

Garant**Alésoir machine CN carbure monobloc, non revêtu, Ø nom. DC: 13mm****Données de commande**

N° commande	164340 13
GTIN	4062406136703
Classe d'article	11P

Description**Exécution:**

Adaptée CN similaire à DIN 8093 avec Ø queue cylindrique cotes pleines pour utilisation normalisée spécialement dans les mandrins expansibles hydrauliques ou les mandrins de serrage de haute précision. Ceci garantit une précision de concentricité maximale.

Données de tolérance:

Réf. 0,6 – 0,9: tolérance de coupe et/ou de fabrication **0/+0,004 mm**.

Réf. 0,98 – 20: tolérance de coupe et/ou de fabrication des alésoirs suivant DIN1420 pour **tolérance d'alésage H7**.

L'acquisition d'adaptateurs spéciaux n'est plus nécessaire lors de l'utilisation d'alésoirs CN GARANT. Avec arêtes longues et hélice à gauche.

Utilisation:

Pour l'alésage de trous débouchants car les copeaux sont évacués dans le sens de l'avance. Peuvent également être utilisés pour des trous borgnes, en raison de l'entrée courte.

Remarque(s):

Alésoirs identiques à 164340 et 164341 avec autres diamètres et ajustements, voir 164344 et 164345.

Description technique

Longueur totale L	150 mm
Longueur de coupe L _c	44 mm
Tolérance	H7
Nombre de dents Z	8
Ø queue D _s	14 mm
Ø nom. D _c	13 mm

Longueur de col L_1	99 mm
Avance f dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,18 mm/tr
Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au \emptyset	0,2 - 0,3 mm
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Arrosage interne	non
Queue	DIN 6535 HA avec h_6
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	35 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	30 m/min	N
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	20 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	13 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	10 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	8 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adaptée	6 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	10 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	8 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	adaptée	8 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	8 m/min	K
CuZn	adaptée	20 m/min	N
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		

