

## Garant

**Alezoare pentru mașini cu comandă numerică H7, neacoperită, Ø nominal DC mm resp. inch: 7/16**



### Date comandă

Numărul de comandă	162900 7/16
GTIN	4062406146825
Clasa articolului	110

### Descriere

#### Execuție:

**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.

Până la  $\leq \varnothing$  Ref. 1,7 cu 3 dinți; de la  $\geq \varnothing$  Ref. 1,8 număr egal de dinți și distribuire inegală a dinților. Până la  $\leq \varnothing$  Ref. 3,7 vârful de centrare pe ambele părți; de la  $\geq \varnothing$  Ref. 3,8 găuri de centrare pe ambele părți.

Toleranță de fabricație, resp. toleranța tăișului alezoarelor conform DIN1420 pentru **toleranța H7 a alezajului.**

#### Notă:

Alezoare în **dimensiuni 1/100**, vezi **Cod 162902.**

Alezoare pentru **diametru și ajustaj conform informațiilor**, vezi **Cod 162951**

### Descriere tehnică

Toleranța arborelui	h6
Lungimea tăișului $L_c$	41 mm
Avans $f$ pentru oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,25 mm/rot
Toleranță	H7
Lungime activă $L_1$	101 mm
$\varnothing$ cozii $D_s$	10 mm

Număr de dinți Z	6
Lungimea totală L	142 mm
Ø inch-nominal corespunde	11,113 mm
Adaos de alezat în Ø	0,1 - 0,2 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