

**Garant****Spiralno svrdlo HSS/E N, bez prevlake, Ø DC h8: 4,3mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	114400 4,3
GTIN	4045197017581
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 $L_c$	47 mm
Posmak $f$ u čeliku $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm/okr
Nazivni $\varnothing D_c$	4,3 mm
Broj oštrica $Z$	2
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	h8
$\varnothing$ drške $D_s$	4,3 mm
Ukupna duljina $L$	80 mm
Standard	DIN 338
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	40,6 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		