

Garant**Alésoir CN, non revêtu, Ø nom. DC: 3,73mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 162902 3,73 |
| GTIN | 4062406138202 |
| Classe d'article | 110 |

Description**Exécution:**

Alésoirs comme 162900, mais en dimension 1/100.

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.

Données de tolérance:

Réf. 1,01 – 5,5: tolérance de coupe et/ou de fabrication **0 / +0,004 mm.**

Réf. 5,51 – 12,05: tolérance de coupe et/ou de fabrication **0 / +0,005 mm.**

Exemple de commande:

Ø désiré 6,24 mm - indication de commande: code article 162902 6,24.

L'alésoir est livré en 6,24 mm dans la tolérance 0 / +0,005 mm.

Délai de livraison selon les stocks disponibles ou max.1 semaine ouvrable.

Pour savoir quel diamètre est nécessaire pour l'ajustement désiré, se reporter au tableau suivant (page 231). Souvent plusieurs ajustements sont couverts avec un seul alésoir, car les cotes de tolérance peuvent se chevaucher.

Remarque(s):

Alésoirs en cotes pleines et dimension 1/10 pour **ajustement H7**, voir **162900**.

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

Description technique

| | |
|--------------------------------|---------|
| Longueur totale L | 70 mm |
| Ø nom. D _c | 3,73 mm |
| Longueur de col L ₁ | 42 mm |

| | |
|--|----------------------------|
| Longueur de coupe L_c | 18 mm |
| Nombre de dents Z | 6 |
| \varnothing queue D_s | 4 mm |
| Avance f dans l'acier < 750 N/mm ² | 0,1 mm/tr |
| Tolérance | 0 / 0,004 |
| Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au \varnothing | 0,1 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 |