

**HOLEX**
**Teșitor 90°, TiN, Ø exterior Dc: 11,5mm**

**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 150180 11,5   |
| GTIN               | 4045197085931 |
| Clasa articolului  | 12M           |

**Descriere**
**Execuție:**
**Teșitoare cu 3 tăișuri**, detalonate radial.

Canalele pentru evacuarea așchiilor sunt rectificate în material monobloc.

Model avantajos, performanță îmbunătățită datorită stratului de acoperire.

**Aplicație:**

Teșitor de mare precizie pentru realizarea fără vibrații a teșiturilor.

**Descriere tehnică**

|  |             |
|--|-------------|
| cel mai mic Ø de teșitor pentru gaură de la              | 2,8 mm      |
| Ø exterior   | 11,5 mm     |
| Pentru șuruburi cu cap înecat ISO 2009, 2010, 7046, 7047 | M6          |
| Avans f pentru oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>              | 0,12 mm/rot |
| Toleranța arborelui                                      | h9          |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                                   | 8 mm        |
| Lungimea totală L  | 56 mm       |
| Număr de dinți Z   | 3           |
| Strat de acoperire                                       | TiN         |
| Unghi la vârf teșitor                                    | 90 grad     |
| Materialul sculei  | HSS         |

|                   |  |
|-------------------|--|
| Standard          | DIN 335 C                              |
| Coadă tip         | Coadă cilindrică cu h9                 |
| Răcire interioară | nu                                     |
| Inel colorat      | verde                                  |
| Tip produs        | Adâncitor în trepte și adâncitor conic |

### Date utilizator

|                              | Se recomandă pentru         | $V_c$    | Cod ISO |
|------------------------------|-----------------------------|----------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte)  | recomandat                  | 38 m/min | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 34 m/min | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 32 m/min | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 32 m/min | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 9 m/min  | M       |
| CuZn                         | recomandat                  | 80 m/min | N       |
| Uni                          | recomandat                  |          |         |
| Umiditate maximă             | recomandat                  |          |         |
| Uscat                        | indicat în anumite condiții |          |         |