



Outils NUTEX
Scies circulaires
Fraises 3 tailles

09/23

rainurage, tronçonnage, sciage, fraisage

<u>Informations générales</u>	<u>2</u>
<u>Outils Nutex et scies circulaires</u>	<u>6</u>
<u>Couteaux circulaires</u>	<u>76</u>
<u>Outils spéciaux</u>	<u>78</u>
<u>Informations techniques</u>	<u>80</u>

Grüezi et bonjour!

Une entreprise familiale innovante depuis 1934

Des employés très motivés et compétents forment la «famille» ALESA en Suisse, beaucoup d'entre eux depuis de longues années. Nous sommes fiers de compter encore parmi les rares entreprises familiales indépendantes dans notre secteur.

Nous tenons à fournir au marché des

outils de première qualité et à offrir le meilleur support technique possible ainsi qu'un service de livraison fiable. Afin d'atteindre ce but, nous collaborons avec plus de 60 partenaires à l'étranger. De Zurich, Bâle et Lucerne, la société ALESA peut être atteinte en 45 minutes en voiture.

ALESA SA
Schulstrasse 11
CH-5707 Seengen

Téléphone +41 62 767 62 62
info@alesa.ch, www.alesa.ch



Bâtiment de production

Fabrique d'outils de précision

Précisément

Nous sommes fascinés par le mouvement. Dans le domaine des outils de coupe au tranchant extrêmement aiguisés et à haute précision – qu'ils soient en acier à haute résistance ou en carbure – destinés aux matériaux les plus divers, vous trouverez en nous le spécialiste qu'il vous faut.

En ce qui concerne la fabrication d'outils spéciaux adaptés aux besoins des clients, nous savons aussi de quoi nous parlons! Nous résolvons tous vos problèmes d'usinage. Selon vos désirs. Et avec une précision optimale. N'hésitez pas à nous appeler!

Usinage du métal: créativité oblige

Fraisage : La plaquette amovible ALESA TWIST affûtée de forme hélicoïdale que nous avons développée et brevetée en 1996 est l'illustration de la géométrie de tranchants high-tech employée avec succès dans le monde entier.

Notre large gamme de plaquettes

amovibles aux normes ISO est bien sûr également munie de nos tranchants à angle d'attaque élevé et parfaitement affûtés. Les plaquettes amovibles ALESA sont disponibles en acier rapide HSS-E et en carbure MG 20 à grain très fin. Différents revêtements durs assurent un gain de longévité supplémentaire. Bien entendu, la presque totalité de nos porte-outils sont équipés des perçages permettant l'alimentation en fluide lubrifiant réfrigérant.

Tournage/coupe : Dans ce domaine également, nous disposons d'une large gamme de porte-plaquettes pour le tournage intérieur et extérieur avec des plaquettes amovibles HSS-E adéquates normalisées ISO. Nos outils de tournage ISO de haute précision et nos aciers de décolletage ALESA GOLD sont connus dans le monde entier. Nos outils de rectification en plongée et de décolletage Minicut et Duocut en HSS-E font aussi figure de référence dans la profession.

Sciage : Les scies circulaires pour métaux ALESA en HSS et en carbure accomplissent dent après dent le maximum. Nos scies circulaires à surface revenue à la vapeur ou revêtement en carbure offrent des durées de vie encore plus élevées.

Nutex : Le système de scie circulaire Nutex, Nutex Mini et Nutex Plus offre la combinaison unique de scie circulaire et attachement en un seul outil. Il permet de scier et fendre sur des centres d'usinage CNC sans présenter de vis gênante en saillie.

Fabrications spéciales : Si vous avez un problème d'usinage, nous nous faisons un devoir de vous proposer une solution. Réaliser des outils individuels sur mesure ou selon les plans des clients est chaque fois un challenge à relever pour notre département développement. Avec vous à nos côtés comme partenaire, nous voulons concrétiser des visions d'avenir et ouvrir de nouveaux horizons.

Nos conditions générales de livraison et de vente sont applicables, voir www.alesa.ch

ALESA NUTEX STAR

Autocentrant et robuste

ALESA Nutex Star – Développement sans compromis du système Nutex Mini, séduisant par ses possibilités d'utilisation étendue grâce à sa petite tige et son interface solide.

La vis de serrage centrale permet un montage facile sur les attachements longs en carbure monobloc.



Les scies et leurs attachements ont une interface identique à 7 cames rectifiées, ce qui rend le système autocentrant avec une répétabilité précise du positionnement axial et radial. Les scies sont disponibles en version rectifiée creuse ou en version 3 tailles «PLUS» avec coupe latérale dépouillée.

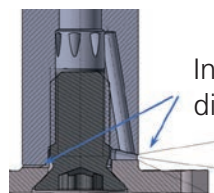
L'autre avantage des 7 cames est que les forces sont transmises de manière régulière et tangentielle. Cela permet de transmettre des forces beaucoup plus importantes qu'avec 2, 3 ou 4 cames d'entraînement. Ainsi, même les matériaux exigeants comme le titane peuvent être usinés en toute sécurité.



Grâce à ses 2 tailles GS07 et GS10, le système Nutex Star permet également d'obtenir une profondeur de coupe et une largeur de rainure beaucoup plus importantes que les systèmes de sciage existants.

Grâce à l'arrosage interne, les outils sont lubrifiés et refroidis de manière optimale. Le serrage de la vis de fixation joue un rôle primordial et doit être effectué avec la clé dynamométrique fournie.

Les attachements du système Nutex Star sont disponibles en différents diamètres et longueurs. Tous



Innenkühlmittelzufuhr
direkt in den Sägespalt

sont équipés d'un arrosage interne et sont rectifiés de manière cylindrique en qualité h6 et sans plat Weldon.



Les attachements plus longs sont entièrement en carbure et améliorent les possibilités d'utilisation de manière fiable.

Caractéristiques

- Répartition uniforme de la transmission des forces grâce à 7 cames
- Transmission de force plus élevée qu'avec 2, 3 ou 4 cames
- Arrosage interne directement au niveau du sciage
- Autocentrant, montage facile
- Attachements longs entièrement en carbure

Vos avantages

- Haute précision en répétabilité radiale et axiale
- Tous les attachements disposent d'un arrosage centralisé
- Attachements carbure prolongés pour des possibilités étendues et une sécurité des procédés améliorée
- Plage de profondeur de coupe et de largeur de sciage plus importante

Systeme de scie circulaire Nutex

Le systeme de scie circulaire Nutex, Nutex Mini et Nutex Plus offre la combinaison unique de scie circulaire et attachement en un seul outil. Il permet de scier et fendre sur des centres d'usinage CNC sans presenter de vis genante en saillie.

Nutex Star / Nutex Mini / Nutex:

Lorsque les largeurs et dentures standard ne s'appliquent pas, le nombre de dents et la largeur de la scie peuvent être adaptées à vos exigences moyennant la feuille «Indications techniques».

Les scies sont disponibles en HSS et carbure dès l'épaisseur 0.2 mm.

Les types suivants d'attachement sont à disposition: queue cylindrique, queue filetée ou tasseau standard.

Tous les attachements Nutex peuvent être montés sur des mandrins porte-fraise normalisés.

Les attachements disposent d'une alimentation interne en réfrigérant lubrifiant.

Un revêtement dur peut être appliqué à souhait. Ceci permet d'obtenir des durées de vie plus longues.

Nutex Plus:

Nutex Plus, avec ses 3 arêtes de coupe, réunit les avantages d'une fraise 3 tailles et ceux d'une scie circulaire Nutex.

Grâce à ses 3 arêtes de coupe, Nutex Plus se prête très bien pour faire des rainures profondes.

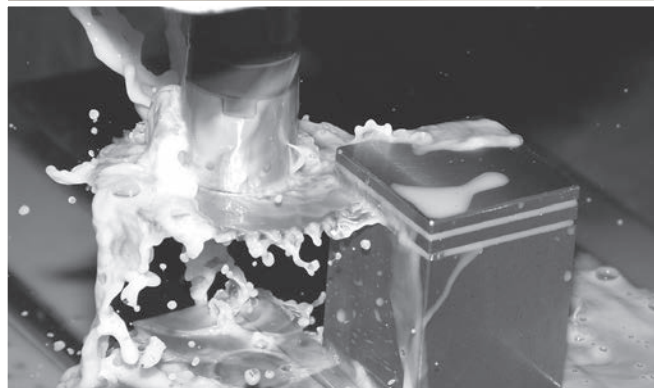
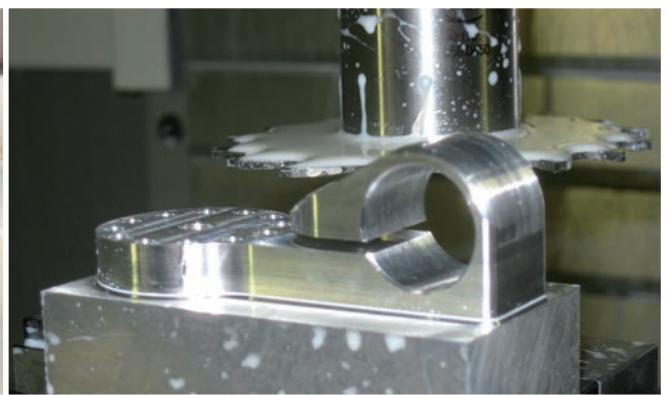
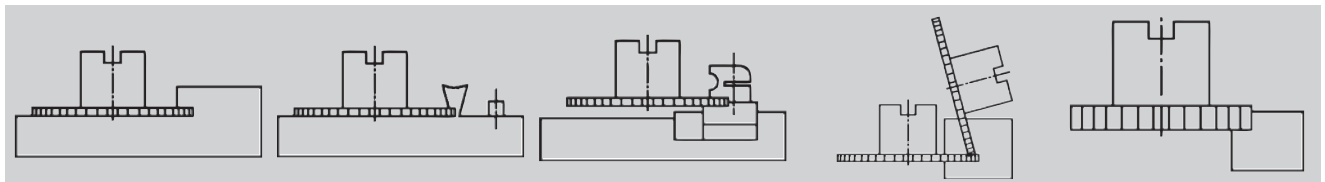
La denture arrondie éprouvée garantit une évacuation de copeaux optimale.

Une goupille assure un entraînement sûr.

Tous les attachements permettent une alimentation interne avec du réfrigérant lubrifiant.

Si nécessaire, la scie est admise des deux côtés avec du lubrifiant moyennant un disque de serrage.

Exemples d'application



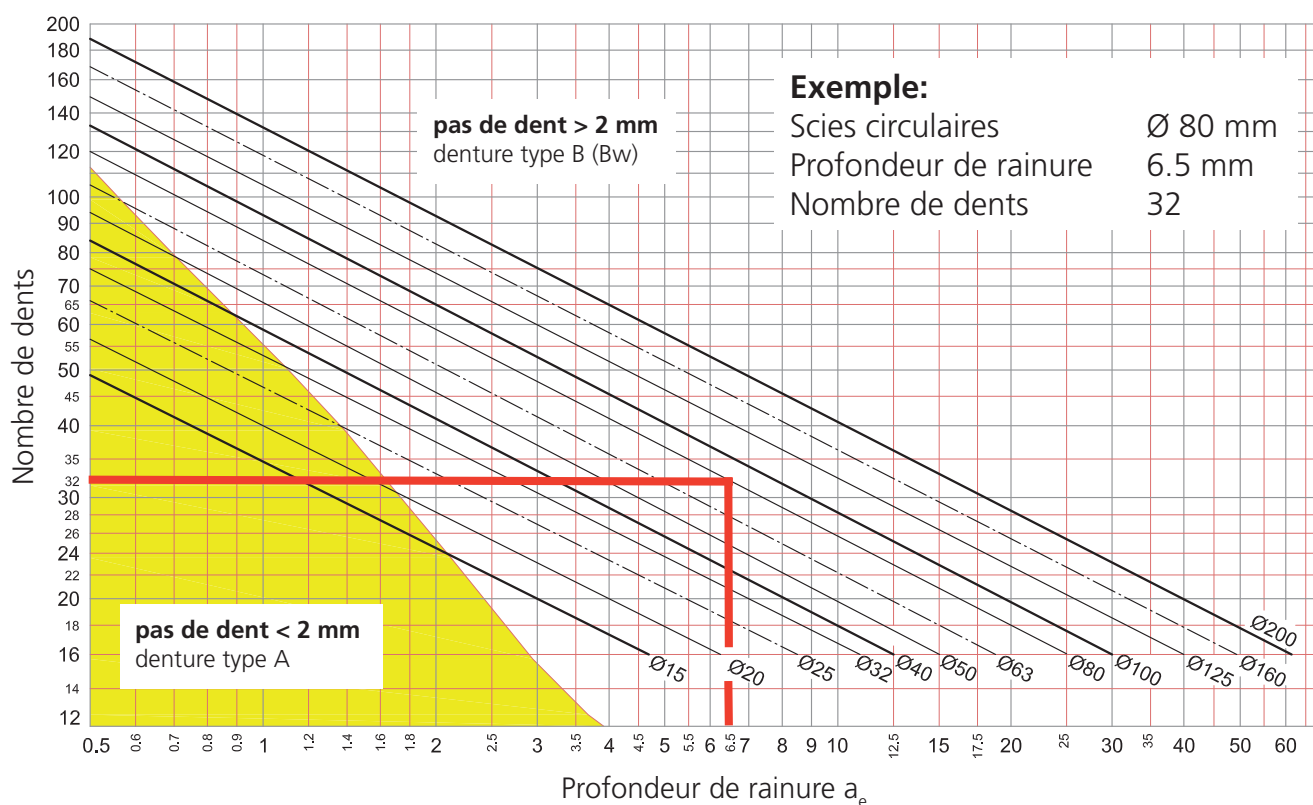
Instructions pour l'emploi optimal du système de scie circulaire Nutex

Outre notre recommandation d'avoir toujours trois (3 ± 0.5) dents en contact (voir le diagramme), veuillez aussi tenir compte des points suivants:

- Concentricité des tasseaux < 0.01 mm, spécialement en cas de porte-à-faux > 3 x D
- Veuillez utiliser des tasseaux avec lubrification centrale.
- Emulsion > 8% surtout pour l'acier inoxydable (classification des matières 2 & 5)
- Avance basée sur le tableau hm et calculée avec la formule fz.
- Pour les dentures type A, A+, B & BS, toutes les dents sont prises en compte pour calculer l'avance, pour les dentures type Aw, Aw+, Bw & C on prend en compte seulement la moitié du nombre de dents.
- Pour les scies avec une épaisseur < 1 mm, la denture Bw ne peut pas être utilisée.
- Lorsque le pas de dent doit être < 2 mm, seulement une denture type A est possible.
- En cas de vibrations, nous recommandons de réduire progressivement la vitesse de coupe Vc.
- Pour l'emploi dans des matières inoxydables (classification des matières 2 & 5), les scies doivent être revêtues. (HSS revêtu TiAlN ou carbure revêtu AlCrN)
- La géométrie standard s'adapte à des résistances de matières 800 - 1000 N/mm², à partir de > 1200 N/mm², la géométrie de coupe doit être adaptée.
- Les scies circulaires Nutex et DIN en carbure qui sont utilisées pour l'aluminium doux (ou non-durci), doivent être polies, sinon les surfaces ont tendances à frotter, ce qui produit un mauvais état de surface.
- Pour la fonte d'aluminium (> 6% Si), nous recommandons l'emploi du revêtement «DLC-H».

Diagramme pour déterminer le nombre de dents lors du rainurage

3 dents en contact



Outils Nutex et scies circulaires

Nutex Star



GS07 carbure

Ø 15 - 32

No. 6316

p. 10



GS07 carbure indiv

Ø 15 - 32

No. 6315

p. 11



GS10 carbure

Ø 15 - 32

No. 6316

p. 12



GS10 carbure indiv

Ø 15 - 32

No. 6315

p. 13



GS16 carbure

Ø 32 - 50

No. 6316

p. 14



GS16 carbure indiv

Ø 32 - 50

No. 6315

p. 15



Type Evo carbure

Ø 15 - 32

No. 6317

p. 16



Attachements

Type A5, A6

No. 6018

p. 17

Nutex Mini



HSS

Ø 15 - 32

No. 6042

p. 18



carbure

Ø 15 - 32

No. 6342

p. 19



HSS indiv

Ø 15 - 32

No. 6041

p. 20



carbure indiv

Ø 15 - 32

No. 6341

p. 21



Attachements

Type A1, B1

No. 6044

p. 22

Nutex Mono



carbure

Ø 20 - 50

No. 6326

p. 24



carbure indiv

Ø 20 - 50

No. 6325

p. 25

Nutex



HSS

Ø 40 - 125

No. 6046

p. 26



carbure

Ø 25 - 125

No. 6346

p. 27



HSS indiv

Ø 25 - 200

No. 6045

p. 28



carbure indiv

Ø 25 - 125

No. 6345

p. 30



carbure, type Evo

Ø 63 - 125

No. 6347

p. 32



Attechements

Type A2,A3,B2,C1

No. 6048

p. 33

Nutex Plus Mono



carbure

Ø 25 - 50

No. 6336

p. 36

Nutex Plus



HSS

Ø 50 - 200

No. 6055

p. 37



HSS TiAlN

Ø 50 - 125

No. 6155

p. 39



carbure

Ø 50 - 125

No. 6355

p. 40



carb AlCrN

Ø 50 - 125

No. 6356

p. 41



carbure, type Evo

Ø 63 - 125

No. 6353 / 6354

p. 42



Attechements

Type A4,B3,C2,C3

No. 6058

p. 43

Nutex Plan et Faset



Nutex Plan HM

Ø 50 - 63

No. 6365

p. 46

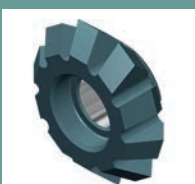


Attechements

Type A4, B3, C2

No. 6058

p. 47



Nutex Faset HM

Ø 16

No. 6343

p. 48



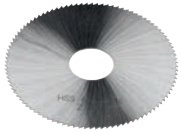
Attechements

Type A1, B1

No. 6044

p. 49

Scies circulaires DIN HSS



HSS denture fine

Ø 20 - 250

No. 6010

p. 50



HSS grosse denture

Ø 32 - 250

No. 6040

p. 53



HSS grosse denture revêtues TiN

Ø 50 - 125

No. 6140

p. 55

Scies circulaires DIN carbure



Carb. denture fine

Ø 25 - 100

No. 6310

p. 56



Carbure grosse denture

Ø 50 - 160

No. 6340

p. 57

Fraises 3 tailles



DIN 1834A - N

Ø 50 - 200

No. 3260

p. 58



DIN 1834A-N TiN

Ø 63 - 160

No. 3555

p. 60



DIN 885A - N

Ø 50 - 250

No. 3275

p. 61

Scies circulaires en HSS (32)2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63



non dentées

non traitées

No. 6520

p. 62



non dentées

vaporisées

No. 6522

p. 63



non dentées

TiAlN

No. 6525

p. 64



dentées Bw/C

vaporisées

No. 6530

p. 65

Scies circulaires en HSS (40)2/8/55 + 4/12/64



non dentées

non traitées

No. 6620

p. 67



non dentées

vaporisées

No. 6622

p. 68



non dentées

TiAlN

No. 6625

p. 69



dentées Bw/C

vaporisées

No. 6630

p. 70

Scies circulaires en HSS (50)4/15/80 + 4/14/85



non dentées

non traitées

No. 6720

p. 71



non dentées

vaporisées

No. 6722

p. 72



non dentées

TiAlN

No. 6725

p. 73



dentées C

vaporisées

No. 6730

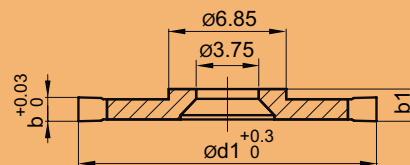
p. 74



Nutex Star GS07 en carbure, modèle standard revêtues TiN_{ox}

6316 GS07

Nutex Star



Référence	d1 mm	b mm	Prof. rainure	Type		b1 mm	Tasseau 6018. _ _ _ _
6316.0185	15	0.5	3.5	GS07	18 A+	2	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6316.0190	15	1	3.5	GS07	18 A+	2	.0262, .0290, .0322, .0326*, .0330*
6316.0195	15	1.5	3.5	GS07	18 A+	2.1	.0262, .0290, .0322*, .0326*, .0330*
6316.0200	15	2	3.5	GS07	12 A+	2.6	.0262, .0290, .0322*, .0326*, .0330*
6316.0245	20	0.5	6	GS07	16 A+	2	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6316.0250	20	1	6	GS07	16 A+	2	.0262, .0290, .0322, .0326*, .0330*
6316.0255	20	1.5	6	GS07	10 A+	2.1	.0262, .0290, .0322, .0326*, .0330*
6316.0260	20	2	6	GS07	12 Aw+	2.6	.0262, .0290, .0322, .0326*, .0330*
6316.0262	20	2.5	6	GS07	10 Aw+	3.1	.0262, .0290, .0322, .0326*, .0330*
6316.0305	25	0.5	8.5	GS07	14 A+	2	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6316.0310	25	1	8.5	GS07	12 A+	2	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330*
6316.0315	25	1.5	8.5	GS07	12 Aw+	2.1	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330*
6316.0320	25	2	8.5	GS07	10 Aw+	2.6	.0262, .0290, .0322, .0326*, .0330*
6316.0365	32	0.5	12	GS07	14 A+	2	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6316.0370	32	1	12	GS07	14 Aw+	2	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6316.0375	32	1.5	12	GS07	10 Aw+	2.1	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330*

* L'usinage dans des matériaux très résistants n'est applicable qu'avec des mesures de réduction de la force de coupe. Demandez-nous conseil.



Nutex Star avec denture standard disponible du stock. Utilisable pour tous matériaux et adapté aux rainures profondes. Pour des outils optimisés en fonction de l'application, veuillez-nous contacter.



Protection des arêtes pour une meilleure durée de vie. Pour des outils à arêtes vives, veuillez-nous contacter.



Les attachements et les scies sont disponibles en trois types d'interface Star.



Les profondeurs de rainures indiquées s'appliquent à des outils neufs. A chaque réaffûtage, il y a en moyenne une diminution de 0.5 mm, à partir de $\varnothing 20$ mm sont réaffûtables.



Nutex Star GS07 en carbure, fabriqué individuellement non revêtues

6315 GS07



Nutex Star

Référence	d1 mm	b mm	Prof. rainure mm	Type	b1 mm	Tasseau 6018. _ _ _ _
6315.0190	15	≤ 1	3.5	GS07	2	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6315.0195	15	1.01 - 1.50	3.5	GS07	2.1	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6315.0200	15	1.51 - 2.00	3.5	GS07	2.6	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6315.0250	20	≤ 1	6	GS07	2	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6315.0255	20	1.01 - 1.50	6	GS07	2.1	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6315.0260	20	1.51 - 2.00	6	GS07	2.6	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6315.0262	20	2.01 - 2.50	6	GS07	2.7 - 3.1	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6315.0265	20	2.51 - 4.20	6	GS07	3.11 - 4.8	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6315.0310	25	≤ 1	8.5	GS07	2	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6315.0315	25	1.01 - 1.50	8.5	GS07	2.1	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6315.0320	25	1.51 - 2.00	8.5	GS07	2.6	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6315.0370	32	≤ 1	12	GS07	2	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6315.0375	32	1.01 - 1.50	12	GS07	2.1	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330

Tous les attachements en carbure monobloc ne peuvent être utilisés avec toutes les scies sans mesures de réduction de la force de coupe.



Quantité minimum de commande: 2 scies de la même dimension.



Toutes nos scies Nutex, Nutex Plus, Nutex Mono, Nutex Star et Nutex Mini sont également disponibles avec rayon d'angle, rayon semi-circulaire, profil de forme spécial, avec le revêtement souhaité.



Nombre, forme, type et géométrie de dents sont à votre libre choix.



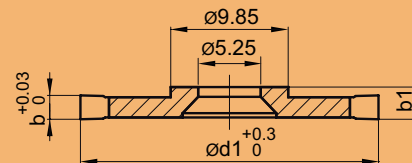
Les Nutex Star peuvent être conçues comme scies circulaires rectifiées ou avec une coupe 3 tailles.




Nutex Star GS10 en carbure, modèle standard revêtues TiNox

6316 GS10

Nutex Star



Référence	d1 mm	b mm	Prof. rainure	Type		b1 mm	Tasseau 6018. _____
6316.0215	15	0.5	2	GS10	24 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0220	15	1	2	GS10	24 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0225	15	1.5	2	GS10	24 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480*
6316.0230	15	2	2	GS10	24 A+	2.7	.0432, .0472, .0476*, .0480*
6316.0275	20	0.5	4.5	GS10	18 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0280	20	1	4.5	GS10	18 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0285	20	1.5	4.5	GS10	18 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480*
6316.0290	20	2	4.5	GS10	18 A+	2.7	.0432, .0472, .0476*, .0480*
6316.0292	20	2.5	4.5	GS10	16 A+	3.2	.0432, .0472, .0476*, .0480*
6316.0335	25	0.5	7	GS10	16 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0340	25	1	7	GS10	16 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0345	25	1.5	7	GS10	16 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480*
6316.0350	25	2	7	GS10	14 A+	2.7	.0432, .0472, .0476*, .0480*
6316.0352	25	2.5	7	GS10	12 A+	3.2	.0432, .0472, .0476*, .0480*
6316.0395	32	0.5	10.5	GS10	14 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0400	32	1	10.5	GS10	14 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0405	32	1.5	10.5	GS10	14 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480*
6316.0410	32	2	10.5	GS10	10 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480*
6316.0412	32	2.5	10.5	GS10	12 Aw+	3.2	.0432, .0472, .0476, .0480*
6316.0414	32	3	10.5	GS10	10 Aw+	3.7	.0432, .0472, .0476, .0480*

* L'usinage dans des matériaux très résistants n'est applicable qu'avec des mesures de réduction de la force de coupe. Demandez-nous conseil.



Nutex Star avec denture standard disponible du stock. Utilisable pour tous matériaux et adapté aux rainures profondes. Pour des outils optimisés en fonction de l'application, veuillez-nous contacter.



Protection des arêtes pour une meilleure durée de vie. Pour des outils à arêtes vives, veuillez-nous contacter.



Les attachements et les scies sont disponibles en trois types d'interface Star.



Les profondeurs de rainures indiquées s'appliquent à des outils neufs. A chaque réaffûtage, il y a en moyenne une diminution de 0.5 mm. Tous les Nutex Star à partir de Ø 20 mm sont réaffûttables.



Nutex Star GS10 en carbure, fabriqué individuellement non revêtues

6315 GS10



Nutex Star

Référence	d1 mm	b mm	Prof. rainure mm	Type	b1 mm	Tasseau 6018. _ _ _ _
6315.0220	15	≤ 1	2	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0225	15	1.01 - 1.50	2	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0230	15	1.51 - 2.00	2	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0280	20	≤ 1	4.5	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0285	20	1.01 - 1.50	4.5	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0290	20	1.51 - 2.00	4.5	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0292	20	2.01 - 2.50	4.5	GS10	3.2	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0340	25	≤ 1	7	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0345	25	1.01 - 1.50	7	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0350	25	1.51 - 2.00	7	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0352	25	2.01 - 2.50	7	GS10	3.2	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0355	25	2.51 - 4.00	7	GS10	3.7 - 4.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0356	25	4.01 - 5.50	7	GS10	4.71 - 6.2	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0358	25	5.51 - 7.20	7	GS10	6.21 - 7.9	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0400	32	≤ 1	10.5	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0405	32	1.01 - 1.50	10.5	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0410	32	1.51 - 2.00	10.5	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0412	32	2.01 - 2.50	10.5	GS10	3.2	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0414	32	2.51 - 3.00	10.5	GS10	3.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0416	32	3.01 - 5.20	10,5	GS10	3.71 - 5.9	.0432, .0472, .0476, .0480

Tous les attachements en carbure monobloc ne peuvent être utilisés avec toutes les scies sans mesures de réduction de la force de coupe.



Quantité minimum de commande: 2 scies de la même dimension.



Toutes nos scies Nutex, Nutex Plus, Nutex Mono, Nutex Star et Nutex Mini sont également disponibles avec rayon d'angle, rayon semi-circulaire, profil de forme spécial, avec le revêtement souhaité.



Nombre, forme, type et géométrie de dents sont à votre libre choix.



Les Nutex Star peuvent être conçues comme scies circulaires rectifiées ou avec une coupe 3 tailles.




Nutex Star GS16 en carbure, modèle standard revêtues TiNox

6316 GS16

Nutex Star



Référence	d1 mm	b mm	Prof. rainure	Type		b1 mm	Tasseau 6018. _ _ _ _
6316.0483	32	1	7.5	GS16	18 A+	4.4	.0582, .0594
6316.0486	32	2	7.5	GS16	18 A+	4.6	.0582, .0594
6316.0489	32	3	7.5	GS16	18 A+	4.6	.0582, .0594
6316.0493	32	5	7.5	GS16	18 Ak+	5.9	.0582, .0594
6316.0503	40	1	11.5	GS16	16 A+	4.4	.0582, .0594
6316.0506	40	2	11.5	GS16	16 A+	4.6	.0582, .0594
6316.0509	40	3	11.5	GS16	16 A+	4.6	.0582, .0594
6316.0513	40	5	11.5	GS16	15 Ak+	5.9	.0582, .0594
6316.0573	50	1	16.5	GS16	14 A+	4.4	.0582, .0594
6316.0576	50	2	16.5	GS16	14 A+	4.4	.0582, .0594
6316.0579	50	3	16.5	GS16	14 A+	4.6	.0582, .0594
6316.0583	50	5	16.5	GS16	14 Awk+	5.9	.0582, .0594

* L'usinage dans des matériaux très résistants n'est applicable qu'avec des mesures de réduction de la force de coupe. Demandez-nous conseil.



Nutex Star avec denture standard disponible du stock. Utilisable pour tous matériaux et adapté aux rainures profondes. Pour des outils optimisés en fonction de l'application, veuillez-nous contacter.



Protection des arêtes pour une meilleure durée de vie. Pour des outils à arêtes vives, veuillez-nous contacter.



Les attachements et les scies sont disponibles en trois types d'interface Star.



