

HOLEX**HOLEX Pro Steel Teșitor conic de precizie cu dantură divizată inegal 90°, TiAlN, Ø exterior Dc: 23mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 150182 23 |
| GTIN | 4062406524319 |
| Clasa articolului | 12M |

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

Canalele pentru evacuarea aşchiilor sunt rectificat în material monobloc.

HOLEX Pro Steel:

- **Rezultate precise de prelucrare atât manual cât și la mașină.**
- **Funcționare fără trepidații datorită danturii extrem de inegale a tăişurilor, ceea ce permite obținerea de suprafețe cu aspect atrăgător.**
- **Durabilitate optimă a sculelor datorită stratului de acoperire ultraperformant din TiAlN.**
- **Siguranță mare a procesului datorită evacuării optime a aşchiilor.**
- **Raport atractiv preț-calitate.**

Aplicație:

Teșitor de mare precizie pentru realizarea fără vibrații a teșiturilor.

Descriere tehnică

| | |
|--|-------------|
| Ø exterior | 23 mm |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Lungimea totală L | 67 mm |
| Avans f pentru oțel < 500 N/mm ² | 0,16 mm/rot |
| cel mai mic Ø de teșitor pentru gaură de la | 3,8 mm |
| Pentru șuruburi cu cap înecat ISO 2009, 2010, 7046, 7047 | M12 |

| | |
|---------------------------------|--|
| Ø cozii D _s | 10 mm |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Unghi la vârf teșitor | 90 grad |
| Materialul sculei | HSS |
| Diviziunea tăișului lamatorului | inegal |
| Standard | DIN 335 C |
| Coadă tip | Coadă cilindrică cu h9 |
| Răcire interioară | nu |
| Inel colorat | verde |
| Serie | Pro Steel |
| Tip produs | Adâncitor în trepte și adâncitor conic |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Alu Termo Pl | recomandat | 75 m/min | N |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat | 70 m/min | N |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 50 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 40 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 20 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 15 m/min | P |
| Oțel < 55 HRC | indicat în anumite condiții | 8 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 18 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 15 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 12 m/min | S |
| GG(G) | recomandat | 20 m/min | K |
| CuZn | recomandat | 20 m/min | N |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |

Uscat

indicat în anumite condiții