

## FORMAT Alésoir du trou d'axe de piston HSS type 1510

**Modèle :**

acier rapide HSS-E, DIN 2179, hélice à gauche d'env. 45°. Le pas variable des dents assure un perçage sans vibrations et de précision. A queue cylindrique. Sans revêtement.

**Applications :**

pour réaliser des alésages coniques pour goupilles coniques conformes aux normes DIN 1, DIN 258, DIN 1447, DIN 7977 et DIN 7978. Convient parfaitement à la fabrication à la pièce et en série. Précision d'angle optimale des alésages en utilisant un porte-outils flottant. Percer un avant-trou avec un foret conique (réf. 1052).

Notamment pour les aciers jusqu'à une résistance de 500 N/mm<sup>2</sup>, les métaux non ferreux, les matières synthétiques, les aciers jusqu'à une résistance de 1000 N/mm<sup>2</sup> et les matériaux de moulage.