

HOLEX**HOLEX Pro Steel Teșitor de precizie cu divizare inegală și cu 3 suprafețe de prindere 90°, TiAlN, Ø exterior Dc: 6,3mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 150184 6,3 |
| GTIN | 4062406524371 |
| Clasa articolului | 12M |

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

Canalele pentru evacuarea aşchiilor sunt rectificcate 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

| | |
|---|-------------|
| Număr de dinți Z | 3 |
| Avans f pentru oțel < 500 N/mm ² | 0,09 mm/rot |
| Ø exterior | 6,3 mm |
| Pentru șuruburi cu cap înecat DIN 7991 | M3 |
| cel mai mic Ø de teșitor pentru gaură de la | 1,5 mm |

| | |
|---------------------------------|--|
| Toleranța arborelui | h9 |
| Ø cozii D _s | 5 mm |
| Lungimea totală L | 45 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 |