

8149261 | Foret métal INC_A HSS-E8 (cobalt 8%) -Revêtu INCOCUT -DIN 338 -h8 -3xd -Pointe en croix -Type N -Queue cylindrique

Foret haute performance (3xØ). Usage manuel pleine matière dans titanes, empilages Inco/Alu/Ti et Hardox. Son revêtement INCOCUT améliore les conditions de coupe. Fabriqué en France.



- Spécial alliages réfractaires
- Spécial métaux difficiles
- Durée de vie maximale
- Perçage ultra précis
- Made in France

- Auto-centrage de la pointe
- Goujure type N à 28°
- Acier rapide 8% Cobalt
- Pointe 135°
- Revêtement INCOCUT



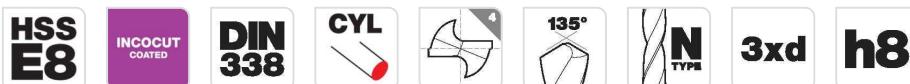
Machines



Applications

| N 1.1 | N 1.2 | N 1.3 | N 1.4.1 | N 1.4.2 | N 1.4 | N 2 | S |
|--|--|---|--|---|--|---|----------------------------------|
| [N1-1]-Alliage à base d'Aluminium-Série 1000 : Pur | [N1-2]-Alliage à base d'Aluminium-Série 2000 : Avec Cuivre | [N1-3]-Alliage à base d'Aluminium-Série 3000 : Avec Manganèse | [N1-4-1]-Alliage à base d'Aluminium-Série 4000 : Si < 0,5% | [N1-4-2]-Alliage à base d'Aluminium-Série 4000 : 0,5% | [N1-4]-Alliage à base d'Aluminium-Série 4000 : Avec Silicium | [N2]-Alliage à base de Magnésium-Série 4000 : Avec Silicium | [S]- Super Alliages Réfractaires |

Caractéristiques



Propriétés et bénéfices

- + Affûtage pointe en croix : amincissement de la pointe du foret. ➔ Permet un autocentrage facile du foret sur les surfaces les plus lisses. Réduit fortement l'effort axial demandé.
- + Goujure type N à 28° : profil de goujure avec un angle d'hélice à 28°. ➔ Adapté aux usages généraux. Apporte une bonne rigidité à l'outil ainsi qu'une excellente précision de perçage.
- + Acier rapide 8% Cobalt (HSS-E8) : Substrat HSS enrichi de 8% de Cobalt. Meilleure tenue à la chaleur (ténacité, acuité de coupe). ➔ Pour les usages généraux dans les métaux jusqu'à 1400 N/mm².
- + Pointe 135° : angle de pointe à 135° de l'affûtage du foret. ➔ Adapté aux matériaux résistants et difficiles. Permet d'avoir une arête de coupe plus courte et résistante, prolongeant la durée de vie.
- + Revêtement INCOCUT : épaisseur 2/4µm, dureté 3200HV, coef de frottement 0,35, tenue à chaud 1100°C. ➔ Permet d'accroître fortement les conditions de coupe. Résistance à l'oxydation élevée (hautes températures). Uniquement pour aciers, inox et alliages de titane.

