

**Garant**

**Alezor frontal pentru mașini Diametru și ajustaj configurabile, neacoperit, Ø nominal DC: 3,5mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	162830 3,5
GTIN	4062406166328
Clasa articolului	10N

**Descriere****Execuție:**

Alezor de mașină cu așchiere frontală pentru atingerea unei **precizii cât mai mari a găurii**.

**Așchiera frontală optimizată** permite o **precizie ridicată de aliniere** a orificiului perforat obținut. Modelul cu **canale drepte și lungi pentru așchii**, pentru o îndepărtare optimă a așchiilor.

**Aplicație:**

Pentru corectarea erorilor minore de poziționare la prelucrarea anterioară a alezajelor. Pentru obținerea de găuri exact alinate, una în spatele celeilalte. Pentru cerințe maxime cu privire la liniaritatea găurii. Alezare până la baza găurii precum și pentru găuri de trecere.

**Descriere tehnică**

Gamă de Ø	3,101 - 3,65 mm
Număr de dinți Z	6
Ø cozii D <sub>s</sub>	3,5 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	12 mm
Lungime activă L <sub>1</sub>	39 mm
Lungimea totală L	70 mm
frezare frontală	1,5 mm
Strat de acoperire	neacoperit
Materialul sculei	HSS E
Standard	Normă de fabricație

Răcire interioară	nu
Coadă tip	Coadă cilindrică cu e9
Inel colorat	verde
Tip produs	Alezor

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	25 m/min	N
Alu	recomandat	15 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	10 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	10 m/min	P
GG(G)	recomandat	10 m/min	K
CuZn	recomandat	20 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		