Les profondeurs de rainures indiquées s'appliquent à des outils neufs. A chaque réaffûtage, il y a en moyenne une diminution de 0.5 mm. Tous les Nutex Star à partir de Ø 20 mm sont réaffûttables.



Nutex Star GS16 en carbure, fabriqué individuellement non revêtues

6315 GS16



Nutex Star

Référence	d1 mm	b mm	Prof. rainure mm	Type	b1 mm	Tasseau 6018. _ _ _ _
6315.0483	32	≤ 1	7.5	GS16		.0582, .0594
6315.0486	32	1.01 - 2.00	7.5	GS16	4.4	.0582, .0594
6315.0489	32	2.01 - 3.00	7.5	GS16	4.4	.0582, .0594
6315.0491	32	3.01 - 1.00	7.5	GS16	4.9	.0582, .0594
6315.0493	32	4.01 - 5.00	7.5	GS16	5.9	.0582, .0594
6315.0503	40	≤ 1	11.5	GS16	4.4	.0582, .0594
6315.0506	40	1.01 - 2.00	11.5	GS16	4.4	.0582, .0594
6315.0509	40	2.01 - 3.00	11.5	GS16	4.4	.0582, .0594
6315.0511	40	3.01 - 4.00	11.5	GS16	4.9	.0582, .0594
6315.0513	40	4.01 - 5.00	11.5	GS16	5.9	.0582, .0594
6315.0573	50	≤ 1	16.5	GS16	4.4	.0582, .0594
6315.0576	50	1.01 - 2.00	16.5	GS16	4.4	.0582, .0594
6315.0579	50	2.01 - 3.00	16.5	GS16	4.4	.0582, .0594
6315.0581	50	3.01 - 4.00	16.5	GS16	4.9	.0582, .0594
6315.0583	50	4.01 - 5.00	16.5	GS16	5.9	.0582, .0594

Tous les attachements en carbure monobloc ne peuvent être utilisés avec toutes les scies sans mesures de réduction de la force de coupe.



Quantité minimum de commande: 2 scies de la même dimension.



Toutes nos scies Nutex, Nutex Plus, Nutex Mono, Nutex Star et Nutex Mini sont également disponibles avec rayon d'angle, rayon semi-circulaire, profil de forme spécial, avec le revêtement souhaité.



Nombre, forme, type et géométrie de dents sont à votre libre choix.



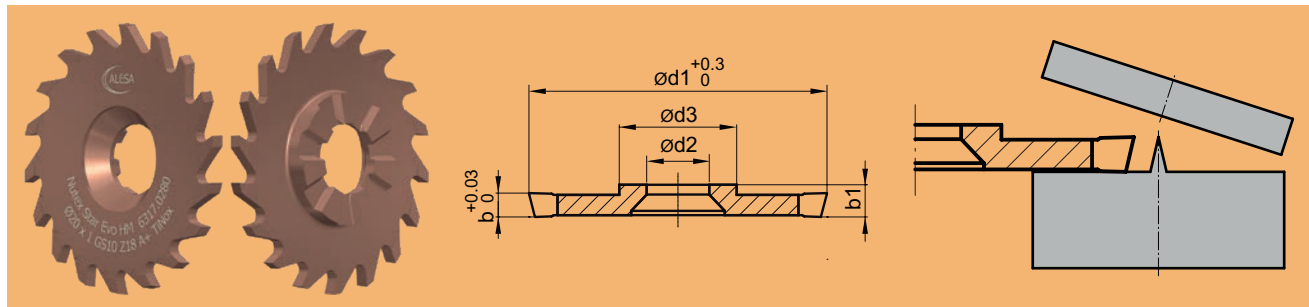
Les Nutex Star peuvent être conçues comme scies circulaires rectifiées ou avec une coupe 3 tailles.



Nutex Star Evo en carbure, modèle standard revêtues TiNox

6317

Nutex Star



Référence	d1 mm	b mm	Prof. rainure	Type		b1 mm	d2 mm	d3 mm	Tasseau 6018. _ _ _ _
6317.0190	15	1	3.5	GS07	18 A+	2	3.75	6.85	.0262, .0290, .0322, .0326*, .0330*
6317.0280	20	1	4.5	GS10	18 A+	2.7	5.25	9.85	.0432, .0472, .0476, .0480
6317.0345	25	1.5	7	GS10	16 A+	2.7	5.25	9.85	.0432, .0472, .0476, .0480*
6317.0405	32	1.5	10.5	GS10	14 A+	2.7	5.25	9.85	.0432, .0472, .0476, .0480*

* L'usinage dans des matériaux très résistants n'est applicable qu'avec des mesures de réduction de la force de coupe. Demandez-nous conseil.



Nutex Star avec denture standard disponible du stock. Utilisable pour tous matériaux et adapté aux rainures profondes. Pour des outils optimisés en fonction de l'application, veuillez-nous contacter.



Pour une séparation sans bavure, la formation des coins est à arêtes vives.



Les attachements et les scies sont disponibles en trois types d'interface Star.



Les profondeurs de rainures indiquées s'appliquent à des outils neufs. A chaque réaffûtage, il y a en moyenne une diminution de 0.5 mm. Tous les Nutex Star à partir de Ø 20 mm sont réaffûttables.



Attachements Nutex Star et accessoires / pièces de rechange

6018



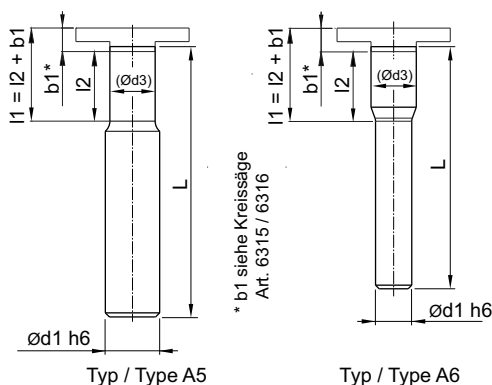
6018.0262 - Type A6 (acier)

6018.0476 - Typ A5 (carbure)

Nutex Star

Référence	Type	d1 mm	d3 mm	l1 (min.) mm	l2 mm	L mm		Matériaux
6018.0262	GS07 / A6	6	6.85	14	12	50.3	✓	en acier
6018.0290	GS07 / A5	7	6.85	14	12	50.3	✓	en carbure
6018.0322	GS07 / A5	8	6.85	24	22	61.3	✓	en carbure
6018.0326	GS07 / A5	8	6.85	34	32	71.3	✓	en carbure
6018.0330	GS07 / A5	8	6.85	44	42	81.3	✓	en carbure
6018.0432	GS10 / A5	10	9.85	20	17.3	59.7	✓	en acier
6018.0472	GS10 / A5	12	9.85	35	32.3	81.6	✓	en carbure
6018.0476	GS10 / A5	12	9.85	50	47.3	96.6	✓	en carbure
6018.0480	GS10 / A5	12	9.85	65	62.3	111.6	✓	en carbure
6018.0582	GS16 / A5	16	15.85	32	27.6	78.2	✓	en acier
6018.0594	GS16 / A5	16	15.85	57	52.6	103.2	✓	en carbure

Livraison dans un coffret de protection contenant attachement avec vis de fixation.



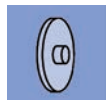
Référence	Type	Vis de fixation	Type	Couple	Tourne-vis Torx	Type	Attachement de rechange
6018.0262	GS07 / A6	1490.0530	M3.5 x 7	2.2 Nm	1492.0460	T9	6018.0263
6018.0290	GS07 / A5	1490.0530	M3.5 x 7	2.2 Nm	1492.0460	T9	6018.0291
6018.0322	GS07 / A5	1490.0530	M3.5 x 7	2.2 Nm	1492.0460	T9	6018.0323
6018.0326	GS07 / A5	1490.0530	M3.5 x 7	2.2 Nm	1492.0460	T9	6018.0327
6018.0330	GS07 / A5	1490.0530	M3.5 x 7	2.2 Nm	1492.0460	T9	6018.0331
6018.0432	GS10 / A5	1490.0630	M5 x 10	5 Nm	1492.0560	T15	6018.0433
6018.0472	GS10 / A5	1490.0630	M5 x 10	5 Nm	1492.0560	T15	6018.0473
6018.0476	GS10 / A5	1490.0630	M5 x 10	5 Nm	1492.0560	T15	6018.0477
6018.0480	GS10 / A5	1490.0630	M5 x 10	5 Nm	1492.0560	T15	6018.0481
6018.0582	GS16 / A5	1490.0640	M8 x 16	20 Nm	1492.0760	T30	6018.0583
6018.0594	GS16 / A5	1490.0640	M8 x 16	20 Nm	1492.0760	T30	6018.0595



Les attachements et les scies sont disponibles en trois types d'interface Star.



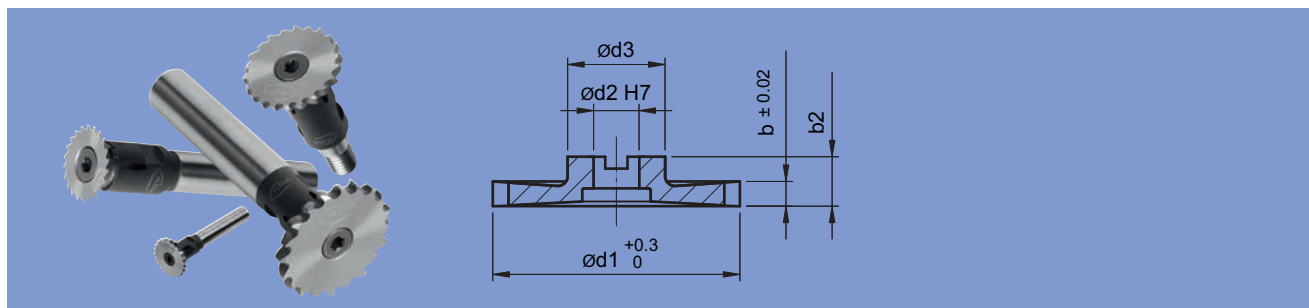
Tous les attachements en carbure monobloc ne peuvent être utilisés avec toutes les scies sans mesures de réduction de la force de coupe.




Nutex Mini HSS, modèle standard revêtues TiAlN

6042

Nutex Mini



Référence	d1 mm	b mm	b2 mm		Prof. rainure mm	d2 mm	d3 mm	Tasseau 6044. - - - -
6042.0136	15	0.50	5	20 B	2.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6042.0141	15	1.00	5	20 Bw	2.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6042.0146	15	1.50	5	20 Bw	2.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6042.0149	15	2.00	5	20 Bw	2.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6042.0196	20	0.50	5	18 B	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6042.0201	20	1.00	5	18 Bw	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6042.0206	20	1.50	5	18 Bw	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6042.0209	20	2.00	5	18 Bw	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6042.0211	20	2.50	5	18 Bw	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6042.0316	25	0.50	5	16 B	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6042.0321	25	1.00	5	16 Bw	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6042.0326	25	1.50	5	16 Bw	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6042.0329	25	2.00	5	16 Bw	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6042.0331	25	2.50	5	16 Bw	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6042.0376	32	0.50	5	14 B	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6042.0381	32	1.00	5	14 Bw	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6042.0386	32	1.50	5	14 Bw	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6042.0389	32	2.00	5	14 Bw	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6042.0391	32	2.50	5	14 Bw	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6042.0393	32	3.00	5	14 Bw	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500



Toutes les scies Nutex Mini denture standard sont disponibles du stock!

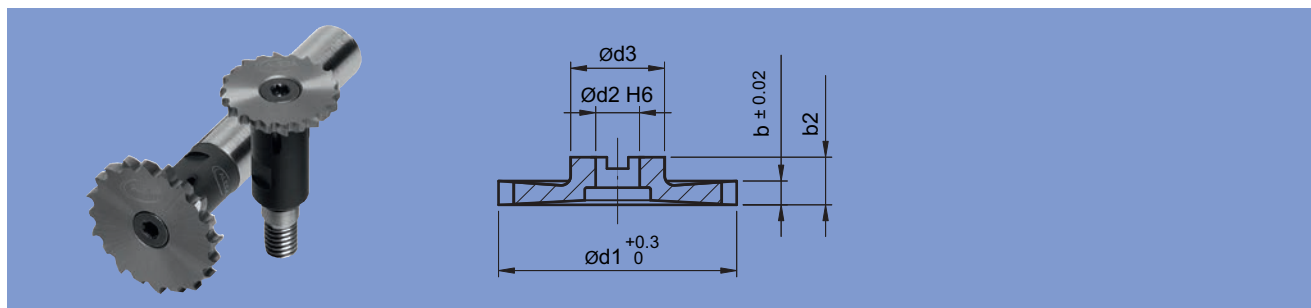


Les profondeurs de rainures indiquées s'appliquent à des outils neufs. A chaque réaffûtage, il y a en moyenne une diminution de 0.5 mm.




Nutex Mini en carbure, modèle standard revêtues AlCrN

6342



Nutex Mini

Référence	d1 mm	b mm	b2 mm		Prof. rainure mm	d2 mm	d3 mm	Tasseau 6044. _ _ _ _
6342.0136	15	0.50	5	20 B	2.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6342.0141	15	1.00	5	20 Bw	2.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6342.0146	15	1.50	5	20 Bw	2.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6342.0149	15	2.00	5	20 Bw	2.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6342.0196	20	0.50	5	18 B	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6342.0201	20	1.00	5	18 Bw	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6342.0206	20	1.50	5	18 Bw	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6342.0209	20	2.00	5	18 Bw	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6342.0211	20	2.50	5	18 Bw	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6342.0316	25	0.50	5	16 B	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6342.0321	25	1.00	5	16 Bw	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6342.0326	25	1.50	5	16 Bw	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6342.0329 *)	25	2.00	5	16 Bw	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6342.0331 *)	25	2.50	5	16 Bw	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6342.0376	32	0.50	5	14 B	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6342.0381	32	1.00	5	14 Bw	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6342.0386	32	1.50	5	14 Bw	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6342.0389 *)	32	2.00	5	14 Bw	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6342.0391 *)	32	2.50	5	14 Bw	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6342.0393 *)	32	3.00	5	14 Bw	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500

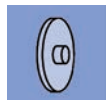
*) Cette scie Nutex Mini ne s'emploie que pour des matières jusqu'à 700 N/mm². Pour des matières au-dessus de 700 N/mm², veuillez utiliser notre produit Nutex.



Toutes les scies Nutex Mini denture standard sont disponibles du stock!



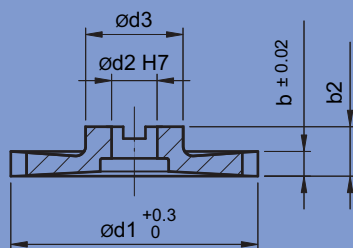
Les profondeurs de rainures indiquées s'appliquent à des outils neufs. A chaque réaffûtage, il y a en moyenne une diminution de 0.5 mm.



Nutex Mini HSS, fabriqué individuellement non revêtues

6041

Nutex Mini



Référence	d1 mm	b mm	b2 mm	Prof. rainure mm	d2 mm	d3 mm	Tasseau 6044. - - - -
6041.0132	15	0.25	5	2.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0136	15	0.50	5	2.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0140 °)	15	0.20 - 0.99	5	2.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0141	15	1.00	5	2.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0146	15	1.50	5	2.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0148 °)	15	1.01 - 1.99	5	2.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0149	15	2.00	5	2.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0192	20	0.25	5	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0196	20	0.50	5	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0200 °)	20	0.20 - 0.99	5	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0201	20	1.00	5	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0206	20	1.50	5	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0209	20	2.00	5	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0210 °)	20	1.01 - 2.49	5	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0211	20	2.50	5	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0312	25	0.25	5	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0316	25	0.50	5	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0320 °)	25	0.25 - 0.99	5	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0321	25	1.00	5	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0326	25	1.50	5	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0329	25	2.00	5	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0330 °)	25	1.01 - 2.49	5	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0331	25	2.50	5	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0376	32	0.50	5	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0380 °)	32	0.30 - 0.99	5	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0381	32	1.00	5	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0386	32	1.50	5	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0388 °)	32	1.01 - 1.99	5	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0389	32	2.00	5	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0391	32	2.50	5	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0392 °)	32	2.01 - 2.99	5	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6041.0393	32	3.00	5	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500

°) Toute épaisseur en dehors des épaisseurs standard ainsi que des tolérances des épaisseur spéciales peuvent être fabriquées. Dans ce cas-là, nous vous prions de demander une offre.



Quantité minimum de commande: 2 scies de la même dimension.



Toutes nos scies Nutex, Nutex Plus, Nutex Mono, Nutex Star et Nutex Mini sont également disponibles avec rayon d'angle, rayon semi-circulaire, profil de forme spécial, avec le revêtement souhaité.



Nombre, forme, type et géométrie de dents sont à votre libre choix.

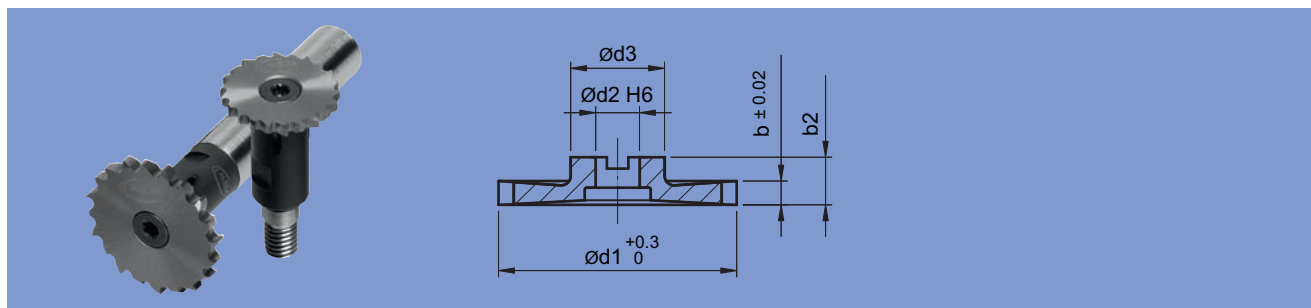


Les profondeurs de rainures indiquées s'appliquent à des outils neufs. A chaque réaffûtage, il y a en moyenne une diminution de 0.5 mm.



Nutex Mini en carbure, fabriqué individuellement non revêtues

6341



Nutex Mini

Référence	d1 mm	b mm	b2 mm	Prof. rainure mm	d2 mm	d3 mm	Tasseau 6044. _ _ _ _
6341.0135 °)	15	0.20 - 0.49	5	2.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0136	15	0.50	5	2.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0140 °)	15	0.51 - 0.99	5	2.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0141	15	1.00	5	2.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0145 °)	15	1.01 - 1.49	5	2.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0146	15	1.50	5	2.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0148 °)	15	1.51 - 1.99	5	2.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0149	15	2.00	5	2.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0195 °)	20	0.20 - 0.49	5	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0196	20	0.50	5	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0200 °)	20	0.51 - 0.99	5	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0201	20	1.00	5	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0205 °)	20	1.01 - 1.49	5	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0206	20	1.50	5	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0208 °)	20	1.51 - 1.99	5	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0209	20	2.00	5	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0210 °)	20	2.01 - 2.49	5	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0211	20	2.50	5	4.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0315 °)	25	0.25 - 0.49	5	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0316	25	0.50	5	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0320 °)	25	0.51 - 0.99	5	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0321	25	1.00	5	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0325 °)	25	1.01 - 1.49	5	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0326	25	1.50	5	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0328 °) *)	25	1.51 - 1.99	5	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0329 *)	25	2.00	5	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0330 °) *)	25	2.01 - 2.49	5	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0331 *)	25	2.50	5	7.0	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0375 °)	32	0.30 - 0.49	5	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0376	32	0.50	5	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0380 °)	32	0.51 - 0.99	5	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0381	32	1.00	5	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0385 °)	32	1.01 - 1.49	5	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0386	32	1.50	5	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0388 °) *)	32	1.51 - 1.99	5	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0389 *)	32	2.00	5	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0390 °) *)	32	2.01 - 2.49	5	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0391 *)	32	2.50	5	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0392 °) *)	32	2.51 - 2.99	5	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500
6341.0393 *)	32	3.00	5	10.5	5	9.85	.0400, .0410, .0420, .0500

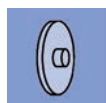
°) Toute épaisseur en dehors des épaisseurs standard ainsi que des tolérances des épaisseur spéciales peuvent être fabriquées. Dans ce cas-là, nous vous prions de demander une offre. *) Cette scie Nutex Mini ne s'emploie que pour des matières jusqu'à 700 N/mm². Pour des matières au-dessus de 700 N/mm², veuillez utiliser notre produit Nutex.

! Quantité minimum de commande: 2 scies de la même dimension.

Info Nombre, forme, type et géométrie de dents sont à votre libre choix.

Info Toutes nos scies Nutex, Nutex Plus, Nutex Mono, Nutex Star et Nutex Mini sont également disponibles avec rayon d'angle, rayon semi-circulaire, profil de forme spécial, avec le revêtement souhaité.

! Pour des scies individuelle veuillez toujours remplir la feuille avec les indications techniques.




Attachements Nutex Mini et accessoires / pièces de rechange

6044

Nutex Mini



Référence	Type	d1 mm	d2 mm	d3 mm	G	l1 mm	L mm		Vis de fixation
6044.0400	A1	7	5	9.85		15.2	54	✓	6044.0800
6044.0410	A1	8	5	9.85		15.2	54	✓	6044.0800
6044.0420	A1	10	5	9.85		15.2	58	✓	6044.0800
6044.0500	B1		5	9.85	M6	18	32	✓	6044.0800

Livraison dans un coffret de protection contenant attachement avec vis de fixation et tourne-vis.

Vis torx 6044.0800



Référence	Type	Vis de fixation	Type	Tourne-vis Torx	Type	Attachement de rechange
6044.0400	A1	6044.0800	M4 / Ø6.5x16 / 4.5Nm	1492.0500	T 15	6044.0405
6044.0410	A1	6044.0800	M4 / Ø6.5x16 / 4.5Nm	1492.0500	T 15	6044.0415
6044.0420	A1	6044.0800	M4 / Ø6.5x16 / 4.5Nm	1492.0500	T 15	6044.0425
6044.0500	B1	6044.0800	M4 / Ø6.5x16 / 4.5Nm	1492.0500	T 15	6044.0505

Nutex Mini Formulaire de commande

Pour optimiser votre demande, veuillez remplir ce formulaire et l'envoyer à info@alesa.ch ou par fax à +41 62 767 62 82

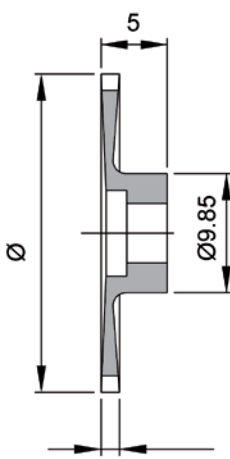
Demande d'offre Commande

Client _____	Nom _____
_____	Prénom _____
Adresse _____	Tél/Fax _____
NPA / Lieu _____	Email _____

Pièce à usiner
 Matériel _____ Résistance _____ N/mm²
 Longueur de rainure _____ mm
 Profondeur de rainure _____ mm

Esquisse

Scie circulaire Nutex Mini



Nombre de dents _____
 Type de denture _____
 Matière HSS Carbure
 Revêtement _____
 Sens de rotation à droite à gauche

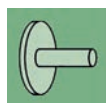
Tolérances standard
 Diamètre 0 / +0.3 Largeur ± 0.02
 Pour les outils spéciaux, les tolérances doivent être définies.

Quantité ____ pcs (minimum 2 pcs)

Date _____ **Signature** _____

Attachement

avec queue			à fileter		
Référence	Ø d1	pcs	Référence	G	pcs
6044.0400	Ø 7 mm	____ pcs	6044.0500	M6	____ pcs
6044.0410	Ø 8 mm	____ pcs			
6044.0420	Ø 10 mm	____ pcs			



Nutex Mono en carbure, modèle standard revêtues AlCrN

6326

Nutex Mono



Référence	d1 mm	b mm	d2 mm	d3 mm	l1 mm	l2 mm			Prof. rainure (d2) mm	Prof. rainure (d3) mm
6326.0359	20	0.5	8	7.8	50	12	✓	16 B	5.5	5.5
6326.0369	20	1	8	7.8	50	12	✓	16 Bw	5.5	5.5
6326.0373	20	1.5	8	7.8	50	12	✓	16 Bw	5.5	5.5
6326.0377	20	2	8	7.8	50	12	✓	16 Bw	5.5	5.5
6326.0459	25	0.5	10	8.8	60	17	✓	16 B	7.0	7.5
6326.0469	25	1	10	8.8	60	17	✓	16 Bw	7.0	7.5
6326.0473	25	1.5	10	8.8	60	17	✓	16 Bw	7.0	7.5
6326.0477	25	2	10	8.8	60	17	✓	16 Bw	7.0	7.5
6326.0559	32	0.5	10	9.8	60	18	✓	14 B	10.5	10.5
6326.0569	32	1	10	9.8	60	18	✓	14 Bw	10.5	10.5
6326.0573	32	1.5	10	9.8	60	18	✓	14 Bw	10.5	10.5
6326.0577	32	2	10	9.8	60	18	✓	14 Bw	10.5	10.5
6326.0659	40	0.5	12	10.3	72	23.5	✓	14 B	13.5	14.0
6326.0669	40	1	12	10.3	72	23.5	✓	14 Bw	13.5	14.0
6326.0673	40	1.5	12	10.3	72	23.5	✓	14 Bw	13.5	14.0
6326.0677	40	2	12	10.3	72	23.5	✓	14 Bw	13.5	14.0
6326.0759	50	0.5	12	11.8	80	33	✓	14 B	18.5	18.5
6326.0769	50	1	12	11.8	80	33	✓	14 Bw	18.5	18.5
6326.0773	50	1.5	12	11.8	80	33	✓	14 Bw	18.5	18.5
6326.0777	50	2	12	11.8	80	33	✓	14 Bw	18.5	18.5

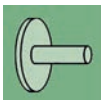
Livraison dans un coffret de protection adapté.



Toutes les scies Nutex Mono denture standard sont disponibles du stock!



Les profondeurs de rainures indiquées s'appliquent à des outils neufs. A chaque réaffûtage, il y a en moyenne une diminution de 0.5 mm.




Nutex Mono en carbure, fabriqué individuellement non revêtues

6325



Nutex Mono

Référence	d1 mm	b mm	d2 mm	d3 mm	l1 mm	l2 mm		Prof. rainure (d2) mm	Prof. rainure (d3) mm
6325.0358	20	0.25 - 0.49	8	7.8	50	12	✓	5.5	5.5
6325.0359	20	0.50	8	7.8	50	12	✓	5.5	5.5
6325.0368	20	0.51 - 0.99	8	7.8	50	12	✓	5.5	5.5
6325.0369	20	1.00	8	7.8	50	12	✓	5.5	5.5
6325.0372	20	1.01 - 1.49	8	7.8	50	12	✓	5.5	5.5
6325.0373	20	1.50	8	7.8	50	12	✓	5.5	5.5
6325.0376	20	1.51 - 1.99	8	7.8	50	12	✓	5.5	5.5
6325.0377	20	2.00	8	7.8	50	12	✓	5.5	5.5
6325.0458	25	0.30 - 0.49	10	8.8	60	17	✓	7.0	7.5
6325.0459	25	0.50	10	8.8	60	17	✓	7.0	7.5
6325.0468	25	0.51 - 0.99	10	8.8	60	17	✓	7.0	7.5
6325.0469	25	1.00	10	8.8	60	17	✓	7.0	7.5
6325.0472	25	1.01 - 1.49	10	8.8	60	17	✓	7.0	7.5
6325.0473	25	1.50	10	8.8	60	17	✓	7.0	7.5
6325.0476	25	1.51 - 1.99	10	8.8	60	17	✓	7.0	7.5
6325.0477	25	2.00	10	8.8	60	17	✓	7.0	7.5
6325.0558	32	0.30 - 0.49	10	9.8	60	18	✓	10.5	10.5
6325.0559	32	0.50	10	9.8	60	18	✓	10.5	10.5
6325.0568	32	0.51 - 0.99	10	9.8	60	18	✓	10.5	10.5
6325.0569	32	1.00	10	9.8	60	18	✓	10.5	10.5
6325.0572	32	1.01 - 1.49	10	9.8	60	18	✓	10.5	10.5
6325.0573	32	1.50	10	9.8	60	18	✓	10.5	10.5
6325.0576	32	1.51 - 1.99	10	9.8	60	18	✓	10.5	10.5
6325.0577	32	2.00	10	9.8	60	18	✓	10.5	10.5
6325.0658	40	0.35 - 0.49	12	10.3	72	23.5	✓	13.5	14.0
6325.0659	40	0.50	12	10.3	72	23.5	✓	13.5	14.0
6325.0668	40	0.51 - 0.99	12	10.3	72	23.5	✓	13.5	14.0
6325.0669	40	1.00	12	10.3	72	23.5	✓	13.5	14.0
6325.0672	40	1.01 - 1.49	12	10.3	72	23.5	✓	13.5	14.0
6325.0673	40	1.50	12	10.3	72	23.5	✓	13.5	14.0
6325.0676	40	1.51 - 1.99	12	10.3	72	23.5	✓	13.5	14.0
6325.0677	40	2.00	12	10.3	72	23.5	✓	13.5	14.0
6325.0758	50	0.40 - 0.49	12	11.8	80	33	✓	18.5	18.5
6325.0759	50	0.50	12	11.8	80	33	✓	18.5	18.5
6325.0768	50	0.51 - 0.99	12	11.8	80	33	✓	18.5	18.5
6325.0769	50	1.00	12	11.8	80	33	✓	18.5	18.5
6325.0772	50	1.01 - 1.49	12	11.8	80	33	✓	18.5	18.5
6325.0773	50	1.50	12	11.8	80	33	✓	18.5	18.5
6325.0776	50	1.51 - 1.99	12	11.8	80	33	✓	18.5	18.5
6325.0777	50	2.00	12	11.8	80	33	✓	18.5	18.5

Livraison dans un coffret de protection adapté.



Quantité minimum de commande: 2 scies de la même dimension.



Nombre, forme, type et géométrie de dents sont à votre libre choix.



