

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/mm², les métaux non ferreux, les matières synthétiques, les aciers jusqu'à une résistance de 1000 N/mm² et les matériaux de moulage.

Type	Diamètre	Longueur de coupe	Longueur totale	Système d'enregistrement	Norme DIN	Matériau	Article
	mm	mm	mm				
Machine alésoirs	2	48	86	Cylindrique	2179	HSS-co	17149497
Machine alésoirs	2.5	48	86	Cylindrique	2179	HSS-co	17149505
Machine alésoirs	3	58	100	Cylindrique	2179	HSS-co	17149396
Machine alésoirs	4	68	112	Cylindrique	2179	HSS-co	17149404
Machine alésoirs	5	73	122	Cylindrique	2179	HSS-co	17149411
Machine alésoirs	6	105	160	Cylindrique	2179	HSS-co	17149428
Machine alésoirs	8	145	207	Cylindrique	2179	HSS-co	17149435
Machine alésoirs	10	175	245	Cylindrique	2179	HSS-co	17149372
Machine alésoirs	12	210	290	Cylindrique	2179	HSS-co	17149389

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.