

**Garant****Præcisionskonusforsænker HM med fordeling af ubalance 90°, TiAlN,  
Udvendig Ø Dc: 10,4mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	150388 10,4
GTIN	4045197743770
Artikelklasse	11M

**Beskrivelse****Udførelse:**

**Alle forsænkere med 3 skær. Specialgeometri med ekstremt ulige skalainddeling** og afstemt skærpræparering. Radial efterslibning. Helslebne spånrum. Nyudviklet, **speciel TiAlN-belægning** af hensyn til høje standtider.

Præcisionskonusforsænker, fremstillet med mere snævre produktionstolerancer end iht. DIN335-C.

**Fordel:**

Meget rolig gang under hele forsækningsprocessen. Glat forløb af hensyn til perfekte resultater **og samtidig optimale værktøjsstandtider.**

**Anvendelse:**

Præcisionskonusforsænker til fremstilling af **præcise, runde 90° forsænkninger.**

Egner sig utrolig godt til nærmest alle materialer. Fordele i forhold til HSS-forsænkere især i områder med yderst stabile ståltyper og på grund af meget længere standtider. **Skafttolerance h6** - egnet til fastgørelse i hydraulisk spændepatron eller krympepatron.

**Teknisk beskrivelse**

Skaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Udvendig Ø	10,4 mm
Til undersænskruer DIN 7991	M5
Antal skær Z	3

mindste forsænker-Ø, til boring fra	2,5 mm
Samlet længde L	50 mm
Tilspænding f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/o
Belægning	TiAlN
Konusforsænkervinkel	90 grader
Skæremateriale	HM
Skalainddeling for forsænkarskær	ulige
Norm	DIN 335 C
Skaft	Cylinderskaft med h6
Indvendig køling	nej
Farvering	grøn
Produkttype	Trin- og konusforsænker

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	egnet	80 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	80 m/min	N
Alu > 10% Si	egnet	60 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	65 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	60 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	50 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	40 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	10 m/min	P
Stål < 55 HRC	egnet	12 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	25 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	20 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	egnet	15 m/min	S
GG (G)	egnet	35 m/min	K

CuZn	egnet	70 m/min	N
Grafit, GFK, CFK	betinget egnet		
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		
Luft	betinget egnet		