

**Garant****Svrdo za centriranje HSS R, bez prevlake, nazivni  $\varnothing$  DC k12: 4mm****Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 111350 4      |
| GTIN           | 4045197000675 |
| 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**

|   |              |
|---|--------------|
| Broj oštrica Z                            | 2            |
| za $\varnothing$ obratka                  | 40 – 63 mm   |
| Tolerancija drške                         | h7           |
| Posmak f u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,03 mm/okr  |
| Nazivni $\varnothing$ D <sub>c</sub>      | 4 mm         |
| $\varnothing$ drške D <sub>s</sub>        | 10 mm        |
| Ukupna duljina L                          | 56 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                          |          |         |