

## FORMAT Foret de centrage type 1180



### Modèle :

carbure monobloc [K10/K20], conforme à la norme d'usine.

Profil rectifié, non revêtu, coupe à droite, affûtage de précision de la pointe. Affûtage  $> \varnothing 1,60$  mm conforme à la norme DIN 1412, forme A. érance de  $\varnothing$  : sur le foret  $\varnothing 1,00-2,5 = + 0,14$  mm

$\varnothing 3,15-5,0 = + 0,18$  mm

$\varnothing 6,30 = + 0,22$  mm

### Applications :

pour le perçage de trous de centrage sans chanfrein de protection. Notamment pour les matériaux abrasifs, les alliages d'AlSi, les matières synthétiques renforcées de fibres de verre, les duroplates à effet abrasif sur les taillants et les listels, les aciers à haute résistance, la fonte d'acier, la fonte grise, la fonte moulée trempée, l'acier dur au manganèse, les aciers au CrNi, les bronzes, les métaux légers et les métaux non ferreux.

### Caractéristiques

**direction de découpage:** A droite

**Type:** Foret à centrer

**Angle de pointe:** 60 °

Diamètre mm	Longueur totale mm	Système d'enregistrement	Matériau	Article
1	31.5			17187404
1.25	31.5			17187389
1.6	35.5			17187396
2	40			17187428
2.5	45			17187411
3.15	50	Cylindrique	Métal dur	17187435
4	56			17187442
5	63	Cylindrique	Métal dur	17187459
6.3	71	Cylindrique	Métal dur	17187466