Les profondeurs de rainures indiquées s'appliquent à des outils neufs. A chaque réaffûtage, il y a en moyenne une diminution de 0.5 mm.



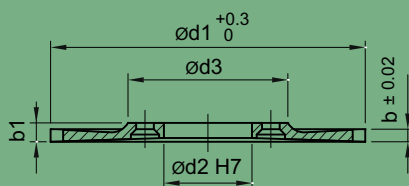
Toutes nos scies Nutex, Nutex Plus, Nutex Mono, Nutex Star et Nutex Mini sont également disponibles avec rayon d'angle, rayon semi-circulaire, profil de forme spécial, avec le revêtement souhaité.




Nutex HSS, modèle standard revêtues TiAlN

6046

Nutex



type S

Référence	d1 mm	Type	b mm	b1 mm		Prof. rainure mm	d2 mm	d3 mm	Tasseau 6048. _ _ _ _
6046.0355	40	S	1	2.55	36 Bw	7.0 (3.5*)	8	24	.0430, .0530
6046.0356	40	S	1	2.55	24 Bw	7.0	8	24	.0430, .0530
6046.0361	40	S	1.5	2.55	36 Bw	7.0 (3.5*)	8	24	.0430, .0530
6046.0362	40	S	1.5	2.55	24 Bw	7.0	8	24	.0430, .0530
6046.0367	40	S	2	2.55	36 Bw	7.0 (3.5*)	8	24	.0430, .0530
6046.0368	40	S	2	2.55	24 Bw	7.0	8	24	.0430, .0530
6046.0415	50	S	1	2.55	32 Bw	12.0 (5.5*)	8	24	.0430, .0530
6046.0416	50	S	1	2.55	22 Bw	12.0	8	24	.0430, .0530
6046.0421	50	S	1.5	2.55	32 Bw	12.0 (5.5*)	8	24	.0430, .0530
6046.0422	50	S	1.5	2.55	22 Bw	12.0	8	24	.0430, .0530
6046.0427	50	S	2	2.55	32 Bw	12.0 (5.5*)	8	24	.0430, .0530
6046.0428	50	S	2	2.55	22 Bw	12.0	8	24	.0430, .0530
6046.0535	63	S	1	2.55	30 Bw	14.5 (7.0*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6046.0536	63	S	1	2.55	20 Bw	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6046.0541	63	S	1.5	2.55	30 Bw	14.5 (7.0*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6046.0542	63	S	1.5	2.55	20 Bw	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6046.0547	63	S	2	2.55	30 Bw	14.5 (7.0*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6046.0548	63	S	2	2.55	20 Bw	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6046.0595	80	S	1	2.55	30 Bw	23.0 (10.0*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6046.0596	80	S	1	2.55	20 Bw	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6046.0601	80	S	1.5	2.55	30 Bw	23.0 (10.0*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6046.0602	80	S	1.5	2.55	20 Bw	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6046.0607	80	S	2	2.55	30 Bw	23.0 (10.0*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6046.0608	80	S	2	2.55	20 Bw	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6046.0613	80	S	2.5	2.55	30 Bw	23.0 (10.0*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6046.0614	80	S	2.5	2.55	20 Bw	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6046.0619	80	S	3	3.05	30 Bw	23.0 (10.0*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6046.0620	80	S	3	3.05	20 Bw	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6046.0715	100	S	1	2.55	28 Bw	29.0 (13.0*)	22	40	.0650
6046.0716	100	S	1	2.55	18 Bw	29.0	22	40	.0650
6046.0721	100	S	1.5	2.55	28 Bw	29.0 (13.0*)	22	40	.0650
6046.0722	100	S	1.5	2.55	18 Bw	29.0	22	40	.0650
6046.0727	100	S	2	2.55	28 Bw	29.0 (13.0*)	22	40	.0650
6046.0728	100	S	2	2.55	18 Bw	29.0	22	40	.0650
6046.0733	100	S	2.5	2.55	28 Bw	29.0 (13.0*)	22	40	.0650
6046.0734	100	S	2.5	2.55	18 Bw	29.0	22	40	.0650
6046.0739	100	S	3	3.05	28 Bw	29.0 (13.0*)	22	40	.0650
6046.0740	100	S	3	3.05	18 Bw	29.0	22	40	.0650
6046.0775	125	S	1	2.55	28 Bw	41.5 (17.0*)	22	40	.0650
6046.0776	125	S	1	2.55	18 Bw	41.5	22	40	.0650
6046.0781	125	S	1.5	2.55	28 Bw	41.5 (17.0*)	22	40	.0650
6046.0782	125	S	1.5	2.55	18 Bw	41.5	22	40	.0650
6046.0787	125	S	2	2.55	28 Bw	41.5 (17.0*)	22	40	.0650
6046.0788	125	S	2	2.55	18 Bw	41.5	22	40	.0650
6046.0793	125	S	2.5	2.55	28 Bw	41.5 (17.0*)	22	40	.0650
6046.0794	125	S	2.5	2.55	18 Bw	41.5	22	40	.0650
6046.0799	125	S	3	3.05	28 Bw	41.5 (17.0*)	22	40	.0650
6046.0800	125	S	3	3.05	18 Bw	41.5	22	40	.0650

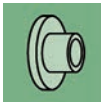
* Profondeur maximale recommandée lors du fraisage de rainure avec un nombre de dents élevé.



Toutes les scies Nutex denture standard sont disponibles du stock!

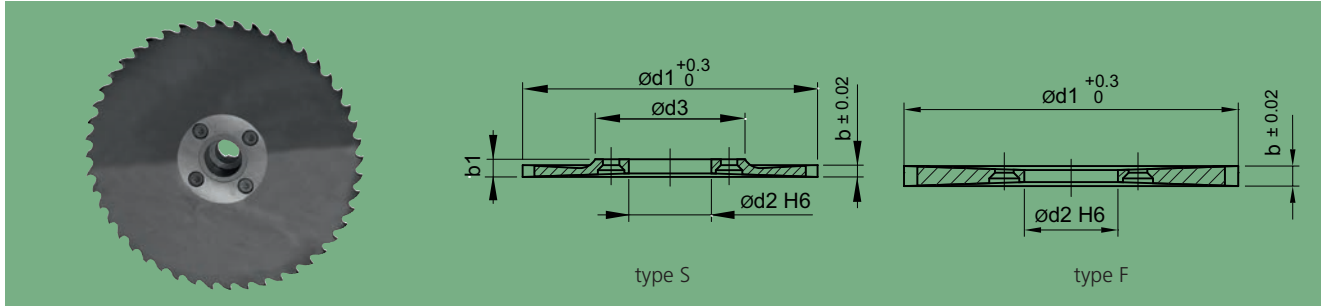



Les profondeurs de rainures indiquées s'appliquent à des outils neufs. A chaque réaffûtage, il y a en moyenne une diminution de 0.5 mm.



Nutex en carbure, modèle standard revêtues AlCrN

6346



Référence	d1 mm	Type	b mm	b1 mm		Prof. rainure mm	d2 mm	d3 mm	Tasseau 6048. _ _ _ _
6346.0175	25	S	1	1.55	38 Bw	3.5 (2.0*)	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6346.0176	25	S	1	1.55	28 Bw	3.5	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6346.0181	25	F	1.5		38 Bw	4.0 (2.0*)	5		.0400, .0410, .0420, .0520
6346.0182	25	F	1.5		28 Bw	4.0	5		.0400, .0410, .0420, .0520
6346.0235	32	S	1	1.55	32 Bw	7.0 (3.5*)	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6346.0236	32	S	1	1.55	22 Bw	7.0	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6346.0241	32	F	1.5		32 Bw	7.5 (3.5*)	5		.0400, .0410, .0420, .0520
6346.0242	32	F	1.5		22 Bw	7.5	5		.0400, .0410, .0420, .0520
6346.0355	40	S	1	2.55	36 Bw	7.0 (3.5*)	8	24	.0430, .0530
6346.0356	40	S	1	2.55	24 Bw	7.0	8	24	.0430, .0530
6346.0361	40	S	1.5	2.55	36 Bw	7.0 (3.5*)	8	24	.0430, .0530
6346.0362	40	S	1.5	2.55	24 Bw	7.0	8	24	.0430, .0530
6346.0367	40	S	2	2.55	36 Bw	7.0 (3.5*)	8	24	.0430, .0530
6346.0368	40	S	2	2.55	24 Bw	7.0	8	24	.0430, .0530
6346.0373	40	F	2.5		36 Bw	7.5 (3.5*)	8		.0430, .0530
6346.0374	40	F	2.5		24 Bw	7.5	8		.0430, .0530
6346.0415	50	S	1	2.55	32 Bw	12.0 (5.5*)	8	24	.0430, .0530
6346.0416	50	S	1	2.55	22 Bw	12.0	8	24	.0430, .0530
6346.0421	50	S	1.5	2.55	32 Bw	12.0 (5.5*)	8	24	.0430, .0530
6346.0422	50	S	1.5	2.55	22 Bw	12.0	8	24	.0430, .0530
6346.0427	50	S	2	2.55	32 Bw	12.0 (5.5*)	8	24	.0430, .0530
6346.0428	50	S	2	2.55	22 Bw	12.0	8	24	.0430, .0530
6346.0433	50	F	2.5		32 Bw	12.5 (5.5*)	8		.0430, .0530
6346.0434	50	F	2.5		22 Bw	12.5	8		.0430, .0530
6346.0535	63	S	1	2.55	30 Bw	14.5 (7.0*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6346.0536	63	S	1	2.55	20 Bw	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6346.0541	63	S	1.5	2.55	30 Bw	14.5 (7.0*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6346.0542	63	S	1.5	2.55	20 Bw	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6346.0547	63	S	2	2.55	30 Bw	14.5 (7.0*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6346.0548	63	S	2	2.55	20 Bw	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6346.0553	63	F	2.5		30 Bw	15.0 (7.0*)	16		.0440, .0540, .0640
6346.0554	63	F	2.5		20 Bw	15.0	16		.0440, .0540, .0640
6346.0578	63	F	6		20 Bw	15.0	16		.0440, .0540, .0640
6346.0595	80	S	1	2.55	30 Bw	23.0 (10.0*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6346.0596	80	S	1	2.55	20 Bw	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6346.0601	80	S	1.5	2.55	30 Bw	23.0 (10.0*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6346.0602	80	S	1.5	2.55	20 Bw	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6346.0607	80	S	2	2.55	30 Bw	23.0 (10.0*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6346.0608	80	S	2	2.55	20 Bw	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6346.0613	80	F	2.5		30 Bw	23.5 (10.0*)	16		.0440, .0540, .0640
6346.0614	80	F	2.5		20 Bw	23.5	16		.0440, .0540, .0640
6346.0727	100	S	2	2.55	28 Bw	29.0 (13.0*)	22	40	.0650
6346.0728	100	S	2	2.55	18 Bw	29.0	22	40	.0650
6346.0733	100	F	2.5		28 Bw	29.5 (13.0*)	22		.0650
6346.0734	100	F	2.5		18 Bw	29.5	22		.0650
6346.0787	125	S	2	2.55	28 Bw	41.5 (17.0*)	22	40	.0650
6346.0788	125	S	2	2.55	18 Bw	41.5	22	40	.0650
6346.0793	125	F	2.5		28 Bw	42.0 (17.0*)	22		.0650
6346.0794	125	F	2.5		18 Bw	42.0	22		.0650

* Profondeur maximale recommandée lors du fraisage de rainure avec un nombre de dents élevé.

Info Toutes les scies Nutex denture standard sont disponibles du stock!

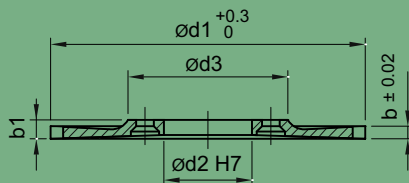
 Les profondeurs de rainures indiquées s'appliquent à des outils neufs. A chaque réaffûtage, il y a en moyenne une diminution de 0.5 mm.



Nutex HSS, fabriqué individuellement non revêtues

6045

Nutex



type S

Référence	d1 mm	Type	b mm	b1 mm	Prof. rainure mm	d2 mm	d3 mm	Tasseau 6048. _ _ _ _
6045.0312	25	S	0.25	1.55	3.5	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6045.0316	25	S	0.50	1.55	3.5	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6045.0321	25	S	1.00	1.55	3.5	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6045.0326 °)	25	S	0.20 - 1.49	1.55	3.5	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6045.0328	25	S	1.50	1.55	3.5	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6045.0329 °)	25	S	1.51 - 1.99	2.05	3.5	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6045.0330	25	S	2.00	2.05	3.5	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6045.0331 °)	25	S	2.01 - 2.49	2.55	3.5	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6045.0332	25	S	2.50	2.55	3.5	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6045.0376	32	S	0.50	1.55	7.0	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6045.0381	32	S	1.00	1.55	7.0	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6045.0386 °)	32	S	0.25 - 1.49	1.55	7.0	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6045.0388	32	S	1.50	1.55	7.0	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6045.0389 °)	32	S	1.51 - 1.99	2.05	7.0	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6045.0390	32	S	2.00	2.05	7.0	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6045.0391 °)	32	S	2.01 - 2.49	2.55	7.0	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6045.0392	32	S	2.50	2.55	7.0	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6045.0393 °)	32	S	2.51 - 2.99	3.05	7.0	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6045.0394	32	S	3.00	3.05	7.0	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6045.0466	40	S	0.50	2.55	7.0	8	24	.0430, .0530
6045.0471	40	S	1.00	2.55	7.0	8	24	.0430, .0530
6045.0478	40	S	1.50	2.55	7.0	8	24	.0430, .0530
6045.0480	40	S	2.00	2.55	7.0	8	24	.0430, .0530
6045.0481 °)	40	S	0.30 - 2.49	2.55	7.0	8	24	.0430, .0530
6045.0482	40	S	2.50	2.55	7.0	8	24	.0430, .0530
6045.0483 °)	40	S	2.51 - 2.99	3.05	7.0	8	24	.0430, .0530
6045.0484	40	S	3.00	3.05	7.0	8	24	.0430, .0530
6045.0485 °)	40	S	3.01 - 3.99	4.05	7.0	8	24	.0430, .0530
6045.0486	40	S	4.00	4.05	7.0	8	24	.0430, .0530
6045.0487 °)	40	S	4.01 - 4.99	5.05	7.0	8	24	.0430, .0530
6045.0489	40	S	5.00	5.05	7.0	8	24	.0430, .0530
6045.0526	50	S	0.50	2.55	12.0	8	24	.0430, .0530
6045.0531	50	S	1.00	2.55	12.0	8	24	.0430, .0530
6045.0538	50	S	1.50	2.55	12.0	8	24	.0430, .0530
6045.0540	50	S	2.00	2.55	12.0	8	24	.0430, .0530
6045.0541 °)	50	S	0.40 - 2.49	2.55	12.0	8	24	.0430, .0530
6045.0542	50	S	2.50	2.55	12.0	8	24	.0430, .0530
6045.0543 °)	50	S	2.51 - 2.99	3.05	12.0	8	24	.0430, .0530
6045.0544	50	S	3.00	3.05	12.0	8	24	.0430, .0530
6045.0545 °)	50	S	3.01 - 3.99	4.05	12.0	8	24	.0430, .0530
6045.0546	50	S	4.00	4.05	12.0	8	24	.0430, .0530
6045.0547 °)	50	S	4.01 - 4.99	5.05	12.0	8	24	.0430, .0530
6045.0549	50	S	5.00	5.05	12.0	8	24	.0430, .0530
6045.0621	63	S	1.00	2.55	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6045.0628	63	S	1.50	2.55	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6045.0630	63	S	2.00	2.55	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6045.0631 °)	63	S	0.50 - 2.49	2.55	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6045.0632	63	S	2.50	2.55	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6045.0633 °)	63	S	2.51 - 2.99	3.05	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6045.0634	63	S	3.00	3.05	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6045.0635 °)	63	S	3.01 - 3.99	4.05	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640

°) Toute épaisseur en dehors des épaisseurs standard ainsi que des tolérances des épaisseur spéciales peuvent être fabriquées. Dans ce cas-là, nous vous prions de demander une offre.



Quantité minimum de commande: 2 scies de la même dimension.



Toutes nos scies Nutex, Nutex Plus, Nutex Mono, Nutex Star et Nutex Mini sont également disponibles avec rayon d'angle, rayon semi-circulaire, profil de forme spécial, avec le revêtement souhaité.



Nombre, forme, type et géométrie de dents sont à votre libre choix.



Les profondeurs de rainures indiquées s'appliquent à des outils neufs. A chaque réaffûtage, il y a en moyenne une diminution de 0.5 mm.



Nutex HSS, fabriqué individuellement non revêtues

Référence	d1 mm	Type	b mm	b1 mm	Prof. rainure mm	d2 mm	d3 mm	Tasseau 6048. _ _ _ _
6045.0636	63	S	4.00	4.05	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6045.0637 °)	63	S	4.01 - 4.99	5.05	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6045.0639	63	S	5.00	5.05	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6045.0651	80	S	1.00	2.55	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6045.0658	80	S	1.50	2.55	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6045.0660	80	S	2.00	2.55	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6045.0661 °)	80	S	0.70 - 2.49	2.55	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6045.0662	80	S	2.50	2.55	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6045.0663 °)	80	S	2.51 - 2.99	3.05	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6045.0664	80	S	3.00	3.05	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6045.0665 °)	80	S	3.01 - 3.99	4.05	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6045.0666	80	S	4.00	4.05	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6045.0667 °)	80	S	4.01 - 4.99	5.05	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6045.0669	80	S	5.00	5.05	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6045.0711	100	S	1.00	2.55	29.0	22	40	.0650
6045.0718	100	S	1.50	2.55	29.0	22	40	.0650
6045.0720	100	S	2.00	2.55	29.0	22	40	.0650
6045.0721 °)	100	S	0.80 - 2.49	2.55	29.0	22	40	.0650
6045.0722	100	S	2.50	2.55	29.0	22	40	.0650
6045.0723 °)	100	S	2.51 - 2.99	3.05	29.0	22	40	.0650
6045.0724	100	S	3.00	3.05	29.0	22	40	.0650
6045.0725 °)	100	S	3.01 - 3.99	4.05	29.0	22	40	.0650
6045.0726	100	S	4.00	4.05	29.0	22	40	.0650
6045.0727 °)	100	S	4.01 - 4.99	5.05	29.0	22	40	.0650
6045.0729	100	S	5.00	5.05	29.0	22	40	.0650
6045.0741	125	S	1.00	2.55	41.5	22	40	.0650
6045.0748	125	S	1.50	2.55	41.5	22	40	.0650
6045.0750	125	S	2.00	2.55	41.5	22	40	.0650
6045.0751 °)	125	S	1.01 - 2.49	2.55	41.5	22	40	.0650
6045.0752	125	S	2.50	2.55	41.5	22	40	.0650
6045.0753 °)	125	S	2.51 - 2.99	3.05	41.5	22	40	.0650
6045.0754	125	S	3.00	3.05	41.5	22	40	.0650
6045.0755 °)	125	S	3.01 - 3.99	4.05	41.5	22	40	.0650
6045.0756	125	S	4.00	4.05	41.5	22	40	.0650
6045.0757 °)	125	S	4.01 - 4.99	5.05	41.5	22	40	.0650
6045.0759	125	S	5.00	5.05	41.5	22	40	.0650
6045.0781 °)	160	S	1.50 - 2.49	2.6	55.0	32	48	6058.0660
6045.0782	160	S	2.50	2.6	55.0	32	48	6058.0660
6045.0783 °)	160	S	2.51 - 2.99	3.1	55.0	32	48	6058.0660
6045.0784	160	S	3.00	3.1	55.0	32	48	6058.0660
6045.0843 °)	200	S	1.40 - 2.99	3.1	75.0	32	48	6058.0660
6045.0844	200	S	3.00	3.1	75.0	32	48	6058.0660
6045.0845 °)	200	S	3.01 - 3.99	4.1	75.0	32	48	6058.0660
6045.0846	200	S	4.00	4.1	75.0	32	48	6058.0660

°) Toute épaisseur en dehors des épaisseurs standard ainsi que des tolérances des épaisseur spéciales peuvent être fabriquées. Dans ce cas-là, nous vous prions de demander une offre.



Quantité minimum de commande: 2 scies de la même dimension.



Toutes nos scies Nutex, Nutex Plus, Nutex Mono, Nutex Star et Nutex Mini sont également disponibles avec rayon d'angle, rayon semi-circulaire, profil de forme spécial, avec le revêtement souhaité.



Nombre, forme, type et géométrie de dents sont à votre libre choix.



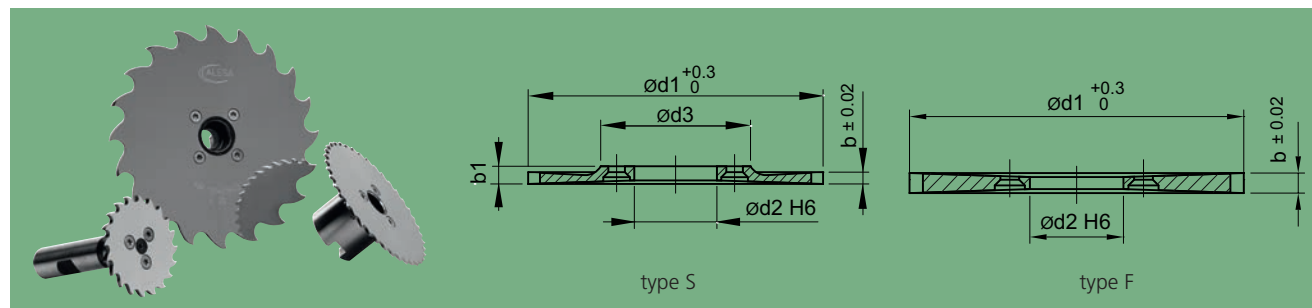
Les profondeurs de rainures indiquées s'appliquent à des outils neufs. A chaque réaffûtage, il y a en moyenne une diminution de 0.5 mm.



Nutex en carbure, fabriqué individuellement non revêtues





6345

Nutex



Référence	d1 mm	Type	b mm	b1 mm	Prof. rainure mm	d2 mm	d3 mm	Tasseau 6048. _ _ _ _
6345.0320 °)	25	S	0.20 - 0.99	1.55	3.5	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6345.0321	25	S	1.00	1.55	3.5	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6345.0325 °)	25	S	1.01 - 1.49	1.55	3.5	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6345.0326	25	F	1.50		4.0	5		.0400, .0410, .0420, .0520
6345.0328 °)	25	F	1.51 - 1.99		4.0	5		.0400, .0410, .0420, .0520
6345.0329	25	F	2.00		4.0	5		.0400, .0410, .0420, .0520
6345.0330 °)	25	F	2.01 - 2.49		4.0	5		.0400, .0410, .0420, .0520
6345.0331	25	F	2.50		4.0	5		.0400, .0410, .0420, .0520
6345.0380 °)	32	S	0.20 - 0.99	1.55	7.0	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6345.0381	32	S	1.00	1.55	7.0	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6345.0385 °)	32	S	1.01 - 1.49	1.55	7.0	5	16	.0400, .0410, .0420, .0520
6345.0386	32	F	1.50		7.5	5		.0400, .0410, .0420, .0520
6345.0388 °)	32	F	1.51 - 1.99		7.5	5		.0400, .0410, .0420, .0520
6345.0389	32	F	2.00		7.5	5		.0400, .0410, .0420, .0520
6345.0390 °)	32	F	2.01 - 2.49		7.5	5		.0400, .0410, .0420, .0520
6345.0391	32	F	2.50		7.5	5		.0400, .0410, .0420, .0520
6345.0392 °)	32	F	2.51 - 2.99		7.5	5		.0400, .0410, .0420, .0520
6345.0393	32	F	3.00		7.5	5		.0400, .0410, .0420, .0520
6345.0470 °)	40	S	0.25 - 0.99	2.55	7.0	8	24	.0430, .0530
6345.0471	40	S	1.00	2.55	7.0	8	24	.0430, .0530
6345.0475 °)	40	S	1.01 - 1.49	2.55	7.0	8	24	.0430, .0530
6345.0476	40	S	1.50	2.55	7.0	8	24	.0430, .0530
6345.0478 °)	40	S	1.51 - 1.99	2.55	7.0	8	24	.0430, .0530
6345.0479	40	S	2.00	2.55	7.0	8	24	.0430, .0530
6345.0480 °)	40	S	2.01 - 2.49	2.55	7.0	8	24	.0430, .0530
6345.0481	40	F	2.50		7.5	8		.0430, .0530
6345.0482 °)	40	F	2.51 - 2.99		7.5	8		.0430, .0530
6345.0483	40	F	3.00		7.5	8		.0430, .0530
6345.0484 °)	40	F	3.01 - 3.99		7.5	8		.0430, .0530
6345.0485	40	F	4.00		7.5	8		.0430, .0530
6345.0486 °)	40	F	4.01 - 4.99		7.5	8		.0430, .0530
6345.0487	40	F	5.00		7.5	8		.0430, .0530
6345.0530 °)	50	S	0.30 - 0.99	2.55	12.0	8	24	.0430, .0530
6345.0531	50	S	1.00	2.55	12.0	8	24	.0430, .0530
6345.0535 °)	50	S	1.01 - 1.49	2.55	12.0	8	24	.0430, .0530
6345.0536	50	S	1.50	2.55	12.0	8	24	.0430, .0530
6345.0538 °)	50	S	1.51 - 1.99	2.55	12.0	8	24	.0430, .0530
6345.0539	50	S	2.00	2.55	12.0	8	24	.0430, .0530
6345.0540 °)	50	S	2.01 - 2.49	2.55	12.0	8	24	.0430, .0530
6345.0541	50	F	2.50		12.5	8		.0430, .0530
6345.0542 °)	50	F	2.51 - 2.99		12.5	8		.0430, .0530
6345.0543	50	F	3.00		12.5	8		.0430, .0530
6345.0544 °)	50	F	3.01 - 3.99		12.5	8		.0430, .0530
6345.0545	50	F	4.00		12.5	8		.0430, .0530
6345.0546 °)	50	F	4.01 - 4.99		12.5	8		.0430, .0530
6345.0547	50	F	5.00		12.5	8		.0430, .0530
6345.0620 °)	63	S	0.40 - 0.99	2.55	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6345.0621	63	S	1.00	2.55	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6345.0625 °)	63	S	1.01 - 1.49	2.55	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6345.0626	63	S	1.50	2.55	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6345.0628 °)	63	S	1.51 - 1.99	2.55	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640

°) Toute épaisseur en dehors des épaisseurs standard ainsi que des tolérances des épaisseur spéciales peuvent être fabriquées. Dans ce cas-là, nous vous prions de demander une offre.

 Quantité minimum de commande: 2 scies de la même dimension.		<p>La version „préparée pour l'aluminium” offre en plus d'une géométrie de coupe adaptée, une rectification en creux avec polissage spéculaire (avec supplément de prix).</p>
	<p>Toutes nos scies Nutex, Nutex Plus, Nutex Mono, Nutex Star et Nutex Mini sont également disponibles avec rayon d'angle, rayon semi-circulaire, profil de forme spécial, avec le revêtement souhaité.</p>	
		<p>Les profondeurs de rainures indiquées s'appliquent à des outils neufs. A chaque réaffûtage, il y a en moyenne une diminution de 0.5 mm.</p>



Nutex en carbure, fabriqué individuellement non revêtues

Référence	d1 mm	Type	b mm	b1 mm	Prof. rainure mm	d2 mm	d3 mm	Tasseau 6048. _ _ _ _
6345.0629	63	S	2.00	2.55	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6345.0630 °)	63	S	2.01 - 2.49	2.55	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6345.0631	63	F	2.50		15.0	16		.0440, .0540, .0640
6345.0632 °)	63	F	2.51 - 2.99		15.0	16		.0440, .0540, .0640
6345.0633	63	F	3.00		15.0	16		.0440, .0540, .0640
6345.0634 °)	63	F	3.01 - 3.99		15.0	16		.0440, .0540, .0640
6345.0635	63	F	4.00		15.0	16		.0440, .0540, .0640
6345.0636 °)	63	F	4.01 - 4.99		15.0	16		.0440, .0540, .0640
6345.0637	63	F	5.00		15.0	16		.0440, .0540, .0640
6345.0650 °)	80	S	0.50 - 0.99	2.55	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6345.0651	80	S	1.00	2.55	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6345.0655 °)	80	S	1.01 - 1.49	2.55	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6345.0656	80	S	1.50	2.55	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6345.0658 °)	80	S	1.51 - 1.99	2.55	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6345.0659	80	S	2.00	2.55	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6345.0660 °)	80	S	2.01 - 2.49	2.55	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6345.0661	80	F	2.50		23.5	16		.0440, .0540, .0640
6345.0662 °)	80	F	2.51 - 2.99		23.5	16		.0440, .0540, .0640
6345.0663	80	F	3.00		23.5	16		.0440, .0540, .0640
6345.0664 °)	80	F	3.01 - 3.99		23.5	16		.0440, .0540, .0640
6345.0665	80	F	4.00		23.5	16		.0440, .0540, .0640
6345.0666 °)	80	F	4.01 - 4.99		23.5	16		.0440, .0540, .0640
6345.0667	80	F	5.00		23.5	16		.0440, .0540, .0640
6345.0710 °)	100	S	0.60 - 0.99	2.55	29.0	22	40	.0650
6345.0711	100	S	1.00	2.55	29.0	22	40	.0650
6345.0715 °)	100	S	1.00 - 1.49	2.55	29.0	22	40	.0650
6345.0716	100	S	1.50	2.55	29.0	22	40	.0650
6345.0718 °)	100	S	1.51 - 1.99	2.55	29.0	22	40	.0650
6345.0719	100	S	2.00	2.55	29.0	22	40	.0650
6345.0720 °)	100	S	2.01 - 2.49	2.55	29.0	22	40	.0650
6345.0721	100	F	2.50		29.5	22		.0650
6345.0722 °)	100	F	2.51 - 2.99		29.5	22		.0650
6345.0723	100	F	3.00		29.5	22		.0650
6345.0724 °)	100	F	3.01 - 3.99		29.5	22		.0650
6345.0725	100	F	4.00		29.5	22		.0650
6345.0726 °)	100	F	4.01 - 4.99		29.5	22		.0650
6345.0727	100	F	5.00		29.5	22		.0650
6345.0745 °)	125	S	0.80 - 1.49	2.55	41.5	22	40	.0650
6345.0746	125	S	1.50	2.55	41.5	22	40	.0650
6345.0748 °)	125	S	1.51 - 1.99	2.55	41.5	22	40	.0650
6345.0749	125	S	2.00	2.55	41.5	22	40	.0650
6345.0750 °)	125	S	2.01 - 2.49	2.55	41.5	22	40	.0650
6345.0751	125	F	2.50		42.0	22		.0650
6345.0752 °)	125	F	2.51 - 2.99		42.0	22		.0650
6345.0753	125	F	3.00		42.0	22		.0650
6345.0754 °)	125	F	3.01 - 3.99		42.0	22		.0650
6345.0755	125	F	4.00		42.0	22		.0650
6345.0756 °)	125	F	4.01 - 4.99		42.0	22		.0650
6345.0757	125	F	5.00		42.0	22		.0650

°) Toute épaisseur en dehors des épaisseurs standard ainsi que des tolérances des épaisseur spéciales peuvent être fabriquées. Dans ce cas-là, nous vous prions de demander une offre.



