

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

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 111200 3,15 |
| GTIN | 4045197000385 |
| Razred artikla | 11A |

Opis**Izvedba:**

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

Tehnički opis

| | |
|---|--------------|
| Nazivni Ø D _c | 3,15 mm |
| Posmak f u čeliku < 900 N/mm ² | 0,03 mm/okr |
| za Ø obratka | 30 – 40 mm |
| Tolerancija drške | h7 |
| Broj oštrica Z | 2 |
| s – 0,1 | 6,95 mm |
| Ø drške D _s | 8 mm |
| Ukupna duljina L | 50 mm |
| Prevlaka | bez prevlake |
| 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 |
| 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 |
| GG(G) | prikladno samo u posebnim uvjetima | 25 m/min | K |
| CuZn | prikladno | 80 m/min | N |
| Ulje | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |