

416

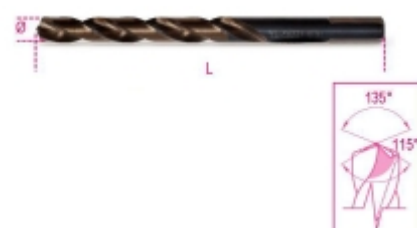
Foret cylindrique avec affûtage spécial à double paire de tranchants

DIN 338 ISO 235

$R \leq 900 \text{ N/mm}^2$

HV 820÷850

VITESSE DE COUPE
SUPÉRIEURE



art.	Ø mm	L mm	L1 mm	g
004160010	1,00	34	12	0,2
004160015	1,50	40	18	0,4
004160020	2,00	49	24	0,7
004160025	2,50	57	30	1,4
004160030	3,00	61	33	2,1
004160035	3,50	70	39	3,7
004160040	4,00	75	43	4,5
004160045	4,50	80	47	5,9
004160050	5,00	86	52	8
004160055	5,50	93	57	11
004160060	6,00	93	57	13
004160065	6,50	101	63	16
004160070	7,00	109	69	21
004160075	7,50	109	69	24
004160080	8,00	117	75	27
004160085	8,50	117	75	32
004160090	9,00	125	81	38
004160095	9,50	125	81	46
004160100	10,00	133	87	57