

**Garant**
**Kratko svrdlo HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 1,1 mm**

**Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 113260 1,1    |
| GTIN           | 4045197006332 |
| Razred artikla | 11B           |

**Opis**
**Izvedba:**

Precizna bušenja zahvaljujući **visokoj kocentričnosti** i **posebnim profilom reznog žlijeba**. Sa šiljkom u obliku C od veličine 2.4 mm nadalje.

**Prednost:**

**Idealno za bušenje rupa malih dubina (približno 2 – 4×D)** na NC-strojevima i automatima.

**Preporuka:**
**Maksimalna dubina bušenja:**

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c.$$

**Tehnički opis**

|  |                   |
|--|-------------------|
| Posmak f u INOX-u < 900 N/mm <sup>2</sup>            | 0,02 mm/okr       |
| Broj oštrica Z                                       | 2                 |
| Nazivni Ø D <sub>c</sub>                             | 1,1 mm            |
| Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>          | 7 mm              |
| Tolerancija nazivnog Ø                               | h8                |
| Ø drške D <sub>s</sub>                               | 1,1 mm            |
| Ukupna duljina L                                     | 28 mm             |
| Standard   | DIN 1897          |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub> | 5,4 mm            |
| Kut vrha   | 130 stupanj       |
| Drška  | Cilindrična drška |

|                    |                 |
|--------------------|-----------------|
| Prevlaka           | TiAlN           |
| Rezni materijal    | HSS E           |
| Unutarnje hlađenje | ne              |
| Prsten u boji      | plavo           |
| Vrsta proizvoda    | Spiralno svrdlo |

### Podaci korisnika

|                                | Prikladno za                       | $V_c$     | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|-----------|---------|
| Aluminij (kratkih odlomaka)    | prikladno                          | 56 m/min  | N       |
| Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 50 m/min  | P       |
| Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 37 m/min  | P       |
| Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno samo u posebnim uvjetima | 31 m/min  | P       |
| Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup> | prikladno samo u posebnim uvjetima | 12 m/min  | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno                          | 17 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno                          | 13 m/min  | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | prikladno                          | 6 m/min   | S       |
| CuZn                           | prikladno samo u posebnim uvjetima | 100 m/min | N       |
| Ulje                           | prikladno                          |           |         |
| mokro maksimalno               | prikladno                          |           |         |