

Garant

Alésoir CN H7, non revêtu, Ø nom. DC mm ou pouces: 12,1



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 162900 12,1 |
| GTIN | 4062406151904 |
| Classe d'article | 110 |

Description

Exécution:

Adaptée CN similaire à DIN 212 avec Ø queue cylindrique cotes pleines pour utilisation normalisée spécialement dans les mandrins expansibles hydrauliques ou les mandrins de serrage de haute précision. Pour une précision de concentricité et une sécurité de processus optimales. L'acquisition d'adaptateurs spéciaux n'est pas nécessaire.

Avec arêtes longues et hélice à gauche.

≤ Ø réf. 1,7 avec 3 dents; ≥ Ø réf. 1,8 nombre de dents pair et pas différentiel. ≤ Ø réf. 3,7 avec pointe de centrage des deux côtés; ≥ Ø réf. 3,8 avec trous de centrage des deux côtés.

Tolérance de coupe ou de fabrication des alésoirs suivant DIN1420 pour **tolérance d'alésage H7**.

Remarque(s):

Alésoirs en **dimensions 1/100**, voir **162902**.

Alésoirs pour **diamètre et ajustement suivant indication**, voir **162951**

Utilisation avec le type d'alésage: Pour les trous débouchants

Tolérance: H7

Nombre de dents Z: 6

Tolérance: H7

Longueur de coupe L_c : 44 mm

Longueur de col L_1 : 110 mm

Longueur totale L: 151 mm

Nombre de dents Z: 6

Ø queue D_s : 10 mm

Description technique

| | |
|-------------------------|---------|
| Ø nom. D_c | 12,1 mm |
| Longueur de coupe L_c | 44 mm |

| | |
|--|----------------------------|
| Longueur totale L | 151 mm |
| Tolérance | H7 |
| Ø queue D _s | 10 mm |
| Nombre de dents Z | 6 |
| Avance f dans l'acier < 750 N/mm ² | 0,25 mm/tr |
| Tolérance de queue | h6 |
| Longueur de col L ₁ | 110 mm |
| Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au Ø | 0,1 - 0,3 mm |
| Revêtement | non revêtu |
| Type d'outils | HSS E |
| Norme | Norme usine |
| Arrosage interne | non |
| Queue | DIN 1835 A avec h6 |
| Utilisation avec le type d'alésage | Pour les trous débouchants |
| Bague de couleur | Vert |
| Type de produit | Embouts Philips |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu. | adaptée | 20 m/min | N |
| Alu (à copeaux courts) | adaptée | 20 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 15 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 10 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 7 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 5 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | moyennement adaptée | 4 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 5 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 5 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | moyennement adaptée | 5 m/min | S |

| | | | |
|-------------------|---------------------|----------|---|
| Fonte GG(G) | moyennement adaptée | 5 m/min | K |
| CuZn | moyennement adaptée | 13 m/min | N |
| Uni | adaptée | | |
| Huile | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |