



## Alesatore con imbocco corretto per spine, non rivestito, Ø Nominale DC: 10mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	161600 10
GTIN	4045197089083
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

Ø Massimo D <sub>2</sub>	13,4 mm
Ø Minimo D <sub>3</sub>	9,9 mm
Avanzamento f in acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/gir,
Ø Nominale D <sub>c</sub>	10 mm
Lunghezza complessiva L	245 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	175 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12,5 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 <sup>2</sup>	idonea	15 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	10 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	7 m/min	P
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		