

**HOLEX**

## Avellanador cónico de precisión HOLEX Pro Steel con división irregular, con 3 superficies de apriete 90°, TiAlN, Ø exterior Dc: 10,4mm



### Datos de pedido

Número de pedido	150184 10,4
GTIN	4062406524418
Clase de artículo	12M

### Descripción

#### Ejecución:

**Todos los avellanadores provistos de 3 filos**, con destalonado radial.

Espacios de virutas rectificadas de pieza llena.

#### HOLEX Pro Steel:

- **Resultados de mecanizado exactos en el uso manual y mecánico.**
- **Marcha sin traqueteo gracias a la división extremadamente irregular de las cuchillas para lograr superficies atractivas.**
- **Vida útil óptima de la herramienta gracias al recubrimiento de alto rendimiento de TiAlN.**
- **Elevada seguridad de proceso gracias a una evacuación de virutas optimizada.**
- **Atractiva relación calidad-precio.**

Mango adicionalmente con 3 superficies de apriete para la aplicación en mandril de 3 mordazas.

#### Aplicación:

Avellanadores cónicos de precisión para realizar avellanados cónicos sin vibraciones.

### Descripción técnica

Longitud total L	50 mm
para tornillos avellanados DIN 7991	M5
Ø mínimo de avellanador para perforación a partir de	2,5 mm
Tolerancia de mango	h9
Ø exterior	10,4 mm

Número de filos Z	3
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Avance f en acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/rev,
Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de punta del avellanador	90 grados
Material de corte	HSS
División de las cuchillas del avellanador	desigual
Norma	DIN 335 C
Mango	Mango de tres superficies de apriete con h9
Refrigeración interior	no
anillo de color	verde
Serie	Pro Steel
Tipo de producto	Avellanador escalonado y cónico

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	75 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	70 m/min	N
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	8 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	18 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	12 m/min	S
GG(G)	adecuado	20 m/min	K

CuZn	adecuado	20 m/min	N
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		