Garant

Alésoir CN, non revêtu, ∅ nom. DC: 6,53mm

Données de commande

N° commande	162902 6,53
GTIN	4062406141103
Classe d'article	11O

Description

Exécution:
Alésoirs comme 162900, mais en dimension 1/100.
Adaptée CN similaire à DIN 212 **avec ∅ 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:
∅ 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	101 mm
Longueur de col L_1	64 mm
Nombre de dents Z	6

Tolérance	0 / 0,005
Longueur de coupe L_c	28 mm
∅ queue D_s	6 mm
Avance f dans l'acier < 750 N/mm²	0,2 mm/tr
∅ nom. D_C	6,53 mm
Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au ∅	0,1 - 0,2 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/mm²	adaptée	15 m/min	P
Acier < 750 N/mm²	adaptée	10 m/min	P
Acier < 900 N/mm²	adaptée	7 m/min	P
Acier < 1100 N/mm²	adaptée	5 m/min	P
Acier < 1400 N/mm²	moyennement adaptée	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	adaptée	5 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	moyennement adaptée	5 m/min	M
Ti > 850 N/mm²	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