

**Garant****Alezor pentru mașini cu comandă numerică foarte lung H7, neacoperită, Ø nominal DC: 2mm****Date comandă**

Numărul de comandă	162961 2
GTIN	4045197364012
Clasa articolului	110

**Descriere****Execuție:**

Cu tăiș lung și spiră pe stânga. **Alezoare rectificate pentru toleranțe în H7.**

**Aplicație:**

Special pentru găuri mai adânci. Ideal de asemenea pentru găuri înfundate.

**Descriere tehnică**

Avans f pentru oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/rot
Lungime activă L <sub>1</sub>	44 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	2 mm
Toleranța arborelui	h6
Ø cozii D <sub>s</sub>	2 mm
Lungimea totală L	65 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	11 mm
Număr de dinți Z	4
Toleranță	H7
Adaos de alezat în Ø	0,05 - 0,1 mm
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	HSS E
Standard	Normă de fabricație

Răcire interioară	nu
Coadă tip	DIN 1835 A cu h6
Utilizare la tipul de găurire	la gaură străpunsă și gaură înfundată
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>	recomandat	7 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	5 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	5 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	5 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	5 m/min	S
GG(G)	indicat în anumite condiții	5 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	13 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		