

**Garant****Centrirni sveder HSS R, neprevlečeni, Nazivni  $\varnothing$  DC k12: 1mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	111350 1
GTIN	4045197000613
Razred artikla	11A

**Opis****Izvedba:**

Izbrušeni iz celega, brušena prosta ploskev, s spiralnim utorom.

Radiusni centrirni svedri oblika R:

- **Zaradi radija ni ostrega prehoda med izvrtino in ugreznim delom, kot pri obliki A, zato je nevarnost loma zmanjšana.**
- **Obročasta tekalna površina pri odstopanju kota na konici preprečuje, da bi se obdelovanec vrtel le po zunanjem ali notranjem robu tekalne površine. Tudi pri zamiku konice je še možno dobro naleganje.**

**Tehnični opis**

Za obdelovanec $\varnothing$	6 – 8 mm
Toleranca držala	h7
Število rezil Z	2
Nazivni $\varnothing$ D <sub>c</sub>	1 mm
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm/v
$\varnothing$ držala D <sub>s</sub>	3,15 mm
Celotna dolžina L	31,5 mm
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	HSS
Standard	DIN 333
Tip	R

Toleranca nazivnega $\emptyset$	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
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	pogojno primerno	8 m/min	P
CuZn	primerno	80 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		