

Comment choisir un foret

Pour percer des trous de moins de 1/2 po. ⁽¹⁾

Type d'outil électrique	Matériau à percer	Épaisseur du matériau ⁽²⁾	Foret requis	Image	Pourquoi ?
Perceuse à colonne Perceuse magnétique Perceuse automatisée	Acier doux	< 1/2"	SST+ extra court tige ronde		Les forets les plus robustes ne se casseront pas s'ils sont coincés. Meilleure prise sur votre outil électrique. Vous permettent un perçage plus rapide et précis. Plus efficaces dans les matériaux épais. Ne se casseront pas s'ils sont coincés. Des forets plus robustes qui ne se casseront pas s'ils sont coincés.
		> 1/2"	SST+ Stub Quick shank 135°		
	Acier haute résistance	< 1/2"	SST+ extra court tige ronde 135°		
		> 1/2"	SST+ longueur de production tige ronde 135°		
Perceuse sans fil	Acier doux	< 1/2"	SST tige rapide 118°		Plus efficaces dans les matériaux épais. Ne se casseront pas s'ils sont coincés. Meilleure prise sur les outils à main. Vous permettent de percer dans des endroits difficiles d'accès avec rapidité et précision. Des forets plus robustes qui ne se casseront pas s'ils sont coincés. Meilleure prise sur les outils à main. Vous permettent de percer dans des endroits difficiles d'accès avec rapidité et précision. Plus efficaces dans les matériaux épais. Ne se casseront pas s'ils sont coincés.
		> 1/2"	SST+ longueur de production		
	Acier haute résistance	< 1/2"	SST tige rapide 118°		
		> 1/2"	SST+ longueur de production Tige ronde 135°		

(1) Truc technique!

Pour percer de plus gros trous, utilisez un foret à queue

(2) Truc technique!

Ne pas percer plus creux que l'équivalent de la moitié de la flûte pour une évacuation optimale

Tous les forets WALTER comportent :

- ▶ Pointe en croix à centrage automatique à la fine pointe de la technologie permettant de percer des trous de la dimension désirée, sans pré-perçage !
- ▶ Construction robuste en acier rapide
- ▶ La meilleure performance grâce au mélange d'acier rapide et de cobalt
- ▶ Traitement de surface SST spécial bronze
- ▶ Conception à grand débit pour une évacuation plus rapide

Truc technique!

Trois facteurs importants pour un perçage plus efficace :

- Utilisez la vitesse d'avance appropriée
- Utilisez la vitesse (RPM) appropriée
- Utilisez le lubrifiant COOLCUT liquide ou en bâton de Walter

Centrage automatique avec pointe en croix 118°
Minimum de bavures lors du perçage de la tôle

