

**Garant****Alezor din carbură pentru mașini cu comandă numerică, TiAlN, Ø nominal DC: 10,03mm****Date comandă**

Numărul de comandă	164341 10,03
GTIN	4045197465009
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**

Toleranța arborelui	h6
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	10,03 mm
Lungime activă L <sub>1</sub>	87 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm

Lungimea totală L	133 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	41 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	25 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	20 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	15 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		