

**Fraise scie pas grossier, Ø×épaisseur: 250X2/Kmm****Données de commande**

|                  |                |
|------------------|----------------|
| N° commande      | 177450 250X2/K |
| GTIN             | 4045197095688  |
| 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 mm

Ø alésage: 32 mm  
 Nombre de dents Z: 128  
 Pas t: 6 mm  
 Nombre d'alésages d'entraînement: 2; 4  
 Ø alésage d'entraînement: 8,5; 11 mm

## Description technique

|   |                            |
|---|----------------------------|
| Ø alésage                                 | 32 mm                      |
| Epaisseur                                 | 2 mm                       |
| Pas t                                     | 6 mm                       |
| Ø   | 250 mm                     |
| Convient pour machine                     | Thomas                     |
| Convient pour machine                     | IBP                        |
| Convient pour machine                     | Adige                      |
| Convient pour machine                     | Berg & Schmid              |
| Convient pour machine                     | Bewo                       |
| Nombre de dents Z                         | 128                        |
| Ø alésage d'entraînement                  | 8,5; 11 mm                 |
| Alésage d'entraînement du cercle primitif | 45; 63 mm                  |
| Nombre d'alésages d'entraînement          | 2; 4                       |
| Type d'outils                             | HSS                        |
| Type de produit                           | Lames de scies circulaires |

## Données utilisateur

|                               | Adéquation          | V <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup> | adaptée             | 37 m/min       | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 22 m/min       | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | 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 |           |   |