

**Garant****Alésoir en bout H7, non revêtu, Ø nom. DC: 10mm****Données de commande**

N° commande	162826 10
GTIN	4067263112563
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**

Coupe au centre	4,5 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	10 mm
Nombre de dents Z	6
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	26 mm
Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/tr
Tolérance	H7
Longueur totale L	133 mm
Longueur de col L <sub>1</sub>	84 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	10 mm
Valeur indicative de surépaisseur d'alésage au Ø	0,1 - 0,2 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 <sub>c</sub>	Code ISO
Alu.	adaptée	20 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	20 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	10 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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		