

**Alésoir machine H7, non revêtu, Ø nom. DC: 32mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 164000 32 |
| GTIN | 4045197092045 |
| 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 | 190 mm |
| Ø nom. D_c | 32 mm |
| Avance f dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,3 mm/tr |
| Taille cône morse CM | 4 |
| Longueur totale L | 317 mm |
| Longueur de coupe L_c | 77 mm |
| Nombre de dents Z | 10 |
| Tolérance | H7 |
| Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au Ø | 0,3 - 0,5 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 | | |