

**Garant**

**Alezoare pentru mașini cu comandă numerică H7, neacoperită, Ø nominal DC mm resp. inch: 6,1**

**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 162900 6,1    |
| GTIN               | 4045197090362 |
| 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  $\leq \text{Ø Ref. 3,7}$  vârful 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**

|  |            |
|--|------------|
| Lungime activă $L_1$                         | 64 mm      |
| Avans $f$ pentru oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,2 mm/rot |
| Toleranța arborelui                          | h6         |
| Ø nominal $D_c$                              | 6,1 mm     |
| Ø cozii $D_s$                                | 6 mm       |
| Lungimea totală $L$                          | 101 mm     |

|                                  |                     |
|----------------------------------|---------------------|
| Lungimea tăișului $L_c$          | 28 mm               |
| Număr de dinți Z                 | 6                   |
| Toleranță                        | H7                  |
| 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 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 |