

Garant**Alésoir en bout H7, non revêtu, Ø nom. DC: 4mm****Données de commande**

N° commande	162826 4
GTIN	4067263112501
Classe d'article	110

Description**Exécution:**

Alésoir machine à coupe frontale pour atteindre une **précision de mesure maximale**. La **coupe frontale optimisée** permet une **possibilité d'alignement précis** du trou de perçage réalisé. Modèle à **goujures droites et longues** pour une évacuation optimale des copeaux.

Utilisation:

Pour la réalisation d'alésages consécutifs parfaitement alignés. Pour exigences maximales en termes de rectitude de l'alésage. Alésage jusqu'en fond de trou et de trous débouchants.

Remarque(s):

Attention à la nouvelle tolérance de queue h6. Alésoirs configurables dans la plage de diamètres de 2,200 à 12,220 mm et ajustement au choix à commander avec le code art. 162830.

Description technique

Avance f dans l'acier < 900 N/mm ²	0,1 mm/tr
Ø queue D _s	4 mm
Coupe au centre	1,7 mm
Nombre de dents Z	6
Tolérance	H7
Longueur totale L	75 mm
Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au Ø	0,1 mm
Ø nom. D _c	4 mm
Longueur de coupe L _c	16 mm
Longueur de col L ₁	44 mm

Revêtement	non revêtu
Type d'outils	HSS E
Norme	Norme usine
Arrosage interne	non
Queue	Queue cylindrique avec h6
Utilisation avec le type d'alésage	Pour les trous borgnes et débouchants
Bague de couleur	vert
Type de produit	Alésoirs

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	12 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	12 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	10 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	moyennement adaptée	10 m/min	P
Fonte GG(G)	adaptée	10 m/min	K
CuZn	adaptée	20 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
à sec	moyennement adaptée		