

**Alésoir machine H7, non revêtu, Ø nom. DC: 8mm****Données de commande**

N° commande	164000 8
GTIN	4045197091840
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	88 mm
Avance f dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm/tr
Ø nom. D_c	8 mm
Taille cône morse CM	1
Longueur totale L	156 mm
Longueur de coupe L_c	33 mm
Nombre de dents Z	6
Tolérance	H7
Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au Ø	0,1 - 0,2 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 _c	Code ISO
Alu.	adaptée	20 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	20 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	15 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	10 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	7 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	5 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	moyennement adaptée	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	5 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	5 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		