

**Alésoir machine H7, non revêtu, Ø nom. DC: 16mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 164000 16     |
| GTIN             | 4045197091925 |
| Classe d'article | 120           |

**Description****Exécution:**

Nombre de dents paires avec pas différentiel. L'alésage devient absolument concentrique et exempt de marques de vibrations. Le listel rode l'alésage et guide l'alésoir. Queue conique.

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

Pour l'alésage de trous débouchants car les copeaux sont évacués dans le sens de l'avance. Convient également pour les trous borgnes en raison de l'entrée courte.

**Remarque(s):**

Douilles de réduction adaptées pour outils avec queue CM, voir **343000-343530**.

**Description technique**

|  |              |
|--|--------------|
| Longueur de col $L_1$                            | 127 mm       |
| Avance $f$ dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$   | 0,2 mm/tr    |
| Ø nom. $D_c$                                     | 16 mm        |
| Taille cône morse CM                             | 2            |
| Longueur totale $L$                              | 210 mm       |
| Longueur de coupe $L_c$                          | 52 mm        |
| Nombre de dents $Z$                              | 8            |
| Tolérance  | H7           |
| Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au Ø | 0,2 - 0,3 mm |
| Revêtement                                       | non revêtu   |
| Type d'outils                                    | HSS E        |

|                                    |                            |
|------------------------------------|----------------------------|
| Norme                              | DIN 208 B                  |
| Angle d'hélice                     | 7-8 degré                  |
| Arrosage interne                   | non                        |
| Queue                              | Cône morse                 |
| 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        |
| Cu                             | moyennement adaptée | 13 m/min       | N        |
| Huile                          | adaptée             |                |          |
| av. arrosage max.              | adaptée             |                |          |