

**Garant****Teșitor din carbură 60°, neacoperit, Ø exterior Dc: 25mm****Date comandă**

Numărul de comandă	150855 25
GTIN	4045197087386
Clasa articolului	11M

**Descriere****Execuție:**

**Versiune** foarte **stabilă**, **geometrie specială** pentru **solicitare maximă** la **teșirea și debavurarea fără vibrații**.

**Materialul sculei:**

Ref. 8 – Din carbură.

Ref. 10–25 – Cap din carbură lipit de coadă. Construcție similară DIN 344-C.

**Descriere tehnică**

Ø exterior	25 mm
Avans f pentru INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/rot
Toleranța arborelui	h9
cel mai mic Ø de teșitor pentru gaură de la	6,3 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Lungimea totală L	71 mm
Număr de dinți Z	3
Strat de acoperire	neacoperit
Unghi la vârf teșitor	60 grad
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație

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
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>	recomandat	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
Umiditate maximă	recomandat		