

**Garant**
**Alésoir CN H7, non revêtu, Ø nom. DC mm ou pouces: 2,3**


## Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 162900 2,3    |
| GTIN             | 4045197089687 |
| 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: 4

Tolérance: H7

Longueur de coupe  $L_c$ : 12 mm

Longueur de col  $L_1$ : 25 mm

Longueur totale L: 53 mm

Nombre de dents Z: 4

Ø queue  $D_s$ : 3 mm

## Description technique

|                       |       |
|-----------------------|-------|
| Tolérance de queue    | h6    |
| Longueur de col $L_1$ | 25 mm |

|                                                  |                            |
|--------------------------------------------------|----------------------------|
| Avance f dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>    | 0,15 mm/tr                 |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                            | 2,3 mm                     |
| Ø queue D <sub>s</sub>                           | 3 mm                       |
| Longueur totale L                                | 53 mm                      |
| Longueur de coupe L <sub>c</sub>                 | 12 mm                      |
| Nombre de dents Z                                | 4                          |
| Tolérance                                        | H7                         |
| Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au Ø | 0,05 - 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 <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             |          |   |