

**Garant****GARANT Master Steel HT precíziós kúpsüllyesztő egyenlőtlen osztással 90°, TiAlN, Külső Ø Dc: 8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	150350 8
GTIN	4067263125280
Árucikk kategória	15B

**Leírás****Kivitel:**

Kúpsüllyesztő 3 konvex, egyenlőtlen osztású vágóélel a rezgésmentes süllyesztéshez és sorjázáshoz. Stabil szerkezet és speciális geometria a spirális vágóélek változó emelkedésével maximális igénybevételhez - még a nehezen forgácsolható anyagok, például a Toolox 44 és a Hardox 500 esetén is. Lényegesen alacsonyabb axiális és radiális erők. A DIN335-C-ben meghatározottnál szűkebb gyártási tűréssel gyártva.

**Előny:**

Magas önmegvezetés és stabilitás a konvex vágóél geometriának köszönhetően. Rezgésmentes járás a kiváló eredmények érdekében egyidejűleg hosszú szerszám élettartam mellett.

**Felhasználás:**

Precíziós kúpsüllyesztő pontos, kerek, 90°-os süllyesztések létrehozásához acélban, öntvényben és nehezen forgácsolható anyagokban. Kitűnően alkalmas kézi fúrógépeken és állványos fúrógépeken való felhasználáshoz.

**Műszaki leírás**

Vágóélek száma Z	3
Külső Ø	8 mm
Teljes hossz L	50 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Legkisebb süllyesztő Ø min. furatmérethez	2,5 mm

Süllyesztett fejű csavarokhoz ISO 2009, 2010, 7046, 7047	M4
Előtolás f acélban < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/ford.
Bevonat	TiAlN
Kúpsüllyesztő csúcsszög	90 fok
Szerszámanyag	HSS E
Függőleges élek osztása	egyenlőtlen
Szabvány	DIN 335 C
Szár	Hengeres szár, h9-tel
belső hűtés	nem
Színes gyűrű	piros
Sorozat	Master Steel
Termék fajtája	Lépcsős- és kúpsüllyesztő

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	72 m/min	N
Alu > 10% Si	feltételesen alkalmas	58 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	42 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	35 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	31 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	19 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	15 m/min	P
TOOLOX 33	alkalmas	14 m/min	H
TOOLOX 44	alkalmas	13 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	10 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	10 m/min	S

## Adatlap

GG(G)	alkalmas	29 m/min	K
Olaj	feltételesen alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Száraz	feltételesen alkalmas		