Quantité minimum de commande: 2 scies de la même dimension.



Toutes nos scies Nutex, Nutex Plus, Nutex Mono, Nutex Star et Nutex Mini sont également disponibles avec rayon d'angle, rayon semi-circulaire, profil de forme spécial, avec le revêtement souhaité.



La version „préparée pour l'aluminium” offre en plus d'une géométrie de coupe adaptée, une rectification en creux avec polissage spéculaire (avec supplément de prix).



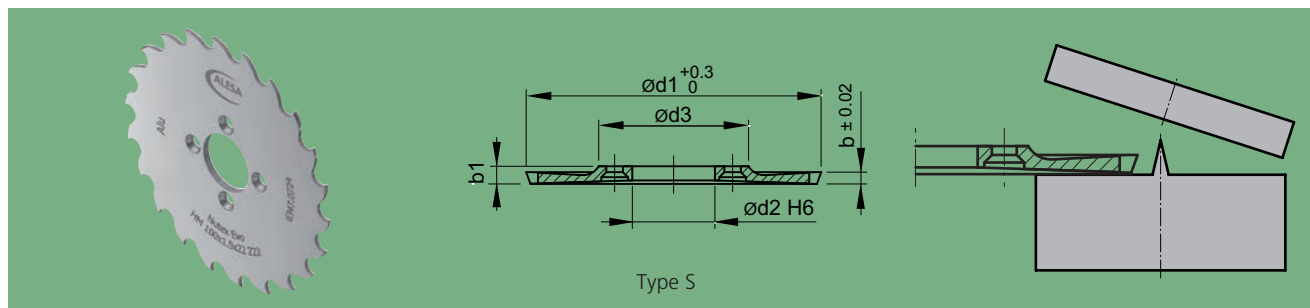
Les profondeurs de rainures indiquées s'appliquent à des outils neufs. A chaque réaffûtage, il y a en moyenne une diminution de 0.5 mm.




Nutex Evo en carbure, modèle standard non revêtues / polies

6347

Nutex



Référence	d1 mm	b mm	b1 mm		Prof. rainure	d2 mm	d3 mm	Revêtement	Matériau	Tasseau 6048. _ _ _ _
6347.0538	63	1.00	2.55	18 Bw	14.5	16	32	non revêtue, polie	Aluminium	.0440, .0540, .0640
6347.0604	80	1.50	2.55	16 Bw	23.0	16	32	non revêtue, polie	Aluminium	.0440, .0540, .0640
6347.0724	100	1.50	2.55	16 Bw	29.0	22	40	non revêtue, polie	Aluminium	.0650
6347.0790	125	2.00	2.55	14 Bw	41.5	22	40	non revêtue, polie	Aluminium	.0650



Toutes les scies Nutex denture standard sont disponibles du stock!



Les profondeurs de rainures indiquées s'appliquent à des outils neufs. A chaque réaffûtage, il y a en moyenne une diminution de 0.5 mm.



Attachements Nutex et accessoires / pièces de rechange

6048



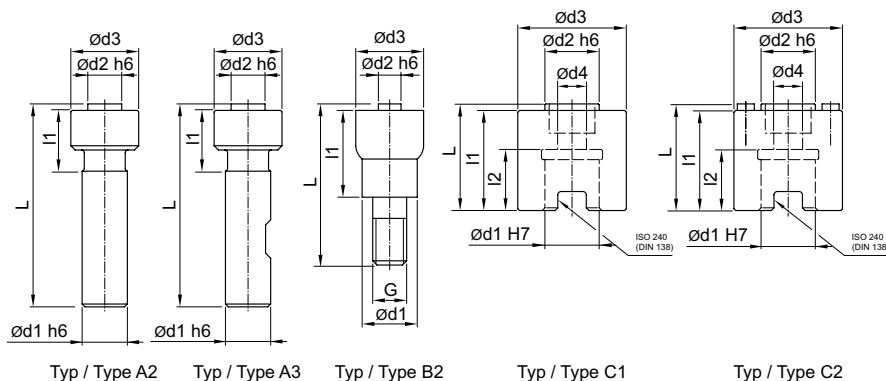
6048.0420 - Type A2

6048.0540 - Type B2

6048.0650 - Type C1

Référence	Type	pour scies Ø	d1 mm	d2 mm	d3 mm	d4 mm	G	I1 mm	I2 mm	L mm	
6048.0400	A2	Ø 25 / 32 mm	7	5	16			12.6		51.9	✓
6048.0410	A2	Ø 25 / 32 mm	8	5	16			12.6		51.9	✓
6048.0420	A2	Ø 25 / 32 mm	10	5	16			12.6		55.9	✓
6048.0430	A3	Ø 40 / 50 mm	16	8	24			19.6		71.8	✓
6048.0440	A3	Ø 63 / 80 mm	16	16	32			23.6		75.8	✓
6048.0520	B2	Ø 25 / 32 mm	13	5	16		M8	20.7		38	✓
6048.0530	B2	Ø 40 / 50 mm	21	8	24		M12	25.8		48	✓
6048.0540	B2	Ø 63 / 80 mm	29	16	32		M16	30.8		55	✓
6048.0640	C1	Ø 63 / 80 mm	16	16	32	9		29.7	18	31.9	✓
6048.0650	C1	Ø 100 / 125 mm	22	22	40	11		37.7	20	39.9	✓
6058.0660	C2	Ø 160 / 200 mm	27	32	48	14		47.7	22	49.9	✓

Livraison dans un coffret de protection contenant attachement, vis de fixation et tourne-vis Torx.



Référence	Type	Vis de fixation	Vis à tête cylindrique	Disque de serrage	Vis à tête conique	Goupille cylindrique	Attachement de rechange
6048.0400	A2	1490.0530 (3x)					6048.0405
6048.0410	A2	1490.0530 (3x)					6048.0415
6048.0420	A2	1490.0530 (3x)					6048.0425
6048.0430	A3	1490.0600 (3x)					6048.0435
6048.0440	A3	1490.0600 (3x)					6048.0445
6048.0520	B2	1490.0530 (3x)					6048.0525
6048.0530	B2	1490.0600 (3x)					6048.0535
6048.0540	B2	1490.0600 (3x)					6048.0545
6048.0640	C1	1490.0600 (3x)	1490.0759	6058.0840	6058.0915		6048.0645
6048.0650	C1	1490.0600 (4x)	1490.0770	6058.0850	6058.0920		6048.0655
6058.0660	C2	1490.0600 (4x)	1490.0781	6058.0860	6058.0925	6058.0950 (2x)	6058.0665

Les attachements Nutex ne se prêtent pas à la combinaison avec les scies Nutex Plus.



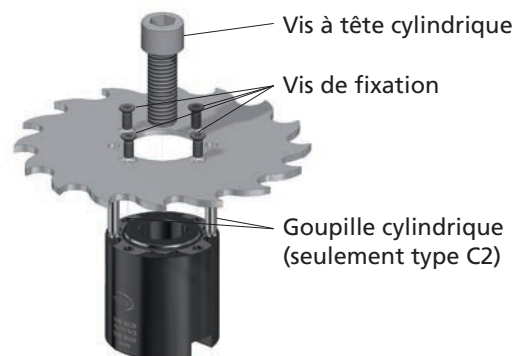
Attachements Nutex

Variantes de montage et pièces de rechange

Type A2, A3, B2



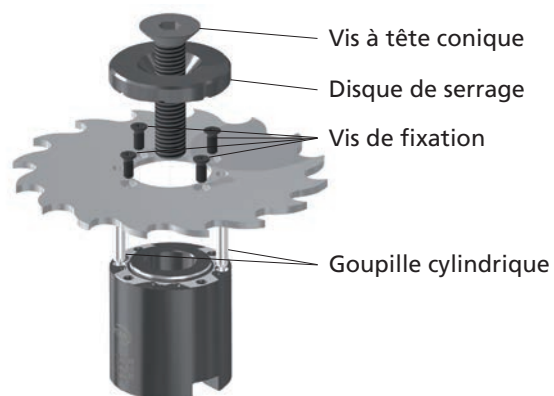
Type C1, C2 sans disque de serrage



Type C1 avec disque de serrage



Type C2 avec disque de serrage



Pièces de rechange (classification voir page gauche du catalogue)

Vis de fixation (Torx)

Référence	Dimension	Torx	Torque
1490.0530	M3.5 x 7	T9	2.55 Nm
1490.0600	M4 x 10	T15	3.85 Nm

Vis à tête cylindrique

Référence	Dimension	Six pans creux	Torque
1490.0759	M8 x 20	sw 6	30 Nm
1490.0770	M10 x 25	sw 8	50 Nm
1490.0781	M12 x 35	sw 10	90 Nm

Disques de serrage

Référence	Dimension	Vis à tête conique
6058.0840	Ø32 x 10 x 9 mm	6058.0915
6058.0850	Ø40 x 11 x 11 mm	6058.0920
6058.0860	Ø48 x 12 x 13 mm	6058.0925

Vis à tête conique

Référence	Dimension	Six pans creux	Torque
6058.0910	M8 x 20	sw 5	30 Nm
6058.0915	M8 x 35	sw 5	30 Nm
6058.0920	M10 x 45	sw 6	50 Nm
6058.0925	M12 x 55	sw 8	90 Nm

Vis d'arrêt

Référence	Dimension	Six pans creux	Torque

Goupilles cylindrique

Référence	Dimension
6058.0950	Ø5 x 20 mm

Tourne-vis Torx (à poignée spéciale)

Référence	Torx
1492.0400	T9
1492.0500	T15

Clés six pans creux

Référence	Six pans creux
6058.0980	sw 5
6058.0985	sw 6
n.a.	sw 8
n.a.	sw 10

Nutex Formulaire de commande

Pour optimiser votre demande, veuillez remplir ce formulaire et l'envoyer à info@alesa.ch ou par fax à +41 62 767 62 82

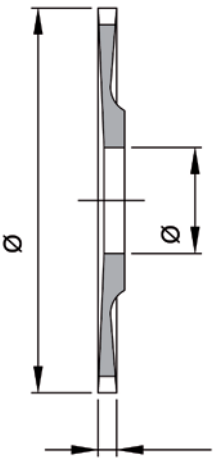
Demande d'offre Commande

Client _____	Nom _____
_____	Prénom _____
Adresse _____	Tél/Fax _____
NPA / Lieu _____	Email _____

Pièce à usiner
 Matériel _____ Résistance _____ N/mm²
 Longueur de rainure _____ mm
 Profondeur de rainure _____ mm

Esquisse

Scie circulaire Nutex



Nombre de dents _____
 Type de denture _____
 Matière HSS Carbure
 Revêtement _____
 Sens de rotation à droite à gauche

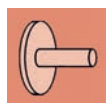
Tolérances standard
 Diamètre 0 / +0.3 Largeur ± 0.02
 Pour les outils spéciaux, les tolérances doivent être définies.

Quantité ____ pcs (minimum 2 pcs)

Date _____ **Signature** _____

Attachement

avec queue			à fileter			creux		
pour scie	Ød2 / Ød1	Qté	pour scie	Ød2 / G	Qté	pour scie	Ød2 / Ød1	Qté
Ø25 / Ø32	Ø5 / Ø7	____ pcs	Ø25 / Ø32	Ø5 / M8	____ pcs	Ø63 / Ø80	Ø16 / Ø16	____ pcs
Ø25 / Ø32	Ø5 / Ø8	____ pcs	Ø40 / Ø50	Ø8 / M12	____ pcs	Ø100 / Ø125	Ø22 / Ø22	____ pcs
Ø25 / Ø32	Ø5 / Ø10	____ pcs	Ø63 / Ø80	Ø16 / M16	____ pcs	Ø160 / Ø200	Ø32 / Ø27	____ pcs
Ø40 / Ø50	Ø8 / Ø16	____ pcs						
Ø63 / Ø80	Ø16 / Ø16	____ pcs						



Nutex Plus Mono en carbure, modèle standard revêtues AlCrN

6336

Nutex Plus Mono



Référence	d1 mm	b mm	d2 mm	d3 mm	L mm	l2 mm			Prof. rainure (d2) mm	Prof. rainure (d3) mm
6336.0329	25	2	10	8.8	62	17	✓	16 BS	7.0	7.5
6336.0331	25	2.5	10	8.8	62	16.5	✓	16 BS	7.0	7.5
6336.0389	32	2	10	9.8	62	18	✓	14 BS	10.5	10.5
6336.0391	32	2.5	10	9.8	62	17.5	✓	14 BS	10.5	10.5
6336.0393	32	3	10	9.8	62	17	✓	14 BS	10.5	10.5
6336.0479	40	2	12	10.8	74	24	✓	14 BS	13.5	14.0
6336.0481	40	2.5	12	10.8	74	23.5	✓	14 BS	13.5	14.0
6336.0483	40	3	12	10.8	74	23	✓	14 BS	13.5	14.0
6336.0485	40	4	12	10.8	74	22	✓	14 BS	13.5	14.0
6336.0569	50	2	16	13.8	90	36.5	✓	14 BS	16.5	17.5
6336.0571	50	2.5	16	13.8	90	36	✓	14 BS	16.5	17.5
6336.0573	50	3	16	13.8	90	35.5	✓	14 BS	16.5	17.5
6336.0575	50	4	16	13.8	90	34.5	✓	14 BS	16.5	17.5

Livraison dans un coffret de protection adapté.

Info

Toutes nos scies Nutex, Nutex Plus, Nutex Mono, Nutex Star et Nutex Mini sont également disponibles avec rayon d'angle, rayon semi-circulaire, profil de forme spécial, avec le revêtement souhaité.



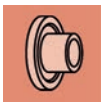
Les profondeurs de rainures indiquées s'appliquent à des outils neufs. A chaque réaffûtage, il y a en moyenne une diminution de 0.5 mm.

Info

Toutes les scies Nutex Plus disposent d'une denture arrondie avec brise-copeaux (type BS). Ainsi, toutes les dents peuvent être comptées pour la calculation des données de coupe.

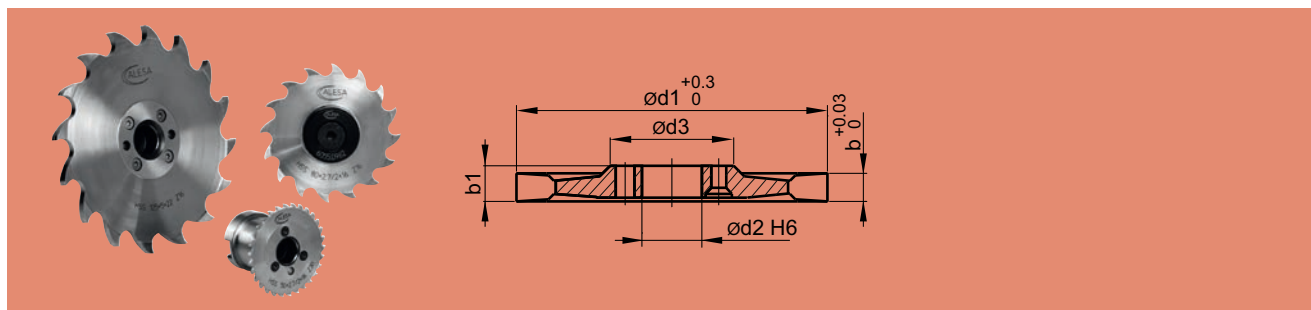
Info

Montage /démontage de l'outil: veuillez vérifier les proportions d'espace du dispositif de montage.



Nutex Plus HSS, modèle standard non revêtues

6055

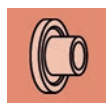


Nutex Plus

Référence	d1 mm	b mm	b1 mm		Prof. rainure mm	d2 mm	d3 mm	Tasseau 6058. _ _ _ _
6055.0568	50	2	2.73	30 BS	10.0 (5.0*)	16	28	.0430, .0530, .0630
6055.0569	50	2	2.73	20 BS	10.0	16	28	.0430, .0530, .0630
6055.0570	50	2.5	2.73	30 BS	10.5 (5.0*)	16	28	0.430, .0530, .0630
6055.0571	50	2.5	2.73	20 BS	10.5	16	28	0.430, .0530, .0630
6055.0572	50	3	3.08	30 BS	10.5 (5.0*)	16	28	.0430, .0530, .0630
6055.0573	50	3	3.08	20 BS	10.5	16	28	.0430, .0530, .0630
6055.0574	50	4	4.08	30 BS	10.5 (5.0*)	16	28	.0430, .0530, .0630
6055.0575	50	4	4.08	20 BS	10.5	16	28	.0430, .0530, .0630
6055.0576	50	5	5.08	30 BS	10.5 (5.0*)	16	28	.0430, .0530, .0630
6055.0577	50	5	5.08	20 BS	10.5	16	28	.0430, .0530, .0630
6055.0579	50	6	6.08	20 BS	10.5	16	28	.0430, .0530, .0630
6055.0628	63	2	2.73	26 BS	14.5 (7.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6055.0629	63	2	2.73	18 BS	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6055.0630	63	2.5	2.73	26 BS	15.0 (7.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6055.0631	63	2.5	2.73	18 BS	15.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6055.0632	63	3	3.08	26 BS	15.0 (7.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6055.0633	63	3	3.08	18 BS	15.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6055.0634	63	4	4.08	26 BS	15.0 (7.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6055.0635	63	4	4.08	18 BS	15.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6055.0636	63	5	5.08	26 BS	15.0 (7.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6055.0637	63	5	5.08	18 BS	15.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6055.0639	63	6	6.08	18 BS	15.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6055.0658	80	2	2.73	24 BS	23.0 (11.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6055.0659	80	2	2.73	16 BS	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6055.0660	80	2.5	2.73	24 BS	23.5 (11.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6055.0661	80	2.5	2.73	16 BS	23.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6055.0662	80	3	3.08	24 BS	23.5 (11.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6055.0663	80	3	3.08	16 BS	23.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6055.0664	80	4	4.08	24 BS	23.5 (11.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6055.0665	80	4	4.08	16 BS	23.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6055.0666	80	5	5.08	24 BS	23.5 (11.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6055.0667	80	5	5.08	16 BS	23.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6055.0669	80	6	6.08	16 BS	23.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6055.0718	100	2	2.73	24 BS	29.0 (14.5*)	22	40	.0650
6055.0719	100	2	2.73	16 BS	29.0	22	40	.0650
6055.0720	100	2.5	2.73	24 BS	29.5 (14.5*)	22	40	.0650
6055.0721	100	2.5	2.73	16 BS	29.5	22	40	.0650
6055.0722	100	3	3.08	24 BS	29.5 (14.5*)	22	40	.0650
6055.0723	100	3	3.08	16 BS	29.5	22	40	.0650
6055.0724	100	4	4.08	24 BS	29.5 (14.5*)	22	40	.0650
6055.0725	100	4	4.08	16 BS	29.5	22	40	.0650
6055.0726	100	5	5.08	24 BS	29.5 (14.5*)	22	40	.0650
6055.0727	100	5	5.08	16 BS	29.5	22	40	.0650
6055.0729	100	6	6.08	16 BS	29.5	22	40	.0650
6055.0748	125	2	2.73	24 BS	41.5 (21.0*)	22	40	.0650
6055.0749	125	2	2.73	16 BS	41.5	22	40	.0650
6055.0750	125	2.5	2.73	24 BS	42.0 (21.0*)	22	40	.0650
6055.0751	125	2.5	2.73	16 BS	42.0	22	40	.0650
6055.0752	125	3	3.08	24 BS	42.0 (21.0*)	22	40	.0650
6055.0753	125	3	3.08	16 BS	42.0	22	40	.0650
6055.0754	125	4	4.08	24 BS	42.0 (21.0*)	22	40	.0650
6055.0755	125	4	4.08	16 BS	42.0	22	40	.0650


* Profondeur maximale recommandée lors du fraisage de rainure avec un nombre de dents élevé.

<p>Info</p>	<p>Toutes nos scies Nutex, Nutex Plus, Nutex Mono, Nutex Star et Nutex Mini sont également disponibles avec rayon d'angle, rayon semi-circulaire, profil de forme spécial, avec le revêtement souhaité.</p>	<p>Info</p>	<p>Toutes les scies Nutex Plus disposent d'une denture arrondie avec brise-copeaux (type BS). Ainsi, toutes les dents peuvent être comptées pour la calculation des données de coupe.</p>
<p>Info</p>	<p>Toutes les scies Nutex Plus sont disponibles du stock!</p>		<p>Les profondeurs de rainures indiquées s'appliquent à des outils neufs. A chaque réaffûtage, il y a en moyenne une diminution de 0.5 mm.</p>



Nutex Plus HSS, modèle standard non revêtues

Nutex Plus

Référence	d1 mm	b mm	b1 mm		Prof. rainure mm	d2 mm	d3 mm	Tasseau 6058. _ _ _ _
6055.0756	125	5	5.08	24 BS	42.0 (21.0*)	22	40	.0650
6055.0757	125	5	5.08	16 BS	42.0	22	40	.0650
6055.0759	125	6	6.08	16 BS	42.0	22	40	.0650
6055.0783	160	3	3.18	16 BS	55.5	32	48	.0660
6055.0785	160	4	4.18	16 BS	55.5	32	48	.0660
6055.0845	200	4	4.18	16 BS	75.5	32	48	.0660

* Profondeur maximale recommandée lors du fraisage de rainure avec un nombre de dents élevé.



Toutes nos scies Nutex, Nutex Plus, Nutex Mono, Nutex Star et Nutex Mini sont également disponibles avec rayon d'angle, rayon semi-circulaire, profil de forme spécial, avec le revêtement souhaité.



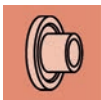
Toutes les scies Nutex Plus sont disponibles du stock!



Toutes les scies Nutex Plus disposent d'une denture arrondie avec brise-copeaux (type BS). Ainsi, toutes les dents peuvent être comptées pour la calculation des données de coupe.

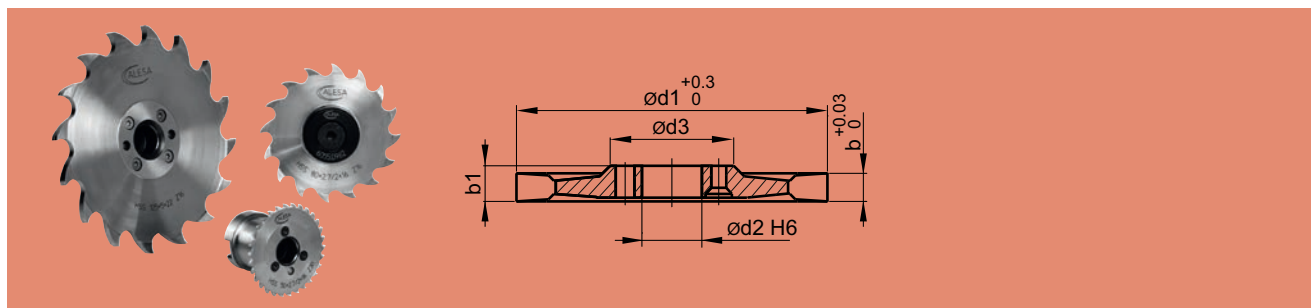


Les profondeurs de rainures indiquées s'appliquent à des outils neufs. A chaque réaffûtage, il y a en moyenne une diminution de 0.5 mm.



Nutex Plus HSS, modèle standard revêtues TiAlN

6155



Nutex Plus

Référence	d1 mm	b mm	b1 mm		Prof. rainure mm	d2 mm	d3 mm	Tasseau 6058. _ _ _ _
6155.0568	50	2	2.73	30 BS	10.0 (5.0*)	16	28	.0430, .0530, .0630
6155.0569	50	2	2.73	20 BS	10.0	16	28	.0430, .0530, .0630
6155.0570	50	2.5	2.73	30 BS	10.5 (5.0*)	16	28	.0430, .0530, .0630
6155.0571	50	2.5	2.73	20 BS	10.5	16	28	.0430, .0530, .0630
6155.0572	50	3	3.08	30 BS	10.5 (5.0*)	16	28	.0430, .0530, .0630
6155.0573	50	3	3.08	20 BS	10.5	16	28	.0430, .0530, .0630
6155.0574	50	4	4.08	30 BS	10.5 (5.0*)	16	28	.0430, .0530, .0630
6155.0575	50	4	4.08	20 BS	10.5	16	28	.0430, .0530, .0630
6155.0576	50	5	5.08	30 BS	10.5 (5.0*)	16	28	.0430, .0530, .0630
6155.0577	50	5	5.08	20 BS	10.5	16	28	.0430, .0530, .0630
6155.0579	50	6	6.08	20 BS	10.5	16	28	.0430, .0530, .0630
6155.0628	63	2	2.73	26 BS	14.5 (7.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6155.0629	63	2	2.73	18 BS	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6155.0630	63	2.5	2.73	26 BS	15.0 (7.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6155.0631	63	2.5	2.73	18 BS	15.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6155.0632	63	3	3.08	26 BS	15.0 (7.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6155.0633	63	3	3.08	18 BS	15.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6155.0634	63	4	4.08	26 BS	15.0 (7.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6155.0635	63	4	4.08	18 BS	15.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6155.0636	63	5	5.08	26 BS	15.0 (7.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6155.0637	63	5	5.08	18 BS	15.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6155.0639	63	6	6.08	18 BS	15.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6155.0658	80	2	2.73	24 BS	23.0 (11.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6155.0659	80	2	2.73	16 BS	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6155.0660	80	2.5	2.73	24 BS	23.5 (11.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6155.0661	80	2.5	2.73	16 BS	23.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6155.0662	80	3	3.08	24 BS	23.5 (11.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6155.0663	80	3	3.08	16 BS	23.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6155.0664	80	4	4.08	24 BS	23.5 (11.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6155.0665	80	4	4.08	16 BS	23.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6155.0666	80	5	5.08	24 BS	23.5 (11.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6155.0667	80	5	5.08	16 BS	23.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6155.0669	80	6	6.08	16 BS	23.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6155.0718	100	2	2.73	24 BS	29.0 (14.5*)	22	40	.0650
6155.0719	100	2	2.73	16 BS	29.0	22	40	.0650
6155.0720	100	2.5	2.73	24 BS	29.5 (14.5*)	22	40	.0650
6155.0721	100	2.5	2.73	16 BS	29.5	22	40	.0650
6155.0722	100	3	3.08	24 BS	29.5 (14.5*)	22	40	.0650
6155.0723	100	3	3.08	16 BS	29.5	22	40	.0650
6155.0724	100	4	4.08	24 BS	29.5 (14.5*)	22	40	.0650
6155.0725	100	4	4.08	16 BS	29.5	22	40	.0650
6155.0726	100	5	5.08	24 BS	29.5 (14.5*)	22	40	.0650
6155.0727	100	5	5.08	16 BS	29.5	22	40	.0650
6155.0729	100	6	6.08	16 BS	29.5	22	40	.0650
6155.0748	125	2	2.73	24 BS	41.5 (21.0*)	22	40	.0650
6155.0749	125	2	2.73	16 BS	41.5	22	40	.0650
6155.0750	125	2.5	2.73	24 BS	42.0 (21.0*)	22	40	.0650
6155.0751	125	2.5	2.73	16 BS	42.0	22	40	.0650
6155.0752	125	3	3.08	24 BS	42.0 (21.0*)	22	40	.0650
6155.0753	125	3	3.08	16 BS	42.0	22	40	.0650
6155.0754	125	4	4.08	24 BS	42.0 (21.0*)	22	40	.0650
6155.0755	125	4	4.08	16 BS	42.0	22	40	.0650
6155.0756	125	5	5.08	24 BS	42.0 (21.0*)	22	40	.0650
6155.0757	125	5	5.08	16 BS	42.0	22	40	.0650
6155.0759	125	6	6.08	16 BS	42.0	22	40	.0650

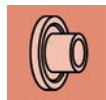
* Profondeur maximale recommandée lors du fraisage de rainure avec un nombre de dents élevé.



Toutes les scies Nutex Plus sont disponibles du stock!



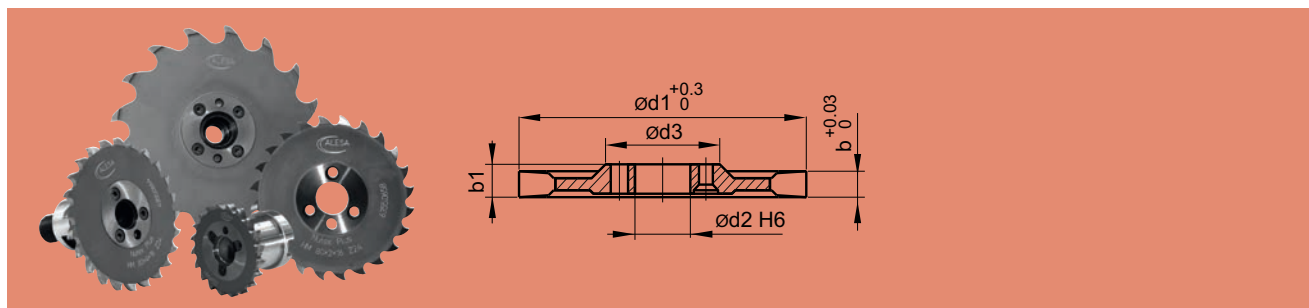
Les profondeurs de rainures indiquées s'appliquent à des outils neufs. A chaque réaffûtage, il y a en moyenne une diminution de 0.5 mm.




