

Re-Bo**Fraise scie pas moyen, Ø×épaisseur: 400X3mm**

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 177200 400X3 |
| GTIN | 4045197245144 |
| Classe d'article | 17B |

Description

Exécution:

Produit de pointe. Denture de précision et faces latérales rectifiées très finement. Nette augmentation de la durée de vie et protection contre les micro-soudures grâce à la **surface nitrurée.**

Utilisation:

Sur machines lentes (environ 50 tr/min).

Pas t: (forme de dent).

- **4 mm (BW) – Pour profilés et tubes de 1,0 – 1,5 mm d'épaisseur.**
- **5 / 6 mm (HZ) – Pour profilés, tubes et matériaux pleins moyens de 1,5 – 20 mm d'épaisseur ou de section.**
- **7 / 8 mm (HZ) – Pour profilés épais et matériaux pleins jusqu'à environ 50 mm d'épaisseur ou de section.**
- **10 – 16 mm (HZ) – Pour sections très fortes et matériaux pleins de plus de 50 mm.**

Remarque(s):

- **Pour les aciers inoxydables (p. ex. les inox V2A), la vitesse de coupe et une lubrification correctes sont décisives (voir indications dans notre manuel d'usage, 110020).**
- **Les écarts de concentricité et de battement latéral sont jusqu'à 50 % inférieurs aux valeurs admissibles suivant DIN 1840.**

Description technique

| | |
|-------------------------------------------|----------------------------|
| Pas t | 10 mm |
| Epaisseur | 3 mm |
| Ø alésage | 40 mm |
| Ø | 400 mm |
| Convient pour machine | Eisele |
| Nombre de dents Z | 128 |
| Nombre d'alésages d'entraînement | 2 |
| Alésage d'entraînement du cercle primitif | 55 mm |
| Ø alésage d'entraînement | 11 mm |
| Type d'outils | HSS |
| Arrosage interne | non |
| Type de produit | Lames de scies circulaires |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 800 m/min | N |
| Alu > 10% Si | moyennement adaptée | 600 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 37 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 22 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 20 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | moyennement adaptée | 15 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 11 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | moyennement adaptée | 15 m/min | S |
| Fonte GG(G) | adaptée | 27 m/min | K |
| CuZn | moyennement adaptée | 400 m/min | N |
| Uni | adaptée | | |

| | |
|-------------------|---------------------|
| av. arrosage max. | adaptée |
| à sec | moyennement adaptée |
| Air | moyennement adaptée |