

Garant**GARANT Master Steel HT Präzisions-Kegelsenker mit Ungleichteilung und 3 Spannflächen 90°, TiAlN, Außen-Ø Dc: 11,5mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 150352 11,5 |
| GTIN | 4067263125471 |
| Artikelklasse | 15B |

Beschreibung**Ausführung:**

Kegelsenker mit 3 konvexen ungleichgeteilten Schneiden zum ratterfreien Senken und Entgraten. Stabile Konstruktion und Spezialgeometrie mit variabler Steigung der spiralförmigen Schneiden für höchste Beanspruchung - auch in schwer zerspanbaren Werkstoffen wie Toolox 44 und Hardox 500. Deutliche Reduktion der Axial- und Radialkräfte. Hergestellt mit engeren Fertigungstoleranzen als durch DIN335-C vorgegeben.

Vorteil:

Hohe Eigenführung und Stabilität aufgrund der konvexen Schneidengeometrie. Ratterfreier Lauf für hervorragende Ergebnisse bei gleichzeitig hohen Werkzeug Standzeiten.

Verwendung:

Präzisions-Kegelsenker zum Fertigen von exakten, runden 90°-Senkungen in Stahl, Guss und herausfordernd zu zerspanenden Werkstoffen. Hervorragend geeignet für den Einsatz in Handbohrmaschinen und Säulenbohrmaschinen.

Technische Beschreibung

| | |
|--|--------|
| Anzahl Schneiden Z | 3 |
| Schaft-Ø D _s | 8 mm |
| Gesamtlänge L | 56 mm |
| kleinster Senker-Ø für Bohrung ab | 3,3 mm |
| für Senkschrauben ISO 2009, 2010, 7046, 7047 | M6 |

Datenblatt

| | |
|--|--------------------------------|
| Außen-Ø | 11,5 mm |
| Vorschub f in Stahl < 1400 N/mm ² | 0,09 mm/U |
| Beschichtung | TiAlN |
| Kegelsenkerspitzenwinkel | 90 Grad |
| Schneidstoff | HSS E |
| Teilung der Senkerschneiden | ungleich |
| Norm | DIN 335 C |
| Schaft | Drei-Spannflächenschaft mit h9 |
| Innenkühlung | nein |
| Farbring | rot |
| Serie | Master Steel |
| Produktart | Stufen- und Kegelsenker |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|-------------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend) | bedingt geeignet | 72 m/min | N |
| Alu > 10% Si | bedingt geeignet | 58 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 42 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 35 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 31 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 19 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 15 m/min | P |
| TOOLOX 33 | geeignet | 14 m/min | H |
| TOOLOX 44 | geeignet | 13 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | geeignet | 10 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 17 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 13 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | bedingt geeignet | 10 m/min | S |

Datenblatt

| | | | |
|--------------|------------------|----------|---|
| GG(G) | geeignet | 29 m/min | K |
| Öl | bedingt geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| trocken | bedingt geeignet | | |