

## FRAISE-SCIE POUR MÉTAUX INOXYDABLES

FSC.122CO



HSS  
C05



### Caractéristiques

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

### Idéal pour

Inox



#### 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

Fiche produit

## Données techniques

Diamètre	Alésage	Épaisseur	Nombre de coupes	Pas (TPI)	Référence	Conditionnement	Gencod
250	32	2,5	200	4	122CO5.254.2532	1	3661589074843
250	32	2,5	160	5	122CO5.255.2532	1	3661589074850
275	32	2,5	220	4	122CO5.274.2532	1	3661589074867
275	32	2,5	180	5	122CO5.275.2532	1	3661589074874

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