

**Garant**

**Alésoir en bout machine Diamètre et ajustement configurables, non revêtu, Ø nom. DC: 4mm**

**Données de commande**

N° commande	162830 4
GTIN	4062406166335
Classe d'article	10N

**Description****Exécution:**

Alésoir machine à coupe frontale pour atteindre une **précision de mesure maximale**. La **coupe frontale optimisée** permet une **possibilité d'alignement précis** du trou de perçage réalisé. Modèle à **goujures droites et longues** pour une évacuation optimale des copeaux.

**Utilisation:**

Pour la correction d'erreurs de positionnement minimales lors de la phase d'usinage d'alésages précédente. Pour la réalisation d'alésages consécutifs parfaitement alignés. Pour exigences maximales en termes de rectitude de l'alésage. Alésage jusqu'en fond de trou et de trous débouchants.

**Description technique**

Ø queue D <sub>s</sub>	4 mm
Plage de Ø	3,651 - 4,2 mm
Coupe au centre	1,7 mm
Longueur de col L <sub>1</sub>	44 mm
Nombre de dents Z	6
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	16 mm
Longueur totale L	75 mm
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	HSS E
Norme	Norme usine

Arrosage interne	non
Queue	Queue cylindrique avec e9
Bague de couleur	vert
Type de produit	Embouts Philips

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	25 m/min	N
Alu.	adaptée	15 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	10 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	10 m/min	P
Fonte GG(G)	adaptée	10 m/min	K
CuZn	adaptée	20 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
à sec	non revêtu		