

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

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 111450 6,3 |
| GTIN | 4045197000767 |
| 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 |
| Nazivni Ø D _c | 6,3 mm |
| Število rezil Z | 2 |
| Toleranca držala | h7 |
| Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ² | 0,05 mm/v |
| Za obdelovanec Ø | 100–150 mm |
| Ø držala D _s | 16 mm |
| Celotna dolžina L | 71 mm |
| Prevleka | neprevlečeni |
| 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 |
| 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 ² | primerno | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | primerno | 8 m/min | M |
| GG(G) | pogojno primerno | 25 m/min | K |
| CuZn | primerno | 80 m/min | N |
| Olje | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |