

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

N° commande	162951 4
GTIN	4045197366061
Classe d'article	110

**Description****Exécution:****Alésoirs rectifiés pour ajustement suivant indication.****Remarque(s):**Pour **ajustement H7**, voir 162900 et 163000.

Pour alésoirs de dimensions 1/100, voir 162902.

**Description technique**

Tolérance de queue	h6
Ø nom. D <sub>c</sub>	4 mm
Avance f dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/tr
Longueur de col L <sub>1</sub>	46 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	4 mm
Longueur totale L	75 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	19 mm
Plage de Ø	3,76 - 4,05 mm
Nombre de dents Z	6
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 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		