

**Garant****Alezoare pentru mașini cu comandă numerică, neacoperită, Ø nominal DC: 3,08mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 162902 3,08   |
| GTIN               | 4062406137557 |
| 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 totală L | 65 mm     |
| Toleranță         | 0 / 0,004 |

|   |                     |
|---|---------------------|
| Ø nominal $D_c$                               | 3,08 mm             |
| Lungime activă $L_1$                          | 37 mm               |
| Ø cozii $D_s$                                 | 4 mm                |
| Avans $f$ pentru oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,2 mm/rot          |
| Număr de dinți $Z$                            | 6                   |
| Lungimea tăișului $L_c$                       | 16 mm               |
| Adaos de alezat în Ø                          | 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         | $V_c$    | 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                  |          |   |