

Garant**Alésoir machine H7, non revêtu, Ø nom. DC: 4,2mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 163000 4,2 |
| GTIN | 4045197252807 |
| 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 | 4,2 mm |
| Tolérance de queue | h9 |
| Longueur de col L ₁ | 46 mm |
| Avance f dans l'acier < 750 N/mm ² | 0,15 mm/tr |
| Ø queue D _s | 4 mm |
| Longueur totale L | 75 mm |
| Longueur de coupe L _c | 19 mm |
| Nombre de dents Z | 6 |
| Tolérance | H7 |

| | |
|--|----------------------------|
| Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au \varnothing | 0,1 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 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 |
| CuZn | moyennement adaptée | 13 m/min | N |
| Uni | adaptée | | |
| Huile | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |

