

Garant**Stupnjevano svrdlo za centriranje za osnovnu rupu HSS A, bez prevlake, za navoj: M3****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	111310 M3
GTIN	4062406101473
Razred artikla	11A

Opis**Izvedba:**

Stupnjevano svrdlo za osnovnu rupu prema obliku A.

Za **kombiniranu izradu** centra, ulaznog skošenja i osnovne rupe **u jednom radnom koraku**.

Nazivni $\varnothing D_c$: 2,5 mm

\varnothing 1. Stupanj s fazom $\pm 0,05$: 3,2 mm

\varnothing 2. stupanj: 6 mm

Visina stepenice 1. stepenica: 8 mm

Visina stepenice 2. stepenica: 9 mm

za \varnothing obratka: 30 – 40 mm

Tehnički opis

Nazivni $\varnothing D_c$	2,5 mm
Ukupna duljina L	55 mm
\varnothing drške D_s	6 mm
Broj oštrica Z	2
Posmak f u čeliku < 900 N/mm ²	0,03 mm/okr
za \varnothing obratka	30 – 40 mm
Visina stepenice 2. stepenica	9 mm
Visina stepenice 1. stepenica	8 mm
\varnothing 2. stupanj	6 mm

List s podacima

Ø 1. Stupanj s fazom ±0,05	3,2 mm
Prevlaka	bez prevlake
Rezni materijal	HSS E
Standard	DIN 332/2
Tip	A
Tolerancija nazivnog Ø	0 / -0,05
Kut upuštanja	60 stupanj
Smjer rezanja	desno
Drška	Cilindrična drška s h7
Unutarnje hlađenje	ne
Prsten u boji	nema
Vrsta proizvoda	Bušenje svrdlom za centriranje

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno	65 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	65 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	60 m/min	N
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	28 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	30 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	30 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	9 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	7 m/min	M
GG(G)	prikladno	28 m/min	K
CuZn	prikladno	35 m/min	N
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		

