

Garant**GARANT Master Steel HT Teșitor de precizie cu divizare inegală și cu 3 suprafețe de prindere 90°, TiAlN, Ø exterior Dc: 16,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	150352 16,5
GTIN	4067263125501
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 _s	10 mm
Lungimea totală L	60 mm
Pentru șuruburi cu cap înecat DIN 7991	M8
Ø exterior	16,5 mm

Fișă de date

cel mai mic Ø de teșitor pentru gaură de la	3,7 mm
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 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 _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		