

Garant**Stupnjevano svrdlo za centriranje za osnovnu rupu HSS A, bez prevlake, za navoj: M10****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 111310 M10 |
| GTIN | 4062406101923 |
| 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 $\varnothing D_c$: 8,5 mm

\varnothing 1. Stupanj s fazom $\pm 0,05$: 10,5 mm

\varnothing 2. stupanj: 16 mm

Visina stepenice 1. stepenica: 23 mm

Visina stepenice 2. stepenica: 27,7 mm

za \varnothing obratka: 180 – 210 mm

Tehnički opis

| | |
|--|--------------|
| Ukupna duljina L | 90 mm |
| \varnothing drške D_s | 16 mm |
| Broj oštrica Z | 2 |
| Posmak f u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,15 mm/okr |
| za \varnothing obratka | 180 – 210 mm |
| Nazivni $\varnothing D_c$ | 8,5 mm |
| Visina stepenice 1. stepenica | 23 mm |
| Visina stepenice 2. stepenica | 27,7 mm |
| \varnothing 2. stupanj | 16 mm |

List s podacima

| | |
|----------------------------|--------------------------------|
| Ø 1. Stupanj s fazom ±0,05 | 10,5 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 | | |

