

Garant

Alezoare pentru mașini cu comandă numerică H7, neacoperită, Ø nominal DC mm resp. inch: 9/16

**Date comandă**

Numărul de comandă	162900 9/16
GTIN	4062406146863
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 $\leq \text{Ø Ref. 1,7}$ cu 3 dinți; de la $\geq \text{Ø Ref. 1,8}$ număr egal de dinți și distribuire inegală a dinților. Până la $\leq \text{Ø Ref. 3,7}$ vârf de centrare pe ambele părți; de la $\geq \text{Ø Ref. 3,8}$ 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

Ø cozii D _s	14 mm
Toleranța arborelui	h6
Lungime activă L ₁	112 mm
Lungimea totală L	160 mm
Toleranță	H7
Număr de dinți Z	8

Lungimea tăișului L_c	50 mm
Avans f pentru oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,3 mm/rot
\varnothing inch-nominal corespunde	14,29 mm
Adaos de alezat în \varnothing	0,1 - 0,3 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_c	Cod ISO
Alu	recomandat	20 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	20 m/min	N
Oțel $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	15 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	10 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	7 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	5 m/min	P
Oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	indicat în anumite condiții	4 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	5 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	indicat în anumite condiții	5 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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