

Garant

**Alezor din carbură pentru mașini cu comandă numerică configurabil,
neacoperită, Ø nominal DC: 8mm**

**Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 164345 8 |
| GTIN | 4045197328311 |
| 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 rectificatice 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 | 79 mm |
| Avans f pentru oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,15 mm/rot |
| Toleranța arborelui | h6 |
| Ø nominal D_c | 8 mm |
| Ø cozii D_s | 8 mm |
| Lungimea totală L | 117 mm |
| Lungimea tăișului L_c | 33 mm |

| | |
|-------------------------------|--------------------|
| Gamă de Ø | 7,61 - 8,09 mm |
| Număr de dinți Z | 6 |
| Adaos de alezat în Ø | 0,1 - 0,2 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 _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Alu | recomandat | 35 m/min | N |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat | 30 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 20 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 13 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 10 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 8 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 6 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 8 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | recomandat | 8 m/min | S |
| GG(G) | recomandat | 8 m/min | K |
| CuZn | recomandat | 20 m/min | N |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |

