



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



Données de commande

N° commande	177050 250X2/K
GTIN	4045197095466
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: 200

Pas t: 4 mm

Nombre d'alésages d'entraînement: 2;4

Ø alésage d'entraînement: 8,5 / 11 mm

Description technique

Pas t	4 mm
Ø	250 mm
Ø alésage	32 mm
Convient pour machine	Thomas
Convient pour machine	IBP
Convient pour machine	Berg & Schmid
Convient pour machine	Adige
Convient pour machine	Bewo
Epaisseur	2 mm
Nombre de dents Z	200
Alésage d'entraînement du cercle primitif	45; 63 mm
Ø alésage d'entraînement	8,5 / 11 mm
Nombre d'alésages d'entraînement	2;4
Type d'outils	HSS
Type de produit	Lames de scies circulaires