

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 °