

**Garant****Alezor pentru mașini cu comandă numerică foarte lung H7, neacoperită, Ø nominal DC: 10mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 162961 10     |
| GTIN               | 4045197364074 |
| 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**

|                                             |                     |
|---------------------------------------------|---------------------|
| Ø nominal D <sub>c</sub>                    | 10 mm               |
| Lungime activă L <sub>1</sub>               | 148 mm              |
| Toleranța arborelui                         | h6                  |
| Avans f pentru oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,15 mm/rot         |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                      | 10 mm               |
| Lungimea totală L                           | 175 mm              |
| Lungimea tăișului L <sub>c</sub>            | 38 mm               |
| Număr de dinți Z                            | 6                   |
| Toleranță                                   | H7                  |
| Adaos de alezat în Ø                        | 0,1 - 0,2 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                  |          |         |