

**Garant****Konisk precisionsförsänkare VHM med differentialdelning 90°, TiAlN,  
Utvändig Ø: 20,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	150388 20,5
GTIN	4045197745606
Artikelklass	11M

**Beskrivning****Utförande:**

**Alla försänkare har 3 skäreppor.** Specialgeometri med extrem differentialdelning och **avstämda skäreppor.** Radiellt avbackade. Spånutrymmena slipade ur ett solitt stycke. Nyutvecklade, speciell TiAlN-beläggning för långa utslitningstider.

Konisk precisionsförsänkare, tillverkad med snävare toleranser än vad som föreskrivs i DIN335-C.

**Fördel:**

Mycket god balans under hela försänkingsförloppet. Vibrationsfri gång för perfekta resultat och **långa utslitningstider på verktygen.**

**Användningsdata:**

Konisk precisionsförsänkare för framställning av **exakta, runda 90°-försänkningar.**

Lämpar sig för nästan alla arbetsmaterial. Fördelarna jämfört med HSS-försänkare är framför allt inom området höghållfasta stål och de många gånger högre brukstiderna. **Skafttolerans h6** - lämpar sig för infästning i hydraul- eller krymchuckar.

**Teknisk beskrivning**

för sänkskruvar DIN 7991	M10
minsta försänkar-Ø för hål från	3,5 mm
Antal skär Z	3
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	10 mm
totallängd L	63 mm

Utvändig Ø	20,5 mm
Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/v
Beläggning	TiAlN
Spetsvinkel konisk försänkare	90 grad
Skärmaterial	VHM
Delning hos försänkarskär	Oregelbunden
Norm	DIN 335 C
Skaft	Cylindriskt skaft med h6
Invändig	nej
Färgring	grön
Produktslag	Steg- och konisk försänkare

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Aluminium, plast	lämplig	80 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	80 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	60 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	65 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	60 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	50 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	40 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	10 m/min	P
Stål < 55 HRC	lämplig	12 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	25 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	20 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	15 m/min	S
GG(G)	lämplig	35 m/min	K
CuZn	lämplig	70 m/min	N
Grafit, glasfiber	mindre lämplig		

Uni	lämplig
vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig
Luft	mindre lämplig