

**Garant**

**Alezor din carbură pentru mașini cu comandă numerică configurabil,  
neacoperită, Ø nominal DC: 3,2mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	164345 3,2
GTIN	4045197328212
Clasa articolului	10N

**Descriere****Execuție:**

**Model recomandat pentru mașinile cu comandă numerică DIN 8093-2 cu coadă cilindrică,** recomandat pentru **prindere standardizată** în special în **mandrină reglabilă cu prindere hidraulică** sau în mandrină **de mare precizie**. Permite obținerea unei **concentricități precise** și a **siguranței procesului**.

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

**Alezoare rectificată pentru ajustaj conform preferințelor.**

**Aplicație:**

Pentru alezarea găurilor străpunse deoarece așchiile sunt ghidate în direcția de așchiere. Utilizabil și pentru găurile oarbe.

**Notă:**

Pentru toleranțe în H7 consultați Cod 164340 și 164341.

**Descriere tehnică**

Lungime activă $L_1$	37 mm
Ø nominal $D_c$	3,2 mm
Avans $f$ pentru oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/rot
Toleranța arborelui	h6
Ø cozii $D_s$	4 mm
Lungimea totală $L$	65 mm
Lungimea tăișului $L_c$	18 mm

Gamă de Ø	3,01 - 3,35 mm
Număr de dinți Z	6
Adaos de alezat în Ø	0,05 - 0,1 mm
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 8093
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		

