

Garant**Alezor de mașină H7, neacoperită, Ø nominal DC: 6,6mm****Date comandă**

Numărul de comandă	163000 6,6
GTIN	4045197252999
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

Ø nominal D_c	6,6 mm
Avans f pentru oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/rot
Lungime activă L_1	64 mm
Toleranța arborelui	h9
Ø cozii D_s	6,3 mm
Lungimea totală L	101 mm
Lungimea tăișului L_c	28 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	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		

