

**Garant****Stopenjski centrirni sveder za osnovne izvrtine HSS-E A, neprevlečeni, za navoj: M3****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	111310 M3
GTIN	4062406101473
Razred artikla	11A

**Opis****Izvedba:**

Stopenjski centrirni sveder za navojno centriranje v osnovni izvrtini po obliki A.

Za **kombinacijo postopkov** centriranja, posnemanja roba in izdelave osnovne izvrtine **v enem delovnem koraku**.

**Tehnični opis**

Nazivni $\varnothing D_c$	2,5 mm
Celotna dolžina L	55 mm
$\varnothing$ držala $D_s$	6 mm
Število rezil Z	2
Podajanje f v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm/v
Za obdelovanec $\varnothing$	30 – 40 mm
Višina stopnje $L_2$ 2. stopnje	9 mm
Višina stopnje $L_1$ 1. stopnje	8 mm
$\varnothing D_2$ 2. stopnje	6 mm
$\varnothing D_1$ 1. stopnje s posnetim robom $\pm 0,05$	3,2 mm
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	HSS E

Standard	DIN 332/2
Tip	A
Toleranca nazivnega $\varnothing$	0 / -0,05
Kot grezenja	60 stopinj
Smer rezanja	desno
Držalo	Cilindrično držalo s h7
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Centrirno vrtanje

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al umetna masa	primerno	65 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	65 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	60 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	28 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	30 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	30 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	9 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	7 m/min	M
GG(G)	primerno	28 m/min	K
CuZn	primerno	35 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		