



## Alésoir machine configurable, non revêtu, Ø nom. DC: 50mm



### Données de commande

N° commande	164180 50
GTIN	4062406264284
Classe d'article	120

### Description

#### Exécution:

#### Alésoirs rectifiés pour ajustement suivant indication.

Nombre de dents pair avec pas différentiel. L'alésage devient absolument concentrique et exempt de marques de vibrations. Le listel rode l'alésage et guide l'alésoir. Queue conique.

#### Utilisation:

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

#### Remarque(s):

Douilles de réduction adaptées pour outils avec queue CM, voir **343000-343530**.

Pour **ajustement H7**, voir code art. 164000.

### Description technique

Taille cône morse CM	4
Ø nom. $D_c$	50 mm
Longueur de col $L_1$	224 mm
Nombre de dents Z	12
Plage de Ø	49,06 - 50 mm
Avance f dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,4 mm/tr
Longueur de coupe $L_c$	86 mm
Longueur totale L	344 mm
Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au Ø	0,3 - 0,5 mm

Revêtement	non revêtu
Type d'outils	HSS E
Norme	DIN 208 B
Angle d'hélice	7-8 degré
Arrosage interne	non
Queue	Cône morse
Utilisation avec le type d'alésage	Pour les trous débouchants
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Embouts Philips

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu.	adaptée	20 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	20 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	10 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	7 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	5 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	5 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	5 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	5 m/min	S
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	5 m/min	K
Cu	moyennement adaptée	13 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		