

Garant**GARANT Master Steel HT Teșitor de precizie cu divizare inegală 90°, TiAlN, Ø exterior Dc: 23mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 150350 23 |
| GTIN | 4067263125389 |
| 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

| | |
|--|--------|
| Pentru șuruburi cu cap înecat ISO 2009, 2010, 7046, 7047 | M12 |
| cel mai mic Ø de teșitor pentru gaură de la | 4,8 mm |
| Ø exterior | 23 mm |
| Lungimea totală L | 67 mm |
| Număr de dinți Z | 3 |

Fișă de date

| | |
|--|--|
| Ø cozii D _s | 10 mm |
| Avans f pentru oțel < 1400 N/mm ² | 0,12 mm/rot |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Unghi la vârf teșitor | 90 grad |
| Materialul sculei | HSS E |
| Diviziunea tăişului 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 | | |