

Garant**Alezoare pentru mașini cu comandă numerică, neacoperită, Ø nominal DC: 8,45mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 162902 8,45 |
| GTIN | 4062406143022 |
| 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 | 117 mm |
|-------------------|--------|

| | |
|--|---------------------|
| Lungimea tăișului L_c | 33 mm |
| Avans f pentru oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,25 mm/rot |
| Lungime activă L_1 | 80 mm |
| Toleranță | 0 / 0,005 |
| Număr de dinți Z | 6 |
| \varnothing cozii D_s | 8 mm |
| \varnothing nominal D_c | 8,45 mm |
| Adaos de alezat în \varnothing | 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_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 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 | | |