

HOLEX

Svasatore conico di precisione HOLEX Pro Steel con passo irregolare e 3 superfici di serraggio 90°, TiAlN, Ø Esterno Dc: 6,3mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 150184 6,3 |
| GTIN | 4062406524371 |
| Classe articolo | 12M |

Descrizione

Esecuzione:

Svasatori a 3 taglienti, con spoglie rettificate e scanalature ricavate dal pieno.

HOLEX Pro Steel:

- **risultati di lavorazione precisi nell'impiego manuale e meccanico.**
- **Funzionamento senza vibrazioni grazie al passo estremamente irregolare dei taglienti per garantire un'ottima qualità delle superfici.**
- **Durate ottimali degli utensili grazie al rivestimento ad alte prestazioni al TiAlN.**
- **Elevata sicurezza dei processi grazie a un'evacuazione dei trucioli ottimale.**
- **Interessante rapporto qualità-prezzo.**

Codolo con 3 superfici di serraggio per l'applicazione nel mandrino a 3 griffe.

Uso:

Svasatore conico di precisione per eseguire svasature coniche senza vibrazioni.

Descrizione tecnica

| | |
|--|--------------|
| Numero taglienti Z | 3 |
| Avanzamento f in acciaio < 500 N/mm ² | 0,09 mm/gir, |
| Ø Esterno | 6,3 mm |
| Viti a testa svasata a norma DIN 7991 | M3 |
| Ø Minimo svasatore per fori a partire da | 1,5 mm |

| | |
|---|---|
| Tolleranza codolo | h9 |
| Ø Codolo D_s | 5 mm |
| Lunghezza complessiva L | 45 mm |
| Rivestimento | TiAlN |
| Angolo di affilatura dello svasatore conico | 90 grado |
| Materiale da taglio | HSS |
| Passo dei taglienti dello svasatore | differente |
| Norma | DIN 335 C |
| Codolo | Codolo a tre piani di bloccaggio con h9 |
| Passaggio interno per LR | no |
| Colore collarino | verde |
| Serie | ProSteel |
| Tipo di prodotto | Svasatori conici |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------|------------|
| Alluminio, plastiche | idoneo | 75 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | idoneo | 70 m/min | N |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 50 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 40 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 20 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 15 m/min | P |
| Acciaio < 55 HRC | limitatamente adatto | 8 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 18 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 15 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | limitatamente adatto | 12 m/min | S |
| GG(G) | idoneo | 20 m/min | K |

| | | | |
|--------------|----------------------|----------|---|
| CuZn | idoneo | 20 m/min | N |
| Uni | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a secco | limitatamente adatto | | |