

**Garant**
**Alésoir machine H7, non revêtu, Ø nom. DC: 18mm**

**Données de commande**

N° commande	163000 18
GTIN	4045197253255
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**

Tolérance de queue	h9
Ø nom. $D_c$	18 mm
Longueur de col $L_1$	136 mm
Avance $f$ dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,3 mm/tr
Ø queue $D_s$	14 mm
Longueur totale $L$	182 mm
Longueur de coupe $L_c$	56 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		

