

**Garant****Alezor din carbură pentru mașini cu comandă numerică configurabil, TiAlN, Ø nominal DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	164344 20
GTIN	4045197857767
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**

Toleranța arborelui	h6
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/rot
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	52 mm
Lungimea totală L	195 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	20 mm
Lungime activă L <sub>1</sub>	143 mm
Gamă de Ø	19,21 - 20,2 mm

Ø nominal D <sub>c</sub>	20 mm
Număr de dinți Z	8
Adaos de alezat în Ø	0,2 - 0,3 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	DIN 8093
Răcire interioară	nu
Coadă tip	DIN 6535 HB 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