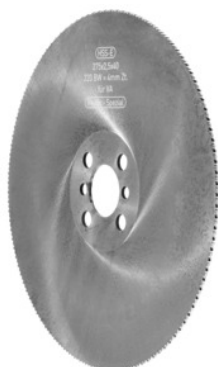


Re-Bo**Fraise-scie pour inox moyen, Ø×épaisseur: 250X2mm**

Données de commande

N° commande	177520 250X2
GTIN	4045197245342
Classe d'article	17B

Description

Exécution:

Denture de précision et faces latérales rectifiées. **Angle de coupe spécial pour aciers inoxydables. Surface nitrurée:** protection durable contre les micro-soudures.

Utilisation:

Pas t: (forme de dent)

- **3 mm (BW) – Pour profilés, tôles et tubes minces de 1 – 2 mm d'épaisseur.**
- **4 mm (BW) – Pour profilés, tôles et tubes de 1,5 – 4 mm d'épaisseur.**
- **6 mm (HZ) – Pour profilés, tubes et matériaux pleins de plus de 4 mm d'épaisseur ou de section jusqu'à 50 mm.**
- **8 mm (HZ) – Pour matériaux pleins de plus de 50 mm.**

Adapté(s) pour:

Tronçonneuses **EISELE** et **TRENNJAEGER**.

Remarque(s):

- **Pour des performances et une durée de vie optimales: utiliser l'huile soluble 084260.**
- **Les écarts de concentricité et de battement latéral sont jusqu'à 50 % inférieurs aux valeurs admissibles suivant DIN 1840.**

Description technique

Pas t	4 mm
Ø alésage	40 mm
Ø	250 mm
Epaisseur	2 mm
Nombre de dents Z	200
Ø alésage d'entraînement	9; 12 mm
Nombre d'alésages d'entraînement	2; 4
Alésage d'entraînement du cercle primitif	55; 64 mm
Type d'outils	HSS E
Arrosage interne	non
Type de produit	Lames de scies circulaires

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
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	adaptée	15 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	moyennement adaptée	11 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	11 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		

