

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

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 111205 1,6 |
| GTIN | 4045197884503 |
| Razred artikla | 11A |

Opis**Izvedba:**

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

Tehnički opis

| | |
|---|-------------|
| Ø drške D _s | 4 mm |
| Tolerancija drške | h7 |
| Posmak f u čeliku < 900 N/mm ² | 0,02 mm/okr |
| Ukupna duljina L | 35 mm |
| Nazivni Ø D _c | 1,6 mm |
| za Ø obratka | 10 – 15 mm |
| s – 0,1 | 3,25 mm |
| Broj oštrica Z | 2 |
| 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 | 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 ² | prikladno | 40 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 30 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 25 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 10 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 8 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | prikladno | 5 m/min | S |
| GG(G) | prikladno | 25 m/min | K |
| CuZn | prikladno | 80 m/min | N |
| Ulje | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |