

HOLEX

HOLEX Pro Steel Teșitor de precizie cu divizare inegală și cu 3 suprafețe de prindere 90°, TiAlN, Ø exterior Dc: 4,3mm



Date comandă

Numărul de comandă	150184 4,3
GTIN	4062406524357
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.**

Coadă cu 3 suprafețe de prindere în plus pentru utilizarea pe mandrinele cu 3 bacuri.

Aplicație:

Teșitor de mare precizie pentru realizarea fără vibrații a teșiturilor.

Descriere tehnică

Pentru șuruburi cu cap înecat ISO 2009, 2010, 7046, 7047	M2
Avans f pentru oțel < 500 N/mm ²	0,07 mm/rot
Ø cozii D _s	4 mm
cel mai mic Ø de teșitor pentru gaură de la	1,3 mm
Toleranța arborelui	h9

Număr de dinți Z	3
Ø exterior	4,3 mm
Lungimea totală L	40 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 cu trei suprafețe de prindere
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