

Garant**NC zabušivač HSS-E 120 °N, TiAlN, Ø DC h6: 4mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	112110 4
GTIN	4045197001252
Razred artikla	11A

Opis**Izvedba:**

≥ Ø 6 mm sa **steznom površinom prema DIN 1835-B.**

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

Tekst oblačića:

Kutevi vrha zabušivača i spiralnog svrdla su jednaki

S NC zabušivačem brzo zabušivanje zahvaljujući kratkom putu bušenja

Upotreba:

S kutom vrha 120° za lakši zahvat reznih oštrica spiralnog svrdla.

Napomena:

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

Tehnički opis

Tolerancija drške	h6
Nazivni Ø D _c	4 mm
Posmak f u čeliku < 900 N/mm ²	0,04 mm/okr
Duljina žlijeba za odvođenje L _c	12 mm
Ø drške D _s	4 mm
Ukupna duljina L	55 mm
Drška	DIN 1835 B s h6
Prevlaka	TiAlN

List s podacima

Rezni materijal	HSS E
Standard	Standard proizvođača
Tip	N
Tolerancija nazivnog \varnothing	h6
Kut vrha	120 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