Nutex Plus en carbure, modèle standard non revêtues

6355

Nutex Plus



Référence	d1 mm	b mm	b1 mm		Prof. rainure mm	d2 mm	d3 mm	Tasseau 6058. _ _ _ _
6355.0568	50	2	2.73	30 BS	10.0 (5.0*)	16	28	.0430, .0530, .0630
6355.0569	50	2	2.73	20 BS	10.0	16	28	.0430, .0530, .0630
6355.0570	50	2.5	2.73	30 BS	10.5 (5.0*)	16	28	.0430, .0530, .0630
6355.0571	50	2.5	2.73	20 BS	10.5	16	28	.0430, .0530, .0630
6355.0572	50	3	3.08	30 BS	10.5 (5.0*)	16	28	.0430, .0530, .0630
6355.0573	50	3	3.08	20 BS	10.5	16	28	.0430, .0530, .0630
6355.0574	50	4	4.08	30 BS	10.5 (5.0*)	16	28	.0430, .0530, .0630
6355.0575	50	4	4.08	20 BS	10.5	16	28	.0430, .0530, .0630
6355.0628	63	2	2.73	26 BS	14.5 (7.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6355.0629	63	2	2.73	18 BS	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6355.0630	63	2.5	2.73	26 BS	15.0 (7.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6355.0631	63	2.5	2.73	18 BS	15.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6355.0632	63	3	3.08	26 BS	15.0 (7.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6355.0633	63	3	3.08	18 BS	15.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6355.0634	63	4	4.08	26 BS	15.0 (7.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6355.0635	63	4	4.08	18 BS	15.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6355.0658	80	2	2.73	24 BS	23.0 (11.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6355.0659	80	2	2.73	16 BS	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6355.0660	80	2.5	2.73	24 BS	23.5 (11.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6355.0661	80	2.5	2.73	16 BS	23.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6355.0662	80	3	3.08	24 BS	23.5 (11.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6355.0663	80	3	3.08	16 BS	23.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6355.0664	80	4	4.08	24 BS	23.5 (11.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6355.0665	80	4	4.08	16 BS	23.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6355.0718	100	2	2.73	24 BS	29.0 (14.5*)	22	40	.0650
6355.0719	100	2	2.73	16 BS	29.0	22	40	.0650
6355.0720	100	2.5	2.73	24 BS	29.5 (14.5*)	22	40	.0650
6355.0721	100	2.5	2.73	16 BS	29.5	22	40	.0650
6355.0722	100	3	3.08	24 BS	29.5 (14.5*)	22	40	.0650
6355.0723	100	3	3.08	16 BS	29.5	22	40	.0650
6355.0724	100	4	4.08	24 BS	29.5 (14.5*)	22	40	.0650
6355.0725	100	4	4.08	16 BS	29.5	22	40	.0650
6355.0726	100	5	5.08	24 BS	29.5 (14.5*)	22	40	.0650
6355.0727	100	5	5.08	16 BS	29.5	22	40	.0650
6355.0750	125	2.5	2.73	24 BS	42.0 (21.0*)	22	40	.0650
6355.0751	125	2.5	2.73	16 BS	42.0	22	40	.0650
6355.0752	125	3	3.08	24 BS	42.0 (21.0*)	22	40	.0650
6355.0753	125	3	3.08	16 BS	42.0	22	40	.0650
6355.0754	125	4	4.08	24 BS	42.0 (21.0*)	22	40	.0650
6355.0755	125	4	4.08	16 BS	42.0	22	40	.0650
6355.0756	125	5	5.08	24 BS	42.0 (21.0*)	22	40	.0650
6355.0757	125	5	5.08	16 BS	42.0	22	40	.0650

* Profondeur maximale recommandée lors du fraisage de rainure avec un nombre de dents élevé.

Info

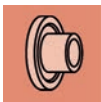
Toutes nos scies Nutex, Nutex Plus, Nutex Mono, Nutex Star et Nutex Mini sont également disponibles avec rayon d'angle, rayon semi-circulaire, profil de forme spécial, avec le revêtement souhaité.



Les profondeurs de rainures indiquées s'appliquent à des outils neufs. A chaque réaffûtage, il y a en moyenne une diminution de 0.5 mm.

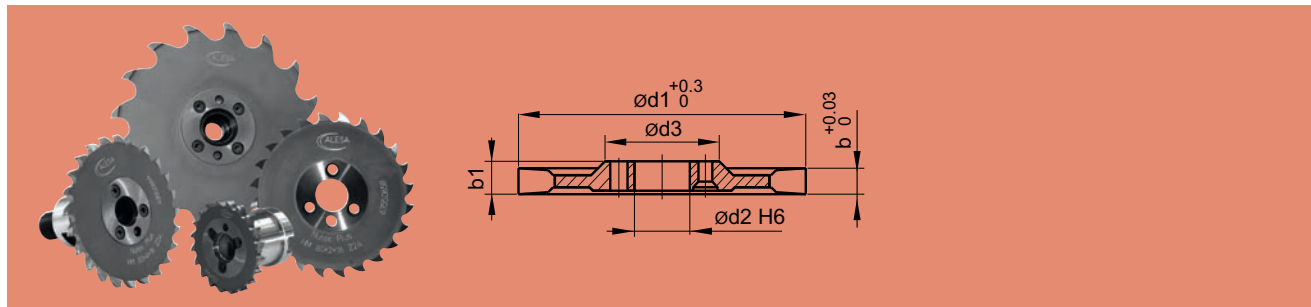
Info

Toutes les scies Nutex Plus disposent d'une denture arrondie avec brise-copeaux (type BS). Ainsi, toutes les dents peuvent être comptées pour la calculation des données de coupe.




Nutex Plus en carbure, modèle standard revêtues AlCrN


6356

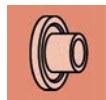


Nutex Plus

Référence	d1 mm	b mm	b1 mm		Prof. rainure mm	d2 mm	d3 mm	Tasseau 6058. _ _ _ _
6356.0568	50	2	2.73	30 BS	10.0 (5.0*)	16	28	.0430, .0530, .0630
6356.0569	50	2	2.73	20 BS	10.0	16	28	.0430, .0530, .0630
6356.0570	50	2.5	2.73	30 BS	10.5 (5.0*)	16	28	.0430, .0530, .0630
6356.0571	50	2.5	2.73	20 BS	10.5	16	28	.0430, .0530, .0630
6356.0572	50	3	3.08	30 BS	10.5 (5.0*)	16	28	.0430, .0530, .0630
6356.0573	50	3	3.08	20 BS	10.5	16	28	.0430, .0530, .0630
6356.0574	50	4	4.08	30 BS	10.5 (5.0*)	16	28	.0430, .0530, .0630
6356.0575	50	4	4.08	20 BS	10.5	16	28	.0430, .0530, .0630
6356.0628	63	2	2.73	26 BS	14.5 (7.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6356.0629	63	2	2.73	18 BS	14.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6356.0630	63	2.5	2.73	26 BS	15.0 (7.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6356.0631	63	2.5	2.73	18 BS	15.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6356.0632	63	3	3.08	26 BS	15.0 (7.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6356.0633	63	3	3.08	18 BS	15.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6356.0634	63	4	4.08	26 BS	15.0 (7.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6356.0635	63	4	4.08	18 BS	15.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6356.0658	80	2	2.73	24 BS	23.0 (11.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6356.0659	80	2	2.73	16 BS	23.0	16	32	.0440, .0540, .0640
6356.0660	80	2.5	2.73	24 BS	23.5 (11.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6356.0661	80	2.5	2.73	16 BS	23.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6356.0662	80	3	3.08	24 BS	23.5 (11.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6356.0663	80	3	3.08	16 BS	23.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6356.0664	80	4	4.08	24 BS	23.5 (11.5*)	16	32	.0440, .0540, .0640
6356.0665	80	4	4.08	16 BS	23.5	16	32	.0440, .0540, .0640
6356.0718	100	2	2.73	24 BS	29.0 (14.5*)	22	40	.0650
6356.0719	100	2	2.73	16 BS	29.0	22	40	.0650
6356.0720	100	2.5	2.73	24 BS	29.5 (14.5*)	22	40	.0650
6356.0721	100	2.5	2.73	16 BS	29.5	22	40	.0650
6356.0722	100	3	3.08	24 BS	29.5 (14.5*)	22	40	.0650
6356.0723	100	3	3.08	16 BS	29.5	22	40	.0650
6356.0724	100	4	4.08	24 BS	29.5 (14.5*)	22	40	.0650
6356.0725	100	4	4.08	16 BS	29.5	22	40	.0650
6356.0726	100	5	5.08	24 BS	29.5 (14.5*)	22	40	.0650
6356.0727	100	5	5.08	16 BS	29.5	22	40	.0650
6356.0750	125	2.5	2.73	24 BS	42.0 (21.0*)	22	40	.0650
6356.0751	125	2.5	2.73	16 BS	42.0	22	40	.0650
6356.0752	125	3	3.08	24 BS	42.0 (21.0*)	22	40	.0650
6356.0753	125	3	3.08	16 BS	42.0	22	40	.0650
6356.0754	125	4	4.08	24 BS	42.0 (21.0*)	22	40	.0650
6356.0755	125	4	4.08	16 BS	42.0	22	40	.0650
6356.0756	125	5	5.08	24 BS	42.0 (21.0*)	22	40	.0650
6356.0757	125	5	5.08	16 BS	42.0	22	40	.0650

* Profondeur maximale recommandée lors du fraisage de rainure avec un nombre de dents élevé.

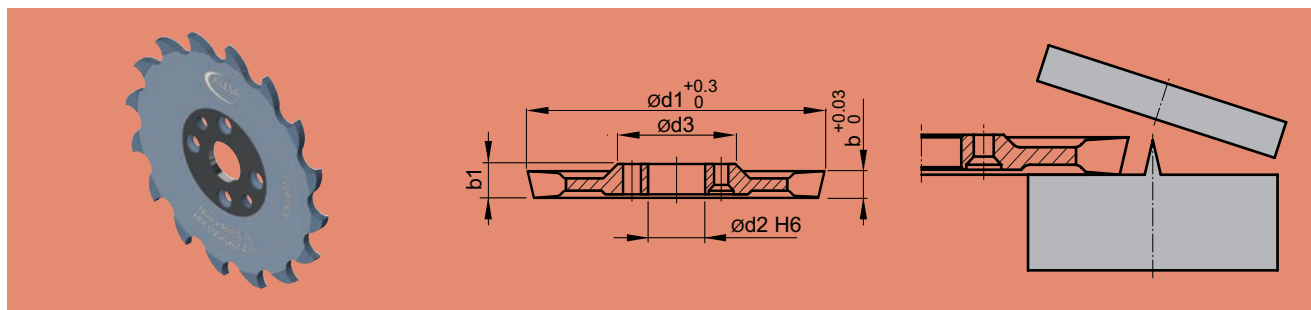
<p>Info</p>	<p>Toutes les scies Nutex Plus sont disponibles du stock!</p>	<p>Info Toutes les scies Nutex Plus disposent d'une denture arrondie avec brise-copeaux (type BS). Ainsi, toutes les dents peuvent être comptées pour la calculation des données de coupe.</p>
<p>Info</p>	<p>La géométrie de coupe se prête à l'usinage d'acier et de matières inoxydables.</p>	<p> Les profondeurs de rainures indiquées s'appliquent à des outils neufs. A chaque réaffûtage, il y a en moyenne une diminution de 0.5 mm.</p>



Nutex Plus Evo en carbure, modèle standard non revêtues / revêtues

6353 / 6354

Nutex Plus



Référence	d1 mm	b mm	b1 mm		Prof. rainure	d2 mm	d3 mm	Revête- ment	Matériau	Tasseau 6058. _ _ _ _
6353.0629	63	2	2.73	18 BS	14.5	16	32	-		.0440, .0540, .0640
6354.0629	63	2	2.73	18 BS	14.5	16	32	AlCrN	universel	.0440, .0540, .0640
6354.0644	63	2	2.73	18 BS	14.5	16	32	DLC-H	Aluminium	.0440, .0540, .0640
6353.0661	80	2.5	2.73	16 BS	23.5	16	32	-		.0440, .0540, .0640
6354.0661	80	2.5	2.73	16 BS	23.5	16	32	AlCrN	universel	.0440, .0540, .0640
6354.0676	80	2.5	2.73	16 BS	23.5	16	32	DLC-H	Aluminium	.0440, .0540, .0640
6353.0723	100	3	3.08	16 BS	29.5	22	40	-		.0650
6354.0723	100	3	3.08	16 BS	29.5	22	40	AlCrN	universel	.0650
6354.0738	100	3	3.08	16 BS	29.5	22	40	DLC-H	Aluminium	.0650
6353.0753	125	3	3.08	16 BS	42.0	22	40	-		.0650
6354.0753	125	3	3.08	16 BS	42.0	22	40	AlCrN	universel	.0650
6354.0768	125	3	3.08	16 BS	42.0	22	40	DLC-H	Aluminium	.0650



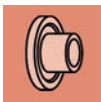
Toutes les scies Nutex Plus sont disponibles du stock!



Les profondeurs de rainures indiquées s'appliquent à des outils neufs. A chaque réaffûtage, il y a en moyenne une diminution de 0.5 mm.



Toutes les scies Nutex Plus disposent d'une denture arrondie avec brise-copeaux (type BS). Ainsi, toutes les dents peuvent être comptées pour la calcul des données de coupe.



Attachements Nutex Plus et accessoires / pièces de rechange

6058



Type B3 / Type A4

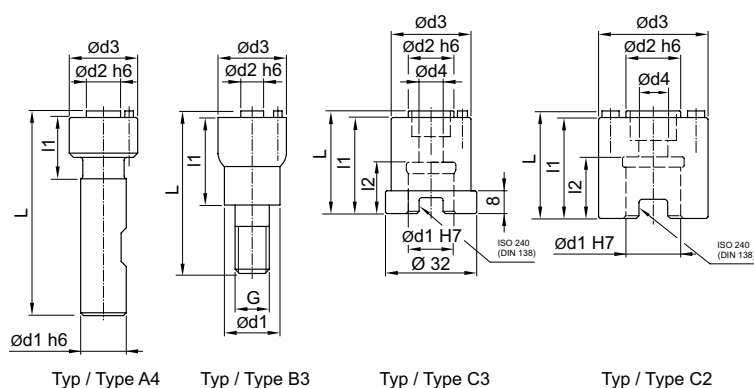
Type C2 / Type C3

Disque de serrage

Nutex Plus

Référence	Type	pour scies Ø	d1 mm	d2 mm	d3 mm	d4 mm	G	I1 mm	I2 mm	L mm	
6058.0430	A4	Ø 50 mm	16	16	28			23.6		75.8	✓
6058.0440	A4	Ø 63 / 80 mm	16	16	32			23.6		75.8	✓
6058.0530	B3	Ø 50 mm	21	16	28		M12	32.8		55	✓
6058.0540	B3	Ø 63 / 80 mm	29	16	32		M16	39.8		64	✓
6058.0630	C3	Ø 50 mm	16	16	28	9		33.7	18	35.9	✓
6058.0640	C2	Ø 63 / 80 mm	16	16	32	9		29.7	18	31.9	✓
6058.0650	C2	Ø 100 / 125 mm	22	22	40	11		37.7	20	39.9	✓
6058.0660	C2	Ø 160 / 200 mm	27	32	48	14		47.7	22	49.9	✓

Livraison dans un coffret de protection contenant attachement avec vis de fixation, tourne-vis (Torx), disque de serrage, vis à tête conique et tourne-vis adapté.

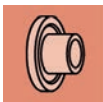


Accessoires / pièces de rechange

Référence	Type	Vis de fixation	Vis à tête cylindrique	Disque de serrage	Vis à tête conique	Vis d'arrêt	Goupille cylindrique	Attache-mentde
6058.0430	A4	1490.0530 (3x)		6058.0830	6058.0910	6058.0930	6058.0940 (1x)	6058.0435
6058.0440	A4	1490.0600 (3x)		6058.0840	6058.0910	6058.0930	6058.0950 (1x)	6058.0445
6058.0530	B3	1490.0530 (3x)		6058.0830	6058.0910	6058.0930	6058.0940 (1x)	6058.0535
6058.0540	B3	1490.0600 (3x)		6058.0840	6058.0910	6058.0930	6058.0950 (1x)	6058.0545
6058.0630	C3	1490.0530 (3x)	1490.0759	6058.0830	6058.0915		6058.0940 (1x)	6058.0635
6058.0640	C2	1490.0600 (3x)	1490.0759	6058.0840	6058.0915		6058.0950 (1x)	6058.0645
6058.0650	C2	1490.0600 (4x)	1490.0770	6058.0850	6058.0920		6058.0950 (2x)	6058.0655
6058.0660	C2	1490.0600 (4x)	1490.0781	6058.0860	6058.0925		6058.0950 (2x)	6058.0665



L'attachement Nutex Plus est livré dans un coffre de protection très pratique.

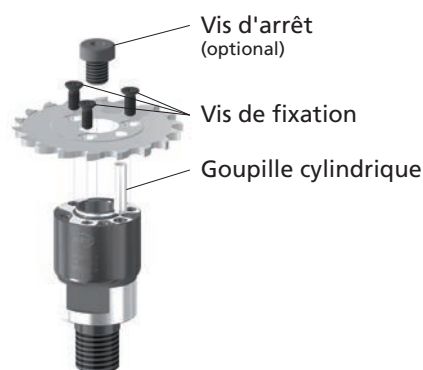


Attachements Nutex Plus

Variantes de montage et pièces de rechange

Nutex Plus

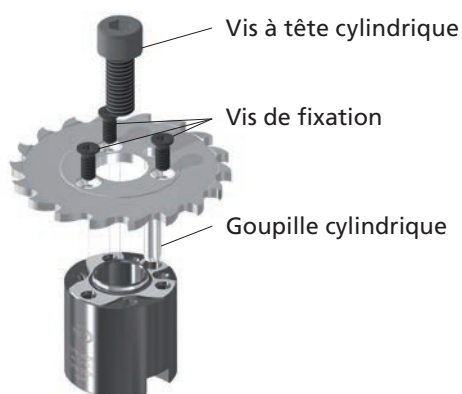
Type A4, B3 sans disque de serrage



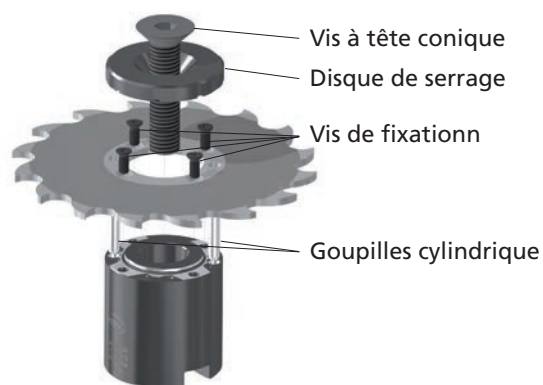
Type A4, B3 avec disque de serrage



Type C2, C3 sans disque de serrage



Type C2, C3 avec disque de serrage



Pièces de rechange (classification voir page gauche du catalogue)

Vis de fixation (Torx)

Référence	Dimension	Torx	Torque
1490.0530	M3.5 x 7	T9	2.55 Nm
1490.0600	M4 x 10	T15	3.85 Nm

Vis à tête cylindrique

Référence	Dimension	Six pans creux	Torque
1490.0759	M8 x 20	sw 6	30 Nm
1490.0770	M10 x 25	sw 8	50 Nm
1490.0781	M12 x 35	sw 10	90 Nm

Disques de serrage

Référence	Dimension	Vis à tête conique
6058.0830	Ø28 x 9.5 x 9 mm	6058.0910
6058.0840	Ø32 x 10 x 9 mm	6058.0915
6058.0850	Ø40 x 11 x 11 mm	6058.0920
6058.0860	Ø48 x 12 x 13 mm	6058.0925

Vis à tête conique

Référence	Dimension	Six pans creux	Torque
6058.0910	M8 x 20	sw 5	30 Nm
6058.0915	M8 x 35	sw 5	30 Nm
6058.0920	M10 x 45	sw 6	50 Nm
6058.0925	M12 x 55	sw 8	90 Nm

Vis d'arrêt

Référence	Dimension	Six pans creux	Torque
6058.0930	M8 x 10	sw 5	15 Nm

Goupilles cylindrique

Référence	Dimension
6058.0940	Ø4 x 16 mm
6058.0950	Ø5 x 20 mm

Tourne-vis Torx (à poignée spéciale)

Référence	Torx
1492.0400	T9
1492.0500	T15

Clés six pans creux

Référence	Six pans creux
6058.0980	sw 5
6058.0985	sw 6
n.a.	sw 8
n.a.	sw 10

Nutex Plus Formulaire de commande

Pour optimiser votre demande, veuillez remplir ce formulaire et l'envoyer à info@alesa.ch ou par fax à +41 62 767 62 82

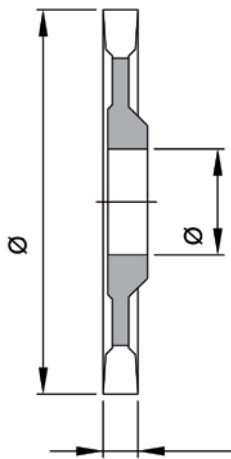
Demande d'offre Commande

Client _____	Nom _____
_____	Prénom _____
Adresse _____	Tél/Fax _____
NPA / Lieu _____	Email _____

Pièce à usiner
 Matériel _____ Résistance _____ N/mm²
 Longueur de rainure _____ mm
 Profondeur de rainure _____ mm

Esquisse

Scie circulaire Nutex Plus



Nombre de dents _____
 Type de denture _____
 Matière HSS Carbure
 Revêtement _____
 Sens de rotation à droite à gauche

Tolérances standard
 Diamètre 0 / +0.3 Largeur 0 / +0.03
 Pour les outils spéciaux, les tolérances doivent être définies.

Quantité ____ pcs (minimum 2 pcs)

Date _____ **Signature** _____

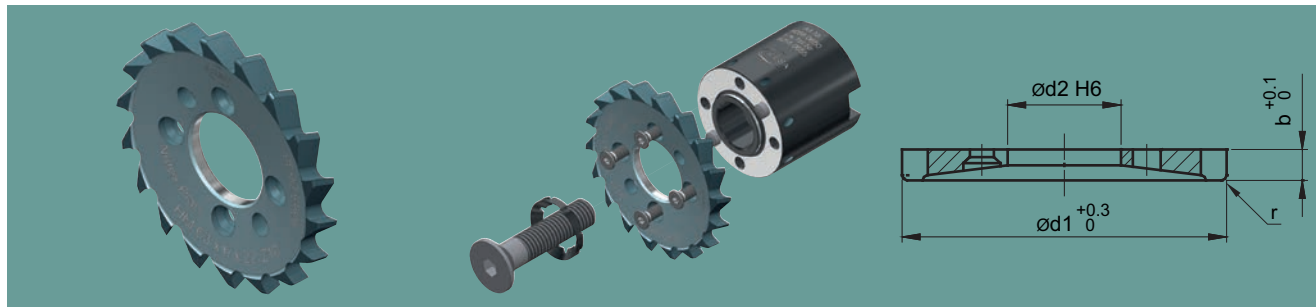
Attachement


avec queue			à fileter			creux		
pour scie	Ød2 / Ød1	Qté	pour scie	Ød2 / G	Qté	pour scie	Ød2 / Ød1	Qté
Ø50	Ø16 / Ø16	____ pcs	Ø50	Ø16 / M12	____ pcs	Ø50	Ø16 / Ø16	____ pcs
Ø63 / Ø80	Ø16 / Ø16	____ pcs	Ø63 / Ø80	Ø16 / M16	____ pcs	Ø63 / Ø80	Ø16 / Ø16	____ pcs
						Ø100 / Ø125	Ø22 / Ø22	____ pcs
						Ø160 / Ø200	Ø32 / Ø27	____ pcs

Nutex Plan en carbure revêtues AlCrN

6365

Nutex Plan et Faset



Référence	d1 mm	b mm		r mm	d2 mm	Tasseau 6058. _ _ _ _
6365.0548	50	6	16	0.4	16	.0440, .0540, .0640
6365.0638	63	6	18	0.8	22	.0650


Contenu de livraison: Nutex Plan et bague de serrage qui distribue le lubrifiant.

Attachements Nutex Plan et accessoires / pièces de rechange

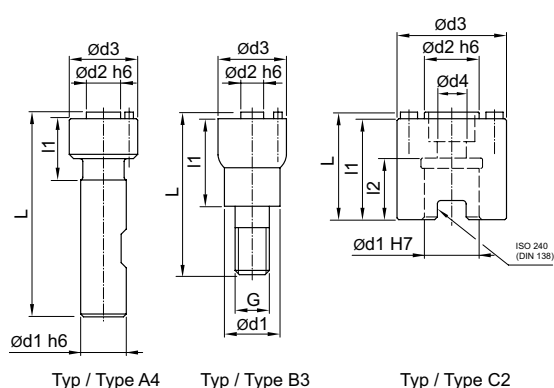
6058



Nutex Plan et Faset

Référence	Type	pour Nutex Plan	d1 mm	d2 mm	d3 mm	d4 mm	G	I1 mm	I2 mm	L mm	
6058.0440	A4	Ø 50 mm	16	16	32			23.6		75.8	✓
6058.0540	B3	Ø 50 mm	29	16	32		M16	39.8		64	✓
6058.0640	C2	Ø 50 mm	16	16	32	9		29.7	18	31.9	✓
6058.0650	C2	Ø 63 mm	22	22	40	11		37.7	20	39.9	✓

Livraison dans un coffret de protection contenant attachement avec vis de fixation, tourne-vis (Torx), disque de serrage, vis à tête conique et tourne-vis adapté.

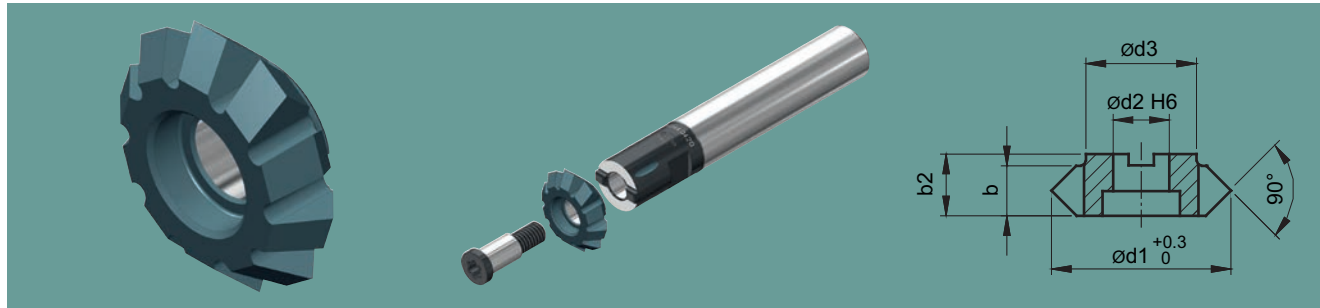


Référence	Type	Vis de fixation	Bague lubrifiant	Vis à tête conique	Goupille cylindrique	Attachement de rechange
6058.0440	A4	1490.0600 (3x)	6058.0845 - Ø15.8x2.6x10.3 mm	6058.0910	6058.0950 (1x)	6058.0445
6058.0540	B3	1490.0600 (3x)	6058.0845 - Ø15.8x2.6x10.3 mm	6058.0910	6058.0950 (1x)	6058.0545
6058.0640	C2	1490.0600 (3x)	6058.0845 - Ø15.8x2.6x10.3 mm	6058.0915	6058.0950 (1x)	6058.0645
6058.0650	C2	1490.0600 (4x)	6058.0855 - Ø21.8x3x15.5 mm	6058.0920	6058.0950 (2x)	6058.0655

Nutex Faset en carbure revêtues AlCrN

6343

Nutex Plan et Faset



Référence	d1 mm	b2 mm	b mm	d2 mm	d3 mm		chanfrein max.	Tasseau 6044. _ _ _ _
6343.0156	16	5.5	4.5	5	9.85	10	2 x 45°	.0410, .0420, .0500

Attachements Nutex Faset et accessoires / pièces de rechange


6044



6044.0420 - Type A1

6044.0500 - Type B1

Nutex Plan et Faset

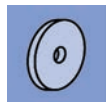
Référence	Type	d1 mm	d2 mm	d3 mm	G	l1 mm	L mm		Vis de fixation
6044.0400	A1	7	5	9.85		15.2	54	✓	6044.0800
6044.0410	A1	8	5	9.85		15.2	54	✓	6044.0800
6044.0420	A1	10	5	9.85		15.2	58	✓	6044.0800
6044.0500	B1		5	9.85	M6	18	32	✓	6044.0800

Livraison dans un coffret de protection contenant attachement avec vis de fixation et tourne-vis.

