



## Alesatore conico a macchina per fori per rivetti, non rivestito, Ø Nominale DC k11: 6,4mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	162800 6,4
GTIN	4062406064358
Classe articolo	120

### Descrizione

#### Esecuzione:

Imbocco a conicità crescente su una lunghezza di ca.  $3 \times \varnothing$  nominale. Estremamente stabile grazie al robusto nocciolo e al fianco della dentatura bombato. Taglio alesante grazie alle scanalature elicoidali e diverso numero di denti a seconda della dimensione.

#### Uso:

Ideali soprattutto per il montaggio di componenti quando occorre alesare fori sfalsati oppure svasare fori per rivetti. Gli alesatori conici a macchina vengono montati su trapani manuali ad aria compressa.

#### Nota:

Per bussole di riduzione adatte a utensili con attacco CM vedi **n. art. 343000 - 343530**.

### Descrizione tecnica

Sporgenza totale $L_1$	85,5 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	75 mm
Dimensione cono Morse CM	1
Avanzamento $f$ in acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/gir,
Lunghezza complessiva $L$	151 mm
Numero taglienti $Z$	3
$\varnothing$ sull'imbocco	4,5 mm
$\varnothing$ Nominale $D_c$	6,4 mm
Tolleranza $\varnothing$ nominale	k11

Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HSS
Norma	DIN 311
Angolo dell'elica	25 grado
Passaggio interno per LR	no
Codolo	Cono Morse
Utilizzo per tipo di foro	in caso di foro passante
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Bit per viti con impronta a croce Phillips

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	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		