

Garant**GARANT Master Steel HT konisk precisionsförsänkare med differentialdelning och 3 spännytor 90°, TiAlN, Ytterdiameter Dc: 20,5mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 150352 20,5 |
| GTIN | 4067263125525 |
| 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

| | |
|---------------------------------|---------|
| minsta försänkar-Ø för hål från | 4,5 mm |
| Skaftdiameter D _s | 10 mm |
| Utvändig Ø | 20,5 mm |
| Antal skär Z | 3 |
| för sänkskruvar DIN 7991 | M10 |

| | |
|---|-----------------------------|
| totallängd L | 63 mm |
| Matning f i stål < 1400 N/mm ² | 0,12 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 _c | ISO-kod |
|-------------------------------------|-------------------|----------------|---------|
| Alu (kortspånig) | begränsat lämplig | 72 m/min | N |
| Alu > 10% Si | begränsat lämplig | 58 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 42 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 35 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 31 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 19 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 15 m/min | P |
| TOOLOX 33 | lämplig | 14 m/min | H |
| TOOLOX 44 | lämplig | 13 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | lämplig | 10 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | begränsat lämplig | 17 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | begränsat lämplig | 13 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | begränsat lämplig | 10 m/min | S |

Datablad

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