

Garant**Svrđlo za centriranje HSS-E-PM A, TiAlN, nazivni \varnothing DC k12: 2,5mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 111105 2,5 |
| GTIN | 4045197797407 |
| Razred artikla | 11A |

Opis**Izvedba:**

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

Tehnički opis

| | |
|---|------------------------|
| \varnothing drške D_s | 6,3 mm |
| Nazivni \varnothing D_c | 2,5 mm |
| za \varnothing obratka | 20 – 30 mm |
| Ukupna duljina L | 45 mm |
| Tolerancija drške | h7 |
| Broj oštrica Z | 2 |
| Posmak f u čeliku < 900 N/mm ² | 0,03 mm/okr |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | HSS E PM |
| Standard | DIN 333 |
| Tip | A |
| Tolerancija nazivnog \varnothing | 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 ² | prikladno | 60 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 50 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 40 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 20 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 10 m/min | P |
| Čelik < 55 HRC | prikladno samo u posebnim uvjetima | 5 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 15 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 10 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |