

**Garant****Spiralno svrdlo HSS-Co8, TiAlN, Ø DC h8: 6,6mm****Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 114550 6,6    |
| GTIN           | 4045197021151 |
| Razred artikla | 11B           |

**Opis****Izvedba:**

Za **ekstremno veliku otpornost na toplinu, vrlo robusno** zahvaljujući **ojačanoj jezgri**.  
Sa šiljkom u obliku C.

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

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

**Tehnički opis**

|   |                   |
|---|-------------------|
| Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$          | 63 mm             |
| Posmak $f$ u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$  | 0,05 mm/okr       |
| Nazivni $\varnothing D_c$                   | 6,6 mm            |
| Broj oštrica $Z$                            | 2                 |
| Tolerancija nazivnog $\varnothing$          | h8                |
| $\varnothing$ drške $D_s$                   | 6,6 mm            |
| Ukupna duljina $L$                          | 101 mm            |
| Standard                                    | DIN 338           |
| preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$ | 53,1 mm           |
| Kut vrha                                    | 135 stupanj       |
| Drška                                       | Cilindrična drška |
| Prevlaka                                    | TiAlN             |

|                    |                 |
|--------------------|-----------------|
| Rezni materijal    | HSS Co 8        |
| Kut spirale        | 35 stupanj      |
| Unutarnje hlađenje | ne              |
| Prsten u boji      | plavo           |
| Vrsta proizvoda    | Spiralno svrdlo |

### Podaci korisnika

|                                | Prikladno za                       | $V_c$    | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|----------|---------|
| Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno samo u posebnim uvjetima | 37 m/min | P       |
| Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 31 m/min | P       |
| Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup> | prikladno                          | 12 m/min | P       |
| Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup> | prikladno                          | 10 m/min | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno                          | 20 m/min | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno                          | 15 m/min | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | prikladno                          | 6 m/min  | S       |
| Ulje                           | prikladno                          |          |         |
| mokro maksimalno               | prikladno                          |          |         |