

**Alésoir de chaudronnier, non revêtu, Ø nom. DC k11: 16mm****Données de commande**

N° commande	162800 16
GTIN	4045197089304
Classe d'article	120

**Description****Exécution:**

Entrée à conicité croissante sur une longueur d'environ 3× le Ø nominal. Très rigides en raison d'une âme renforcée et de dents arrondies après la dépouille. Coupe facilitée grâce à des goujures hélicoïdales et un nombre de dents différent selon la taille.

**Utilisation:**

Particulièrement utiles lors du montage de pièces, lorsque des alésages décalés doivent être alésés en enfilade ou lorsque des trous de rivet doivent être agrandis. En chaudronnerie, on utilise des alésoirs de chaudronnier sur des perceuses à main à air comprimé.

**Remarque(s):**

Douilles de réduction adaptées pour outils avec queue CM, voir **343000-343530**.

**Description technique**

Ø nom. D <sub>c</sub>	16 mm
Longueur de col L <sub>1</sub>	149 mm
Ø sur entrée	11,2 mm
Avance f dans l'acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/tr
Taille cône morse CM	2
Longueur totale L	229 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	135 mm
Nombre de dents Z	4
Tolérance Ø nominal	k11

Revêtement	non revêtu
Type d'outils	HSS
Norme	DIN 311
Angle d'hélice	25 degré
Arrosage interne	non
Queue	Cône morse
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	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	10 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	7 m/min	P
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		