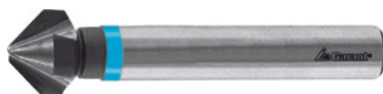


**Garant****Teșitor din carbură 90°, neacoperită, Ø exterior Dc: 6mm****Date comandă**

Numărul de comandă	150382 6
GTIN	4045197086464
Clasa articolului	11M

**Descriere****Execuție:**

Similar DIN 335-C. Toate teșitoarele cu 3 tășuri, detalonate radial. Pentru teșirea și debavurarea fără vibrații. Ø 6 și 8 din carbură, începând de la Ø 10 capul este dincarbură cu coadă brazată.

**Descriere tehnică**

cel mai mic Ø de teșitor pentru gaură de la	2 mm
Avans f pentru INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/rot
Toleranța arborelui	h9
Ø exterior	6 mm
Pentru aplatizarea conică conform DIN 74 AF	M3
Ø găurii prelabile	2 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	5 mm
Lungimea totală L	40 mm
Număr de dinți Z	3
Strat de acoperire	neacoperită
Unghi la vârf teșitor	90 grad
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 335 C

Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Inel colorat	albastru
Tip produs	Adâncitor în trepte și adâncitor conic

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	75 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	50 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	65 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 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>	indicat în anumite condiții	8 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	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>	indicat în anumite condiții	16 m/min	S
GG(G)	indicat în anumite condiții	25 m/min	K
Grafit, GRP, CRP	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		