

**Garant****Alésoir machine H7, non revêtu, Ø nom. DC: 6,6mm****Données de commande**

N° commande	163000 6,6
GTIN	4045197252999
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**

Ø nom. $D_c$	6,6 mm
Avance f dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/tr
Longueur de col $L_1$	64 mm
Tolérance de queue	h9
Ø queue $D_s$	6,3 mm
Longueur totale L	101 mm
Longueur de coupe $L_c$	28 mm
Nombre de dents Z	6
Tolérance	H7

Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au $\varnothing$	0,1 - 0,2 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		

