

**Garant****Alezor frontal H7, neacoperit, Ø nominal DC: 4mm****Date comandă**

Numărul de comandă	162826 4
GTIN	4067263112501
Clasa articolului	110

**Descriere****Execuție:**

Alezor de mașină cu așchiere frontală pentru atingerea unei **precizii cât mai mari a găurii**. **Așchiera frontală optimizată** permite o **precizie ridicată de aliniere** a orificiului perforat obținut. Modelul cu **canale drepte și lungi pentru așchii**, pentru o îndepărtare optimă a așchiilor.

**Aplicație:**

Pentru obținerea de găuri exact aliniate, una în spatele celeilalte. Pentru cerințe maxime cu privire la liniaritatea găurii. Alezare până la baza găurii precum și pentru găuri de trecere.

**Notă:**

Rețineți noua toleranță a arborelui h6. Alezoare configurabile în intervalul de diametre de la 2,200 până la 12,220 mm și ajustaj liber selectabil se comandă cu Cod 162830.

**Descriere tehnică**

Avans f în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/rot
Ø cozii D <sub>s</sub>	4 mm
frezare frontală	1,7 mm
Număr de dinți Z	6
Toleranță	H7
Lungimea totală L	75 mm
Adaos de alezat în Ø	0,1 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	4 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	16 mm

Lungime activă L <sub>1</sub>	44 mm
Strat de acoperire	neacoperit
Materialul sculei	HSS E
Standard	Normă de lucru
Răcire interioară	nu
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h6
Utilizare la tipul de găurire	La gaură străpunsă și gaură înfundată
Inel colorat	verde
Tip produs	Alezor

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	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	12 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	10 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	10 m/min	P
GG(G)	recomandat	10 m/min	K
CuZn	recomandat	20 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		