

**Fraise scie pas grossier, Ø×épaisseur: 400X3/Gmm****Données de commande**

N° commande	177450 400X3/G
GTIN	4045197700674
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: 3 mm

Ø alésage: 50 mm
 Nombre de dents Z: 80
 Pas t: 16 mm
 Nombre d'alésages d'entraînement: 4
 Ø alésage d'entraînement: 15 mm

Description technique

Ø	400 mm
Ø alésage	50 mm
Pas t	16 mm
Epaisseur	3 mm
Convient pour machine	Kaltenbach
Nombre de dents Z	80
Nombre d'alésages d'entraînement	4
Alésage d'entraînement du cercle primitif	80 mm
Ø alésage d'entraînement	15 mm
Type d'outils	HSS
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