

**Garant****Svrđlo za centriranje HSS-E A s površinom, TiAlN, nazivni Ø DC k12: 3,15mm****Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 111205 3,15   |
| GTIN           | 4045197853448 |
| Razred artikla | 11A           |

**Opis****Izvedba:**

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

**Tehnički opis**

|   |             |
|---|-------------|
| za Ø obratka                              | 30 – 40 mm  |
| Broj oštrica Z                            | 2           |
| Nazivni Ø D <sub>c</sub>                  | 3,15 mm     |
| s – 0,1                                   | 6,95 mm     |
| Posmak f u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,03 mm/okr |
| Ukupna duljina L                          | 50 mm       |
| Tolerancija drške                         | h7          |
| Ø drške D <sub>s</sub>                    | 8,3 mm      |
| Prevlaka                                  | TiAlN       |
| Rezni materijal                           | HSS E       |
| 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    | Svrkla za centriranje  |

## Podaci korisnika

|                                | Prikladno za                       | $V_c$    | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|----------|---------|
| Aluminij, plastični materijali | prikladno                          | 70 m/min | N       |
| Aluminij (kratkih odlomaka)    | prikladno                          | 45 m/min | N       |
| Aluminij > 10% Si              | prikladno samo u posebnim uvjetima | 40 m/min | N       |
| Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 40 m/min | P       |
| Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 30 m/min | P       |
| Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 25 m/min | P       |
| Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup> | prikladno                          | 10 m/min | P       |
| Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup> | prikladno                          | 8 m/min  | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno                          | 12 m/min | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno                          | 8 m/min  | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | prikladno                          | 5 m/min  | S       |
| GG(G)                          | prikladno                          | 25 m/min | K       |
| CuZn                           | prikladno                          | 80 m/min | N       |
| Ulje                           | prikladno                          |          |         |
| mokro maksimalno               | prikladno                          |          |         |