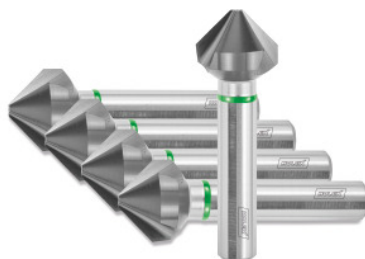


**HOLEX****HOLEX Pro Steel Teșitor de precizie cu divizare inegală și cu 3 suprafețe de prindere 90°, TiAlN, Ø exterior Dc: 15mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1584 15
GTIN	4067263134589
Clasa articolului	GGN

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

- **Rezultate precise de prelucrare atât manual cât și la mașină.**
- **Funcționare fără trepidații datorită danturii extrem de inegale a tășurilor, 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 așchiilor.**
- **Raport atractiv preț-calitate.**

Coadă cu 3 suprafețe de prindere în plus pentru utilizarea pe mandrinele cu 3 bacuri. **.Similar cod 150184**

**Aplicație:**

Zencuitor de mare precizie pentru realizarea fără vibrații a ștanțelor de 90°.

**Descriere tehnică**

Avans f pentru oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/rot
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Ø exterior	15 mm
Pentru șuruburi cu cap înecat ISO 2009, 2010, 7046, 7047	M8

Lungimea totală L	60 mm
Toleranța arborelui	h9
cel mai mic $\varnothing$ de teșitor pentru gaură de la	3,2 mm
Număr de dinți Z	3
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 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 <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		