

**Garant**

**Teșitor de precizie cu divizare inegală cu 3 suprafețe de prindere 90°, TiAlN, Ø exterior Dc: 10,4mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	GG1132 10,4
GTIN	4062406198558
Clasa articolului	GGN

**Descriere****Execuție:**

**Toate teșitoarele au 3 tășuri. Geometrie specială cu dantură divizată extrem de inegal și tășuri ascuțite. Detalonate radial. Spațiile pentru așchii sunt rectificade din material solid. 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.

**Similar Cod 150132.**

**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**

Lungimea totală L	50 mm
Avans f pentru oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm/rot
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Toleranța arborelui	h9
cel mai mic Ø de teșitor pentru gaură de la	2,5 mm

Număr de dinți Z	3
Ø exterior	10,4 mm
Pentru șuruburi cu cap înecat DIN 7991	M5
Conținut	10
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		

## Accesorii

Teșitor de precizie cu divizare inegală cu 3 suprafețe de  
prindere 90° Ø exterior Dc 10,4 mm

150132 10,4