

**Alésoir machine H7, non revêtu, Ø nom. DC: 24mm****Données de commande**

N° commande	164000 24
GTIN	4045197091994
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 $L_1$	167 mm
Avance $f$ dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,25 mm/tr
Ø nom. $D_c$	24 mm
Taille cône morse CM	3
Longueur totale $L$	268 mm
Longueur de coupe $L_c$	68 mm
Nombre de dents $Z$	8
Tolérance	H7
Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au Ø	0,2 - 0,3 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 <sub>c</sub>	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
Cu	moyennement adaptée	13 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		