

Garant**Alezoare pentru mașini cu comandă numerică, neacoperită, Ø nominal DC: 3,57mm****Date comandă**

Numărul de comandă	162902 3,57
GTIN	4062406138042
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

Ø nominal D _c	3,57 mm
Toleranță	0 / 0,004

Lungime activă L_1	42 mm
Lungimea tăișului L_c	18 mm
Lungimea totală L	70 mm
Număr de dinți Z	6
Avans f pentru oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/rot
\varnothing cozii D_s	4 mm
Adaos de alezat în \varnothing	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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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		