Vis Torx 6044.0800



Référence	Type	Vis de fixation	Type	Tourne-vis Torx	Type	Attachement de rechange
6044.0400	A1	6044.0800	M4 / Ø6.5x16 / 4.5Nm	1492.0500	T 15	6044.0405
6044.0410	A1	6044.0800	M4 / Ø6.5x16 / 4.5Nm	1492.0500	T 15	6044.0415
6044.0420	A1	6044.0800	M4 / Ø6.5x16 / 4.5Nm	1492.0500	T 15	6044.0425
6044.0500	B1	6044.0800	M4 / Ø6.5x16 / 4.5Nm	1492.0500	T 15	6044.0505

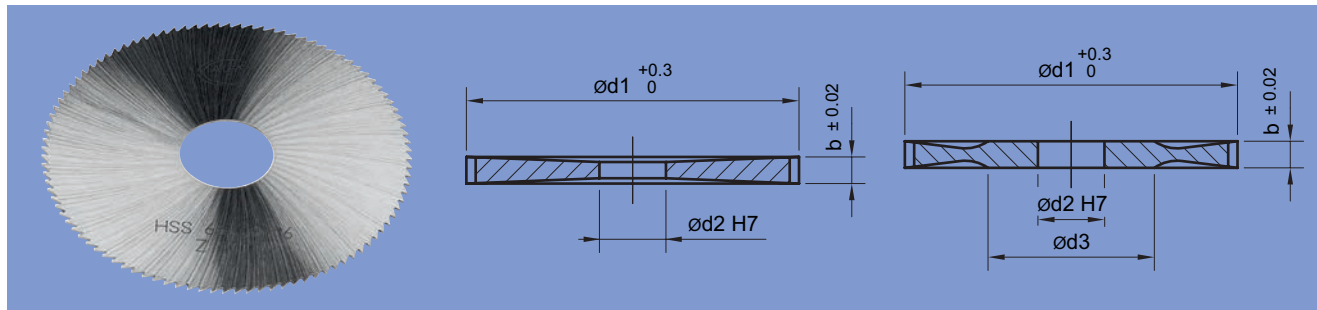



Scies en HSS, denture fine, DIN 1837

denture angulaire, type A, rectifiées en creux

6010

Scies circulaires DIN HSS



Référence	d1 mm	b mm	d2 mm	d3 mm		Pas de dents	Denture
6010.0191	20	0.2	5		80	0.8	A
6010.0192	20	0.25	5		64	1	A
6010.0193	20	0.3	5		64	1	A
6010.0195	20	0.4	5		64	1	A
6010.0196	20	0.5	5		48	1.3	A
6010.0197	20	0.6	5		48	1.3	A
6010.0199	20	0.8	5		48	1.3	A
6010.0201	20	1	5		40	1.6	A
6010.0203	20	1.2	5		40	1.6	A
6010.0206	20	1.5	5		40	1.6	A
6010.0207	20	1.6	5		40	1.6	A
6010.0209	20	2	5		32	2	A
6010.0211	20	2.5	5		32	2	A
6010.0213	20	3	5		32	2	A
6010.0215	20	4	5		24	2.6	A
6010.0217 *	20	5	5		24	2.6	A
6010.0218 *	20	6	5		24	2.6	A
6010.0311	25	0.2	8		80	1	A
6010.0312	25	0.25	8		80	1	A
6010.0313	25	0.3	8		80	1	A
6010.0315	25	0.4	8		64	1.2	A
6010.0316	25	0.5	8		64	1.2	A
6010.0317	25	0.6	8		64	1.2	A
6010.0319	25	0.8	8		48	1.6	A
6010.0321	25	1	8		48	1.6	A
6010.0323	25	1.2	8		48	1.6	A
6010.0326	25	1.5	8		40	2	A
6010.0327	25	1.6	8		40	2	A
6010.0329	25	2	8		40	2	A
6010.0331	25	2.5	8		40	2	A
6010.0333	25	3	8		32	2.5	A
6010.0335	25	4	8		32	2.5	A
6010.0337 *	25	5	8		32	2.5	A
6010.0338 *	25	6	8		24	3.3	A
6010.0371	32	0.2	8		100	1	A
6010.0372	32	0.25	8		100	1	A
6010.0373	32	0.3	8		80	1.3	A
6010.0375	32	0.4	8		80	1.3	A
6010.0376	32	0.5	8		80	1.3	A
6010.0377	32	0.6	8		64	1.6	A
6010.0379	32	0.8	8		64	1.6	A
6010.0381	32	1	8		64	1.6	A
6010.0383	32	1.2	8		48	2.1	A
6010.0386	32	1.5	8		48	2.1	A
6010.0387	32	1.6	8		48	2.1	A
6010.0389	32	2	8		48	2.1	A
6010.0391	32	2.5	8		40	2.5	A
6010.0393	32	3	8		40	2.5	A
6010.0395	32	4	8		40	2.5	A
6010.0461	40	0.2	10		128	1	A
6010.0462	40	0.25	10		100	1.3	A
6010.0463	40	0.3	10		100	1.3	A
6010.0465	40	0.4	10		100	1.3	A
6010.0466	40	0.5	10		80	1.6	A
6010.0467	40	0.6	10		80	1.6	A

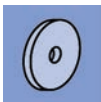
*jusqu'à épuisement du stock



En choisissant la lame de scie circulaire adaptée, le pas de dents correct est indispensable pour un bon résultat de coupe.



La denture angulaire type A est idéale pour matières à copeaux courts et pour des faibles profondeurs de coupe.



Scies en HSS, denture fine, DIN 1837 denture angulaire, type A, rectifiées en creux

Référence	d1 mm	b mm	d2 mm	d3 mm		Pas de dents	Denture
6010.0469	40	0.8	10		80	1.6	A
6010.0471	40	1	10		64	2	A
6010.0473	40	1.2	10		64	2	A
6010.0476	40	1.5	10		64	2	A
6010.0477	40	1.6	10		64	2	A
6010.0479	40	2	10		48	2.6	A
6010.0481	40	2.5	10		48	2.6	A
6010.0483	40	3	10		48	2.6	A
6010.0485	40	4	10		40	3.1	A
6010.0487 *	40	5	10		40	3.1	A
6010.0488 *	40	6	10		40	3.1	A
6010.0521	50	0.2	10		128	1.2	A
6010.0522	50	0.25	10		128	1.2	A
6010.0523	50	0.3	10		128	1.2	A
6010.0525	50	0.4	10		100	1.6	A
6010.0526	50	0.5	10		100	1.6	A
6010.0527	50	0.6	10		100	1.6	A
6010.0529	50	0.8	10		80	2	A
6010.0531	50	1	10		80	2	A
6010.0533	50	1.2	10		80	2	A
6010.0536	50	1.5	10		64	2.5	A
6010.0537	50	1.6	10		64	2.5	A
6010.0539	50	2	10		64	2.5	A
6010.0541	50	2.5	10		64	2.5	A
6010.0543	50	3	10		48	3.3	A
6010.0545	50	4	10		48	3.3	A
6010.0547 *	50	5	10		48	3.3	A
6010.0548 *	50	6	10		40	3.9	A
6010.0551	50	0.2	13		128	1.2	A
6010.0552	50	0.25	13		128	1.2	A
6010.0553	50	0.3	13		128	1.2	A
6010.0555	50	0.4	13		100	1.6	A
6010.0556	50	0.5	13		100	1.6	A
6010.0557	50	0.6	13		100	1.6	A
6010.0559	50	0.8	13		80	2	A
6010.0561	50	1	13		80	2	A
6010.0563	50	1.2	13		80	2	A
6010.0566	50	1.5	13		64	2.5	A
6010.0567	50	1.6	13		64	2.5	A
6010.0569	50	2	13		64	2.5	A
6010.0571	50	2.5	13		64	2.5	A
6010.0573	50	3	13		48	3.3	A
6010.0575	50	4	13		48	3.3	A
6010.0577 *	50	5	13		48	3.3	A
6010.0578 *	50	6	13		40	3.9	A
6010.0612	63	0.25	16		160	1.2	A
6010.0613	63	0.3	16		128	1.5	A
6010.0615	63	0.4	16		128	1.5	A
6010.0616	63	0.5	16		128	1.5	A
6010.0617	63	0.6	16		100	2	A
6010.0619	63	0.8	16		100	2	A
6010.0621	63	1	16		100	2	A
6010.0623	63	1.2	16		80	2.5	A
6010.0626	63	1.5	16		80	2.5	A
6010.0627	63	1.6	16		80	2.5	A
6010.0629	63	2	16		80	2.5	A
6010.0631	63	2.5	16		64	3.1	A
6010.0633	63	3	16		64	3.1	A
6010.0635	63	4	16		64	3.1	A
6010.0638 *	63	6	16		48	4.1	A
6010.0643	80	0.3	16		160	1.6	A
6010.0645	80	0.4	16		160	1.6	A
6010.0646	80	0.5	16		128	2	A
6010.0647	80	0.6	16		128	2	A
6010.0649	80	0.8	16		128	2	A
6010.0651	80	1	16		100	2.5	A
6010.0653	80	1.2	16		100	2.5	A
6010.0656	80	1.5	16		100	2.5	A
6010.0657	80	1.6	16		100	2.5	A

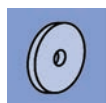
*jusqu'à épuisement du stock




En choisissant la lame de scie circulaire adaptée, le pas de dents correct est indispensable pour un bon résultat de coupe.



La denture angulaire type A est idéale pour matières à copeaux courts et pour des faibles profondeurs de coupe.



Scies en HSS, denture fine, DIN 1837 denture angulaire, type A, rectifiées en creux

Référence	d1 mm	b mm	d2 mm	d3 mm		Pas de dents	Denture
6010.0659	80	2	16		80	3.1	A
6010.0661	80	2.5	16		80	3.1	A
6010.0663	80	3	16		80	3.1	A
6010.0665	80	4	16		64	3.9	A
6010.0667 *	80	5	16		64	3.9	A
6010.0673	80	0.3	22		160	1.6	A
6010.0675	80	0.4	22		160	1.6	A
6010.0676	80	0.5	22		128	2	A
6010.0677	80	0.6	22		128	2	A
6010.0679	80	0.8	22		128	2	A
6010.0681	80	1	22		100	2.5	A
6010.0683	80	1.2	22		100	2.5	A
6010.0686	80	1.5	22		100	2.5	A
6010.0687	80	1.6	22		100	2.5	A
6010.0689	80	2	22		80	3.1	A
6010.0691	80	2.5	22		80	3.1	A
6010.0693	80	3	22		80	3.1	A
6010.0695	80	4	22		64	3.9	A
6010.0698 *	80	6	22		64	3.9	A
6010.0706	100	0.5	22		160	2	A
6010.0707	100	0.6	22		160	2	A
6010.0709	100	0.8	22		128	2.5	A
6010.0711	100	1	22		128	2.5	A
6010.0713	100	1.2	22		128	2.5	A
6010.0716	100	1.5	22		100	3.1	A
6010.0717	100	1.6	22		100	3.1	A
6010.0719	100	2	22		100	3.1	A
6010.0721	100	2.5	22		100	3.1	A
6010.0723	100	3	22		80	3.9	A
6010.0725	100	4	22		80	3.9	A
6010.0727 *	100	5	22		80	3.9	A
6010.0728 *	100	6	22		64	4.9	A
6010.0737	125	0.6	22		160	2.5	A
6010.0739	125	0.8	22		160	2.5	A
6010.0741	125	1	22		160	2.5	A
6010.0743	125	1.2	22		128	3.1	A
6010.0746	125	1.5	22		128	3.1	A
6010.0747	125	1.6	22		128	3.1	A
6010.0749	125	2	22		128	3.1	A
6010.0751	125	2.5	22		100	3.9	A
6010.0753	125	3	22		100	3.9	A
6010.0755	125	4	22		100	3.9	A
6010.0757 *	125	5	22		80	4.9	A
6010.0771	160	1	32	63	160	3.1	A
6010.0773	160	1.2	32	63	160	3.1	A
6010.0776	160	1.5	32	63	160	3.1	A
6010.0777	160	1.6	32	63	160	3.1	A
6010.0779	160	2	32	63	128	3.9	A
6010.0781	160	2.5	32	63	128	3.9	A
6010.0783	160	3	32	63	128	3.9	A
6010.0785	160	4	32	63	100	5	A
6010.0787 *	160	5	32	63	100	5	A
6010.0788 *	160	6	32	63	100	5	A
6010.0831	200	1	32	63	200	3.1	A
6010.0833	200	1.2	32	63	200	3.1	A
6010.0836	200	1.5	32	63	160	3.9	A
6010.0837	200	1.6	32	63	160	3.9	A
6010.0839	200	2	32	63	160	3.9	A
6010.0841	200	2.5	32	63	160	3.9	A
6010.0843	200	3	32	63	128	4.9	A
6010.0845	200	4	32	63	128	4.9	A
6010.0897 *	250	1.6	32	63	200	3.9	A
6010.0899 *	250	2	32	63	200	3.9	A
6010.0901 *	250	2.5	32	63	160	4.9	A
6010.0903 *	250	3	32	63	160	4.9	A
6010.0905 *	250	4	32	63	160	4.9	A

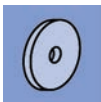
*jusqu'à épuisement du stock



En choisissant la lame de scie circulaire adaptée, le pas de dents correct est indispensable pour un bon résultat de coupe.

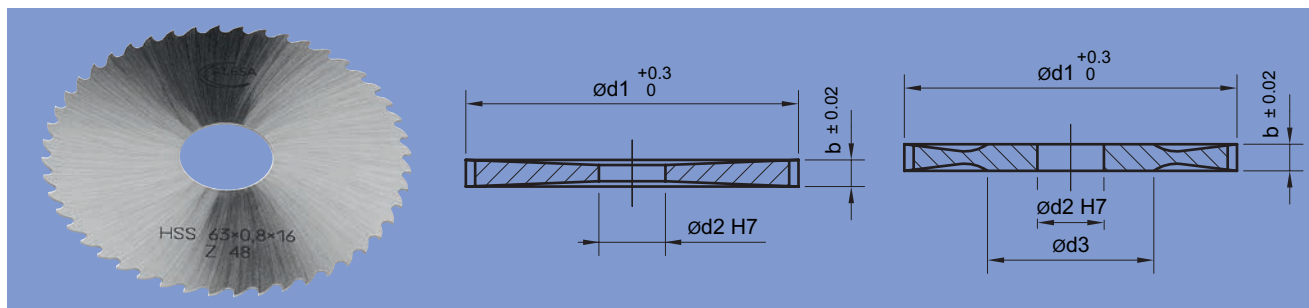


La denture angulaire type A est idéale pour matières à copeaux courts et pour des faibles profondeurs de coupe.



Scies en HSS, grosse denture, DIN 1838 denture arrondie, type B/Bw, rectifiées en creux

6040



Scies circulaires DIN HSS

Référence	d1 mm	b mm	d2 mm	d3 mm		Pas de dents	Denture
6040.0373	32	0.3	8		40	2.5	B
6040.0375	32	0.4	8		40	2.5	B
6040.0376	32	0.5	8		40	2.5	B
6040.0377	32	0.6	8		32	3.1	B
6040.0379	32	0.8	8		32	3.1	B
6040.0381	32	1	8		32	3.1	B
6040.0383	32	1.2	8		24	4.2	B
6040.0386	32	1.5	8		24	4.2	B
6040.0387	32	1.6	8		24	4.2	B
6040.0389	32	2	8		24	4.2	B
6040.0391	32	2.5	8		20	5	B
6040.0393	32	3	8		20	5	B
6040.0395	32	4	8		20	5	B
6040.0397 *	32	5	8		20	5	B
6040.0398 *	32	6	8		20	5	B
6040.0463	40	0.3	10		48	2.6	B
6040.0465	40	0.4	10		48	2.6	B
6040.0466	40	0.5	10		40	3.1	B
6040.0467	40	0.6	10		40	3.1	B
6040.0469	40	0.8	10		40	3.1	B
6040.0471	40	1	10		32	3.9	B
6040.0473	40	1.2	10		32	3.9	B
6040.0476	40	1.5	10		32	3.9	B
6040.0477	40	1.6	10		32	3.9	B
6040.0479	40	2	10		24	5.2	B
6040.0481	40	2.5	10		24	5.2	B
6040.0483	40	3	10		24	5.2	B
6040.0485	40	4	10		20	6.3	B
6040.0487 *	40	5	10		20	6.3	B
6040.0488 *	40	6	10		20	6.3	B
6040.0553	50	0.3	13		64	2.5	B
6040.0555	50	0.4	13		48	3.3	B
6040.0556	50	0.5	13		48	3.3	B
6040.0557	50	0.6	13		48	3.3	B
6040.0559	50	0.8	13		40	3.9	B
6040.0561	50	1	13		40	3.9	Bw
6040.0563	50	1.2	13		40	3.9	Bw
6040.0566	50	1.5	13		40	3.9	Bw
6040.0567	50	1.6	13		32	4.9	Bw
6040.0569	50	2	13		32	4.9	Bw
6040.0571	50	2.5	13		32	4.9	Bw
6040.0573	50	3	13		24	6.5	Bw
6040.0575	50	4	13		24	6.5	Bw
6040.0577 *	50	5	13		24	6.5	Bw
6040.0578 *	50	6	13		24	6.5	Bw
6040.0613	63	0.3	16		64	3.1	B
6040.0615	63	0.4	16		64	3.1	B
6040.0616	63	0.5	16		64	3.1	B
6040.0617	63	0.6	16		48	4.1	B
6040.0619	63	0.8	16		48	4.1	B
6040.0621	63	1	16		48	4.1	Bw
6040.0623	63	1.2	16		40	4.9	Bw

*jusqu'à épuisement du stock



Grâce à son grand logement de copeaux, la denture arrondie type B est la plus utilisée pour couper des matières ferreuses.



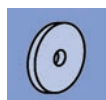
La denture type Bw avec chanfreinage alterné brise les copeaux en 2 parties, ce qui est idéal pour couper des tubes et des profils.



Grâce au grand nombre des arêtes de coupe, les scies circulaires sont des outils très efficaces pour fraiser des rainures.



Le choix correct de l'avance par dent est très important pour une longue durée de vie et une formation de copeaux idéale.



Scies en HSS, grosse denture, DIN 1838 denture arrondie, type B/Bw, rectifiées en creux

Scies circulaires DIN HSS

Référence	d1 mm	b mm	d2 mm	d3 mm		Pas de dents	Denture
6040.0626	63	1.5	16		40	4.9	Bw
6040.0627	63	1.6	16		40	4.9	Bw
6040.0629	63	2	16		40	4.9	Bw
6040.0631	63	2.5	16		32	6.2	Bw
6040.0633	63	3	16		32	6.2	Bw
6040.0635	63	4	16		32	6.2	Bw
6040.0637 *	63	5	16		24	8.2	Bw
6040.0638 *	63	6	16		24	8.2	Bw
6040.0677	80	0.6	22		64	3.9	B
6040.0679	80	0.8	22		64	3.9	B
6040.0681	80	1	22		48	5.2	Bw
6040.0683	80	1.2	22		48	5.2	Bw
6040.0686	80	1.5	22		48	5.2	Bw
6040.0687	80	1.6	22		48	5.2	Bw
6040.0689	80	2	22		40	6.3	Bw
6040.0691	80	2.5	22		40	6.3	Bw
6040.0693	80	3	22		40	6.3	Bw
6040.0695	80	4	22		32	7.9	Bw
6040.0697 *	80	5	22		32	7.9	Bw
6040.0698 *	80	6	22		32	7.9	Bw
6040.0707	100	0.6	22		80	3.9	B
6040.0709	100	0.8	22		64	4.9	B
6040.0711	100	1	22		64	4.9	Bw
6040.0713	100	1.2	22		64	4.9	Bw
6040.0716	100	1.5	22		64	4.9	Bw
6040.0717	100	1.6	22		48	6.5	Bw
6040.0719	100	2	22		48	6.5	Bw
6040.0721	100	2.5	22		48	6.5	Bw
6040.0723	100	3	22		40	7.9	Bw
6040.0725	100	4	22		40	7.9	Bw
6040.0727 *	100	5	22		40	7.9	Bw
6040.0728 *	100	6	22		32	9.8	Bw
6040.0739	125	0.8	22		80	4.9	B
6040.0741	125	1	22		80	4.9	Bw
6040.0743	125	1.2	22		64	6.1	Bw
6040.0746	125	1.5	22		64	6.1	Bw
6040.0747	125	1.6	22		64	6.1	Bw
6040.0749	125	2	22		64	6.1	Bw
6040.0751	125	2.5	22		48	8.2	Bw
6040.0753	125	3	22		48	8.2	Bw
6040.0755	125	4	22		48	8.2	Bw
6040.0757 *	125	5	22		40	9.8	Bw
6040.0758 *	125	6	22		40	9.8	Bw
6040.0771	160	1	32	63	80	6.3	Bw
6040.0773	160	1.2	32	63	80	6.3	Bw
6040.0776	160	1.5	32	63	80	6.3	Bw
6040.0777	160	1.6	32	63	80	6.3	Bw
6040.0779	160	2	32	63	64	7.9	Bw
6040.0781	160	2.5	32	63	64	7.9	Bw
6040.0783	160	3	32	63	64	7.9	Bw
6040.0785	160	4	32	63	48	10.5	Bw
6040.0787 *	160	5	32	63	48	10.5	Bw
6040.0788 *	160	6	32	63	48	10.5	Bw
6040.0833	200	1.2	32	63	100	6.3	Bw
6040.0836	200	1.5	32	63	100	6.3	Bw
6040.0837	200	1.6	32	63	80	7.9	Bw
6040.0839	200	2	32	63	80	7.9	Bw
6040.0841	200	2.5	32	63	80	7.9	Bw
6040.0843	200	3	32	63	64	9.8	Bw
6040.0845	200	4	32	63	64	9.8	Bw
6040.0897 *	250	1.6	32	63	100	7.9	Bw
6040.0899 *	250	2	32	63	100	7.9	Bw
6040.0901 *	250	2.5	32	63	80	9.8	Bw
6040.0903 *	250	3	32	63	80	9.8	Bw

*jusqu'à épuisement du stock



Grâce à son grand logement de copeaux, la denture arrondie type B est la plus utilisée pour couper des matières ferreuses.



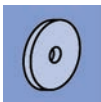
La denture type Bw avec chanfreinage alterné brise les copeaux en 2 parties, ce qui est idéal pour couper des tubes et des profils.



Grâce au grand nombre des arêtes de coupe, les scies circulaires sont des outils très efficaces pour fraiser des rainures.



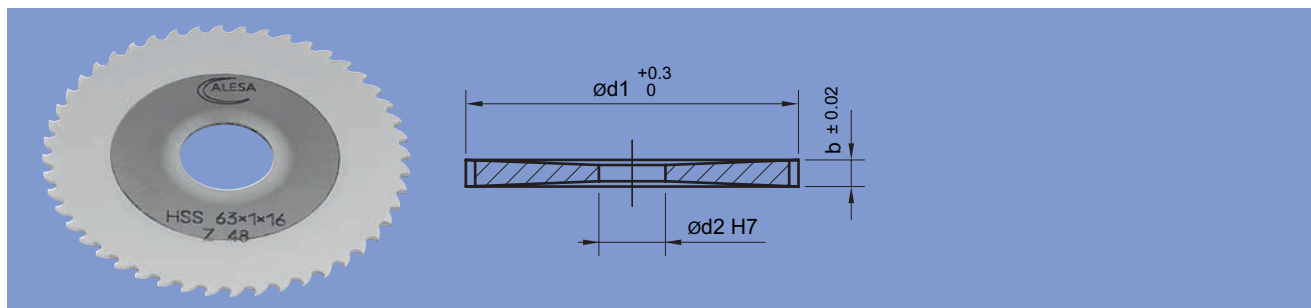
Le choix correct de l'avance par dent est très important pour une longue durée de vie et une formation de copeaux idéale.



Scies en HSS TiN, grosse denture, DIN 1838

denture arrondie, type B/Bw, rectifiées en creux

6140



Scies circulaires DIN HSS

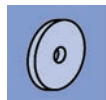
Référence	d1 mm	b mm	d2 mm		Pas de dents	Denture
6140.0556	50	0.5	13	48	3.3	B
6140.0561	50	1	13	40	3.9	Bw
6140.0566	50	1.5	13	40	3.9	Bw
6140.0569	50	2	13	32	4.9	Bw
6140.0616	63	0.5	16	64	3.1	B
6140.0619	63	0.8	16	48	4.1	B
6140.0621	63	1	16	48	4.1	Bw
6140.0627	63	1.6	16	40	4.9	Bw
6140.0629	63	2	16	40	4.9	Bw
6140.0679	80	0.8	22	64	3.9	B
6140.0681	80	1	22	48	5.2	Bw
6140.0686	80	1.5	22	48	5.2	Bw
6140.0689	80	2	22	40	6.3	Bw
6140.0711	100	1	22	64	4.9	Bw
6140.0716	100	1.5	22	64	4.9	Bw
6140.0719	100	2	22	48	6.5	Bw
6140.0741	125	1	22	80	4.9	Bw
6140.0746	125	1.5	22	64	6.1	Bw
6140.0749	125	2	22	64	6.1	Bw



En utilisant des scies circulaires revêtues, l'on obtient une durée de vie prolongée et un volume de copeaux élevé.



Les scies circulaires sont des outils remarquablement économiques pour tronçonner ou rainurer les matériaux les plus divers.

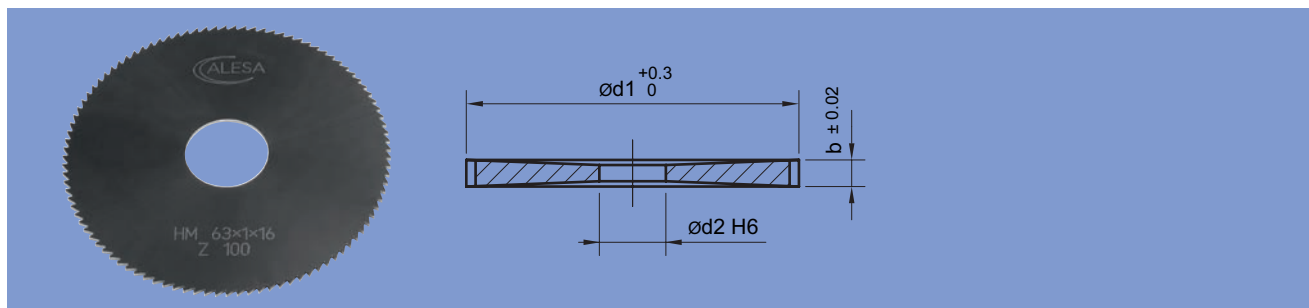


Scies en carbure, denture fine, DIN 1837

denture angulaire, type A, rectifiées en creux

6310

Scies circulaires DIN carbure



Référence	d1 mm	b mm	d2 mm		Pas de dents	Denture
6310.0311	25	0.2	8	80	1	A
6310.0315	25	0.4	8	64	1.2	A
6310.0317	25	0.6	8	64	1.2	A
6310.0319	25	0.8	8	48	1.6	A
6310.0321	25	1	8	48	1.6	A
6310.0326	25	1.5	8	40	2	A
6310.0329	25	2	8	40	2	A
6310.0371	32	0.2	8	100	1	A
6310.0375	32	0.4	8	80	1.3	A
6310.0377	32	0.6	8	64	1.6	A
6310.0379	32	0.8	8	64	1.6	A
6310.0381	32	1	8	64	1.6	A
6310.0386	32	1.5	8	48	2.1	A
6310.0389	32	2	8	48	2.1	A
6310.0461	40	0.2	10	128	1	A
6310.0465	40	0.4	10	100	1.3	A
6310.0467	40	0.6	10	80	1.6	A
6310.0469	40	0.8	10	80	1.6	A
6310.0471	40	1	10	64	2	A
6310.0476	40	1.5	10	64	2	A
6310.0479	40	2	10	48	2.6	A
6310.0551	50	0.2	13	128	1.2	A
6310.0555	50	0.4	13	100	1.6	A
6310.0557	50	0.6	13	100	1.6	A
6310.0559	50	0.8	13	80	2	A
6310.0561	50	1	13	80	2	A
6310.0566	50	1.5	13	64	2.5	A
6310.0569	50	2	13	64	2.5	A
6310.0615	63	0.4	16	128	1.5	A
6310.0617	63	0.6	16	100	2	A
6310.0619	63	0.8	16	100	2	A
6310.0621	63	1	16	100	2	A
6310.0626	63	1.5	16	80	2.5	A
6310.0629	63	2	16	80	2.5	A
6310.0679	80	0.8	22	128	2	A
6310.0681	80	1	22	100	2.5	A
6310.0686	80	1.5	22	100	2.5	A
6310.0689	80	2	22	80	3.1	A
6310.0691	80	2.5	22	80	3.1	A
6310.0693	80	3	22	80	3.1	A
6310.0711	100	1	22	128	2.5	A
6310.0716	100	1.5	22	100	3.1	A
6310.0719	100	2	22	100	3.1	A
6310.0721	100	2.5	22	100	3.1	A
6310.0723	100	3	22	80	3.9	A

Info

La denture angulaire type A est idéale pour matières à copeaux courts et pour des faibles profondeurs de coupe.

Info

En utilisant des scies circulaires revêtues, l'on obtient une durée de vie prolongée et un volume de copeaux élevé.

Info

En utilisant des scies circulaires en carbure, vous pouvez atteindre des vitesses de coupe considérablement plus élevées.

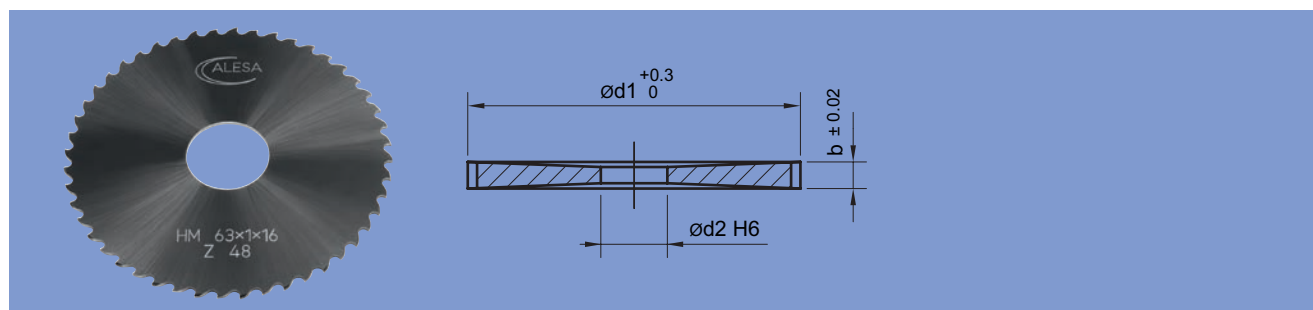
Info

Des machines modernes, exemptes de vibrations sont indispensables pour un usinage idéal avec des scies circulaires en carbure. La pièce à usiner doit être bloquée de façon à ne pas générer de vibrations.



