

**Garant****Alezor de mașină din carbură H7, neacoperită, Ø nominal DC: 5,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	164500 5,5
GTIN	4045197252012
Clasa articolului	110

**Descriere****Execuție:**

**Tăişuri lungi**, spiră pe stânga.

**Pas inegal** (EU) începând de la Ref. 2.

Gaura este realizată perfect rotund și fără semne de vibrații.

**Aplicație:**

Pe mașini stabile, cu funcționare fără bătaie. Durabilitate și precizie dimensională superioară celor obținute cu alezoare din HSS.

**Materialul sculei:**

Ref. 1 – 13 **Carbură monobloc**.

Ref. 14 – 16 echipat cu **plăcuțe de așchiere din carbură**, în spatele lor fațete de ghidare dure din oțel nitrurat.

**Descriere tehnică**

Lungime activă $L_1$	55 mm
Avans $f$ pentru oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/rot
Ø nominal $D_c$	5,5 mm
Toleranța arborelui	h9
Ø cozii $D_s$	5,6 mm
Lungimea totală $L$	93 mm
Lungimea tăişului $L_c$	26 mm
Număr de dinți $Z$	6
Toleranță	H7

Adaos de alezat în Ø	0,1 - 0,2 mm
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbura K10
Standard	DIN 8093
Răcire interioară	nu
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h6
Utilizare la tipul de găurire	La gaură străpunsă
Inel colorat	fără
Tip produs	Alezor

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu	recomandat	35 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	30 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	20 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	13 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	10 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	8 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	10 m/min	M
CuZn	recomandat	20 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		