

**KuoteX**

CONSULENZA TECNICA UTENSILI

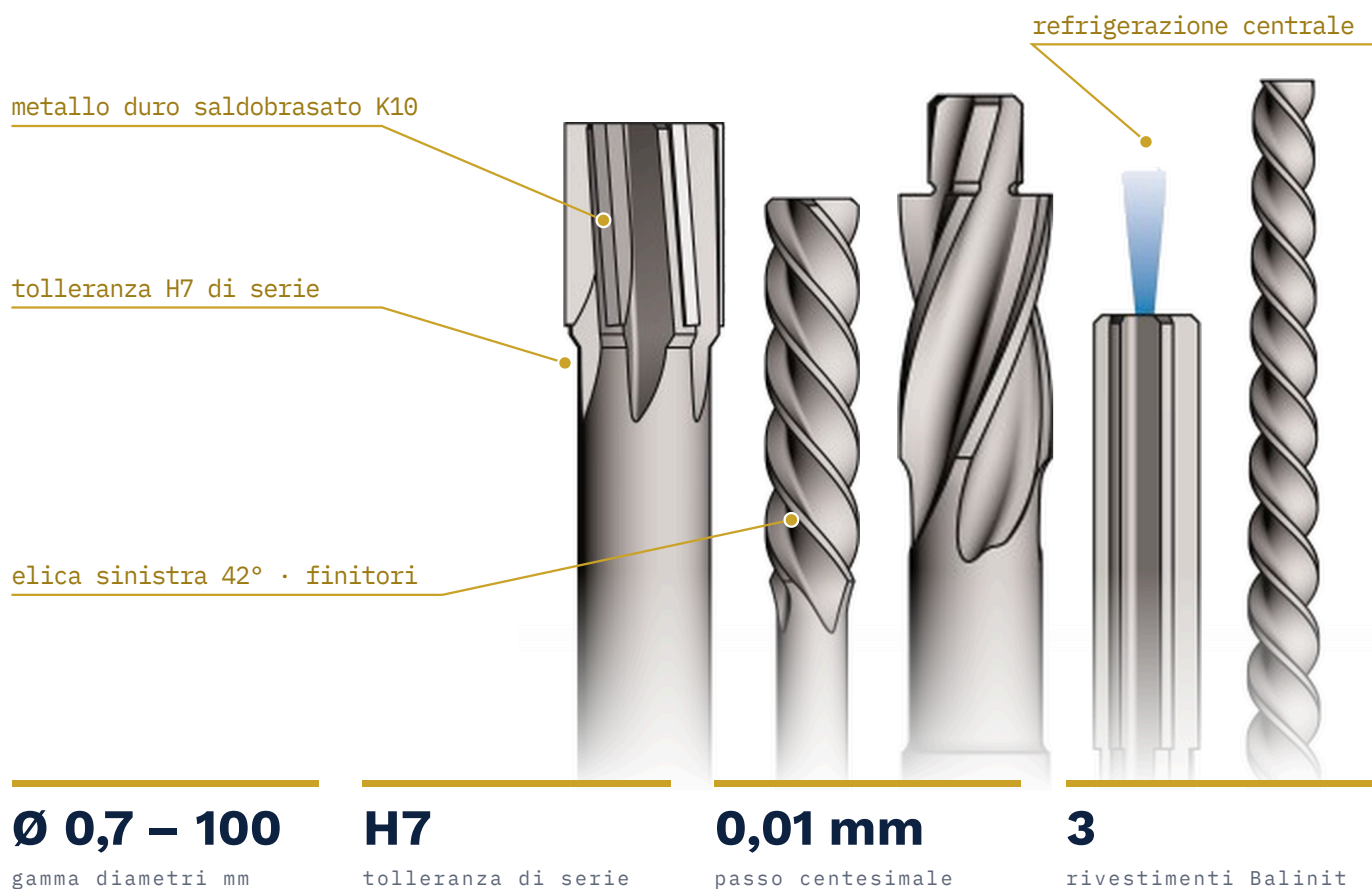


FOCUS PRODOTTI · ALESATURA

LISTINO 05/2026

Alesatori in **HSSE** e metallo duro

A mano e a macchina, a manicotto, con codolo cilindrico o cono Morse, anche extralunghi. Diametri interi, decimali e centesimali, con rivestimenti Balinit su richiesta.



