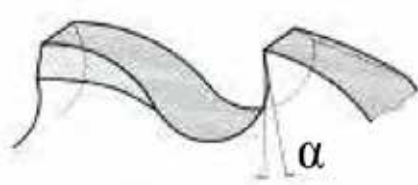




Caractéristiques :

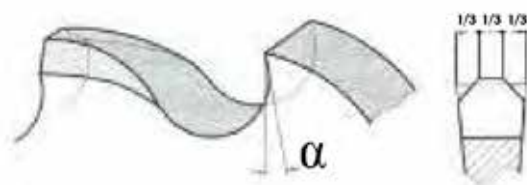
Fraise-scie en acier rapide HSS-Dmo5 à très haute résistance, traité à 63-65 HRC ou en HSS/E extrême résistance (destinée à la coupe en série de l'inox).
Une lubrification abondante est recommandée pendant le tronçonnage.

Types de denture



ACMÉ pas de 3 et 4 mm :

Les dents sont chanfreinées à droite et à gauche alternativement. Elles sont toutes à la même hauteur.
Affûtage préconisé pour les barres fines, tubes et profilés à parois minces.



HELLER pas de 5 à 12 mm :

Une dent sur deux est chanfreinée des deux côtés et affûtée plus haute que la dent suivante qui est droite.
Affûtage préconisé pour les sections pleines, les tubes et profilés à parois épaisses.

Sélection de la denture

Pas	Description	
Pas de 3 mm	Tubes et profilés à parois minces de 1 à 2 mm d'épaisseur	
Pas de 4 mm	Barres fines, tubes et profilés à parois minces de 2 à 4 mm d'épaisseur	
Pas de 5 mm	Barres de section 5 à 15 mm, tubes et profilés d'épaisseur moyenne	
Pas de 6 mm	Barres de section 15 à 30 mm, tubes et profilés épais	
Pas de 8 mm	Barres de section 30 à 60 mm	
Pas de 10 mm et +	Barres de section supérieure à 60 mm	

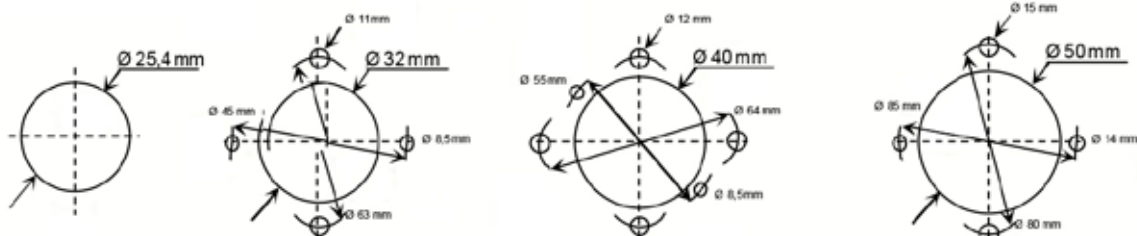
Fraises-scies

Choix de l'alésage

Les alésages et trous d'entraînement varient selon les marques de machine.

Grâce aux combinaisons de trous par alésage, nos fraises-scies se montent sur toutes les machines existantes.

Alésage (mm)	Trou d'entraînement
25.4	aucun
32	2 trous Ø8.5 / 45 + 2 trous Ø11 / 63
40	2 trous Ø8.5 / 55 + 4 trous Ø12 / 64
50	2 trous Ø15 / 80 + 2 trous Ø14 / 85



Fraises-scies

Choix de la vitesse de coupe

Vitesse de rotation en tr/min par Ø de fraise-scie selon la matière à usiner

Matière à usiner	Ø 160	Ø 200	Ø 225	Ø 250	Ø 275	Ø 300	Ø 350
Acier <700N/mm ²	62	50	44	40	36	33	28
Acier 700 à 800N/mm ²	50	38	34	30	28	25	22
Acier 950 à 1200N/mm ²	38	30	27	24	22	20	17
Acier inoxydables	20	16	14	12	11	10	9
Profilés	65	55	45	41	37	34	39
tubes parois minces	100	95	85	77	69	64	54
tubes parois épaisses	80	62	57	51	46	42	36

