

**Garant****Alésoir en bout H7, non revêtu, Ø nom. DC: 9mm****Données de commande**

N° commande	162825 9
GTIN	4062406117269
Classe d'article	110

**Description****Exécution:**

Alésoir machine à coupe frontale pour atteindre une **précision de mesure maximale**. La **coupe frontale optimisée** permet une **possibilité d'alignement précis** du trou de perçage réalisé.

Modèle à **goujures droites et longues** pour une évacuation optimale des copeaux.

**Utilisation:**

Pour la réalisation d'alésages consécutifs parfaitement alignés. Pour exigences maximales en termes de rectitude de l'alésage. Alésage jusqu'en fond de trou et de trous débouchants.

**Remarque(s):**

Alésoirs configurables dans la plage de diamètres de 2,200 à 12,220 mm et ajustement au choix à commander avec le code art. 162830.

**Description technique**

Longueur totale L	125 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	9 mm
Tolérance	H7
Nombre de dents Z	6
Ø queue D <sub>s</sub>	9 mm
Longueur de col L <sub>1</sub>	77 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	24 mm
Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/tr
Coupe au centre	3,5 mm
Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au Ø	0,1 - 0,2 mm

Revêtement	non revêtu
Type d'outils	HSS E
Norme	Norme usine
Arrosage interne	non
Queue	Queue cylindrique avec e9
Utilisation avec le type d'alésage	Pour les trous borgnes et débouchants
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Embouts Philips

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu.	adaptée	20 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	20 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	10 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	10 m/min	P
Fonte GG(G)	adaptée	10 m/min	K
CuZn	adaptée	20 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
à sec	non revêtu		