

Microforets 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.



Plus fin qu'un cheveu!

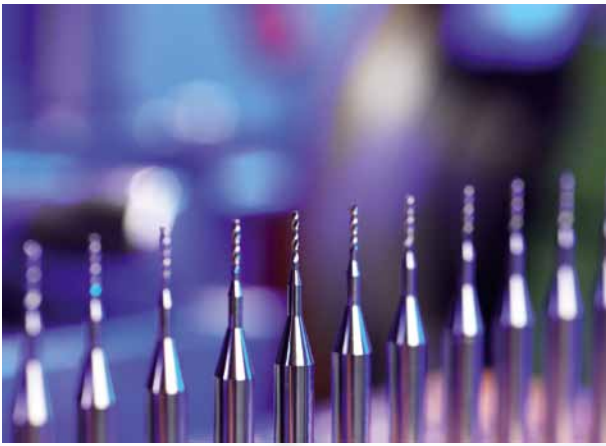
Microforets en métal dur

Avec le programme de microforets, la Sphinx Outils SA met à votre disposition l'outil parfait pour le micro usinage.

Les microforets, éprouvés des millions de fois, répondent aux plus grandes exigences en termes de performance. Notre gamme comprend des forets à pointer CNC à angles de pointe de 90° et 130°, les forets Spirec qui ont fait leurs preuves (de 0,05 mm à 2,00 mm, gradation de 0,01 mm) ainsi que le Tipdrill jusqu'à 15xd.

Deux nouveaux types sont désormais disponibles: le plus petit foret à queue renforcée (\varnothing 3,00 mm) et le micro-foret à tolérance «diamètre d'alésage plus» (+0,004 mm).

Le noyau renforcé et la qualité particulièrement fine de surface permettent d'obtenir des tolérances très serrées et une excellente précision de perçage.



Avantages du produit:

- Noyau renforcé pour une stabilité élevée
- Géométrie des arêtes optimale
- Meilleure qualité de surface pour un dégagement de copeaux optimal
- Tolérances de perçage très faibles avec une grande exactitude de position
- 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 1899 ou norme Sphinx
- Dimensions spéciales réalisables sur siÜle demande

Domaines d'application:

- Aciers
- Titane
- Matériaux inoxydables
- Fontes (fonte grise, fonte à graphite sphéroïdal, fonte à graphite vermiculaire)
- Matières plastiques

Avec les microforets, vous avez les meilleurs outils de perçage pour le micro usinage

ExeÜles d'usage: Art. 56005, 50699, 50620, 56030, 51200 et 50695: Ø 0,05 – 2,00 mm					
Description de l'outil	Article du catalogue 50699	Article du catalogue 56030	Article du catalogue 51200	Article du catalogue 51200	Article du Catalogue 50695
Revêtement		Hardlube			
Diamètre (mm)	0,18 mm	1,00 mm	0,80 mm	0,80 mm	0,40 mm
Profondeur (mm)	0,70 mm	4,00 mm	4,00 mm	4,50 mm	1,75 mm
Perçage	Trou passant	Trou borgne	Trou borgne	Trou borgne	Trou passant
Groupe de matière	Acier à roulement à billes	Acier inoxydable	Titane Grade 5	Aluminium	Cuivre
No. de matière DIN	1.3505 100 Cr 6	1.4435 X2CrNiMo18-14-3	3.7165 6 Al-4V	3.2315 AlMgSi1	2.1293 CuCrZr alliage
Type de machine	CNC	CNC	CNC	CNC	CNC
Refroidissement	Extérieur/Emulsion	Extérieur/Emulsion	Extérieur/Emulsion	Extérieur/Emulsion	Extérieur/Emulsion
v _c (m/min)	7,0	35	22	50	26
f (mm/U)	0,001	0,01	0,015	0,03	0,018

Disponible en stock: diamètre de 0,05 à 2,00 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 