

Garant**NC zabušivač HSS-E 90° N, TiAlN, Ø DC h6: 3mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	112100 3
GTIN	4045197363046
Razred artikla	11A

Opis**Izvedba:**

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

Točno brušen vrh u središtu s uskom poprečnom oštricom osigurava lagano zabušivanje 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

Tolerancija drške	h6
Nazivni Ø D _c	3 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L _c	12 mm
Posmak f u čeliku < 900 N/mm ²	0,03 mm/okr
Ø drške D _s	3 mm
Ukupna duljina L	80 mm
Drška	DIN 1835 B s h6
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	HSS E
Standard	Standard proizvođača
Tip	N

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

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		

