



Alezor de mașină configurabil, neacoperită, Ø nominal DC: 4mm



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 164180 4 |
| GTIN | 4045197092151 |
| Clasa articolului | 120 |

Descriere

Execuție:

Alezoare rectificcate pentru ajustajul conform indicațiilor.

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 alezoarele. Tijă conică de prindere.

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.

Pentru **toleranțe în H7** consultați Cod 164000.

Descriere tehnică

| | |
|---------------------------------------------|----------------|
| Avans f pentru oțel < 750 N/mm ² | 0,1 mm/rot |
| Lungime activă L ₁ | 54 mm |
| Ø nominal D _c | 4 mm |
| Dimensiune con Morse CM | 1 |
| Lungimea totală L | 124 mm |
| Lungimea tăișului L _c | 19 mm |
| Gamă de Ø | 3,76 - 4,05 mm |
| Număr de dinți Z | 6 |

| | |
|-------------------------------|--------------------|
| Adaos de alezat în Ø | 0,1 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 | | |

