

**Garant****Alésoir machine H7, non revêtu, Ø nom. DC: 14mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 163000 14     |
| GTIN             | 4045197253217 |
| Classe d'article | 110           |

**Description****Exécution:**

Avec arêtes longues et hélice à gauche.

A partir de la réf. 1,8, nombre de dents paires et pas différentiel. Jusqu'à la réf. 3,7 avec pointe de centrage des deux côtés; à partir de la réf. 3,9 avec trous de centrage des deux côtés.

**Alésoirs réctifiés pour l'ajustement H7.****Utilisation:**

Pour l'alésage de trous débouchants. A utiliser également pour des trous borgnes en raison de l'entrée courte (à partir de Ø 3,9 mm).

**Remarque(s):**

- **Alésoirs machine à goujures droites – livrables usine.**
- **Alésoirs avec autres diamètres et ajustements, voir code art. 162951.**

**Description technique**

|  |           |
|--|-----------|
| Longueur de col $L_1$                          | 114 mm    |
| Tolérance de queue                             | h9        |
| Avance $f$ dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,3 mm/tr |
| Ø nom. $D_c$                                   | 14 mm     |
| Ø queue $D_s$                                  | 12,5 mm   |
| Longueur totale $L$                            | 160 mm    |
| Longueur de coupe $L_c$                        | 47 mm     |
| Nombre de dents $Z$                            | 8         |
| Tolérance                                      | H7        |

|  |                            |
|--|----------------------------|
| Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au $\varnothing$ | 0,2 - 0,3 mm               |
| Revêtement   | non revêtu                 |
| Type d'outils  | HSS E                      |
| Norme  | DIN 212 B                  |
| Arrosage interne   | non                        |
| Queue  | Queue cylindrique avec h9  |
| Utilisation avec le type d'alésage                           | Pour les trous débouchants |
| Bague de couleur   | Sans                       |
| 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             |          |          |

