

**Garant****Centrirni sveder HSS-E R s površino, TiAlN, Nazivni Ø DC k12: 6,3mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	111455 6,3
GTIN	4045197854001
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**

s – 0,1	14 mm
Celotna dolžina L	71 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	16 mm
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	6,3 mm
Toleranca držala	h7
Za obdelovanec Ø	100–150 mm
Število rezil Z	2
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/v
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		