A mano

A macchina

Manicotto 1:30

Cono Morse

Extralunghi

Fori ciechi

HSSE

Metallo duro

**Scarica gratis la guida completa agli alesatori**

Ossolana · HSSE, metallo duro e dati di taglio in PDF

kuotex.com



Alesatori Ossolana: guida rapida alla gamma

Riepilogo del programma alesatori in acciaio super rapido HSSE, metallo duro integrale e metallo duro saldobrasato, con frese per sedi di vite e dati di lavorazione.

LISTINO UTENSILERIA OSSOLANA • MAGGIO 2026

Utensileria Ossolana produce alesatori a Piedimulera (VB). Oltre alle misure intere in **tolleranza H7**, quasi ogni famiglia esiste anche in **progressione decimale** e **centesimale**: il diametro che serve, al centesimo, con tolleranza 0/+0,004 mm. Su richiesta gli utensili si forniscono rivestiti Balinit, con consegna in circa 8 giorni.

Guida rapida alla scelta

Impiego	HSSE	Metallo duro integrale	MD saldobrasato	Ø (mm)
A mano , codolo cilindrico	100 · 112 · 120	450	–	1 – 50
A macchina , codolo cilindrico	200 · 210 · 220 · 223 · 225	600 · 700 · 710 · 720 · 725	900 · 902	0,7 – 35
Per macchine automatiche DIN 8089	180 · 182	500 · 520	860 · 862	3 – 25
Extralunghi , codolo cilindrico	230 · 231 · 232 · 233 · 235	830 · 831 · 832	–	1 – 20
Fori ciechi , refrigerazione centrale	–	610 · 620	–	3,8 – 16
A manicotto , foro conico 1:30	150 · 152 · 155 · 157	–	850 · 852	19,8 – 100
Codolo cono Morse	280 · 282 · 285 · 290	–	910 · 912	3,9 – 50
Conici : iniezione, spine, chiodi, avanfori, Morse	240 – 278	–	–	secondo tipo
Frese per sedi di vite e a quarto di cerchio	300 · 301 · 310 · 320 · 321 · 400	–	–	M3–M20 · R1–20

Progressione intera

Diametri in mm interi o mezzi millimetri, tolleranza H7.

Progressione decimale

Passo 0,1 mm (es. 9,7 – 10,6), tolleranza H7.

Progressione centesimale

Qualsiasi diametro al centesimo entro la fascia indicata, tolleranza 0/+0,004.

HSSE

Acciaio super rapido: la soluzione versatile, dalla manutenzione alla produzione.

Metallo duro integrale

Micrograna K20 e K40 ultrafine: velocità di taglio più alte e maggiore durata.

Metallo duro saldobrasato

Taglienti in micrograna K10 su corpo in acciaio, per i diametri medio-grandi.

Come leggere la tabella. I numeri sono gli articoli del listino Ossolana; i diametri indicano l'intera gamma della riga. Misure e tolleranze speciali sono disponibili a richiesta per molte famiglie. Gli articoli segnalati "a esaurimento" restano disponibili fino a fine scorte.



100 a mano, codolo cilindrico

Listino p. 6

Elica sinistra 6° forma B, con quadro di trascinamento. La gamma più ampia, da Ø 1 a Ø 50.

DIN 206 · UNI 6852 · Ø 1-50 H7 · Z 4-12



112 a mano, centesimale

Listino p. 7

Stessa esecuzione dell'art. 100, realizzata al centesimo su fasce di diametro.

