

**Garant****Alezor de mașină H7, neacoperită, Ø nominal DC: 3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	163000 3
GTIN	4045197252692
Clasa articolului	110

**Descriere****Execuție:**

Cu tăiș lung și spiră pe stânga.

Începând de la Ref. 1,8 numărul de dinți este par la distanță inegală. Până la Ref. 3,7 prezintă vârf de centrare pe ambele părți; începând cu Ref. 3,9 prezintă găuri de centrare pe ambele părți.

**Alezoare rectificat pentru toleranțe în H7.****Aplicație:**

Pentru alezarea găurilor străpunse. Se poate utiliza de asemenea pentru găuri înfundate datorită conului de atac scurt (începând cu un Ø de 3,9 mm).

**Notă:**

- **Alezoare cu canale drepte – se livrează la cerere.**
- **Pentru alezoare cu diametre și toleranțe diferite, consultați Cod 162951.**

**Descriere tehnică**

Lungime activă $L_1$	29 mm
Avans $f$ pentru oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/rot
Ø nominal $D_c$	3 mm
Toleranța arborelui	h9
Ø cozii $D_s$	3 mm
Lungimea totală $L$	61 mm
Lungimea tăișului $L_c$	15 mm
Număr de dinți $Z$	6
Toleranță	H7

Adaos de alezat în Ø	0,1 mm
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	HSS E
Standard	DIN 212 B
Răcire interioară	nu
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Utilizare la tipul de găurire	la gaură străpunsă
Inel colorat	fără
Tip produs	Alezor

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	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		

