



## Svasatore conico di precisione HOLEX Pro Steel con passo irregolare e 3 superfici di serraggio 90°, TiAlN, Ø Esterno Dc: 16,5mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	150184 16,5
GTIN	4062406524456
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

Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Avanzamento f in acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/gir,
Ø Minimo svasatore per fori a partire da	3,2 mm
Lunghezza complessiva L	60 mm
Ø Esterno	16,5 mm

Numero taglienti Z	3
Tolleranza codolo	h9
Viti a testa svasata a norma DIN 7991	M8
Rivestimento	TiAlN
Angolo di affilatura dello svasatore conico	90 grado
Materiale da taglio	HSS
Passo dei taglienti dello svasatore	diversa
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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	75 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	70 m/min	N
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	20 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	15 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	8 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	18 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	15 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		