DIN 206 · Ø 1,10-20,20 · toller. 0/+0,004



120 a mano tipo francese A ESAURIMENTO

Listino p. 8

Esecuzione tipo francese in HSS, a taglienti dritti, con codolo a quadro.

HSS · Ø 4-30 H7 · Z 4/6 - 6/10

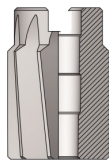


148 mandrini per manicotto

Listino p. 9

Mandrini con cono di accoppiamento 1:30, anello di trascinamento e dado di estrazione, attacco cono Morse.

DIN 217 · foro d 10-40 · CM 2-5



150 · 152 a manicotto

Listino p. 10-11

Alesatori a macchina a manicotto, elica sinistra 6° forma B. Il 152 in progressione centesimale.

DIN 219 · UNI 6855 · Ø 20-70 H7 · Z 8-16



155 · 157 a manicotto finitori

Listino p. 12-13

Elica sinistra 42° forma C, per finiture di qualità superiore. Il 157 in progressione centesimale.

DIN 219 · Ø 20-70 H7 · Z 4-10

Riepilogo

Art.	Tipo	Norma	Taglienti	Ø (mm)	Attacco
100	A mano	DIN 206 · UNI 6852	elica sin. 6°	1 - 50 H7	codolo cil. f8 con quadro
112	A mano, centesimale	DIN 206 · UNI 6852	elica sin. 6°	1,10 - 20,20	codolo cil. f8 con quadro
120	A mano tipo francese	-	dritti	4 - 30 H7	codolo cil. f8 con quadro
150	A manicotto	DIN 219 · UNI 6855	elica sin. 6°	20 - 70 H7	foro conico 1:30, d 10-32
152	A manicotto, centesimale	DIN 219 · UNI 6855	elica sin. 6°	19,80 - 70,20	foro conico 1:30
155	A manicotto finitore	DIN 219 · UNI 6855	elica sin. 42°	20 - 70 H7	foro conico 1:30
157	Finitore, centesimale	DIN 219 · UNI 6855	elica sin. 42°	19,80 - 70,20	foro conico 1:30



200 • 210 • 220 a macchina

Listino p. 16-18

Elica sinistra 6° forma B-D, la serie di riferimento. 210 in progressione decimale, 220 centesimale da Ø 0,70.

DIN 212 • UNI 6853 • Ø 0,7-35 • Futura nano



223 taglienti dritti

Listino p. 19

Forma A-C a taglienti dritti, per fori passanti e materiali a truciolo corto.

DIN 212 • Ø 2-20 H7 • Z 4-8 • Futura nano



225 finitori elica 42°

Listino p. 20

Forma E a forte elica sinistra: taglio dolce e ottima finitura, anche su fori interrotti.

DIN 212 • Ø 2-20 H7 • Z 3-4 • Futura nano



180 • 182 per macchine automatiche

Listino p. 14-15

Corti e rigidi, codolo h8 ridotto. Il 182 in progressione centesimale.

DIN 8089 • Ø 3,8-25,2 • Z 6-10



230 • 231 • 232 extralunghi

Listino p. 21-23

Lunghezza totale da 100 a 300 mm. 231 decimale, 232 centesimale.

Elica sin. 6° • Ø 1-20 • Futura



233 extralunghi plus

Listino p. 24

La serie più lunga: L1 fino a 400 mm e lunghezza tagliente fino a 150 mm.

Elica sin. 6° • Ø 3-20 H7 • L1 220-400



235 extralunghi finitori A ESAURIMENTO

Listino p. 25

Extralunghi con elica sinistra 42° per la finitura di fori profondi.

DIN 212 • Ø 2-20 H7 • L1 110-300

Rivestimento Futura nano

Per 200, 220, 223, 225, 230 e 232 il listino prevede la versione rivestita Balinit Futura nano: velocità di taglio fino a +30 % e durata maggiore, anche a secco. Consegna in circa 8 giorni; codice d'ordine con suffisso **-R**.

