

**Garant****GARANT Master Steel HT Teșitor de precizie cu divizare inegală 90°, TiAlN, Ø exterior Dc: 8mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 150350 8      |
| GTIN               | 4067263125280 |
| Clasa articolului  | 15B           |

**Descriere****Execuție:**

Teșitor cu 3 tășuri convexe separate inegal pentru teșire și debavurare fără vibrații. Structură stabilă și geometrie specială cu pas variabil al tășurilor în spirală pentru o utilizare intensivă, chiar și la materialele dificil de prelucrat, cum ar fi Toolox 44 și Hardox 500. Reducerea substanțială a forțelor axiale și radiale. Fabricat cu toleranțe de fabricație mai mici decât cele specificate în DIN335-C.

**Avantaj:**

Autoghidare și stabilitate ridicată datorită geometriei convexe a tășurilor. Funcționare fără vibrații pentru rezultate excelente și o durată lungă de viață a sculei.

**Aplicație:**

Teșitor de precizie pentru realizarea operației de teșire la 90° în oțel, fontă și materialele dificile de prelucrat. Ideal pentru a fi utilizat în mașinile de găurit manuale și în mașinile de găurit cu coloană.

**Descriere tehnică**

|   |        |
|---|--------|
| Număr de dinți Z                            | 3      |
| Ø exterior                                  | 8 mm   |
| Lungimea totală L                           | 50 mm  |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                      | 6 mm   |
| cel mai mic Ø de teșitor pentru gaură de la | 2,5 mm |

## Fișă de date

|  |  |
|--|--|
| Pentru șuruburi cu cap înecat ISO 2009, 2010, 7046, 7047 | M4                                     |
| Avans f pentru oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>             | 0,08 mm/rot                            |
| Strat de acoperire                                       | TiAlN                                  |
| Unghi la vârf teșitor                                    | 90 grad                                |
| Materialul sculei  | HSS E                                  |
| Diviziunea tăișului lamatorului                          | inegal                                 |
| Standard   | DIN 335 C                              |
| Coadă tip  | Coadă cilindrică cu h9                 |
| Răcire interioară  | nu                                     |
| Inel colorat   | roșu                                   |
| Serie  | Master Steel                           |
| Tip produs   | Adâncitor în trepte și adâncitor conic |

### Date utilizator

|                                     | Se recomandă pentru         | V <sub>c</sub> | Cod ISO |
|-------------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte)         | indicat în anumite condiții | 72 m/min       | N       |
| Alu > 10% Si                        | indicat în anumite condiții | 58 m/min       | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>        | recomandat                  | 42 m/min       | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>        | recomandat                  | 35 m/min       | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>        | recomandat                  | 31 m/min       | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>       | recomandat                  | 19 m/min       | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>       | recomandat                  | 15 m/min       | P       |
| TOOLOX 33                           | recomandat                  | 14 m/min       | H       |
| TOOLOX 44                           | recomandat                  | 13 m/min       | H       |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 10 m/min       | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>        | indicat în anumite condiții | 17 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>        | indicat în anumite condiții | 13 m/min       | M       |

## Fișă de date

|                            |                             |          |   |
|----------------------------|-----------------------------|----------|---|
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 10 m/min | S |
| GG(G)                      | recomandat                  | 29 m/min | K |
| Ulei                       | indicat în anumite condiții |          |   |
| Umiditate maximă           | recomandat                  |          |   |
| Uscat                      | indicat în anumite condiții |          |   |