

**Garant**
**Kratko svrdlo HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 3,1 mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	113260 3,1
GTIN	4045197006530
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**

Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	18 mm
Posmak $f$ u INOX-u $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm/okr
Nazivni $\varnothing D_c$	3,1 mm
Broj oštrica $Z$	2
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	h8
$\varnothing$ drške $D_s$	3,1 mm
Ukupna duljina $L$	49 mm
Standard	DIN 1897
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	13,4 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		