

**Alezor de mașină pentru găuri de știfturi, neacoperită, Ø nominal DC: 2mm****Date comandă**

Numărul de comandă	161600 2
GTIN	4045197510785
Clasa articolului	120

**Descriere****Execuție:**

Cu **spiră pe stânga la 45°**, eliminarea așchiilor în direcția de tăiere.

**Aplicație:**

**Pentru mașini** la alezarea găurilor străpunse, conice. Pentru operația eboș este necesară o eliminare mai voluminoasă a așchiilor (nu realizați în prealabil o gaură prea mare). Pentru știfturi conice conform ISO 2339, 8736, 8737 (DIN 1, 7977, 7978), DIN 258 și 1447.

**Recomandare:**

Pentru gaura inițială se utilizează burghiul conic Cod 116310.

**Descriere tehnică**

Ø D <sub>2</sub> mare	2,86 mm
Ø D <sub>3</sub> mic	1,9 mm
Avans f pentru oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	2 mm
Lungimea totală L	86 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	48 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	3,15 mm
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	HSS E
Standard	DIN 2179
Unghiul elicei	45 grad

Raportul conului	1:50
Răcire interioară	nu
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Inel colorat	fără
Tip produs	Alezor

**Date utilizator**

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu	recomandat	20 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	20 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	15 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	10 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	7 m/min	P
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		