

**Garant****GARANT Master Steel HT præcisionskonusforsænker med fordeling af ubalance 90°, TiAlN, Udvendig Ø Dc: 8,3mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	150350 8,3
GTIN	4067263125297
Artikelklasse	15B

**Beskrivelse****Udførelse:**

Konusforsænker med 3 konvekse ulige inddelte skær til vibrationsfri forsænkning og afgratning. Stabil konstruktion og specialgeometri med variabel stigning af de spiralformede skær til de højeste krav – selv i svært bearbejdelige materialer såsom Toolox 44 og Hardox 500. Markant reducere af aksiale og radiale kræfter. Fremstillet med mere snævre produktionstolerancer end krævet iht. DIN335-C.

**Fordel:**

Høj selvstyring og stabilitet takket være den konvekse skæргеometri. Vibrationsfrit løb sikrer fremragende resultater med optimal levetid af værktøjet.

**Anvendelse:**

Præcisionskonusforsænker til fremstilling af præcise, runde 90° forsænkninger i stål, støbejern og svært bearbejdelige materialer. Især velegnet til anvendelse i håndholdte boremaskiner og søjleboremaskiner.

**Teknisk beskrivelse**

Antal skær Z	3
Til undersænkskrue DIN 7991	M4
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Udvendig Ø	8,3 mm
Samlet længde L	50 mm

mindste forsænker-Ø, til boring fra	2,5 mm
Tilspænding f i stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/o
Belægning	TiAlN
Konusforsænkerspidsvinkel	90 grader
Skæremateriale	HSS E
Skalainddeling for forsænkarskær	ulige
Norm	DIN 335 C
Skaft	Cylinderskaft med h9
Indvendig køling	nej
Farvering	rød
Serie	Master Steel
Produkttype	Trin- og konusforsænker

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	72 m/min	N
Alu > 10% Si	betinget egnet	58 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	42 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	35 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	31 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	19 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	15 m/min	P
TOOLOX 33	egnet	14 m/min	H
TOOLOX 44	egnet	13 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	egnet	10 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	13 m/min	M

## Datablad

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	10 m/min	S
GG (G)	egnet	29 m/min	K
Olie	betinget egnet		
våd, maksimal	egnet		
tør	betinget egnet		