

**Garant****Alezor din carbură pentru mașini cu comandă numerică, neacoperită, Ø nominal DC: 4,9mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 164340 4,9    |
| GTIN               | 4045197093455 |
| Clasa articolului  | 11P           |

**Descriere****Execuție:**

**Variantă de execuție conformă pentru mașinile CN** conformă cu DIN 8093 cu Ø drept al cozii pentru **prinderea standardizată** în special în **mandrinele de dilatare hidraulice** sau **de mare precizie**. Astfel se atinge o **precizie maximă a concentricității**.

**Informații privind toleranțele:**

Mărimea 0,6 – 0,9: toleranță de fabricație sau de tăiere **0/+0,004 mm**.

Mărimea 0,98 – 20: toleranță de fabricație sau de tăiere conform DIN1420 pentru **toleranța H7 a alezajului**.

**La utilizarea alezoarelor GARANT pentru mașini cu comandă numerică, nu mai este necesară achiziția de suporturi speciale.** Cu tăiș lung și spiră pe stânga.

**Aplicație:**

Pentru alezarea găurilor străpunse deoarece așchiile sunt ghidate în direcția de așchiere. Se poate utiliza și pentru găurile înfundate datorită conului de atac scurt.

**Notă:**

Pentru alezoare precum Cod 164340 și 164341 cu alte diametre și ajustaje consultați Cod 164344 și 164345.

**Descriere tehnică**

|  |             |
|--|-------------|
| Lungime activă L <sub>1</sub>                | 51 mm       |
| Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,12 mm/rot |
| Toleranța arborelui                          | h6          |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                     | 4,9 mm      |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                       | 6 mm        |

|                                  |                     |
|----------------------------------|---------------------|
| Lungimea totală L                | 93 mm               |
| Lungimea tăișului L <sub>c</sub> | 26 mm               |
| Număr de dinți Z                 | 6                   |
| Toleranță                        | H7                  |
| Adaos de alezat în Ø             | 0,1 - 0,2 mm        |
| Strat de acoperire               | neacoperită         |
| Materialul sculei                | carbură             |
| Standard                         | Normă de fabricație |
| Răcire interioară                | nu                  |
| Coadă tip                        | DIN 6535 HA 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                  | 35 m/min       | N       |
| Aluminiu (cu așchii scurte)   | recomandat                  | 30 m/min       | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 20 m/min       | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 13 m/min       | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 10 m/min       | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 8 m/min        | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 6 m/min        | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 10 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 8 m/min        | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | recomandat                  | 8 m/min        | S       |
| GG(G)                         | recomandat                  | 8 m/min        | K       |
| CuZn                          | recomandat                  | 20 m/min       | N       |

|                  |            |
|------------------|------------|
| Uni              | recomandat |
| Umiditate maximă | recomandat |