Scies en carbure, grosse denture, DIN 1838 denture arrondie, type B/Bw, rectifiées en creux

6340



Scies circulaires DIN carbure

Référence	d1 mm	b mm	d2 mm		Pas de dents	Denture
6340.0555	50	0.4	13	48	3.3	B
6340.0557	50	0.6	13	48	3.3	B
6340.0559	50	0.8	13	40	3.9	B
6340.0561	50	1	13	40	3.9	Bw
6340.0566	50	1.5	13	32	4.9	Bw
6340.0569	50	2	13	32	4.9	Bw
6340.0615	63	0.4	16	64	3.1	B
6340.0617	63	0.6	16	48	4.1	B
6340.0619	63	0.8	16	48	4.1	B
6340.0621	63	1	16	48	4.1	Bw
6340.0626	63	1.5	16	40	4.9	Bw
6340.0629	63	2	16	40	4.9	Bw
6340.0679	80	0.8	22	64	3.9	B
6340.0681	80	1	22	48	5.2	Bw
6340.0686	80	1.5	22	48	5.2	Bw
6340.0689	80	2	22	48	5.2	Bw
6340.0691	80	2.5	22	40	6.3	Bw
6340.0693	80	3	22	40	6.3	Bw
6340.0711	100	1	22	64	4.9	Bw
6340.0716	100	1.5	22	48	6.5	Bw
6340.0719	100	2	22	48	6.5	Bw
6340.0721	100	2.5	22	48	6.5	Bw
6340.0723	100	3	22	40	7.9	Bw
6340.0741	125	1	22	80	4.9	Bw
6340.0746	125	1.5	22	64	6.1	Bw
6340.0749	125	2	22	64	6.1	Bw
6340.0751	125	2.5	22	48	8.2	Bw
6340.0753	125	3	22	48	8.2	Bw
6340.0771	160	1	32	80	6.3	Bw
6340.0776	160	1.5	32	80	6.3	Bw
6340.0779	160	2	32	64	7.9	Bw
6340.0781	160	2.5	32	64	7.9	Bw
6340.0783	160	3	32	64	7.9	Bw

Info

Des machines modernes, exemptes de vibrations sont indispensables pour un usinage idéal avec des scies circulaires en carbure. La pièce à usiner doit être bloquée de façon à ne pas générer de vibrations.

Info

Le choix correct de l'avance par dent est très important pour une longue durée de vie et une formation de copeaux idéale.

Info

En utilisant des scies circulaires en carbure, vous pouvez atteindre des vitesses de coupe considérablement plus élevées.

Info

Des scies circulaires en carbure sont disponibles sur demande pour des diamètres de 20 mm à 200 mm. La largeur peut être choisie selon le diamètre, entre 0.2 mm jusqu'à 3 mm.

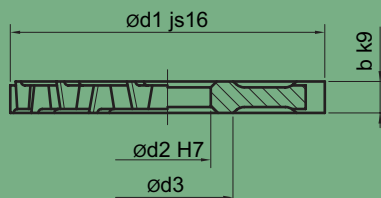



Fraises 3 tailles HSS, minces

DIN 1834 A - type N

3260

Fraises 3 tailles




Référence	d1 mm	b mm	d2 mm	d3 mm	
3260.0101	50	1.5	16	26	18
3260.0102	50	1.6	16	26	18
3260.0103	50	2	16	26	18
3260.0104	50	2.5	16	26	18
3260.0105	50	3	16	26	18
3260.0107	50	4	16	26	18
3260.0108	50	5	16	26	18
3260.0109	50	6	16	26	18
3260.0151	63	1.5	22	34	22
3260.0152	63	1.6	22	34	22
3260.0153	63	2	22	34	22
3260.0154	63	2.5	22	34	22
3260.0155	63	3	22	34	22
3260.0157	63	4	22	34	22
3260.0158	63	5	22	34	22
3260.0159	63	6	22	34	22
3260.0201	80	1.5	22	41	24
3260.0202	80	1.6	22	41	24
3260.0203	80	2	22	41	24
3260.0204	80	2.5	22	34	24
3260.0205	80	3	22	34	24
3260.0207	80	4	22	34	24
3260.0208	80	5	22	34	24
3260.0209	80	6	22	34	24
3260.0251	80	1.5	27	41	24
3260.0252	80	1.6	27	41	24
3260.0253	80	2	27	41	24
3260.0254	80	2.5	27	41	24
3260.0255	80	3	27	41	24
3260.0257	80	4	27	41	24
3260.0258	80	5	27	41	24
3260.0259	80	6	27	41	24
3260.0301	100	1.5	27	48	28
3260.0302	100	1.6	27	48	28
3260.0303	100	2	27	48	28
3260.0304	100	2.5	27	48	28
3260.0305	100	3	27	42	28
3260.0307	100	4	27	42	28
3260.0308	100	5	27	42	28
3260.0309	100	6	27	42	28
3260.0310 *	100	7	27	42	28
3260.0351	100	1.5	32	48	28
3260.0352	100	1.6	32	48	28
3260.0353	100	2	32	48	28
3260.0354	100	2.5	32	48	28
3260.0355	100	3	32	48	28
3260.0356 *	100	3.5	32	48	28
3260.0357	100	4	32	48	28
3260.0358	100	5	32	48	28
3260.0359	100	6	32	48	28
3260.0360 *	100	7	32	48	28
3260.0402	125	1.6	27	48	32
3260.0403	125	2	27	48	32
3260.0404	125	2.5	27	48	32
3260.0405	125	3	27	48	32
3260.0407	125	4	27	42	32
3260.0408	125	5	27	42	32

*jusqu'à épuisement du stock



Fraises 3 tailles HSS, minces DIN 1834 A - type N

Référence	d1 mm	b mm	d2 mm	d3 mm	
3260.0409	125	6	27	42	32
3260.0452	125	1.6	32	48	32
3260.0453	125	2	32	48	32
3260.0454	125	2.5	32	48	32
3260.0455	125	3	32	48	32
3260.0457	125	4	32	48	32
3260.0458	125	5	32	48	32
3260.0459	125	6	32	48	32
3260.0503	160	2	32	60	36
3260.0504	160	2.5	32	60	36
3260.0505	160	3	32	60	36
3260.0507	160	4	32	60	36
3260.0508	160	5	32	48	36
3260.0509	160	6	32	48	36
3260.0553	160	2	40	65	36
3260.0554	160	2.5	40	65	36
3260.0555	160	3	40	65	36
3260.0557	160	4	40	65	36
3260.0558	160	5	40	60	36
3260.0559	160	6	40	60	36

*jusqu'à épuisement du stock

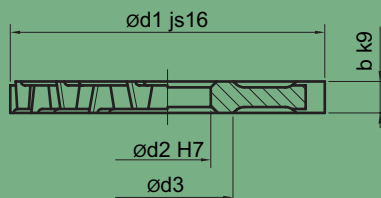



Fraises 3 tailles HSS, minces, TiN

DIN 1834 A - type N

3555

Fraises 3 tailles



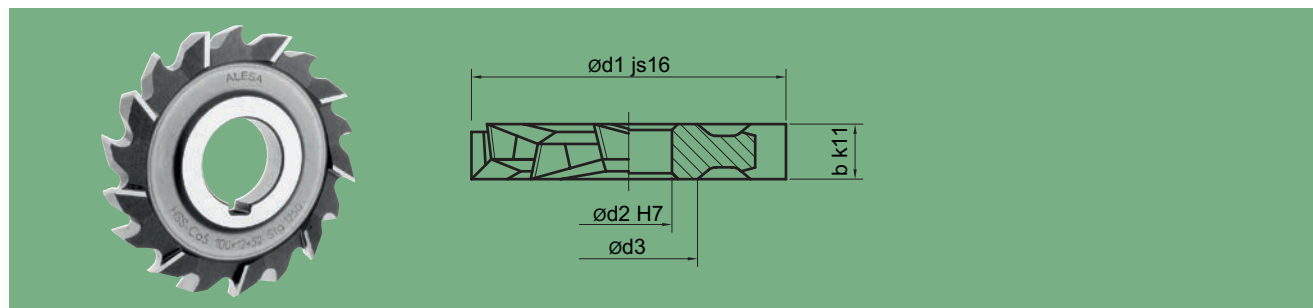
Référence	d1 mm	b mm	d2 mm	d3 mm	
3555.0153	63	2	22	34	22
3555.0155	63	3	22	34	22
3555.0157	63	4	22	34	22
3555.0203	80	2	22	41	24
3555.0205	80	3	22	34	24
3555.0207	80	4	22	34	24
3555.0253	80	2	27	41	24
3555.0255	80	3	27	41	24
3555.0257	80	4	27	41	24
3555.0303	100	2	27	48	28
3555.0305	100	3	27	42	28
3555.0307	100	4	27	42	28
3555.0353	100	2	32	48	28
3555.0355	100	3	32	48	28
3555.0357	100	4	32	48	28
3555.0403	125	2	27	48	32
3555.0405	125	3	27	48	32
3555.0407	125	4	27	42	32
3555.0408	125	5	27	42	32
3555.0453	125	2	32	48	32
3555.0455	125	3	32	48	32
3555.0457	125	4	32	48	32
3555.0458	125	5	32	48	32
3555.0505	160	3	32	60	36
3555.0507	160	4	32	60	36
3555.0508	160	5	32	48	36
3555.0509	160	6	32	48	36
3555.0555	160	3	40	65	36
3555.0557	160	4	40	65	36
3555.0558	160	5	40	60	36
3555.0559	160	6	40	60	36



Fraises 3 tailles HSS-E

DIN 885 A - type N

3275



Fraises 3 tailles

Référence	d1 mm	b mm	d2 mm	d3 mm	
3275.0110	50	7	16	26	12 / 14
3275.0111	50	8	16	26	12 / 14
3275.0113	50	10	16	26	12 / 14
3275.0159	63	6	22	34	14 / 16
3275.0160	63	7	22	34	14 / 16
3275.0161	63	8	22	34	14 / 16
3275.0162 *	63	9	22	34	14 / 16
3275.0163	63	10	22	34	14 / 16
3275.0164	63	12	22	34	12 / 16
3275.0165	63	14	22	34	12 / 14
3275.0209	80	6	22	35	16 / 18
3275.0210	80	7	22	35	16 / 18
3275.0211	80	8	22	35	16 / 18
3275.0213	80	10	22	35	16 / 18
3275.0214	80	12	22	35	16 / 18
3275.0215	80	14	22	35	14 / 18
3275.0217 *	80	18	22	35	14
3275.0218 *	80	20	22	35	14
3275.0259	80	6	27	40	16 / 18
3275.0260	80	7	27	40	16 / 18
3275.0261	80	8	27	40	16 / 18
3275.0263	80	10	27	40	16 / 18
3275.0264	80	12	27	40	16 / 18
3275.0265	80	14	27	40	14 / 18
3275.0309	100	6	27	42	18 / 20
3275.0310	100	7	27	42	18 / 20
3275.0311	100	8	27	42	18 / 20
3275.0313	100	10	27	42	18 / 20
3275.0314	100	12	27	42	18 / 20
3275.0315	100	14	27	42	18 / 20
3275.0359	100	6	32	48	18 / 20
3275.0360	100	7	32	48	18 / 20
3275.0361	100	8	32	48	18 / 20
3275.0362 *	100	9	32	48	18 / 20
3275.0363	100	10	32	48	18 / 20
3275.0364	100	12	32	48	18 / 20
3275.0365	100	14	32	48	18 / 20
3275.0369 *	100	22	32	48	16
3275.0416 *	125	16	27	42	20
3275.0463	125	10	32	48	20 / 22
3275.0464	125	12	32	48	20 / 22
3275.0465	125	14	32	48	20 / 22
3275.0466 *	125	16	32	48	20
3275.0469 *	125	22	32	48	18
3275.0513	160	10	32	48	22 / 26
3275.0514	160	12	32	48	22 / 24
3275.0515 *	160	14	32	48	22 / 24
3275.0517	160	18	32	48	22
3275.0518 *	160	20	32	48	20
3275.0562 *	160	9	40	58	22
3275.0563	160	10	40	58	22 / 26
3275.0564	160	12	40	58	22 / 24
3275.0565	160	14	40	58	22 / 24
3275.0566 *	160	16	40	58	22
3275.0567 *	160	18	40	58	22
3275.0568 *	160	20	40	58	20
3275.0569 *	160	22	40	58	20

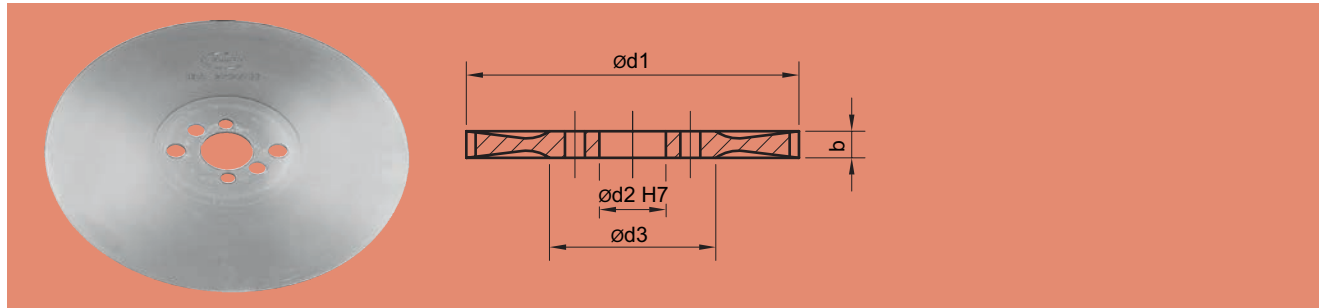
*jusqu'à épuisement du stock



Scies circulaires en HSS - 2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63 non dentées, non traitées

6520

Scies circulaires en HSS (32)
2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63



Référence	d1 mm	b mm	d2 mm	d3 mm	
6520.0168	175	1.2	32	80	
6520.0174	175	1.5	32	80	
6520.0180	200	1.2	32	100	
6520.0186	200	1.5	32	90	
6520.0193	200	1.8	32	90	
6520.0196	200	2	32	90	
6520.0208	225	1.2	32	100	
6520.0211	225	1.6	32	90	
6520.0217	225	2	32	90	
6520.0222	225	2.5	32	90	
6520.0228	250	1.6	32	100	
6520.0234	250	2	32	100	
6520.0241	250	2.5	32	100	
6520.0251	275	2	32	100	
6520.0255	275	2.5	32	100	
6520.0259	300	2	32	100	
6520.0262	300	2.5	32	100	
6520.0267	315	2.5	32	100	
6520.0272	350	2.5	32	120	
6520.0275	350	3	32	120	



Pour l'usinage d'aluminium, choisissez une scie non traitée.



Les ébauches pour scies circulaires peuvent être dentées sur demande; formes de dentures possibles: B, Bw, C (pas min. T=3 mm)

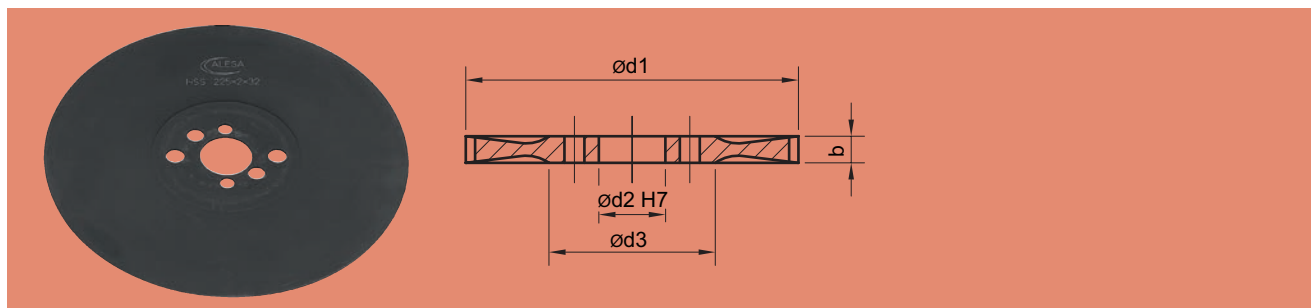


En utilisant des scies circulaires revêtues, l'on obtient une durée de vie prolongée et un volume de copeaux élevé.



Scies circulaires en HSS - 2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63 non dentées, revenues à la vapeur

6522



Scies circulaires en HSS (32)
2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63

Référence	d1 mm	b mm	d2 mm	d3 mm	
6522.0168	175	1.2	32	80	
6522.0174	175	1.5	32	80	
6522.0180	200	1.2	32	100	
6522.0186	200	1.5	32	90	
6522.0193	200	1.8	32	90	
6522.0196	200	2	32	90	
6522.0208	225	1.2	32	100	
6522.0211	225	1.6	32	90	
6522.0217	225	2	32	90	
6522.0222	225	2.5	32	90	
6522.0228	250	1.6	32	100	
6522.0234	250	2	32	100	
6522.0241	250	2.5	32	100	
6522.0251	275	2	32	100	
6522.0255	275	2.5	32	100	
6522.0259	300	2	32	100	
6522.0262	300	2.5	32	100	
6522.0267	315	2.5	32	100	
6522.0272	350	2.5	32	100	
6522.0275	350	3	32	100	



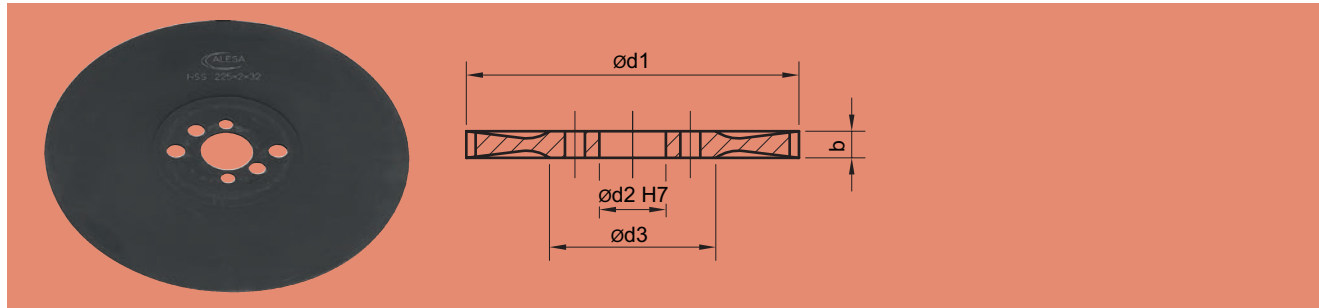
Les ébauches pour scies circulaires peuvent être dentées sur demande; formes de dentures possibles: B, Bw, C (pas min. T=3 mm)



Scies circulaires en HSS - 2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63 non dentées, revêtues TiAlN

6525

Scies circulaires en HSS (32)
2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63



Référence	d1 mm	b mm	d2 mm	d3 mm	
6525.0196	200	2	32	90	
6525.0217	225	2	32	90	
6525.0234	250	2	32	100	
6525.0255	275	2.5	32	100	
6525.0262	300	2.5	32	100	
6525.0267	315	2.5	32	100	
6525.0272	350	2.5	32	120	

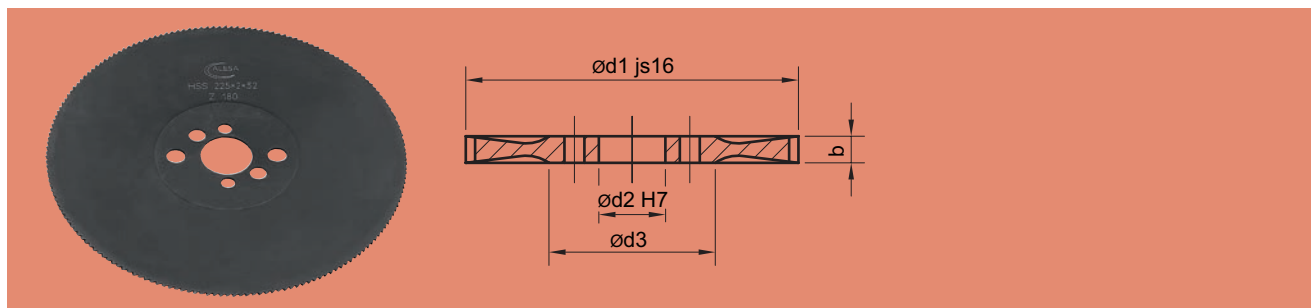


Les ébauches pour scies circulaires peuvent être dentées sur demande; formes de dentures possibles: B, Bw, C (pas min. T=3 mm)



Scies circulaires en HSS - 2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63 denture arrondie type Bw/C, revenues à la vapeur

6530



Scies circulaires en HSS (32)
2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63


Référence	d1 mm	b mm	d2 mm	d3 mm		Pas de dents	Denture
6530.0348	175	1.2	32	80	180	3.1	Bw
6530.0349	175	1.2	32	80	130	4.2	Bw
6530.0350	175	1.2	32	80	100	5.5	C
6530.0351	175	1.2	32	80	80	6.9	C
6530.0354	175	1.5	32	80	180	3.1	Bw
6530.0355	175	1.5	32	80	140	3.9	Bw
6530.0356	175	1.5	32	80	100	5.5	C
6530.0357	175	1.5	32	80	80	6.9	C
6530.0360	200	1.2	32	100	200	3.1	Bw
6530.0361	200	1.2	32	100	160	3.9	Bw
6530.0362	200	1.2	32	100	130	4.8	C
6530.0364	200	1.2	32	100	100	6.3	C
6530.0366	200	1.5	32	90	200	3.1	Bw
6530.0367	200	1.5	32	90	160	3.9	Bw
6530.0368	200	1.5	32	90	130	4.8	C
6530.0369	200	1.5	32	90	100	6.3	C
6530.0372	200	1.8	32	90	200	3.1	Bw
6530.0373	200	1.8	32	90	160	3.9	Bw
6530.0374	200	1.8	32	90	130	4.8	C
6530.0375	200	1.8	32	90	100	6.3	C
6530.0376	200	2	32	90	200	3.1	Bw
6530.0377	200	2	32	90	160	3.9	Bw
6530.0378	200	2	32	90	130	4.8	C
6530.0379	200	2	32	90	100	6.3	C
6530.0380	200	2	32	90	80	7.9	C
6530.0386	225	1.2	32	100	220	3.2	Bw
6530.0387	225	1.2	32	100	180	3.9	Bw
6530.0388	225	1.2	32	100	140	5	C
6530.0389	225	1.2	32	100	120	5.9	C
6530.0390	225	1.6	32	90	220	3.2	Bw
6530.0391	225	1.6	32	90	180	3.9	Bw
6530.0392	225	1.6	32	90	140	5	C
6530.0393	225	1.6	32	90	120	5.9	C
6530.0397	225	2	32	90	220	3.2	Bw
6530.0398	225	2	32	90	180	3.9	Bw
6530.0400	225	2	32	90	120	5.9	C
6530.0401	225	2	32	90	90	7.9	C
6530.0402	225	2.5	32	90	220	3.2	Bw
6530.0403	225	2.5	32	90	180	3.9	Bw
6530.0404	225	2.5	32	90	120	5.9	C
6530.0405	225	2.5	32	90	90	7.9	C
6530.0407	250	1.6	32	100	240	3.3	Bw
6530.0408	250	1.6	32	100	200	3.9	Bw
6530.0409	250	1.6	32	100	160	4.9	C
6530.0410	250	1.6	32	100	128	6.1	C
6530.0414	250	2	32	100	240	3.3	Bw
6530.0415	250	2	32	100	200	3.9	Bw
6530.0417	250	2	32	100	160	4.9	C
6530.0418	250	2	32	100	128	6.1	C
6530.0419	250	2	32	100	100	7.9	C
6530.0420	250	2	32	100	80	9.8	C
6530.0421	250	2.5	32	100	240	3.3	Bw
6530.0422	250	2.5	32	100	200	3.9	Bw
6530.0424	250	2.5	32	100	160	4.9	C
6530.0425	250	2.5	32	100	128	6.1	C
6530.0426	250	2.5	32	100	100	7.9	C

Info La denture type Bw avec chanfreinage alterné brise les copeaux en 2 parties, ce qui est idéal pour couper des tubes et des profils. **Info** La denture arrondie C avec ébauchuse et finisseuse est la forme de denture idéale pour tronçonner de grands profils et des rainures profondes. La dent ébauchuse est 0.1-0.3 mm plus élevée que la dent finisseuse.



Scies circulaires en HSS - 2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63 denture arrondie type Bw/C, revenues à la vapeur

Scies circulaires en HSS (32)
2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63

Référence	d1 mm	b mm	d2 mm	d3 mm		Pas de dents	Denture
6530.0427	250	2.5	32	100	80	9.8	C
6530.0431	275	2	32	100	220	3.9	Bw
6530.0432	275	2	32	100	180	4.8	C
6530.0433	275	2	32	100	120	7.2	C
6530.0435	275	2.5	32	100	220	3.9	Bw
6530.0436	275	2.5	32	100	180	4.8	C
6530.0437	275	2.5	32	100	120	7.2	C
6530.0439	300	2	32	100	220	4.3	Bw
6530.0440	300	2	32	100	180	5.2	C
6530.0441	300	2	32	100	120	7.9	C
6530.0442	300	2.5	32	100	220	4.3	Bw
6530.0443	300	2.5	32	100	180	5.2	C
6530.0444	300	2.5	32	100	160	5.9	C
6530.0445	300	2.5	32	100	120	7.9	C
6530.0447	315	2.5	32	100	240	4.1	Bw
6530.0448	315	2.5	32	100	200	4.9	C
6530.0449	315	2.5	32	100	160	6.2	C
6530.0450	315	2.5	32	100	120	8.2	C
6530.0452	350	2.5	32	120	220	5	C
6530.0453	350	2.5	32	120	160	6.9	C
6530.0454	350	2.5	32	120	120	9.2	C
6530.0455	350	3	32	120	160	6.9	C
6530.0456	350	3	32	120	120	9.2	C



La denture type Bw avec chanfreinage alterné brise les copeaux en 2 parties, ce qui est idéal pour couper des tubes et des profils.

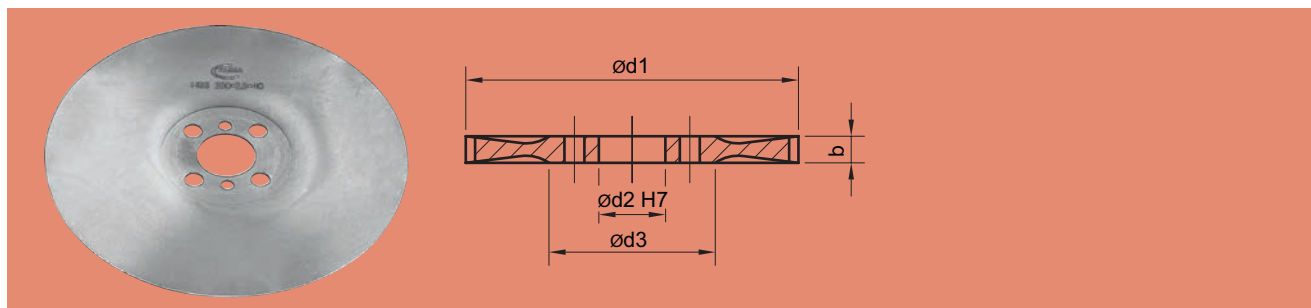


La denture arrondie C avec ébauchuse et finisseuse est la forme de denture idéale pour tronçonner de grands profils et des rainures profondes. La dent ébauchuse est 0.1-0.3 mm plus élevée que la dent finisseuse.



Scies circulaires en HSS - 2/8/55 + 4/12/64 non dentées, non traitées

6620



Scies circulaires en HSS (40)
2/8/55 + 4/12/64

Référence	d1 mm	b mm	d2 mm	d3 mm
6620.0214	250	2	40	100
6620.0220	250	2.5	40	100
6620.0244	275	2	40	100
6620.0250	275	2.5	40	100
6620.0256	275	3	40	100
6620.0262	300	2.5	40	100
6620.0268	300	3	40	100
6620.0274	315	2.5	40	100
6620.0282	315	3	40	100
6620.0290	350	2.5	40	120
6620.0296	350	3	40	120
6620.0302	370	3.5	40	120
6620.0308	400	3	40	120
6620.0314	400	3.5	40	120
6620.0320	425	3.5	40	120



Pour l'usinage d'aluminium, choisissez une scie non traitée.



Les ébauches pour scies circulaires peuvent être dentées sur demande; formes de dentures possibles: B, Bw, C (pas min. T=3 mm)



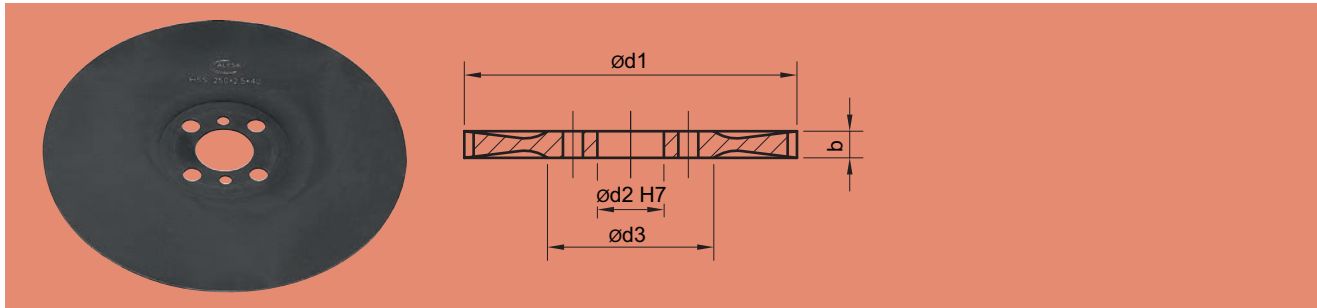
En utilisant des scies circulaires revêtues, l'on obtient une durée de vie prolongée et un volume de copeaux élevé.