Fraises-scies

Série D (standard) et Série E (inox en intensif)

Ø x épaisseur (mm)	Réf. série D (standard)	Réf. série E (inox en intensif)
160 x 1.20	D160X1.20/(alés.)	E160X1.20/(alés.)
160 x 1.50	D160X1.50/(alés.)	E160X1.50/(alés.)
160 x 2.00	D160X2.00/(alés.)	E160X2.00/(alés.)
175 x 1.20	D175X1.20/(alés.)	E175X1.20/(alés.)
175 x 1.50	D175X1.50/(alés.)	E175X1.50/(alés.)
175 x 2.00	D175X2.00/(alés.)	E175X2.00/(alés.)
200 x 1.20	D200X1.20/(alés.)	E200X1.20/(alés.)
200 x 1.60	D200X1.60/(alés.)	E200X1.60/(alés.)
200 x 1.80	D200X1.80/(alés.)	E200X1.80/(alés.)
200 x 2.00	D200X2.00/(alés.)	E200X2.00/(alés.)
225 x 1.90	D225X1.90/(alés.)	E225X1.90/(alés.)
225 x 2.50	D225X2.50/(alés.)	E225X2.50/(alés.)
250 x 2.00	D250X2.00/(alés.)	E250X2.00/(alés.)
250 x 2.50	D250X2.50/(alés.)	E250X2.50/(alés.)
250 x 3.00	D250X3.00/(alés.)	E250X3.00/(alés.)
275 x 2.00	D275X2.00/(alés.)	E275X2.00/(alés.)
275 x 2.50	D275X2.50/(alés.)	E275X2.50/(alés.)
275 x 3.00	D275X3.00/(alés.)	E275X3.00/(alés.)
300 x 2.00	D300X2.00/(alés.)	E300X2.00/(alés.)

Ø x épaisseur (mm)	Réf. série D (standard)	Réf. série E (inox en intensif)
300 x 2.50	D300X2.50/(alés.)	E300X2.50/(alés.)
300 x 3.00	D300X3.00/(alés.)	E300X3.00/(alés.)
315 x 2.00	D315X2.00/(alés.)	E315X2.00/(alés.)
315 x 2.50	D315X2.50/(alés.)	E315X2.50/(alés.)
315 x 3.00	D315X3.50/(alés.)	E315X3.50/(alés.)
325 x 2.50	D325X2.50/(alés.)	E325X2.50/(alés.)
325 x 3.00	D325X3.00/(alés.)	E325X3.00/(alés.)
350 x 2.50	D350X2.50/(alés.)	E350X2.50/(alés.)
350 x 3.00	D350X3.00/(alés.)	E350X3.00/(alés.)
370 x 3.00	D370X3.00/(alés.)	E370X3.00/(alés.)
370 x 3.50	D370X3.50/(alés.)	E370X3.50/(alés.)
400 x 3.00	D400X3.00/(alés.)	E400X3.00/(alés.)
400 x 3.50	D400X3.50/(alés.)	E400X3.50/(alés.)
400 x 4.00	D400X4.00/(alés.)	E400X4.00/(alés.)
425 x 3.00	D425X3.00/(alés.)	E425X3.00/(alés.)
425 x 3.50	D425X3.50/(alés.)	E425X3.50/(alés.)
450 x 3.00	D450X3.00/(alés.)	E450X3.00/(alés.)
450 x 3.50	D450X3.50/(alés.)	E450X3.50/(alés.)
450 x 4.00	D450X4.00/(alés.)	E450X4.00/(alés.)

N.B. : alés. = alésage (25.4, 32, 40 ou 50)