

Garant

Stopenjski centrirni sveder za osnovne izvrtine HSS-E A s površino, neprevlečeni, za navoj: M10



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	111313 M10
GTIN	4062406101985
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

Za obdelovanec \emptyset	180–210 mm
Nazivni $\emptyset D_c$	8,5 mm
Število rezil Z	2
\emptyset držala D_s	16 mm
Celotna dolžina L	90 mm
s – 0,1	14,85 mm
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ²	0,15 mm/v
Višina stopnje L ₂ 2. stopnje	27,7 mm
Višina stopnje L ₁ 1. stopnje	23 mm
$\emptyset D_2$ 2. stopnje	16 mm
$\emptyset D_1$ 1. stopnje s posnetim robom $\pm 0,05$	10,5 mm

Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	HSS E
Standard	DIN 332/2
Tip	A
Toleranca nazivnega \emptyset	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		

