

**HOLEX****HOLEX Pro Steel Teșitor de precizie cu divizare inegală și cu 3 suprafețe de prindere 90°, TiAlN, Ø exterior Dc: 16,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	150184 16,5
GTIN	4062406524456
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**

Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Avans f pentru oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/rot
cel mai mic Ø de teșitor pentru gaură de la	3,2 mm
Lungimea totală L	60 mm
Ø exterior	16,5 mm

Număr de dinți Z	3
Toleranța arborelui	h9
Pentru șuruburi cu cap înecat DIN 7991	M8
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 <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	20 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	15 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	8 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	18 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	15 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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