

**Fraise scie pas fin, Ø×épaisseur: 275X2,5mm****Données de commande**

| | |
|------------------|----------------|
| N° commande | 177050 275X2,5 |
| GTIN | 4045197095411 |
| Classe d'article | 12T |

Description**Exécution:**

Exécution de précision et haute qualité pour un prix avantageux. La **surface vaporisée** protège contre les micro-soudures.

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.**

Type d'outils: HSS

Épaisseur: 2,5 mm

Ø alésage: 40 mm
 Nombre de dents Z: 220
 Pas t: 4 mm
 Nombre d'alésages d'entraînement: 2; 4
 Ø alésage d'entraînement: 8; 12 mm

Description technique

| | |
|---|----------------------------|
| Epaisseur | 2,5 mm |
| Ø alésage | 40 mm |
| Ø | 275 mm |
| Pas t | 4 mm |
| Convient pour machine | Trennjäger |
| Convient pour machine | Eisele |
| Nombre de dents Z | 220 |
| Ø alésage d'entraînement | 8; 12 mm |
| Alésage d'entraînement du cercle primitif | 55; 64 mm |
| Nombre d'alésages d'entraînement | 2; 4 |
| 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 | moyennement adaptée | 20 m/min | P |
| 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 |