

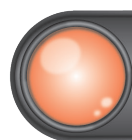
Alesoirs acier rapide (HSS et HSSCo5%)

HSS and HSSCo5% Reamers

L'alesoir est un outil qui sert à calibrer un trou cylindrique ou conique, en lui donnant un bon état de surface, en assurant sa cylindricité. Il ne permet que l'enlèvement d'une faible surépaisseur. Le choix d'un alésoir est déterminé d'après les éléments suivants : Diamètre et tolérance de l'alésage / Surépaisseur à enlever et état de surface à obtenir / Nature du trou / matière à aléser / moyen d'utilisation. Un alésoir ne doit jamais être passé dans un trou qui porte des traces de grippures. Celles-ci doivent auparavant être enlevées, afin d'éviter d'ébrécher les arêtes coupantes. Il est recommandé de ne jamais tourner dans le sens opposé à la coupe, de ne jamais frapper sur l'alesoir pour l'engager, la pression de la main doit suffire. **Une trop faible avance donne un alésage trop grand, une trop forte avance peut donner un alésage trop faible et un mauvais état de surface.**

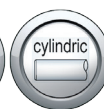
*The reamer is a tool necessary to calibrate straight and conical holes in order to obtain a smooth surface finishing while assuring it's cylinder-shape. It only allows removing very small excess of material. To choose your reamer the following points have to be considered: diameter and tolerance of the housing bore / excess of material to be removed and degree of surface finishing / nature of the hole / material to be bored / means of utilization. The reamer has not to be used in a hole which contains remains of swarfs. they have to be eliminated beforehand in order to avoid damaging the sharp edges. We recommend the following: never turn in the opposite direction of the cutting sense, never strike the reamer deeply at the beginning, hand pressure should be sufficient. **A feed too small will result in a too big boring. A feed too big will result in a too small boring and a bad surface finishing.***

Ref	E10	E60 + T	E160	E130
Page	181	182	183	184
Vue				
MAT.	HSS	HSSCO 5%	HSSCO 5%	HSS
DIN	206B	212	208B	311
Ø H7	●	●	●	●
cylindric	●	●		
MORSE			●	●
MACHINE		●	●	●
Hand	●			
TNX		●		
CP	●	●	●	●



Ref. E10

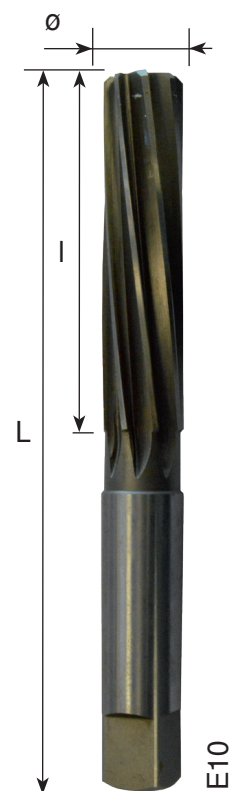
- Alésoir à main type américain
- Right hand cutting reamer



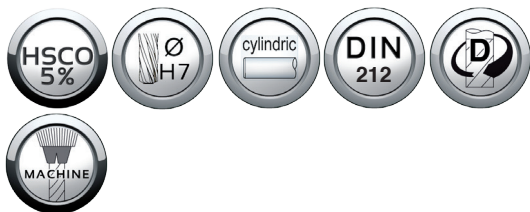
Ø mm	l mm	L mm
4,0	38	76
4,5	41	81
5,0	44	87
5,5	47	93
6,0	47	93
7,0	54	107
8,0	58	115
9,0	62	124
10,0	66	133
12,0	76	152
13,0	76	152
14,0	81	163
15,0	81	163
16,0	87	175
17,0	87	175
18,0	93	188
19,0	93	188
20,0	100	201
22,0	107	215
24,0	115	231
25,0	115	231
26,0	115	231
28,0	124	247
30,0	124	247
32,0	133	265
34,0	142	284
35,0	142	284
38,0	152	305

Matière	Vc
1 - Acier < 800 N/mm ²	16
2 - Acier < 1000 N/mm ²	8
3 - Acier < 1300 N/mm ²	6
12 - Aluminium	20 à 60
17 - Fonte d'acier	8 à 18

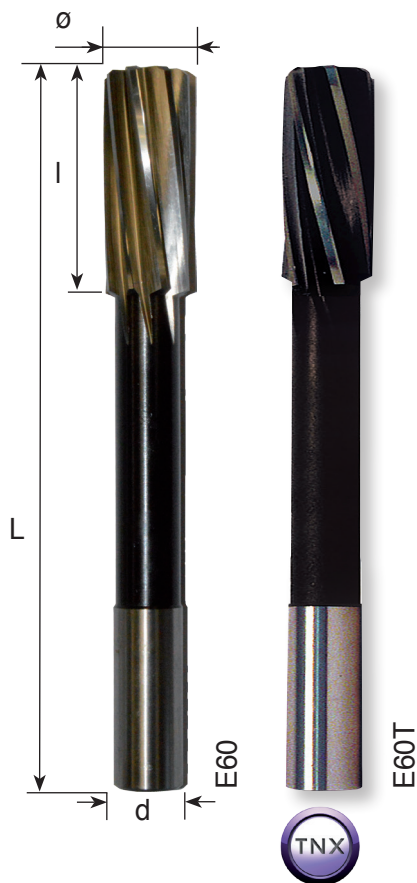
Ø alésé (mm)	avant trou sur-épaisseur au rayon (mm)	Avance (mm/tour)
5 à 10 mm	0,10	0,06 à 0,1
10 à 15 mm	0,15	0,10 à 0,15
15 à 20 mm	0,20	0,15 à 0,20
20 à 35 mm	0,30	0,20 à 0,30



E10



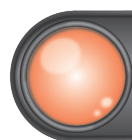
- Alésoir machine.
- Right hand cutting machine reamer.



