

**Garant****Alezor pentru mașini cu comandă numerică configurabil, neacoperită, Ø nominal DC: 1mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 162951 1      |
| GTIN               | 4045197366009 |
| Clasa articolului  | 110           |

**Descriere****Execuție:**

**Alezoare rectificat pentru ajustajul conform indicațiilor.**

**Notă:**

Pentru **ajutaj H7** consultați Cod 162900 și 163000.

Pentru alezoare de dimensiuni 1/100 - consultați Cod 162902.

**Descriere tehnică**

|   |                |
|---|----------------|
| Lungime activă $L_1$                          | 13 mm          |
| Ø nominal $D_c$                               | 1 mm           |
| Toleranța arborelui                           | h6             |
| Avans $f$ pentru oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,1 mm/rot     |
| Ø cozii $D_s$                                 | 1 mm           |
| Lungimea totală $L$                           | 34 mm          |
| Lungimea tăișului $L_c$                       | 5 mm           |
| Gamă de Ø                                     | 0,95 - 1,06 mm |
| Număr de dinți $Z$                            | 3              |
| Adaos de alezat în Ø                          | 0,05 - 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                  | fără                |
| 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                  |                |         |