

FORMAT Fraise à tôle HSS type 1300



Fabrieks-
norm

Modèle :

conforme à la norme d'usine, rectifié à la meule CBN, goujure droite. queue spéciale empêche le foret de tourner dans le mandrin. Rectification par passes croisées et gravure au laser du Ø de trou et de la vitesse de rotation. Le Ø de trou est lisible même quand l'outil tourne.

Applications :

permet de percer et d'aléser les tôles, les tubes et les profilés sans bavure. Travaille sans bavure et sans marque de vibration et peut s'utiliser avec les perceuses à main ou à colonne. Aucun centrage nécessaire.

Pour la tôle d'acier 0,1-2,0 mm

la tôle d'acier inoxydable [V2A] 0,1-1,0 mm

les matières synthétiques jusqu'à 10,0 mm

les métaux non ferreux 0,1-5,0 mm

Remarque : utiliser la pâte de forage (réf. 1312 0005) afin d'augmenter la longévité.

Caractéristiques

direction de découpage: A droite

Type: Foret étagé

Longueur totale mm	Matériau	Article
58	HSS-co	23410294
66	HSS-co	23410295
72	HSS-co	23410296
86	HSS-co	23410297
87	HSS-co	23410298
91	HSS-co	23410299
104	HSS-co	23410300

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.