

**Garant****Alezoare pentru mașini cu comandă numerică, neacoperită, Ø nominal DC: 1,01mm****Date comandă**

Numărul de comandă	162902 1,01
GTIN	4062406137076
Clasa articolului	110

**Descriere****Execuție:**

**Alezoare precum 162900, totuși la o dimensiune de 1/100.**

**Model recomandat pentru mașinile cu comandă numerică** similar DIN 212 **cu Ø cozii cilindrice, recomandat pentru prindere standardizată** în special în **mandrină reglabilă cu prindere hidraulică** sau în mandrina **de mare precizie**. Pentru o **concentricitate precisă și siguranța procesului. Nu este necesară achiziționarea de suporturi speciale.**

Cu tăiș lung și spiră pe stânga.

**Informații privind toleranțele:**

Mărimea 1,01 – 5,5: toleranță de fabricație sau a tăișului **0 / +0,004 mm**.

Mărimea 5,51 – 12,05: toleranță de fabricație sau a tăișului **0 / +0,005 mm**.

**Exemplu de comandă:**

Ø dorit 6,24 mm - date comandă: Cod articol 162902 6,24.

Se livrează alezor de 6,24 mm cu o toleranță de 0 / +0,005 mm.

Timpul de livrare diferă în funcție de disponibilitatea din stoc și este de max. 1 săptămână lucrătoare.

Consultați tabelul de mai jos (pagina 231) pentru a găsi diametrul pentru ajustarea dorită. Deseori alezorul acoperă și alte ajustări, deoarece toleranțele se pot suprapune.

**Notă:**

Pentru alezoare cu valoare întreagă și dimensiuni de 1/10 pentru **toleranță H7** consultați **Cod 162900**.

Pentru alezoare cu alte diametre și **toleranțe conform specificațiilor** consultați **Cod 162951**.

**Descriere tehnică**

Lungimea tăișului $L_c$	5,5 mm
Lungime activă $L_1$	15 mm

Toleranță	0 / 0,004
Lungimea totală L	34 mm
Avans f pentru oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	1,01 mm
Număr de dinți Z	3
Ø cozii D <sub>s</sub>	1 mm
Adaos de alezat în Ø	0,05 - 0,1 mm
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	HSS E
Standard	Normă de fabricație
Răcire interioară	nu
Coadă tip	DIN 1835 A cu h6
Utilizare la tipul de găurire	la gaură străpunsă
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	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
CuZn	indicat în anumite condiții	13 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		