

**Garant****Spiralno svrdlo HSS/E N, bez prevlake, Ø DC h8: 10mm****Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 114400 10     |
| GTIN           | 4045197018151 |
| Razred artikla | 11B           |

**Opis****Izvedba:**

**Profilno brušeno:** visoka koncentričnost i točnost dimenzija, precizno brušen vrh. Svrdlo za serijsku proizvodnju.

**Ojačana jezgra,** svijetlo brušeno.

Sa šiljkom u obliku C od veličine 2 mm nadalje.

**Preporuka:**

**Maksimalna dubina bušenja:**  $L_2 = L_c - 1,5 \times D_c$ .

**Tehnički opis**

|   |                   |
|---|-------------------|
| Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$          | 87 mm             |
| Broj oštrica Z                              | 2                 |
| Nazivni Ø $D_c$                             | 10 mm             |
| Posmak f u čeliku < 750 N/mm <sup>2</sup>   | 0,1 mm/okr        |
| Tolerancija nazivnog Ø                      | h8                |
| Ø drške $D_s$                               | 10 mm             |
| Ukupna duljina L                            | 133 mm            |
| Standard                                    | DIN 338           |
| preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$ | 72 mm             |
| Kut vrha                                    | 130 stupanj       |
| Drška                                       | Cilindrična drška |
| Prevlaka                                    | bez prevlake      |

|                    |                 |
|--------------------|-----------------|
| Rezni materijal    | HSS E           |
| Tip                | N               |
| Unutarnje hlađenje | ne              |
| Prsten u boji      | crveno          |
| Vrsta proizvoda    | Spiralno svrdlo |

### Podaci korisnika

|                                | Prikladno za                       | $V_c$    | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|----------|---------|
| 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       |
| TOOLOX 33                      | prikladno                          | 8 m/min  | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno                          | 12 m/min | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno samo u posebnim uvjetima | 8 m/min  | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | prikladno samo u posebnim uvjetima | 5 m/min  | S       |
| GG(G)                          | prikladno                          | 25 m/min | K       |
| CuZn                           | prikladno samo u posebnim uvjetima | 80 m/min | N       |
| Uni                            | prikladno                          |          |         |
| Ulje                           | prikladno                          |          |         |
| mokro maksimalno               | prikladno                          |          |         |