

Garant
Stopenjski centrirni sveder za osnovne izvrtine HSS-E A s površino, neprevlečeni, za navoj: M4

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	111313 M4
GTIN	4062406101947
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**.

Z dodatno površino na držalu.

Tehnični opis

s – 0,1	6,75 mm
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ²	0,05 mm/v
Celotna dolžina L	63 mm
Nazivni Ø D _c	3,3 mm
Za obdelovanec Ø	40–63 mm
Ø držala D _s	8 mm
Število rezil Z	2
Višina stopnje L ₂ 2. stopnje	12,6 mm
Višina stopnje L ₁ 1. stopnje	11 mm
Ø D ₂ 2. stopnje	8 mm
Ø D ₁ 1. stopnje s posnetim robom ±0,05	4,3 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		

