

**Garant****GARANT Master Steel HT konisk precisionsförsänkare med differentialdelning och 3 spännytor 90°, TiAlN, Ytterdiameter Dc: 11,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	150352 11,5
GTIN	4067263125471
Artikelklass	15B

**Beskrivning****Utförande:**

Konisk försänkare med 3 konvexa skär med differentialdelning för vibrationsfri försänkning och gradning. Stabil konstruktion och speciell geometri med variabel ökning av spiralformiga skär för högsta belastning – även för svårt bearbetningsbara material som Toolox 44 och Hardox 500. Markant reducerade axial- och radialkrafter. Tillverkad med snävare tillverknings toleranser än vad som anges i DIN335-C.

**Fördel:**

Hög självstyrning och stabilitet tack vare den konvexa skärgeometrin. Vibrationsfri gång för utmärkta resultat och hög verktygslivslängd.

**Användningsdata:**

Konisk precisionsförsänkare för tillverkning av exakta, runda 90°-försänkning i stål, gjutjärn och utmanande material som ska bearbetas. Enastående lämpligt för användning i handbormaskiner och pelarbormaskiner.

**Teknisk beskrivning**

Antal skär Z	3
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	8 mm
totallängd L	56 mm
minsta försänkar-Ø för hål från	3,3 mm
för sänkskruvar ISO 2009, 2010, 7046, 7047	M6

Utvändig Ø	11,5 mm
Matning f i stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm/v
Beläggning	TiAlN
Spetsvinkel konisk försänkare	90 grad
Skärmaterial	HSS E
Delning hos försänkarskär	Oregelbunden
Norm	DIN 335 C
Skaft	Skaft med tre spännytor
Invändig	nej
Färgring	röd
Serie	Master Steel
Produktslag	Steg- och konisk försänkare

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	begränsat lämplig	72 m/min	N
Alu > 10% Si	begränsat lämplig	58 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	42 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	35 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	31 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	19 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	15 m/min	P
TOOLOX 33	lämplig	14 m/min	H
TOOLOX 44	lämplig	13 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	10 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	begränsat lämplig	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	begränsat lämplig	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	begränsat lämplig	10 m/min	S

## Datablad

GG(G)	lämplig	29 m/min	K
Olja	begränsat lämplig		
vått maximal	lämplig		
torrt	begränsat lämplig		