

**Garant****NC zabušivač HSS-E 90° N, TiAlN, Ø DC h6: 4mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	112100 4
GTIN	4045197363053
Razred artikla	11A

**Opis****Izvedba:**

Precizno brušen vrh s uskom poprečnom oštricom osigurava lagano zabušivanje i veliku točnost bušenja. Svrđlo 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**

Posmak f u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm/okr
Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>	12 mm
Tolerancija drške	h6
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	4 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	4 mm
Ukupna duljina L	100 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 <sup>2</sup>	prikladno	50 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	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	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		

