

**Garant****Svrđlo za centriranje HSS-E-PM A, TiAlN, nazivni Ø DC k12: 1,6mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	111105 1,6
GTIN	4045197797186
Razred artikla	11A

**Opis****Izvedba:**

Brušeno iz punog komada, s posebno brušenom stražnjom površinom, spiralni žlijebovi.

**Tehnički opis**

za Ø obratka	10 – 15 mm
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	1,6 mm
Posmak f u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm/okr
Tolerancija drške	h7
Ø drške D <sub>s</sub>	4 mm
Ukupna duljina L	35,5 mm
Broj oštrica Z	2
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	HSS E PM
Standard	DIN 333
Tip	A
Tolerancija nazivnog Ø	k12
Kut upuštanja	60 stupanj
Smjer rezanja	desno
Drška	Cilindrična drška s h7

Unutarnje hlađenje	ne
Prsten u boji	nema
Vrsta proizvoda	Svrdla za centriranje

### Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno	100 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	60 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	40 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	60 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	50 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	40 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	20 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	10 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno samo u posebnim uvjetima	5 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	8 m/min	S
GG(G)	prikladno	40 m/min	K
CuZn	prikladno	80 m/min	N
Uni	prikladno		
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		