

**Garant**
**Stopenjski centrirni sveder za osnovne izvrtine HSS-E A s površino, neprevlečeni, za navoj: M6**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	111313 M6
GTIN	4062406101961
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**

Celotna dolžina L	71 mm
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/v
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	5 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	12,5 mm
s – 0,1	10,45 mm
Za obdelovanec Ø	100–150 mm
Število rezil Z	2
Višina stopnje L <sub>1</sub> 1. stopnje	16 mm
Višina stopnje L <sub>2</sub> 2. stopnje	18,9 mm
Ø D <sub>2</sub> 2. stopnje	12,5 mm
Ø D <sub>1</sub> 1. stopnje s posnetim robom ±0,05	6,4 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		

