

**Garant**

**Teșitor conic de precizie din carbură cu dantură divizată inegal 90°, TiAlN, Ø exterior Dc: 6,3mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	150388 6,3
GTIN	4045197743756
Clasa articolului	11M

**Descriere****Execuție:**

**Toate teșitoarele cu 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.

**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°.**

Recomandat pentru aproape toate materialele. Avantaje față de adâncitoare conice HSS mai ales în domeniul oțelurilor cu rezistență înaltă și datorită durabilității mult mai mari. **Toleranța cozii h6** - recomandat pentru prinderea în mandrine hidraulice și mandrine cu strângere rapidă.

**Descriere tehnică**

Ø exterior	6,3 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	5 mm
cel mai mic Ø de teșitor pentru gaură de la	1,5 mm
Pentru șuruburi cu cap înecat DIN 7991	M3
Număr de dinți Z	3

Lungimea totală L	45 mm
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/rot
Strat de acoperire	TiAlN
Unghi la vârf teșitor	90 grad
Materialul sculei	Carbura
Diviziunea tăișului lamatorului	inegal
Standard	DIN 335 C
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h6
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	80 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	80 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	60 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	65 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	10 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	12 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	25 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	20 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	15 m/min	S
GG(G)	recomandat	35 m/min	K
CuZn	recomandat	70 m/min	N

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