Riepilogo

Art.	Tipo	Taglienti	Progressione	Ø (mm)	L1 (mm)
180 • 182	Per macchine automatiche	elica sin. 6°	intera • centesimale	3,8 – 25,2	56 – 100
200 • 210 • 220	A macchina DIN 212	elica sin. 6°	intera • dec. • cent.	0,7 – 35,2	40 – 205
223	A macchina	dritti	intera	2 – 20	49 – 195
225	Finitori	elica sin. 42°	intera	2 – 20	49 – 195
230 • 231 • 232	Extralunghi	elica sin. 6°	intera • dec. • cent.	1 – 20,1	100 – 300
233	Extralunghi plus	elica sin. 6°	intera	3 – 20	220 – 400
235	Extralunghi finitori	elica sin. 42°	intera	2 – 20	110 – 300

Alesatori conici



240 • 250 • 260 fori di iniezione

Listino p. 26

Conicità 5 %, 8 % e 10 % per i fori di iniezione degli stampi. Elica sin. 42°.

Ø nom. 6-12 • Z 2-3



270 spine coniche a mano

Listino p. 27

Conicità 1:50, elica sinistra 6° forma B, codolo con quadro.

DIN 9 • UNI 6856 • Ø 2-30



275 spine coniche a macchina

Listino p. 28

Conicità 1:50, forte elica sinistra 42° per lavorare in macchina.

DIN 2179 • UNI 6857 • Ø 2-20



276 fori da chiodi A ESAURIMENTO

Listino p. 29

Imbocco conico 1:10 per carpenteria e fori da chiodi, codolo Morse.

DIN 311 • Ø 10-31 K11 • CM 1-3



277 avanfori conici 1:16

Listino p. 30

Preparano i fori per filettature coniche Whitworth, Gas, NPT, NPTF e API.

da 1/16" a 2" • Z 6-14



278 per con Morse

Listino p. 30

Ripristinano o realizzano le sedi cono Morse, elica sinistra 6°.

DIN 1895-C • CM Ø-5

Codolo cono Morse



280 • 282 a macchina

Listino p. 31-32

Elica sinistra 6° forma B. Il 282 in progressione centesimale; Futura nano fino a Ø 32.

DIN 208-B • Ø 3,9-50,2 • CM 1-4



285 finitori

Listino p. 33

Esecuzione finitore forma C, con dimensioni come l'art. 280.

DIN 208 • Ø 5-40 H7 • Z 3-6



290 extralunghi

Listino p. 34

Codolo Morse e L1 da 300 a 420 mm, misure intere e decimali.

Ø 9,3-35,2 • CM 1-3

Frese



300 • 301 • 310 sedi di vite, codolo cil.

Listino p. 35

Per teste di vite a esagono incassato: piane (300 tipo DIN 373, 301 DIN 373) e a 90° (310 tipo DIN 1866).

Elica dx 25° • Z 4 • M3-M20



320 • 321 sedi di vite, cono Morse

Listino p. 36

Frese per sedi di vite piane con codolo cono Morse, per i diametri maggiori.

Elica dx 25° • Z 4 • M6-M20 • CM 1-3



400 a quarto di cerchio

A ESAURIMENTO

Listino p. 37

Per raggiungere spigoli, con codolo cilindrico h6.

R 1-20 H11 • Ø fresa 12-54 • Z 4

Rispetto all'HSSE, il metallo duro integrale lavora a velocità di taglio circa doppie, e in molti materiali anche di più, mantenendo il diametro più a lungo: è la scelta per la produzione di serie e per i materiali difficili. Rivestito Latuma lavora anche acciai temprati oltre 60 HRC.



450 a mano

Listino p. 38

Micrograna K40, elica 6°, codolo con quadro.

Ø 3-12 H7 · Z 4-6



500 · 520 per macchine automatiche

Listino p. 39-40

Tipo DIN 8089, elica sinistra 6°. Il 520 in progressione centesimale.

