

Garant**NC zabašivač HSS-E 90° N, TiAlN, Ø DC h6: 10mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	112100 10
GTIN	4045197001214
Razred artikla	11A

Opis**Izvedba:**

Precizno brušen vrh s uskom poprečnom oštricom osigurava lagano zabašivanje i veliku točnost bušenja. Svrđlo velike čvrstoće zbog kratkih spiralnih užljebljenja.

Točno brušen vrh u središtu s uskom poprečnom oštricom osigurava lagano zabašivanje i veliku preciznost centrirnog bušenja. Vrlo stabilno zbog kratkih žljebova.

Napomena:

Koristite broj okretaja za stvaran Ø svrdla
(ne općenito za vanjski Ø svrdla).

Tehnički opis

Posmak f u čeliku < 900 N/mm ²	0,06 mm/okr
Nazivni Ø D _c	10 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L _c	25 mm
Tolerancija drške	h6
Ø drške D _s	10 mm
Ukupna duljina L	170 mm
Drška	DIN 1835 B s h6
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	HSS E
Standard	Standard proizvođača
Tip	N

List s podacima

Tolerancija nazivnog Ø	h6
Kut vrha	90 stupanj
Broj oštrica Z	2
Unutarnje hlađenje	ne
Prsten u boji	nema
Vrsta proizvoda	Navrtlač

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno	87 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	56 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno samo u posebnim uvjetima	50 m/min	N
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	50 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	37 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	31 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	12 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	prikladno	6 m/min	S
GG(G)	prikladno	31 m/min	K
CuZn	prikladno	100 m/min	N
Uni	prikladno		
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		

