

**Garant****Centrirni sveder HSS-E R s površino, TiAlN, Nazivni Ø DC k12: 2,5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	111455 2,5
GTIN	4045197853967
Razred artikla	11A

**Opis****Izvedba:**

Izbrušeni iz celega, brušena prosta ploskev, s spiralnim utorom.  
Značilnosti radiusnega centrirnega svedra. Oblika R: glejte art. 111350.

**Tehnični opis**

Ø držala D <sub>s</sub>	6,3 mm
Za obdelovanec Ø	20–30 mm
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/v
Število rezil Z	2
s – 0,1	5,35 mm
Toleranca držala	h7
Celotna dolžina L	45 mm
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	2,5 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	HSS E
Standard	DIN 333
Tip	R
Toleranca nazivnega Ø	k12
Kot grezenja z radijem	60 stopinj

Smer rezanja	desni
Držalo	Cilindrično držalo s h7
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Centrirni svedri

### Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al umetna masa	primerno	70 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	45 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	40 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	40 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	30 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	25 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	10 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	5 m/min	S
GG(G)	primerno	25 m/min	K
CuZn	primerno	80 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		