



Alesatore con imbocco corretto per spine, non rivestito, Ø Nominale DC: 12mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	161600 12
GTIN	4045197089090
Classe articolo	120

Descrizione

Esecuzione:

Con **elica sinistra** a 45° che asporta i trucioli nella direzione di taglio.

Uso:

Su macchine per fori passanti e conici. La spira richiede una notevole asportazione dei trucioli (non forare eccessivamente). Per spine coniche a norme ISO 2339, 8736, 8737 (DIN 1, 7977, 7978), DIN 258 e 1447.

Raccomandazioni:

Per il foro di partenza utilizzare punte coniche per spine n. art. 116310.

Descrizione tecnica

Avanzamento f in acciaio < 500 N/mm ²	0,15 mm/gir,
Ø Nominale D _c	12 mm
Ø Massimo D ₂	16 mm
Ø Minimo D ₃	11,8 mm
Lunghezza complessiva L	290 mm
Lunghezza taglienti L _c	210 mm
Ø Codolo D _s	16 mm
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HSS E
Norma	DIN 2179

Angolo dell'elica	45 grado
Rapporto di conicità	1:50
Passaggio interno per LR	no
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Bit per viti con impronta a croce Phillips

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio	idonea	20 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	20 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idonea	15 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	10 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	7 m/min	P
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		