

**Garant****Alésoir machine carbure H7, non revêtu, Ø nom. DC: 1,2mm****Données de commande**

N° commande	164500 1,2
GTIN	4045197251886
Classe d'article	110

**Description****Exécution:**

Arêtes longues, goujures hélicoïdales à gauche.

Pas hautement différentiel à partir de la réf. 2.

L'alésage devient de ce fait absolument rond et exempt de marques de vibrations. Avec pointe de centrage.

**Utilisation:**

Sur machines stables, à fonctionnement sans à-coups. Durée de vie et précision dimensionnelle supérieures à celles obtenues avec des alésoirs HSS.

**Type d'outils:**

Réf. 1 – 13 **carbure monobloc.**

Réf. 14 – 16 avec **plaquettes en carbure** et listels durs en acier nitruré à l'arrière.

**Description technique**

Tolérance de queue	h9
Longueur de col $L_1$	16 mm
Ø nom. $D_c$	1,2 mm
Avance $f$ dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/tr
Ø queue $D_s$	1,2 mm
Longueur totale $L$	38 mm
Longueur de coupe $L_c$	7,5 mm
Nombre de dents $Z$	3
Tolérance	H7

Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au Ø	0,05 - 0,1 mm
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	Carbure K10
Norme	DIN 8093
Arrosage interne	non
Queue	Queue cylindrique avec h6
Utilisation avec le type d'alésage	Pour les trous débouchants
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Embouts Philips

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	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
CuZn	adaptée	20 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		