

## Garant

### Alezoare pentru mașini cu comandă numerică, neacoperită, Ø nominal DC: 7,65mm



#### Date comandă

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 162902 7,65   |
| GTIN               | 4062406142223 |
| 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 <sub>c</sub> | 7,65 mm |
|--------------------------|---------|

|   |                     |
|---|---------------------|
| Număr de dinți Z                            | 6                   |
| Toleranță                                   | 0 / 0,005           |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                      | 8 mm                |
| Lungimea tăișului L <sub>c</sub>            | 33 mm               |
| Lungime activă L <sub>1</sub>               | 80 mm               |
| Lungimea totală L                           | 117 mm              |
| Avans f pentru oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,2 mm/rot          |
| 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                  |          |   |