

# 1142041 | Foret métaux taillé HSS -Traitement STEAM -NFE66076 -h8 -10xd -Cône morse - Extra long - Dépouille conique

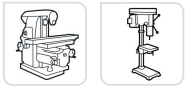
Foret cône morse extra long performant pour le perçage profond des aciers résistants et des fontes grâce à sa géométrie et son substrat.



- Spécial aciers résistants, inox et fontes
- Perçages profonds
- Perçage précis
- Usage polyvalent
- Made in France

- Affûtage Elliptic
- Queue cône morse
- Goujure type N à 30°
- Acier rapide
- Pointe 118°

## Machines



## Applications



## Caractéristiques



## Propriétés et bénéfices

- + Affûtage Elliptic : amincissement de forme elliptique de la pointe du foret. ➡ Permet une réduction des efforts de coupe tout en gardant une excellente rigidité de l'outil, ainsi qu'une bonne résistance à l'usure.
- + Queue cône morse : queue conique à tenon pour perceuses à colonne et machines outils. ➡ Permet un attachement direct par friction dans le cône femelle de la machine. Réduit le battement radial.
- + Goujure type N à 30° : profil de goujure avec un angle d'hélice à 30°. ➡ Adapté aux usages généraux. Apporte une bonne rigidité à l'outil ainsi qu'une excellente précision de perçage.
- + Acier rapide : Substrat HSS ➡ Pour les usages généraux dans l'acier jusqu'à 950 N/mm<sup>2</sup>, les fontes et les aluminiums.
- + Pointe 118° : angle de pointe à 118° de l'affûtage du foret. ➡ Adapté aux usages généraux dans les matériaux à copeaux longs. Permet une attaque rapide de la matière et un centrage aisé.



Code	EAN	Ø	d2	L	I	I.u	QTY	PCB
------	-----	---	----	---	---	-----	-----	-----