

## Garant

**Alésoir CN H7, non revêtu, Ø nom. DC mm ou pouces: 4,3**



### Données de commande

N° commande	162900 4,3
GTIN	4045197090065
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  $L_c$ : 21 mm

Longueur de col  $L_1$ : 51 mm

Longueur totale L: 80 mm

Nombre de dents Z: 6

Ø queue  $D_s$ : 5 mm

### Description technique

Tolérance de queue	h6
Ø nom. $D_c$	4,3 mm

Longueur de col $L_1$	51 mm
Avance $f$ dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/tr
$\varnothing$ queue $D_s$	5 mm
Longueur totale $L$	80 mm
Longueur de coupe $L_c$	21 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	15 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	10 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	7 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	5 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	4 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	5 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	5 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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		