

**Garant****Teșitor din carbură 90°, neacoperită, Ø exterior Dc: 20,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	150386 20,5
GTIN	4045197086648
Clasa articolului	11M

**Descriere****Execuție:**

**Construcție foarte stabilă**, cu tășuri multiple, **geometrie specială** pentru **solicitări maxime**. Pentru **teșire și debavurare fără vibrații**. Pentru **materiale greu de prelucrat**. Cap din carbură și coadă lipită.

**Recomandat și pentru Hardox 500.**

**Notă:**

La utilizare se vor asigura obligatoriu condițiile de stabilitate!

**Descriere tehnică**

cel mai mic Ø de teșitor pentru gaură de la	5 mm
Ø găurii prelabile	5 mm
Toleranța arborelui	h9
Ø exterior	20,5 mm
Avans f în oțel < 60 HRC	0,06 mm/rot
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Lungimea totală L	63 mm
Număr de dinți Z	5
Strat de acoperire	neacoperită
Unghi la vârf teșitor	90 grad
Materialul sculei	Carbura

Standard	Normă de lucru
Tip	H
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Inel colorat	roșu
Tip produs	Adâncitor în trepte și adâncitor conic

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	30 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	18 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	8 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	8 m/min	H
Oțel < 60 HRC	recomandat	8 m/min	H
TOOLOX 33	recomandat	8 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	8 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	6 m/min	H
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	6 m/min	S
Grafit, GRP, CRP	recomandat	5 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Aer	recomandat		