

**Garant****Alezor frontal pentru mașini Diametru și ajustaj configurabile, neacoperit, Ø nominal DC: 4,5mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 162830 4,5    |
| GTIN               | 4062406166342 |
| 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**

|                                  |                     |
|----------------------------------|---------------------|
| Ø cozii D <sub>s</sub>           | 4,5 mm              |
| Număr de dinți Z                 | 6                   |
| Lungimea totală L                | 80 mm               |
| Lungimea tăișului L <sub>c</sub> | 16 mm               |
| Gamă de Ø                        | 4,201 - 4,7 mm      |
| Lungime activă L <sub>1</sub>    | 48 mm               |
| frezare frontală                 | 1,7 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 |          |         |