

Garant

Alezoare pentru mașini cu comandă numerică H7, neacoperită, Ø nominal DC mm resp. inch: 6,3



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 162900 6,3 |
| GTIN | 4045197090386 |
| 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 $\leq \varnothing$ Ref. 1,7 cu 3 dinți; de la $\geq \varnothing$ Ref. 1,8 număr egal de dinți și distribuire inegală a dinților. Până la $\leq \varnothing$ Ref. 3,7 vârf de centrare pe ambele părți; de la $\geq \varnothing$ 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 |
| Toleranța arborelui | h6 |
| Ø nominal D_c | 6,3 mm |
| Avans f pentru oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,2 mm/rot |
| 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 ² | recomandat | 15 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 10 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 7 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 5 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 4 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 5 m/min | M |
| INOX > 900 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 |