

**Garant****Alésoir CN extra long H7, non revêtu, Ø nom. DC: 4mm****Données de commande**

N° commande	162971 4
GTIN	4062406264291
Classe d'article	110

**Description****Exécution:**

Avec arêtes longues et hélice à gauche. **Alésoirs finis en rectification pour l'ajustement H7.**

**Utilisation:**

Spécialement conçus pour des alésages en profondeur. Conviennent également pour les trous borgnes.

**Description technique**

Longueur de coupe $L_c$	19 mm
Ø queue $D_s$	4 mm
Longueur de col $L_1$	134 mm
Ø nom. $D_c$	4 mm
Nombre de dents Z	6
Avance f dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/tr
Tolérance de queue	h6
Tolérance	H7
Longueur totale L	160 mm
Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au Ø	0,1 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 borgnes et 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
CuZn	moyennement adaptée	13 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		