

Garant**Alésoir pour machines CN carbure monobloc Configurable, non revêtu, Ø nom. DC: 2mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 164345 2 |
| GTIN | 4045197328168 |
| Classe d'article | 10N |

Description**Exécution:**

Adaptée CN DIN 8093-2 avec Ø queue cylindrique cotes pleines pour utilisation normalisée spécialement dans les **mandrins expansibles hydrauliques** ou les **mandrins de serrage de haute précision**. On obtient ainsi **une précision de concentricité et une sécurité de processus optimales**.

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

Alésoirs rectifiés pour ajustement suivant indications.

Utilisation:

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

Remarque(s):

Pour ajustement H7, voir codes art. 164340 et 164341.

Description technique

| | |
|------------------------------------------------|-----------|
| Ø nom. D _c | 2 mm |
| Tolérance de queue | h6 |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ² | 0,1 mm/tr |
| Longueur de col L ₁ | 19 mm |
| Ø queue D _s | 4 mm |
| Longueur totale L | 50 mm |
| Longueur de coupe L _c | 12 mm |

| | |
|--------------------------------------------------|----------------------------|
| Plage de Ø | 1,91 - 2,12 mm |
| Nombre de dents Z | 4 |
| Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au Ø | 0,05 - 0,1 mm |
| Revêtement | non revêtu |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Norme | DIN 8093 |
| 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 | | |

