

**Alezor de mașină H7, neacoperită, Ø nominal DC: 50mm****Date comandă**

Numărul de comandă	164000 50
GTIN	4045197092144
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 ²	0,4 mm/rot
Lungime activă L ₁	224 mm
Ø nominal D _c	50 mm
Dimensiune con Morse CM	4
Lungimea totală L	344 mm
Lungimea tăișului L _c	86 mm
Număr de dinți Z	12
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 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
Cu	indicat în anumite condiții	13 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		