

Foret alésoir Tricut® en métal dur

Sphinx Outils SA est le partenaire idéal lorsqu'il s'agit de trouver des solutions novatrices dans le domaine de l'usinage par enlèvement de copeaux. Nous avons à cœur de proposer l'outil adapté à chaque utilisation et d'assurer un service après-vente irréprochable. Tous les produits Sphinx sont entièrement conçus, mis au point et fabriqués en Suisse.



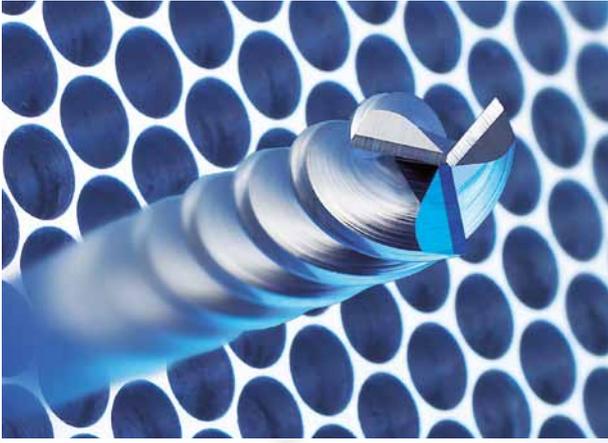
Le titane sans problème!

Foret alésoir Tricut® en métal dur

Avec **Tricut®**, Sphinx Outils SA met à votre disposition l'outil parfait pour l'alésage de matériaux à petits copeaux, tel que l'acier, le titane, la fonte et la fonte d'aluminium coulée sous pression.

Tricut® offre une excellente capacité d'auto-centrage. Ses rainures disposées à 120° permettent un guidage parfait durant le processus de perçage.

Grâce à ces avantages, des tolérances de perçage H7 avec des qualités de surface proches de l'alésage sont tout à fait possibles.



Avantages du produit

- Géométrie des arêtes à auto-centrage.
- Meilleure qualité de surface pour un dégagement de copeaux optimal.
- Guidage optimal par trois rainures de guidage. Possibilité de réaliser des perçages de tolérance H7 à H9.
- Surface d'alésage fine, perçages de haute précision.
- Matière de coupe en métal dur à grain ultra fin, pour une haute résistance à l'usure et une endurance élevée.
- Dimensions standard selon DIN 6539 et DIN 338.
- Dimensions spéciales réalisables sur siÜle demande.

Domaines d'utilisation:

- Aciers
- Titane
- Matériaux inoxydables à copeaux courts
- Fontes (fonte grise, fonte à graphite sphéroïdal, fonte à graphite vermiculaire)
- Matériaux frittés

Tricut® vous offre la meilleure capacité d'auto-centrage tout en assurant une haute qualité de perçage

| ExeÜles d'usage: Tricut® Art. 55338 et 55654: Ø 1,00 mm – 14,00 mm | | | | | |
|--|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|------------------------|
| Description de l'outil | Article du catalogue |
| Revêtement | X-Ceed | | | Hardlube Top | |
| Diamètre (mm) | 2.00 mm | 3.80 mm | 2.50 mm | 7.20 mm | 3.20 mm |
| Profondeur (mm) | 22.00 mm | 42.00 mm | 12.00 mm | 60.00 mm | 14.00 mm |
| Perçage | Trou borgne |
| Groupe de matière | Acier à outil | Acier à outil | Acier à outil | Titane | Inoxydable |
| N° de matière DIN | Vanadis Superclean | Stellit | 1.3505 100 Cr 6 | TA6V | 1.4301 X5CrNi 18-10 |
| Type de machine | CNC | CNC | CNC | CNC | CNC |
| Refroidissement | Extérieur/Emulsion | Extérieur/Emulsion | Extérieur/Emulsion | Extérieur/Emulsion | Extérieur/Emulsion |
| v _c (m/min) | 50 | 30 | 35 | 25 | 30 |
| f (mm/tr) | 0.02 | 0.02 | 0.03 | 0.10 | 0.03 |

Disponible en stock: diamètre de 1,0 – 14,0 mm.

Sphinx Werkzeuge AG
Gewerbstrasse 1
CH-4552 Derendingen

Phone +41 32 671 21 00
Fax +41 32 671 21 11
www.sphinx-tools.ch

SPHINX
+ Swissmade tools
Your partner