K20 · Ø 2,97-18,2 · Alcrona · Latuma

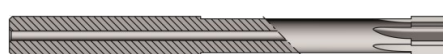


600 taglienti dritti

Listino p. 41

Tipo DIN 212 C forma A-C, per fori passanti e ghise.

K20 · Ø 2-12 H7 · Alcrona



610 · 620 fori ciechi

Listino p. 42-43

Foro centrale di refrigerazione: il fluido arriva sul fondo e spinge fuori il truciolo. 620 centesimale.

K20 · Ø 3,76-16,15 · codolo h6 · Alcrona



700 · 710 · 720 a macchina

Listino p. 44-46

Tipo DIN 212 elica sinistra 6° forma B, intera, decimale e centesimale da Ø 0,80.

K20 · Ø 0,8-20,2 · Alcrona · Latuma



725 finitori forma E

A ESAURIMENTO

Listino p. 47

Tipo DIN 212 C/E a forte elica, per finitura.

K20 · Ø 2-12 H7 · Z 3-4 · Alcrona



830 · 831 · 832 extralunghi

Listino p. 48-50

Micrograna K40 ultrafine, L1 da 110 a 250 mm, intera, decimale e centesimale.

K40 · Ø 1,5-12,2 · Alcrona

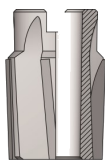
Rivestimenti per il metallo duro

-A Alcrona-pro (AlCrN): +30 % di velocità, ideale per il metallo duro e rimovibile per la riaffilatura.

-X Latuma (TiAlN): per condizioni estreme e acciai temprati oltre 60 HRC.

Riepilogo

Art.	Tipo	Grado	Taglienti	Ø (mm)	Rivestimenti
450	A mano	K40	elica 6°	3 - 12	-
500 · 520	Per macchine automatiche	K20	elica sin. 6°	2,97 - 18,20	Alcrona · Latuma
600	A macchina	K20	dritti	2 - 12	Alcrona
610 · 620	Fori ciechi, refr. centrale	K20	dritti	3,76 - 16,15	Alcrona
700 · 710 · 720	A macchina	K20	elica sin. 6°	0,80 - 20,20	Alcrona · Latuma
725	Finitori	K20	forma E	2 - 12	Alcrona
830 · 831 · 832	Extralunghi	K40	elica sin. 6°	1,5 - 12,2	Alcrona



850 · 852 a manicotto

Listino p. 51

Foro conico 1:30, per i diametri più grandi della gamma. 852 in progressione centesimale.

K10 · Ø 19,8-100 H7 · Z 6-12



860 · 862 per macchine automatiche

Listino p. 52

Corti e rigidi, codolo h8. Il 862 in progressione centesimale.

K10 · Ø 12-25,21 · Z 6



900 · 902 codolo cilindrico

Listino p. 53

Alesatori a macchina con codolo h8 e L1 da 100 a 200 mm. Il 902 centesimale.

K10 · Ø 5,9-25,21 · Z 4-6



910 · 912 codolo cono Morse

Listino p. 54-55

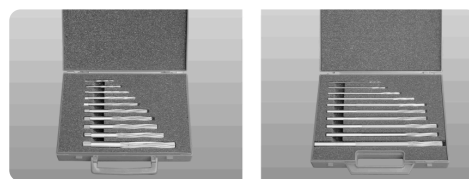
Codolo cono Morse da CM1 a CM4, fino a Ø 40. Il 912 centesimale.

K10 · Ø 5,9-40,1 · CM 1-4 · Z 4-8

Assortimenti in valigetta

FINO A ESAURIMENTO

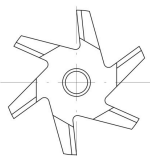
Codice	Contenuto	Articolo	Pezzi
10-10	Alesatori a mano DIN 206/B, HSSE	100	10
10-11	Alesatori a macchina DIN 212, HSSE	200	10
10-12	Alesatori a macchina finitori, HSSE	225	10
10-13	Alesatori extralunghi, HSSE	230	10
10-14	Alesatori a macchina DIN 212, metallo duro	700	10
10-15	Alesatori extralunghi, metallo duro	830	10



Composizione: Ø 2 · 3 · 4 · 5 · 6 · 7 · 8 · 9 · 10 · 12 · listino p. 56

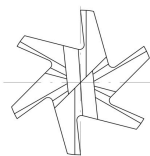
Affilature in testa a disegno

In alternativa all'imbocco a 45°, per raddrizzare fori o lamare il fondo foro, Ossolana esegue tre tipi di affilatura in testa (listino p. 57).



