

Garant**Alezor de mașină H7, neacoperită, Ø nominal DC: 2,2mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 163000 2,2 |
| GTIN | 4045197252616 |
| 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 | 24 mm |
| Ø nominal D_c | 2,2 mm |
| Avans f pentru oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,15 mm/rot |
| Toleranța arborelui | h9 |
| Ø cozii D_s | 2,2 mm |
| Lungimea totală L | 53 mm |
| Lungimea tăișului L_c | 12 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 | 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 _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Alu | recomandat | 20 m/min | N |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat | 20 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 15 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 10 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 7 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 5 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 4 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 5 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 5 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |

