

FORMAT Foret de centrage NC HSS type 1140



Modèle :

acier rapide à 5 % de Co, conforme à la norme d'usine.

Modèle très robuste, profil rectifié, coupe à droite, affûtage de précision de la pointe et arête transversale élançée. Sans affûtage de la pointe, angle de dépouille 12°/30°. Angle d'hélice inférieur à la normale, épaisseur d'âme nettement inférieure à la normale et conicité d'âme normale.

A partir de 6 mm de Ø à méplat conforme à la norme DIN 1835-B. Tolérance de Ø : h6.

Applications :

convient notamment au pointage de précision et rapide sur les machines CN et les perceuses à pointer. Pour le centrage et le chanfreinage de taraudages en une seule opération. Convient seulement au pointage.

Caractéristiques

direction de découpage: A droite

Norme DIN: 1835-B

Type: Foret à centrer

Angle de pointe: 90 °

Diamètre	Longueur de coupe	Longueur totale	Système d'enregistrement	Matériau	Article
mm	mm	mm			
3	12	46	Weldon	HSS-co	23409045
4	12	55	Weldon	HSS-co	23409046
5		60			23409047
6		66			23409048
8		79			23409049
10		89			23409050
12		102			23409051
16		115			23409052
20		131			23409053

Désistement: Le contenu de ce support d'informations a été composé avec le plus grand soin. Néanmoins, il se pourrait que certaines informations changent au fil du temps, ne sont plus correctes ou incomplètes. ERIKS ne se porte pas garant pour l'actualité, la précision et l'exhaustivité des informations fournies, celles-ci ne sont pas conçues comme conseil. ERIKS n'est en aucun cas responsable pour d'éventuels dommages causés par l'utilisation des informations offertes.