

Garant
Alésoir machine CN carbure monobloc, non revêtu, Ø nom. DC: 3,3mm

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 164340 3,3 |
| GTIN | 4045197093240 |
| Classe d'article | 11P |

Description
Exécution:

Adaptée CN similaire à DIN 8093 avec Ø queue cylindrique cotes pleines pour utilisation normalisée spécialement dans les mandrins expansibles hydrauliques ou les mandrins de serrage de haute précision. Ceci garantit une précision de concentricité maximale.

Données de tolérance:

Réf. 0,6 – 0,9: tolérance de coupe et/ou de fabrication **0/+0,004 mm**.

Réf. 0,98 – 20: tolérance de coupe et/ou de fabrication des alésoirs suivant DIN1420 pour **tolérance d'alésage H7**.

L'acquisition d'adaptateurs spéciaux n'est plus nécessaire lors de l'utilisation d'alésoirs CN GARANT. Avec arêtes longues et hélice à gauche.

Utilisation:

Pour l'alésage de trous débouchants car les copeaux sont évacués dans le sens de l'avance. Peuvent également être utilisés pour des trous borgnes, en raison de l'entrée courte.

Remarque(s):

Alésoirs identiques à 164340 et 164341 avec autres diamètres et ajustements, voir 164344 et 164345.

Description technique

| | |
|--|------------|
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ² | 0,12 mm/tr |
| Tolérance de queue | h6 |
| Longueur de col L ₁ | 34 mm |
| Ø nom. D _c | 3,3 mm |
| Ø queue D _s | 4 mm |
| Longueur totale L | 68 mm |

| | |
|--|----------------------------|
| Longueur de coupe L_c | 18 mm |
| Nombre de dents Z | 4 |
| Tolérance | H7 |
| Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au \varnothing | 0,1 - 0,2 mm |
| Revêtement | non revêtu |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Norme | Norme usine |
| Arrosage interne | non |
| Queue | DIN 6535 HA avec h6 |
| Utilisation avec le type d'alésage | Pour les trous débouchants |
| Bague de couleur | Vert |
| Type de produit | Embouts Philips |

Données utilisateur

| | Adéquation | V_c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------|----------|
| Alu. | adaptée | 35 m/min | N |
| Alu (à copeaux courts) | adaptée | 30 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 20 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 13 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 10 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 8 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 6 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 8 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adaptée | 8 m/min | S |
| Fonte GG(G) | adaptée | 8 m/min | K |
| CuZn | adaptée | 20 m/min | N |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |