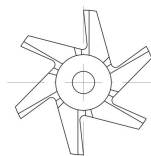
Tipo A

affilatura in testa per la profondità del dente



Tipo B

affilatura in testa fino alla camera



Tipo C

affilatura in testa fino al centro

Velocità di taglio (m/min) e avanzamento (mm/giro)

Materiale	HSSE Vc	HSSE f Ø10	MD Vc	MD f Ø10	Lubrorefrigerante
Acciai fino a 500 N/mm ²	10-12	0,15	20-30	0,25	emulsione · olio solubile
Acciai fino a 700 N/mm ²	8-10	0,15	15-20	0,20	emulsione · olio solubile
Acciai fino a 900 N/mm ²	6-8	0,15	10-15	0,20	emulsione · olio solubile
Acciai 1100 (HSSE) · 1200 N/mm ² (MD)	4-6	0,10	5-10	0,15	emulsione · olio solubile
Acciai inossidabili	3-5	0,15	10-15	0,15	emulsione · olio solubile
Ghisa fino a 200 HB	8-10	0,23	10-12	0,30	a secco
Ghisa oltre 200 HB (MD fino 400 HB)	4-6	0,17	8-10	0,15	a secco
Ottone	16-22	0,30	30-35	0,25	emulsione · olio solubile
Bronzo	4-8	0,20	25-30	0,25	emulsione · olio solubile
Alluminio fino a 12 % Si	18-20	0,20	25-35	0,25	emulsione · olio solubile
Alluminio oltre 12 % Si	10-14	0,20	20-30	0,20	emulsione · olio solubile
Rame	8-12	0,20	25-35	0,25	emulsione · olio solubile
Materie plastiche dure	4-6	0,30	25-30	0,25	a secco · aria compressa

Numero di giri: $n = Vc \times 1000 / (\pi \times \varnothing)$. Avanzamenti per altri diametri alle p. 58-59 del listino.

Sovrametallo consigliato (mm)

Materiale	Ø 2-5	5-10	10-20	20-30	30-50
Acciaio fino 700 N/mm ²	0,1-0,2	0,2	0,2-0,3	0,3-0,4	0,4-0,5
Acciaio 700-1100 N/mm ²	0,1-0,2	0,2	0,2-0,25	0,25-0,35	0,35-0,45
Acciaio inossidabile	0,1-0,2	0,2	0,2	0,3	0,3-0,4
Ottone · bronzo	0,1-0,2	0,2	0,2-0,3	0,3	0,3-0,4
Ghisa grigia e malleabile	0,1-0,2	0,2	0,2-0,3	0,3-0,4	0,4-0,5
Rame · alluminio · leghe	0,1-0,2	0,2-0,3	0,3-0,4	0,4-0,5	0,5-0,6

Con alesatori a forte elica maggiorare del 50-100 %.

Valori riassunti dal listino Utensileria Ossolana "Programma alesatori", maggio 2026. Tolleranze ISO degli alesatori alle p. 61-62 del listino. Dati indicativi, soggetti a modifica senza preavviso.

Rivestimenti Balinit

	Base	HV	T max
-R Futura nano	TiAlN	3300	900 °C
-A Alcrona-pro	AlCrN	3200	1100 °C
-X Latuma	TiAlN	3000	1000 °C

Codice d'ordine. articolo-diametro-rivestimento:
es. **220-10.00-R** = art. 220, Ø 10,00, Futura nano.