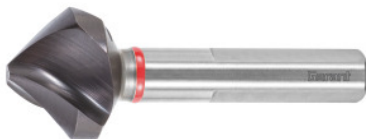


**Garant****GARANT Master Steel HT Teșitor de precizie cu divizare inegală și cu 3 suprafețe de prindere 90°, TiAlN, Ø exterior Dc: 11,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	150352 11,5
GTIN	4067263125471
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 cozii D <sub>s</sub>	8 mm
Lungimea totală L	56 mm
cel mai mic Ø de teșitor pentru gaură de la	3,3 mm
Pentru șuruburi cu cap înecat ISO 2009, 2010, 7046, 7047	M6

## Fișă de date

Ø exterior	11,5 mm
Avans f pentru oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,09 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 cu trei suprafețe de prindere 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		