

Garant**GARANT Master Steel HT Teșitor de precizie cu divizare inegală 90°, TiAlN, Ø exterior Dc: 19mm****Date comandă**

Numărul de comandă	150350 19
GTIN	4067263125365
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
Lungimea totală L	63 mm
Ø cozii D _s	10 mm
Ø exterior	19 mm
cel mai mic Ø de teșitor pentru gaură de la	4,5 mm

Fișă de date

Pentru șuruburi cu cap înecat ISO 2009, 2010, 7046, 7047	M10
Avans f pentru oțel < 1400 N/mm ²	0,1 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 _c	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 ²	recomandat	42 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	35 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	31 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	19 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	15 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	14 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	13 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	recomandat	10 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	13 m/min	M

Fișă de date

Ti > 850 N/mm ²	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		