



Fraise scie pas moyen, Ø×épaisseur: 250X2/K mm



Données de commande

| | |
|------------------|----------------|
| N° commande | 177250 250X2/K |
| GTIN | 4045197095572 |
| 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: 160
 Pas t: 5 mm
 Nombre d'alésages d'entraînement: 2;4
 Ø alésage d'entraînement: 8,5;11 mm

Description technique

| | |
|---|----------------------------|
| Pas t | 5 mm |
| Ø alésage | 32 mm |
| Ø | 250 mm |
| Epaisseur | 2 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 | 160 |
| 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 |