



Alésoir machine configurable, non revêtu, Ø nom. DC: 30mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 164180 30 |
| GTIN | 4045197092670 |
| 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 | 0,3 mm/tr |
| Ø nom. D _c | 30 mm |
| Longueur de col L ₁ | 181 mm |
| Taille cône morse CM | 3 |
| Longueur totale L | 281 mm |
| Longueur de coupe L _c | 73 mm |
| Plage de Ø | 29,06 - 30 mm |
| Nombre de dents Z | 10 |
| 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 | | |