

## FRAISE-SCIE POUR MÉTAUX

FSC.00122



HSS  
DM05



Fiche produit

CLASSIC

### Caractéristiques

- Dureté 63/64 Hrc.
- Traitement vapeur.
- Fraises livrées avec trous d'entraînement standard.
- Respecter la vitesse maximale de 600 tr/min.

Idéal pour

Acier



CHOIX DU PAS ET DE LA DENTURE		
PAS DE 3 MM	Pour tubes et profilés à parois minces de 1 à 2 mm d'épaisseur.	
PAS DE 4 MM	Pour barres fines, tubes et profilés de 2 à 4 mm d'épaisseur.	
DENTURE ACMÉE	Les dents sont d'une hauteur unique et sont chanfreinées alternativement à gauche et à droite.	
DENTURE HELLER	Une dent sur deux est chanfreinée de deux côtés (dent ébaucheuse) et se trouve plus haute que la dent suivante (dent finisseuse) qui est droite.	
PAS DE 5 MM	Pour profilés d'épaisseur moyenne, tubes et matériaux de 4 à 15 mm d'épaisseur.	
PAS DE 6 MM	Pour profilés épais, tubes et matériaux de 15 à 30 mm d'épaisseur.	
PAS DE 8 MM	Pour matériaux épais, jusqu'à 60 mm d'épaisseur.	
PAS DE 10 MM ET +	Pour matériaux très épais, profilés pleins de 60 mm et plus.	

TROUS D'ENTRAÎNEMENT STANDARD		
ALÉSAGE	CODE ALÉSAGE	DIMENSIONS
32	MX	2/8/45 + 2/11/63
40	RG	2/8/55 + 4/12/64



Consultez  
nos 8000 références  
sur notre site web

## Données techniques

Diamètre	Alésage	Épaisseur	Nombre de coupes	Pas (TPI)	Référence	Conditionnement	Gencod
200	32	2,0	160	4	122.204.2032	1	3510781221008
225	32	2,0	180	4	122.224.2032	1	3510781221022
225	32	2,0	120	6	122.226.2032	1	3510781221039
250	32	2,0	200	4	122.254.2032	1	3510781221060

Retrouvez l'ensemble des références sur notre catalogue ou notre site web.