

**Garant**
**Alésoir CN H7, non revêtu, Ø nom. DC mm ou pouces: 3**


## Données de commande

N° commande	162900 3
GTIN	4045197089847
Classe d'article	110

## Description

### Exécution:

**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.

≤ Ø réf. 1,7 avec 3 dents; ≥ Ø réf. 1,8 nombre de dents pair et pas différentiel. ≤ Ø réf. 3,7 avec pointe de centrage des deux côtés; ≥ Ø réf. 3,8 avec trous de centrage des deux côtés.

Tolérance de coupe ou de fabrication des alésoirs suivant DIN1420 pour **tolérance d'alésage H7**.

### Remarque(s):

Alésoirs en **dimensions 1/100**, voir **162902**.

Alésoirs pour **diamètre et ajustement suivant indication**, voir **162951**

Utilisation avec le type d'alésage: Pour les trous débouchants

Tolérance: H7

Nombre de dents Z: 6

Tolérance: H7

Longueur de coupe  $L_c$ : 15 mm

Longueur de col  $L_1$ : 33 mm

Longueur totale L: 61 mm

Nombre de dents Z: 6

Ø queue  $D_s$ : 3 mm

## Description technique

Avance f dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/tr
Ø nom. $D_c$	3 mm

Tolérance de queue	h6
Longueur de col $L_1$	33 mm
$\varnothing$ queue $D_s$	3 mm
Longueur totale L	61 mm
Longueur de coupe $L_c$	15 mm
Nombre de dents Z	6
Tolérance	H7
Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au $\varnothing$	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 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 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		