

**Garant**

## ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

Číslo objednávky	150352 19
GTIN	4067263125518
Trieda položky	15B

## Popis

### Prevedenie:

Countersinks with 3 convex unequally spaced cutting edges for chatter-free countersinking and deburring. Robust design and special geometry with variable pitch of the spiral cutting edges for the highest demands – even in difficult-to-machine materials such as Toolox 44 and Hardox 500. Significantly reduced radial and axial forces. Manufactured with narrower production tolerances than specified by DIN335-C.

## Technický opis

pre skrutky so zápusťou hlavou ISO 2009, 2010, 7046, 7047	M10
najhlbší $\varnothing$ záhlbníka pre otvory od	4,5 mm
Počet rezných hrán Z	3
Vonkajší $\varnothing$	19 mm
$\varnothing$ stopky D <sub>s</sub>	10 mm
Celková dĺžka L	63 mm
Posuv f v oceli < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/ot.
Povrchová úprava	TiAlN
Uhol zápusťného hrotu	90 Stupeň
Rezný materiál	HSS E
Členenie záhlbníkových rezov	nerovnaké

Norma	DIN 335 C
Stopka	Stopka s tromi upínacími plochami s h9
Vnútorne chladenie	nie
Farebný krúžok	červená
Séria	Master Steel
Druh produktu	Stupňovitý a kuželový záhlbník

## Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Alu (krátke rezanie)	podmienene vhodný	72	N
Hliník > 10 % si	podmienene vhodný	58	N
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	42	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	35	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	31	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	19	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	15	P
TOOLOX 33	vhodný	14	H
TOOLOX 44	vhodný	13	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	10	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	17	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	13	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	10	S
GG(G)	vhodný	29	K
Olej	podmienene vhodný		
mokrý maximum	vhodný		
suché	podmienene vhodný		

