

Garant**Alezor din carbură pentru mașini cu comandă numerică, TiAlN, Ø nominal DC: 5,02mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 164341 5,02 |
| GTIN | 4045197464514 |
| 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

| | |
|--|-------------|
| Ø nominal D _c | 5,02 mm |
| Lungime activă L ₁ | 51 mm |
| Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ² | 0,12 mm/rot |
| Toleranța arborelui | h6 |
| Ø cozii D _s | 6 mm |

| | |
|----------------------------------|---------------------|
| Lungimea totală L | 93 mm |
| Lungimea tăișului L _c | 26 mm |
| Număr de dinți Z | 6 |
| Toleranță | H7 |
| Adaos de alezat în Ø | 0,1 - 0,2 mm |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| 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 _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Alu | recomandat | 35 m/min | N |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat | 30 m/min | N |
| Alu > 10% Si | indicat în anumite condiții | 25 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 30 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 25 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 20 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 15 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 10 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 15 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 12 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 10 m/min | S |
| GG(G) | recomandat | 10 m/min | K |

| | | | |
|------------------|------------|----------|---|
| CuZn | recomandat | 25 m/min | N |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |