

**Garant****Svrđlo za centriranje HSS-E R s površinom, TiAlN, nazivni  $\varnothing$  DC k12: 4mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	111455 4
GTIN	4045197853981
Razred artikla	11A

**Opis****Izvedba:**

Brušeno iz punog komada, s posebno brušenom stražnjom površinom, spiralni žlijebovi. Karakteristike svrdla za centriranje sa zaobljenjem. Oblik R: vidi br. 111350.

**Tehnički opis**

Tolerancija drške	h7
za $\varnothing$ obratka	40 – 63 mm
s – 0,1	8,4 mm
$\varnothing$ drške $D_s$	10 mm
Broj oštrica Z	2
Nazivni $\varnothing$ $D_c$	4 mm
Posmak f u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/okr
Ukupna duljina L	55 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	HSS E
Standard	DIN 333
Tip	R
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	k12
Kut upuštanja s radijusom	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	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		