

**Garant****NC zabašivač HSS-E 120 °N, bez prevlake, Ø DC h6: 4mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	112103 4
GTIN	4045197959393
Razred artikla	11A

**Opis****Izvedba:**

≥ Ø 6 mm sa **steznom površinom** sukladno DIN 1835-B.

Točno brušen vrh u središtu s uskom poprečnom oštricom osigurava lagano zabašivanje i veliku preciznost bušenja. Vrlo stabilno zbog kratkih žljebova.

**Upotreba:**

**S kutom oštrice 120°** za zahvat glavnih oštrica spiralnog svrdla.

**Napomena:**

Koristite broj okretaja za stvarni Ø rupe (a ne za općeniti vanjski Ø rupe).

**Tehnički opis**

Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>	12 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	4 mm
Drška	DIN 1835 B s h6
Tolerancija drške	h6
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	4 mm
Ukupna duljina L	55 mm
Posmak f u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/okr
Prevlaka	bez prevlake
Rezni materijal	HSS E
Standard	Tvornička norma

Tip	N
Tolerancija nazivnog $\emptyset$	h6
Kut vrha	120 stupanj
Broj oštrica Z	2
Unutarnje hlađenje	ne
Prsten u boji	nema
Vrsta proizvoda	Navrtač

### Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno	70 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	45 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	40 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	30 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	25 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	10 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	8 m/min	M
CuZn	prikladno	80 m/min	N
Uni	prikladno		
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		