

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 °

Diamètre mm	Longueur totale mm	Système d'enregistrement	Matériau	Article
1	31.5			17187404
1.25	31.5			17187389
1.6	35.5			17187396
2	40			17187428
2.5	45			17187411
3.15	50	Cylindrique	Métal dur	17187435
4	56			17187442
5	63	Cylindrique	Métal dur	17187459
6.3	71	Cylindrique	Métal dur	17187466

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.