

**Alésoir machine configurable, non revêtu, Ø nom. DC: 14mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 164180 14 |
| GTIN | 4045197092359 |
| Classe d'article | 120 |

Description**Exécution:****Alésoirs rectifiés pour ajustement suivant indication.**

Nombre de dents pair 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.

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**.

Pour **ajustement H7**, voir code art. 164000.

Description technique

| | |
|--|---------------|
| Avance f dans l'acier < 750 N/mm ² | 0,15 mm/tr |
| Longueur de col L ₁ | 122 mm |
| Ø nom. D _c | 14 mm |
| Taille cône morse CM | 1 |
| Longueur totale L | 189 mm |
| Longueur de coupe L _c | 47 mm |
| Plage de Ø | 13,56 - 14 mm |
| Nombre de dents Z | 8 |
| 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 _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 | | |