

## Garant

**Teșitor de precizie cu divizare inegală cu 3 suprafețe de prindere 90°, TiAlN, Ø exterior Dc: 8mm**



### Date comandă

Numărul de comandă	150132 8
GTIN	4045197741929
Clasa articolului	11M

### Descriere

#### Execuție:

**Toate teșitoarele au 3 tășuri. Geometrie specială cu dantură divizată inegal și tășuri ascuțite.** Detalonate radial. Canalele pentru evacuarea așchiilor sunt rectificat în material monobloc. **Strat de acoperire nou special TiAlN** pentru durabilitate ridicată.

Teșitor de mare precizie, realizat cu toleranțe de fabricație mai mici față de DIN335-C.

Coadă **cu 3 suprafețe de prindere în plus** pentru utilizarea pe mandrinele cu 3 bacuri.

#### Avantaj:

Funcționare silențioasă în timpul întregului proces de teșire. Funcționare fără trepidații pentru rezultate perfecte **și o durabilitate optimă a sculelor.**

#### Aplicație:

Teșitor de precizie pentru fabricarea de **teșituri circulare, exacte, la 90°.**

### Descriere tehnică

Ø exterior	8 mm
Pentru șuruburi cu cap înecat ISO 2009, 2010, 7046, 7047	M4
cel mai mic Ø de teșitor pentru gaură de la	2 mm
Avans f pentru oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/rot
Toleranța arborelui	h9
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm

Lungimea totală L	50 mm
Număr de dinți Z	3
Strat de acoperire	TiAlN
Unghi la vârf teșitor	90 grad
Materialul sculei	HSS
Diviziunea tăișului lamatorului	inegal
Standard	DIN 335 C
Coadă tip	Coadă cu trei suprafețe de prindere
Răcire interioară	nu
Inel colorat	verde
Tip produs	Adâncitor în trepte și adâncitor conic

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	75 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	75 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	50 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	65 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	18 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	8 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	8 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	16 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	S
GG(G)	recomandat	25 m/min	K
CuZn	recomandat	60 m/min	N

Grafit, GRP, CRP	indicat în anumite condiții
Uni	recomandat
Umiditate maximă	recomandat
Uscat	indicat în anumite condiții