

Garant**Stupnjevano svrdlo za centriranje za osnovnu rupu HSS A s površinom, bez prevlake, za navoj: M24****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	111313 M24
GTIN	4062406102029
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 $\varnothing D_c$: 21 mm

\varnothing 1. Stupanj s fazom $\pm 0,05$: 25 mm

\varnothing 2. stupanj: 40 mm

Visina stepenice 1. stepenica: 45 mm

Visina stepenice 2. stepenica: 57 mm

za \varnothing obratka: 320 – 350 mm

Tehnički opis

Ukupna duljina L	160 mm
s – 0,1	36,5 mm
za \varnothing obratka	320 – 350 mm
Broj oštrica Z	2
\varnothing drške D_s	40 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	21 mm
Posmak f u čeliku < 900 N/mm ²	0,4 mm/okr
Visina stepenice 2. stepenica	57 mm

List s podacima

Visina stepenice 1. stepenica	45 mm
Ø 2. stupanj	40 mm
Ø 1. Stupanj s fazom ±0,05	25 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