

**Garant****Svrldo za centriranje HSS-E R s površinom, bez prevlake, nazivni Ø DC k12: 1,6mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	111450 1,6
GTIN	4045197000705
Razred artikla	11A

**Opis****Izvedba:**

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

**Tehnički opis**

s – 0,1	3,25 mm
za Ø obratka	10 – 15 mm
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	1,6 mm
Posmak f u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm/okr
Tolerancija drške	h7
Broj oštrica Z	2
Ø drške D <sub>s</sub>	4 mm
Ukupna duljina L	35,5 mm
Prevlaka	bez prevlake
Rezni materijal	HSS E
Standard	DIN 333
Tip	R
Tolerancija nazivnog Ø	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
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
GG(G)	prikladno samo u posebnim uvjetima	25 m/min	K
CuZn	prikladno	80 m/min	N
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		