Ø mm	d mm	l mm	L mm
2,0	2,1	11	49
2,5	2,5	14	57
3,0	3,0	15	61
4,0	4,0	19	75
5,0	5,0	23	86
6,0	5,6	26	93
7,0	7,1	31	109
8,0	8,0	33	117
9,0	9,0	36	125
10,0	10,0	38	133
11,0	10,0	41	142
12,0	10,0	44	151
13,0	10,0	44	151
14,0	10,0	47	160
15,0	10,0	50	162
16,0	10,0	52	170

Matière	Vc
1 - Acier < 800 N/mm ²	16
2 - Acier < 1000 N/mm ²	8
3 - Acier < 1300 N/mm ²	6
12 - Aluminium	20 à 60
17 - Fonte d'acier	8 à 18

Ø alésé (mm)	avant trou sur-épaisseur au rayon (mm)	Avance (mm/tour)
5 à 10 mm	0,10	0,06 à 0,1
10 à 15 mm	0,15	0,10 à 0,15
15 à 20 mm	0,20	0,15 à 0,20
20 à 35 mm	0,30	0,20 à 0,30



Ref. E160

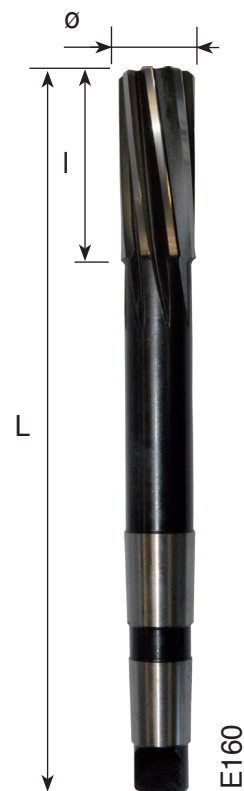
- Alésoir machine.
- Right hand cutting reamer.



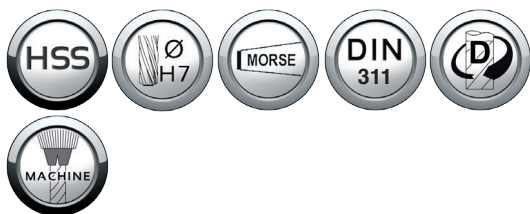
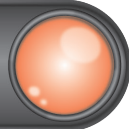
Ø mm	l mm	L mm	CM n°
4	19	125	1
5	23	133	1
6	26	138	1
7	31	150	1
8	33	156	1
9	36	162	1
10	38	168	1
11	41	175	1
12	44	182	1
13	44	182	1
14	47	189	1
15	50	204	2
16	52	210	2
17	54	214	2
18	56	219	2
19	58	223	2
20	60	228	2
21	62	232	2
22	64	237	2
24	68	268	3
25	68	268	3
26	70	273	3
27	71	277	3
28	71	277	3
30	73	281	3

Matière	Vc
1 - Acier < 800 N/mm ²	16
2 - Acier < 1000 N/mm ²	8
3 - Acier < 1300 N/mm ²	6
12 - Aluminium	20 à 60
17 - Fonte d'acier	8 à 18

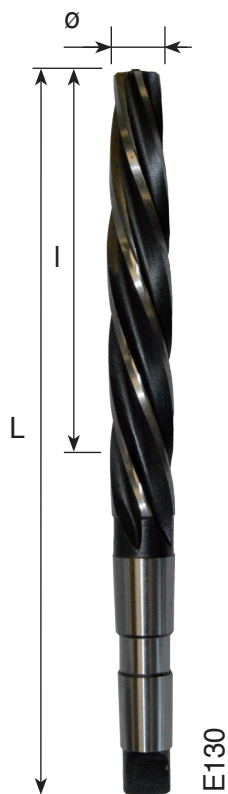
Ø alésé (mm)	avant trou sur-épaisseur au rayon (mm)	Avance (mm/tour)
5 à 10 mm	0,10	0,06 à 0,1
10 à 15 mm	0,15	0,10 à 0,15
15 à 20 mm	0,20	0,15 à 0,20
20 à 35 mm	0,30	0,20 à 0,30



Ref. E130



- Alésoir machine type chaudronnier.
- Right hand cutting reamer.



Ø mm	l mm	L mm	CM n°
10	95	171	1
11	100	176	1
12	105	199	2
13	105	199	2
14	115	209	2
15	125	219	2
16	135	229	2
17	135	251	3
18	145	261	3
19	145	261	3
20	155	271	3
21	155	271	3
22	165	281	3
24	180	296	3
25	180	296	3
26	180	296	3
28	195	311	3
30	195	311	3
31	210	326	3
32	210	354	4
34	220	364	4
37	220	364	4
40	230	374	4

Matière	Vc
1 - Acier < 800 N/mm ²	16
2 - Acier < 1000 N/mm ²	8
3 - Acier < 1300 N/mm ²	6
12 - Aluminium	20 à 60
17 - Fonte d'acier	8 à 18

Ø alésé (mm)	avant trou sur-épaisseur au rayon (mm)	Avance (mm/tour)
5 à 10 mm	0,10	0,06 à 0,1
10 à 15 mm	0,15	0,10 à 0,15
15 à 20 mm	0,20	0,15 à 0,20
20 à 35 mm	0,30	0,20 à 0,30