

Garant**Stopenjski centrini sveder za osnovne izvrtine HSS-E A, neprevlečeni, za navoj: M10****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	111310 M10
GTIN	4062406101923
Razred artikla	11A

Opis**Izvedba:**

Stopenjski centrini 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

Celotna dolžina L	90 mm
Ø držala D _s	16 mm
Število rezil Z	2
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ²	0,15 mm/v
Za obdelovanec Ø	180–210 mm
Nazivni Ø D _c	8,5 mm
Višina stopnje L ₁ 1. stopnje	23 mm
Višina stopnje L ₂ 2. stopnje	27,7 mm
Ø D ₂ 2. stopnje	16 mm
Ø D ₁ 1. stopnje s posnetim robom ±0,05	10,5 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 ²	primerno	7 m/min	M
GG(G)	primerno	28 m/min	K
CuZn	primerno	35 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		