

Garant

Teșitor conic de precizie din carbură cu dantură divizată inegal 90°, TiAlN, Ø exterior Dc: 20,5mm



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 150388 20,5 |
| GTIN | 4045197745606 |
| 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

| | |
|---|--------|
| Pentru șuruburi cu cap înecat DIN 7991 | M10 |
| cel mai mic Ø de teșitor pentru gaură de la | 3,5 mm |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Ø cozii D _s | 10 mm |
| Lungimea totală L | 63 mm |

| | |
|--|--|
| Ø exterior | 20,5 mm |
| Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ² | 0,2 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 _c | 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 ² | recomandat | 65 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 60 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 50 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 40 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 10 m/min | P |
| Oțel < 55 HRC | recomandat | 12 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 25 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 20 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 |