

**Garant****Svrđlo za centriranje HSS R, bez prevlake, nazivni  $\varnothing$  DC k12: 3,15mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	111350 3,15
GTIN	4045197000668
Razred artikla	11A

**Opis****Izvedba:**

Brušeno iz punog komada, s posebno brušenom stražnjom površinom, spiralni žlijebovi. Centrirajuće svrdlo sa zaobljenjem:

- **Zbog polumjera nema oštrog prijelaza od provrta do upuštenja kao kod oblika A, te se time postiže veća sigurnost procesa.**
- **U slučaju pojavljivanja ekscentra, noseća površina je puno prilagodljivija za prijenos sile. Kod pojave ekscentra sustav odlično funkcionira.**

**Tehnički opis**

Tolerancija drške	h7
za $\varnothing$ obratka	30 – 40 mm
Broj oštrica Z	2
Nazivni $\varnothing$ D <sub>c</sub>	3,15 mm
Posmak f u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/okr
$\varnothing$ drške D <sub>s</sub>	8 mm
Ukupna duljina L	50 mm
Prevlaka	bez prevlake
Rezni materijal	HSS
Standard	DIN 333
Tip	R

Tolerancija nazivnog $\emptyset$	k12
Kut upuštanja s radiusom	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 samo u posebnim uvjetima	8 m/min	P
CuZn	prikladno	80 m/min	N
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		