

**Garant**
**Teșitor de precizie 90°, neacoperită, Ø exterior Dc: 25mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	150390 25
GTIN	4045197086754
Clasa articolului	11M

**Descriere**
**Execuție:**

Teșitoarele sunt detalonate radial. Canalele pentru evacuarea așchiilor sunt rectificate în material monobloc până la dimensiunea 31. Unghiul de tăiere de pe flancul dintelui se modifică în funcție de Ø teșitorului, astfel încât așchiile să se formeze în mod optim indiferent de poziția tăișului.

Vârful teșitorului precum și circumferința sunt detalonate și se prelucrează ușor.

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

**Notă:**

Pentru reducții recomandate pentru scule cu coadă tip Con Morse, consultați **Cod 343000-343530**.

Pentru biți cu coadă 6,3 mm (1/4 inch) pentru teșitor, consultați grupa 67.

**Descriere tehnică**

Avans f pentru oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/rot
cel mai mic Ø de teșitor pentru gaură de la	3,8 mm
Ø exterior	25 mm
Ø găurii prealabile	3,8 mm
Pentru șuruburi cu cap înecat DIN 7991	M12
Lungimea totală L	106 mm
Con Morse CM	2
Număr de dinți Z	3
Strat de acoperire	neacoperită

Unghi la vârf teșitor	90 grad
Materialul sculei	HSS
Standard	DIN 335 D
Coadă tip	Con Morse
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Adâncitor în trepte și adâncitor conic

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	70 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	33 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	28 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	27 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	27 m/min	P
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		