

**Garant**
**Alésoir machine CN carbure monobloc, non revêtu, Ø nom. DC: 7,5mm**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 164340 7,5    |
| GTIN             | 4045197093776 |
| 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**

|  |            |
|--|------------|
| Ø nom. D <sub>c</sub>                          | 7,5 mm     |
| Longueur de col L <sub>1</sub>                 | 67 mm      |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,14 mm/tr |
| Tolérance de queue                             | h6         |
| Ø queue D <sub>s</sub>                         | 8 mm       |
| Longueur totale L                              | 109 mm     |

|  |                            |
|--|----------------------------|
| Longueur de coupe $L_c$                                      | 31 mm                      |
| Nombre de dents Z  | 6                          |
| 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 <sup>2</sup>  | adaptée             | 20 m/min | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 13 m/min | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 10 m/min | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 8 m/min  | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 6 m/min  | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | moyennement adaptée | 10 m/min | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | moyennement adaptée | 8 m/min  | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | 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             |          |          |

