

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

Broj narudžbe	111313 M5
GTIN	4062406101954
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  $\varnothing D_c$ : 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**

$\varnothing$ drške $D_s$	10 mm
za $\varnothing$ obratka	63 – 100 mm
s – 0,1	8,45 mm
Ukupna duljina L	67 mm
Broj oštrica Z	2
Nazivni $\varnothing D_c$	4,2 mm
Posmak f u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/okr
Visina stepenice 1. stepenica	13 mm

## List s podacima

Visina stepenice 2. stepenica	15,1 mm
Ø 2. stupanj	10 mm
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	prikladno	28 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	30 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	30 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	9 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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