

Garant**Stupnjevano svrdlo za centriranje za osnovnu rupu HSS A, bez prevlake, za navoj: M5****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	111310 M5
GTIN	4062406101497
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 $\varnothing D_c$: 4,2 mm

\varnothing 1. Stupanj s fazom $\pm 0,05$: 5,3 mm

\varnothing 2. stupanj: 10 mm

Visina stepenice 1. stepenica: 13 mm

Visina stepenice 2. stepenica: 15,1 mm

za \varnothing obratka: 63 – 100 mm

Tehnički opis

Posmak f u čeliku < 900 N/mm ²	0,07 mm/okr
Broj oštrica Z	2
Nazivni $\varnothing D_c$	4,2 mm
\varnothing drške D_s	10 mm
za \varnothing obratka	63 – 100 mm
Ukupna duljina L	67 mm
Visina stepenice 1. stepenica	13 mm
Visina stepenice 2. stepenica	15,1 mm
\varnothing 2. stupanj	10 mm

List s podacima

Ø 1. Stupanj s fazom ±0,05	5,3 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		

