

**Garant****Svrđlo za centriranje HSS-E A s površinom, bez prevlake, nazivni  $\varnothing$  DC k12: 2mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	111200 2
GTIN	4045197000361
Razred artikla	11A

**Opis****Izvedba:**

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

**Tehnički opis**

Broj oštrica Z	2
Nazivni $\varnothing$ D <sub>c</sub>	2 mm
Posmak f u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm/okr
s – 0,1	4,2 mm
Tolerancija drške	h7
za $\varnothing$ obratka	15 – 20 mm
$\varnothing$ drške D <sub>s</sub>	5 mm
Ukupna duljina L	40 mm
Prevlaka	bez prevlake
Rezni materijal	HSS E
Standard	DIN 333
Tip	A
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	k12
Kut upuštanja	60 stupanj

Smjer rezanja	desno
Drška	Cilindrična drška s h7
Unutarnje hlađenje	ne
Prsten u boji	nema
Vrsta proizvoda	Svrbla 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		