

Garant**Alésoir CN, non revêtu, Ø nom. DC: 9,86mm****Données de commande**

N° commande	162902 9,86
GTIN	4062406144432
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

Nombre de dents Z	6
Longueur totale L	133 mm
Ø nom. D _c	9,86 mm

Longueur de col L_1	92 mm
Avance f dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,25 mm/tr
Longueur de coupe L_c	38 mm
Tolérance	0 / 0,005
\varnothing queue D_s	10 mm
Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au \varnothing	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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	15 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	10 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	7 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	5 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	4 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	5 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	5 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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