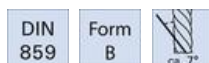


BECK Alésoir à main HHS ajustable type 1504



Modèle :

DIN 859, forme B, à queue cylindrique avec carré.

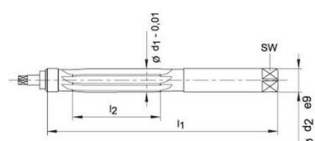
Le pas variable des dents assure un perçage sans vibrations et de précision. Le corps de l'alésoir est fendu. En tournant la vis frontale, il est possible d'augmenter le Ø nominal d'environ 1/100. Le réglage doit être effectué à l'aide d'une bague lisse de contrôle [réf. 4411]. Il est possible de régler toutes les cotes d'ajustement désirées et de compenser l'usure. Les alésoirs sont réglés à la cote nominale. Eviter de les réajuster un raison du risque élevé de rupture. Stocker à l'état détendu. Sans revêtement.

Les Ø 4 et 5 mm sont à goujures droites, à partir de 6 mm de Ø à goujures hélicoïdales (hélice à gauche 7°).

Applications :

particulièrement adapté à la fabrication à la pièce ou aux travaux de réparation, uniquement pour aléser les trous débouchants. Ne convient pas à l'usinage de trous borgnes du fait de l'entrée conique et de la vis frontale. Egalement adapté aux alésages à coupe interrompue. Notamment pour les aciers jusqu'à une résistance de 500 N/mm², tels que les aciers de construction généraux, les aciers jusqu'à une résistance de 900 N/mm², tels que les aciers de décolletage, les aciers traités, les aciers à outils, les aciers de cémentation, les matériaux de moulage et les métaux non ferreux tels que l'aluminium, le laiton, le cuivre et le bronze.

Remarque : l'alésoir à main est sensible aux chocs, c'est pourquoi les copeaux ne doivent pas être enlevés en frappant l'alésoir mais ils doivent être éliminés à l'air comprimé ou par lavage.



Type	Diamètre mm	Longueur de coupe mm	Longueur totale mm	Système d'enregistrement	Norme DIN	Matériau	Article
Alésoirs à main	10	50	133	Cylindrique	859	HSS	12594354
Alésoirs à main	12	56	152	Cylindrique	859	HSS	12594357
Alésoirs à main	20	75	201	Cylindrique	859	HSS	12594364