

**Alezor de mașină H7, neacoperită, Ø nominal DC: 26mm****Date comandă**

Numărul de comandă	164000 26
GTIN	4045197092014
Clasa articolului	120

**Descriere****Execuție:**

Număr par de dinți la distanță inegală. Alezajul este realizat perfect rotund și fără vibrații. Ascuțirea pe partea plană a secțiunii de tăiere netezește gaura și ghidează alezarele. Tijă conică de prindere.

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

Pentru alezarea găurilor străpunse deoarece așchiile sunt ghidate în direcția de așchiere. Recomandat și pentru găuri înfundate datorită conului de atac scurt.

**Notă:**

Pentru reducții recomandate pentru scule cu coadă tip Con Morse, consultați **Cod 343000-343530**.

**Descriere tehnică**

Avans f pentru oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,25 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	26 mm
Lungime activă L <sub>1</sub>	172 mm
Dimensiune con Morse CM	3
Lungimea totală L	273 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	70 mm
Număr de dinți Z	8
Toleranță	H7
Adaos de alezat în Ø	0,3 - 0,5 mm
Strat de acoperire	neacoperită

Materialul sculei	HSS E
Standard	DIN 208 B
Unghiul elicei	7-8 grad
Răcire interioară	nu
Coadă tip	Con Morse
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 <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
Cu	indicat în anumite condiții	13 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		