

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

Broj narudžbe	111313 M10
GTIN	4062406101985
Razred artikla	11A

Opis**Izvedba:**

Stupnjevano svrdlo za centriranje za osnovnu rupu prema obliku A.

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

S dodatnom površinom na dršci.

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

za \varnothing obratka	180 – 210 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	8,5 mm
Broj oštrica Z	2
\varnothing drške D_s	16 mm
Ukupna duljina L	90 mm
s – 0,1	14,85 mm
Posmak f u čeliku < 900 N/mm ²	0,15 mm/okr
Visina stepenice 2. stepenica	27,7 mm

List s podacima

Visina stepenice 1. stepenica	23 mm
Ø 2. stupanj	16 mm
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

List s podacima

Ulje	prikladno
mokro maksimalno	prikladno