

**Garant****Teșitor Forma C 60°, neacoperită, Ø exterior Dc: 12,5mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 150820 12,5   |
| GTIN               | 4045197087225 |
| Clasa articolului  | 11M           |

**Descriere****Execuție:**

Spațiile pentru așchii sunt rectificat în material monobloc. Vârful teșitorului și circumferința sunt detalonate pentru o prelucrare ușoară. Astfel, se obține aceeași tăietură **fără vibrații**, la fel ca și la debavurare.

**Aplicație:**

Pentru teșirea și debavurarea fără vibrații.

**Ideal pentru teșirea găurii de centrare pentru filetare, cât și pentru operațiunile de teșire.**

**Descriere tehnică**

|   |             |
|---|-------------|
| cel mai mic Ø de teșitor pentru gaură de la | 3,2 mm      |
| Ø exterior                                  | 12,5 mm     |
| Avans f pentru oțel < 500 N/mm <sup>2</sup> | 0,12 mm/rot |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                      | 8 mm        |
| Lungimea totală L                           | 56 mm       |
| Număr de dinți Z                            | 3           |
| Strat de acoperire                          | neacoperită |
| Unghi la vârf teșitor                       | 60 grad     |
| Materialul sculei                           | HSS         |
| Standard                                    | DIN 334     |

|                   |  |
|-------------------|--|
| Coadă tip         | Coadă cilindrică cu h9                 |
| 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 |          |         |