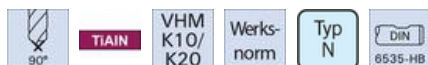


FORMAT Foret de centrage type 1172



Modèle :

carbure monobloc [K10/K20], type N, 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 6535-HB.

Tolérance de Ø : jusqu'à 10 mm de Ø = h6,
à partir de 10 mm de Ø : tolérance des taillants = h8.

Applications :

90° - pour le pointage et en même temps la réalisation de chanfrein d'entrée lorsqu'un foret hélicoïdal de diamètre plus faible suit.

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. Notamment pour 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

Norme DIN: 6535-HB

Type: Foret à centrer

Revêtement: TiAlN

Angle de pointe: 90 °