Scies circulaires en HSS - 2/8/55 + 4/12/64 non dentées, revenues à la vapeur

6622

Scies circulaires en HSS (40)
2/8/55 + 4/12/64



Référence	d1 mm	b mm	d2 mm	d3 mm	
6622.0214	250	2	40	100	
6622.0220	250	2.5	40	100	
6622.0244	275	2	40	100	
6622.0250	275	2.5	40	100	
6622.0256	275	3	40	100	
6622.0262	300	2.5	40	100	
6622.0268	300	3	40	100	
6622.0274	315	2.5	40	100	
6622.0282	315	3	40	100	
6622.0290	350	2.5	40	120	
6622.0296	350	3	40	120	
6622.0302	370	3.5	40	120	
6622.0308	400	3	40	120	
6622.0314	400	3.5	40	120	
6622.0320	425	3.5	40	120	

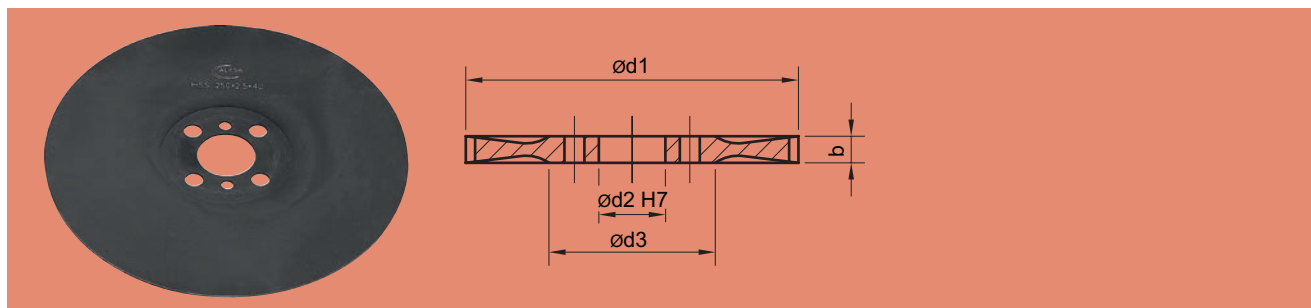


Les ébauches pour scies circulaires peuvent être dentées sur demande; formes de dentures possibles: B, Bw, C (pas min. T=3 mm)



Scies circulaires en HSS - 2/8/55 + 4/12/64 non dentées, revêtues TiAlN

6625



Scies circulaires en HSS (40)
2/8/55 + 4/12/64

Référence	d1 mm	b mm	d2 mm	d3 mm	
6625.0214	250	2	40	100	
6625.0250	275	2.5	40	100	
6625.0262	300	2.5	40	100	
6625.0296	350	3	40	120	
6625.0314	400	3.5	40	120	



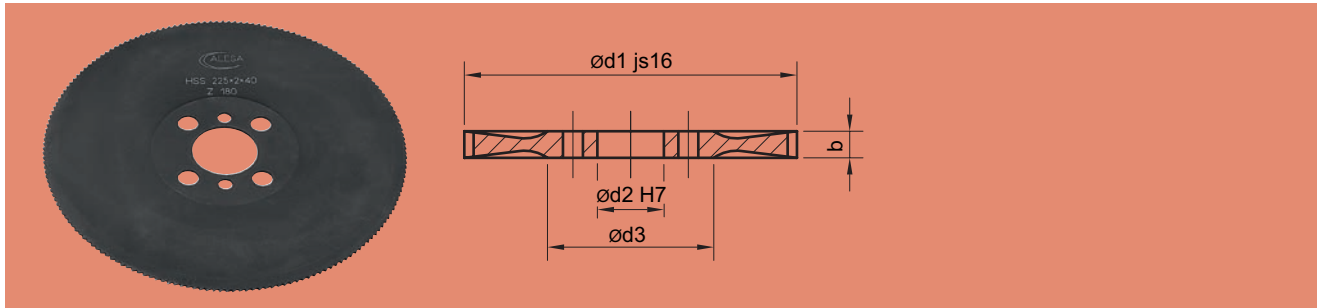
Les ébauches pour scies circulaires peuvent être dentées sur demande; formes de dentures possibles: B, Bw, C (pas min. T=3 mm)



Scies circulaires en HSS - 2/8/55 + 4/12/64 denture arrondie type Bw/C, revenues à la vapeur

6630

Scies circulaires en HSS (40)
2/8/55 + 4/12/64



Référence	d1 mm	b mm	d2 mm	d3 mm		Pas de dents	Denture
6630.0395	250	2	40	100	200	3.5	Bw
6630.0397	250	2	40	100	128	5.5	C
6630.0398	250	2	40	100	100	7.1	C
6630.0401	250	2.5	40	100	200	3.5	Bw
6630.0403	250	2.5	40	100	128	5.5	C
6630.0404	250	2.5	40	100	100	7.1	C
6630.0424	275	2	40	100	280	3.1	Bw
6630.0425	275	2	40	100	220	3.9	Bw
6630.0426	275	2	40	100	180	4.8	C
6630.0427	275	2	40	100	140	6.2	C
6630.0428	275	2	40	100	110	7.9	C
6630.0430	275	2.5	40	100	280	3.1	Bw
6630.0431	275	2.5	40	100	220	3.9	Bw
6630.0432	275	2.5	40	100	180	4.8	C
6630.0433	275	2.5	40	100	140	6.2	C
6630.0434	275	2.5	40	100	110	7.9	C
6630.0437	275	3	40	100	120	7.2	C
6630.0438	275	3	40	100	110	7.9	C
6630.0439	275	3	40	100	90	9.6	C
6630.0442	300	2.5	40	100	220	4.3	Bw
6630.0443	300	2.5	40	100	160	5.9	C
6630.0444	300	2.5	40	100	120	7.9	C
6630.0448	300	3	40	100	220	4.3	Bw
6630.0449	300	3	40	100	180	5.2	C
6630.0450	300	3	40	100	120	7.9	C
6630.0454	315	2.5	40	100	240	4.1	Bw
6630.0455	315	2.5	40	100	160	6.2	C
6630.0456	315	2.5	40	100	120	8.2	C
6630.0457	315	2.5	40	100	100	9.9	C
6630.0458	315	2.5	40	100	80	12.4	C
6630.0462	315	3	40	100	240	4.1	Bw
6630.0463	315	3	40	100	160	6.2	C
6630.0464	315	3	40	100	120	8.2	C
6630.0465	315	3	40	100	100	9.9	C
6630.0466	315	3	40	100	80	12.4	C
6630.0470	350	2.5	40	120	220	5	C
6630.0471	350	2.5	40	120	180	6.1	C
6630.0472	350	2.5	40	120	140	7.9	C
6630.0476	350	3	40	120	220	5	C
6630.0477	350	3	40	120	180	6.1	C
6630.0478	350	3	40	120	140	7.9	C
6630.0482	370	3.5	40	120	220	5.3	C
6630.0483	370	3.5	40	120	190	6.1	C
6630.0484	370	3.5	40	120	140	8.3	C
6630.0488	400	3	40	120	200	6.3	C
6630.0489	400	3	40	120	160	7.9	C
6630.0490	400	3	40	120	120	10.5	C
6630.0494	400	3.5	40	120	200	6.3	C
6630.0495	400	3.5	40	120	160	7.9	C
6630.0496	400	3.5	40	120	120	10.5	C
6630.0500 **	425	3.5	40	120	130	10.3	C
6630.0501 **	425	3.5	40	120	96	13.9	C

Info

La denture type Bw avec chanfreinage alterné brise les copeaux en 2 parties, ce qui est idéal pour couper des tubes et des profils.

Info

La denture arrondie C avec ébauchuse et finisseuse est la forme de denture idéale pour tronçonner de grands profils et des rainures profondes. La dent ébauchuse est 0.1-0.3 mm plus élevée que la dent finisseuse.

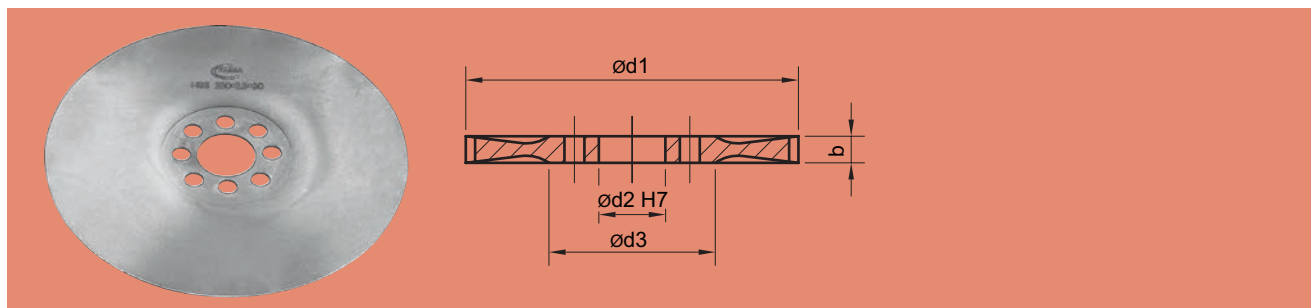


** Trous d'entraînement: 4/12/64, 2/15/80 et 2/15/100



Scies circulaires en HSS - 4/15/80 + 4/14/85 non dentées, non traitées

6720



Scies circulaires en HSS (50)
4/15/80 + 4/14/85

Référence	d1 mm	b mm	d2 mm	d3 mm	
6720.0196	350	2.5	50	120	
6720.0202	350	3	50	120	
6720.0214	370	3	50	120	
6720.0232	400	3	50	120	
6720.0238	400	3.5	50	120	
6720.0244	400	4	50	120	
6720.0256	425	3.5	50	120	
6720.0262	450	3	50	130	
6720.0268	450	4	50	130	

Info

Pour l'usinage d'aluminium, choisissez une scie non traitée.

Info

Les ébauches pour scies circulaires peuvent être dentées sur demande; formes de dentures possibles: B, Bw, C (pas min. T=3 mm)

Info

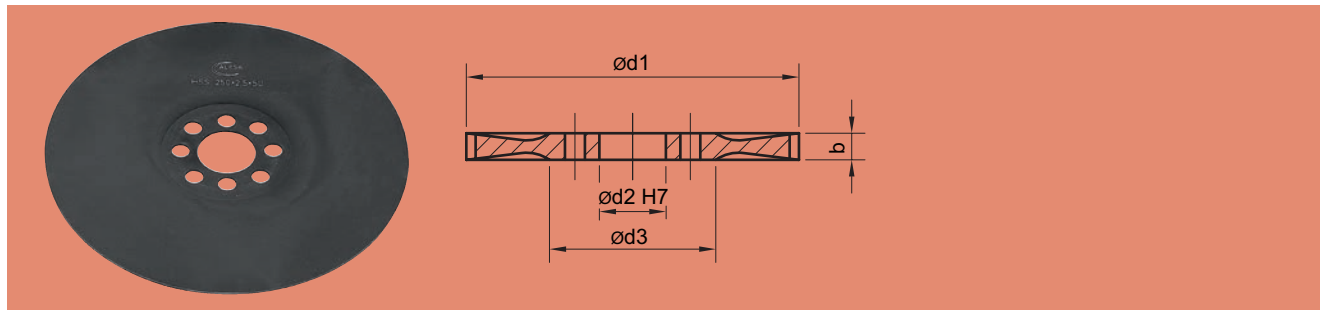
En utilisant des scies circulaires revêtues, l'on obtient une durée de vie prolongée et un volume de copeaux élevé.



Scies circulaires en HSS - 4/15/80 + 4/14/85 non dentées, revenues à la vapeur

6722

Scies circulaires en HSS (50)
4/15/80 + 4/14/85



Référence	d1 mm	b mm	d2 mm	d3 mm	
6722.0196	350	2.5	50	120	
6722.0202	350	3	50	120	
6722.0214	370	3	50	120	
6722.0232	400	3	50	120	
6722.0238	400	3.5	50	120	
6722.0244	400	4	50	120	
6722.0256	425	3.5	50	120	
6722.0262	450	3	50	130	
6722.0268	450	4	50	130	

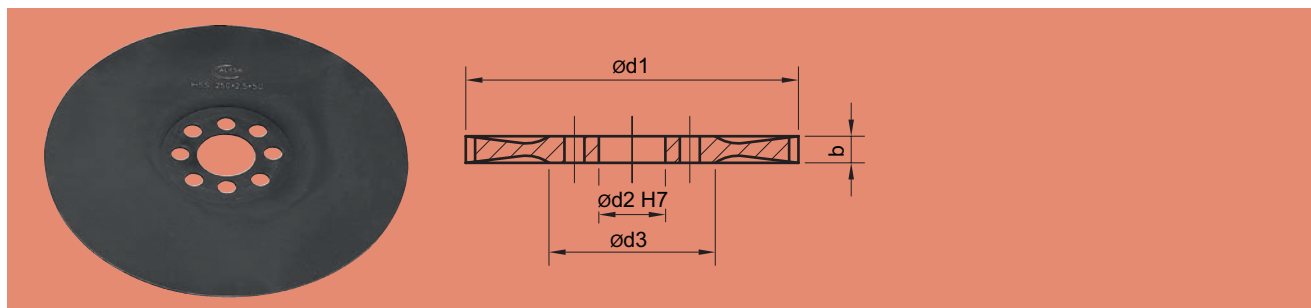


Les ébauches pour scies circulaires peuvent être dentées sur demande; formes de dentures possibles: B, Bw, C (pas min. T=3 mm)



Scies circulaires en HSS - 4/15/80 + 4/14/85 non dentées, revêtues TiAlN

6725



Scies circulaires en HSS (50)
4/15/80 + 4/14/85

Référence	d1 mm	b mm	d2 mm	d3 mm	
6725.0214	370	3	50	120	
6725.0238	400	3.5	50	120	
6725.0256	425	3.5	50	120	



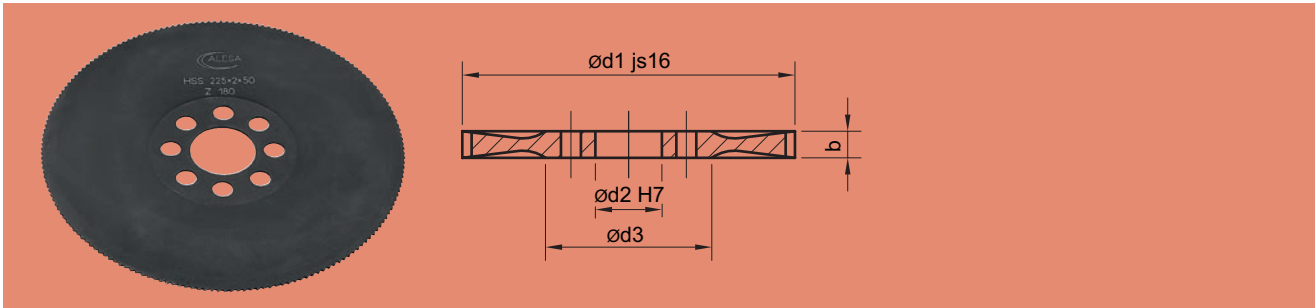
Les ébauches pour scies circulaires peuvent être dentées sur demande; formes de dentures possibles: B, Bw, C (pas min. T=3 mm)



Scies circulaires en HSS - 4/15/80 + 4/14/85 denture arrondie type C, revenues à la vapeur

6730

Scies circulaires en HSS (50)
4/15/80 + 4/14/85



Référence	d1 mm	b mm	d2 mm	d3 mm		Pas de dents	Denture
6730.0380	350	2.5	50	120	90	12.2	C
6730.0376	350	2.5	50	120	220	5	C
6730.0378	350	2.5	50	120	160	6.9	C
6730.0379	350	2.5	50	120	120	9.2	C
6730.0382	350	3	50	120	220	5	C
6730.0384	350	3	50	120	160	6.9	C
6730.0385	350	3	50	120	120	9.2	C
6730.0386	350	3	50	120	90	12.2	C
6730.0394	370	3	50	120	220	5.3	C
6730.0396	370	3	50	120	160	7.3	C
6730.0397	370	3	50	120	120	9.7	C
6730.0398	370	3	50	120	100	11.6	C
6730.0412	400	3	50	120	160	7.9	C
6730.0413	400	3	50	120	120	10.5	C
6730.0414	400	3	50	120	100	13.1	C
6730.0420	400	3.5	50	120	120	10.5	C
6730.0421	400	3.5	50	120	96	13.1	C
6730.0424	400	4	50	120	160	7.9	C
6730.0425	400	4	50	120	120	10.5	C
6730.0426	400	4	50	120	96	13.1	C
6730.0438	425	3.5	50	120	220	6.1	C
6730.0439	425	3.5	50	120	160	8.3	C
6730.0440	425	3.5	50	120	130	10.3	C
6730.0441	425	3.5	50	120	96	13.9	C
6730.0442	450	3	50	130	230	6.1	C
6730.0443	450	3	50	130	180	7.9	C
6730.0444	450	3	50	130	140	10.1	C
6730.0445	450	3	50	130	120	11.8	C

Info

La denture type Bw avec chanfreinage alterné brise les copeaux en 2 parties, ce qui est idéal pour couper des tubes et des profils.

Info

La denture arrondie C avec ébaucheuse et finisseuse est la forme de denture idéale pour tronçonner de grands profils et des rainures profondes. La dent ébaucheuse est 0.1-0.3 mm plus élevée que la dent finisseuse.

Info

Grâce au grand nombre des arêtes de coupe, les scies circulaires sont des outils très efficaces pour fraiser des rainures.

ALESA Hepta

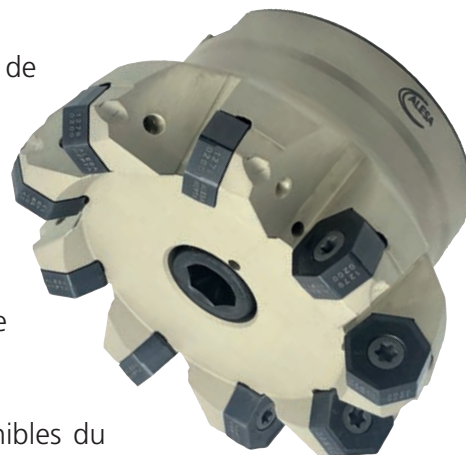
Planfräsen mit höchster Effektivität und Effizienz

L'outil de surfacage ALESA HEPTA 45° convainc avec ses 14 arêtes de coupes par plaquette. Grâce au grand nombre d'arêtes de coupes, le rapport qualité/prix de chaque plaquette est optimal.

Les plaquettes sont montées radialement sur la tête de fraisage et se distinguent comme toutes les plaquettes ALESA par leur tranchant rectifié. La philosophie du tranchant à angle d'attaque élevé permet de réduire les forces de coupe et d'augmenter la productivité sur des centres d'usinages modernes. Selon la matière, ceci en résulte à moins d'écrouissage et de déformation dû à des tensions.

Différents substrats de carbure et géométries de coupe sont disponibles du stock. L'intégration parfaite de la plaquette dans son logement crée une rigidité et une fiabilité de processus maximale. Les grandes surfaces de contact des sièges de plaquettes permettent un bon transfert de chaleur ainsi qu'une bonne stabilité thermique même lors de l'usinage à sec. En conditions d'usinage, le rapport entre la dureté (résistance à l'usure) la ténacité (stabilité des arêtes) et la résistance à la chaleur est optimal.

Combinées avec les revêtements les plus récents, nos arêtes de coupe se distinguent par une durées de vie élevée et une grande productivité.



1330.0522
Ø 80 mm

Caractéristiques

- Gain d'efficacité grâce aux 14 arêtes de coupe hautement positives
- Montage radial sur le corps de fraisage
- Plaquette de surfacage pour des surfaces excellentes
- Exécution du Ø 40 au Ø 100 mm pour ap 4 mm
- Bon transfert thermique

Vos avantages

- Gain d'efficacité grâce aux 14 arêtes de coupe hautement positives
- Avec les deux géométries de coupe et les substrats adaptés, un large éventail d'usinages peut être couvert.
- Effets positifs sur les sollicitations de la broche grâce aux tranchants aiguisés
- Moins de vibrations grâce à un pas inégal, même pour les outils plus longs.



1330.0482
Ø 50 mm

Télécharger par code QR

Vous trouverez toutes les informations de l'outil ALESA HEPTA dans notre catalogue des plaquettes amovibles.



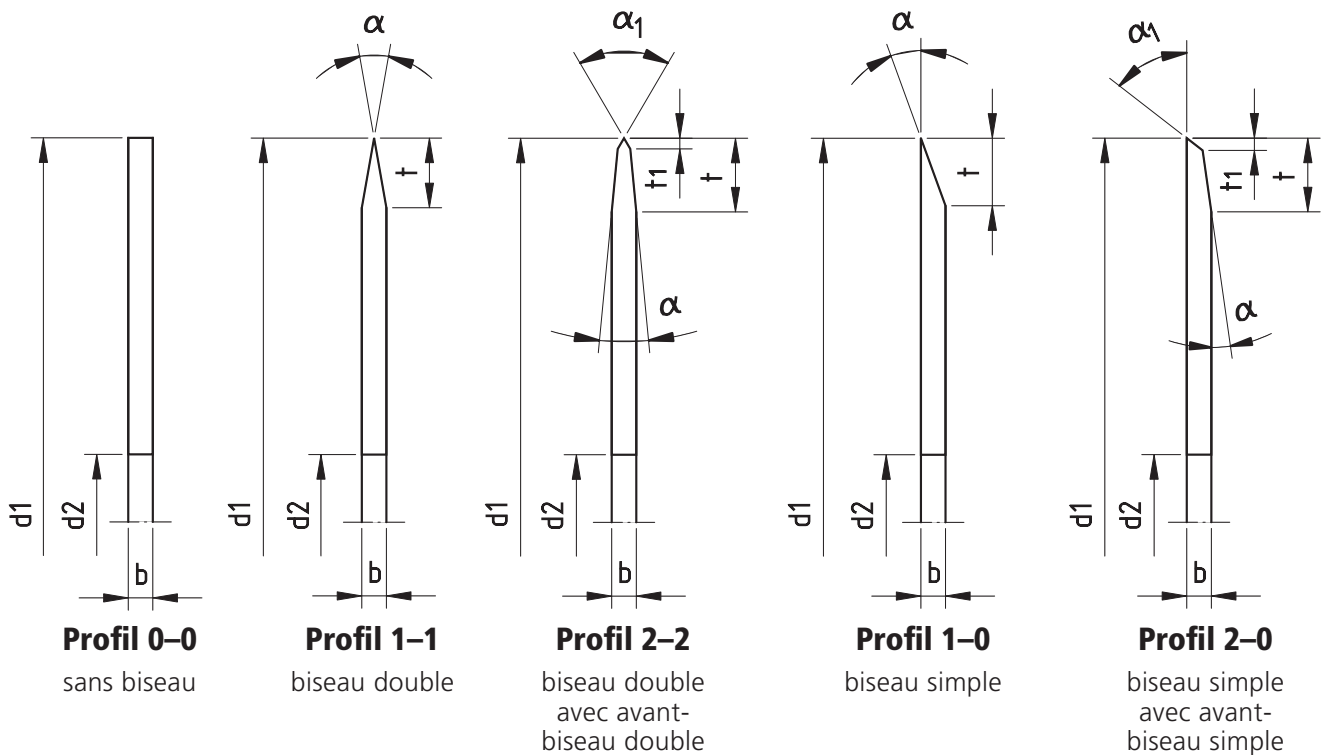
1330.0462, Ø 40 mm

Couteaux circulaires

Il existe d'innombrables possibilités de profils pour couteaux circulaires. Nous manufacturons chaque couteau circulaire selon vos exigences individuelles. Veuillez de ce fait copier la page de droite, la remplir et nous la faxer au + 41 62 767 62 82.

Couteaux circulaires

Profils de biseau pour couteaux circulaires



Légende

d1 = Diamètre couteau [mm] / ± 0.5 mm
d2 = Alésage [mm] / H7
b = Epaisseur couteau [mm] / ± 0.05 mm
 α = Angle du biseau [°]
 α_1 = Angle d'avant-biseau [°]
t = Longueur biseau [mm]
 t_1 = Profondeur avant-biseau [mm]

Matières

Les couteaux circulaires ALESA sont disponibles dans différentes qualités HSS, en acier inoxydable ou en carbure.

Revêtements

ALESA offre différents revêtements qui se prêtent pour différentes applications. C'est avec plaisir que nous vous conseillerons dans le choix du revêtement adapté pour un rendement maximal.

Formes de dents

Pratiquement tous les profils de dents sont livrables. Contactez-nous sans hésiter.

Exemples



Couteaux circulaires Fax de commande

Veillez remplir une copie de cette page et la faxer au +41 62 7676 282.

Demande d'offre Commande

Date _____

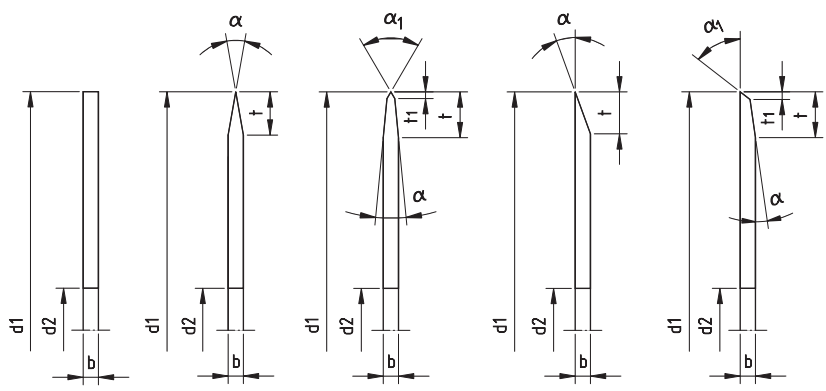
Client _____	Nom _____
_____	Prénom _____
Adresse _____	Tél/Fax _____
CP / Lieu _____	Email _____

Profil biseau souhaité

Profil 0-0
 Profil 1-1
 Profil 2-2
 Profil 1-0
 Profil 2-0
 Profil X*

Mesures

d1 = _____ mm
d2 = _____ mm
b = _____ mm
 α = _____ °
 α_1 = _____ °
t = _____ mm
t₁ = _____ mm



Profil 0-0 sans biseau
Profil 1-1 biseau double
Profil 2-2 biseau double avec avant-biseau double
Profil 1-0 biseau simple
Profil 2-0 biseau simple avec avant-biseau simple

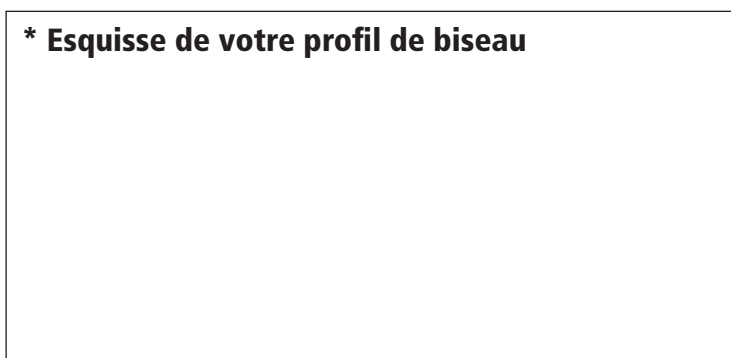
Matière _____

Revêtement _____

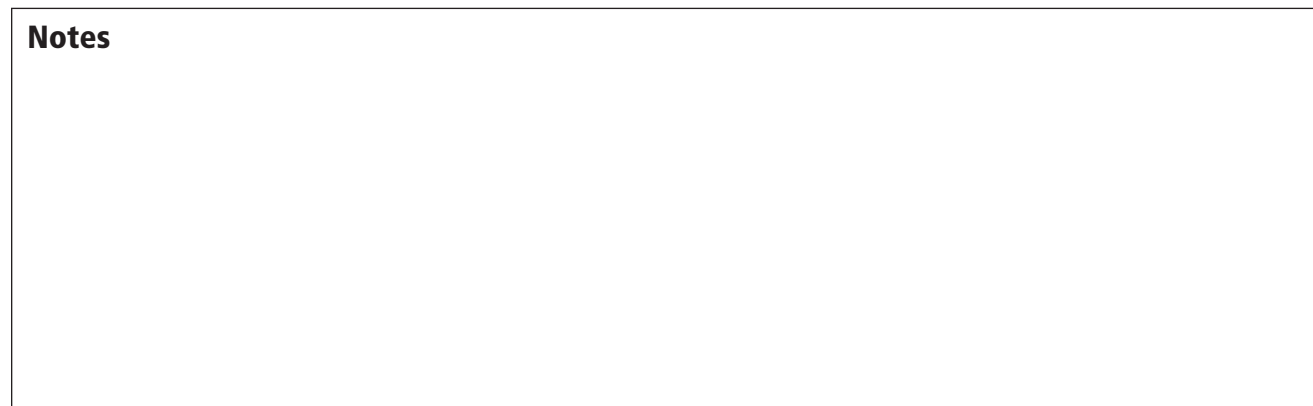
Quantité (min 2) _____

Date de livraison _____

*** Esquisse de votre profil de biseau**



Notes



Outils spéciaux

Votre partenaire pour des solutions de système sur mesure!

ALESA SA est connu comme spécialiste de scies circulaires en HSS et carbure, et pour les outils spéciaux. La compétence d'ALESA SA englobe l'ensemble du procédé de construction, l'engineering, le bon choix des matériaux de coupe et des revêtements, y compris l'application technique. Voilà pourquoi ALESA SA est un partenaire mondialement compétent.



Dimensions spéciales

Tout outil standard peut être adapté à vos exigences individuelles. **Les scies circulaires en carbure** selon DIN 1837/38 sont disponibles pour des diamètres de 20 mm à 200 mm et des largeurs entre 0.2 mm jusqu'à 3 mm.



Applications spéciales

Couteaux perforateurs ou couteaux circulaires:

Les couteaux circulaires en HSS sont des outils pour les applications les plus diverses: p. ex. rubans synthétiques, papier, textiles, etc. Si vous avez un problème d'usinage, nous nous faisons un devoir de vous proposer une solution. Réaliser des outils individuels sur mesure ou selon les plans des clients est à chaque fois un challenge à relever pour notre département développement.



Scies de forme

Vous avez besoin d'un profil de forme spécial sur votre scie ou votre fraise?
Que ce soit un rayon, un angle, une combinaison de ces éléments ou une forme libre selon votre demande:
Nous nous ferons un plaisir de vous fabriquer les outils spéciaux dont vous avez besoin!



Outils spéciaux

Epaisseur moyenne de copeau h_m pour scies circulaires

Epaisseur moyenne de copeau h_m

Le " h_m " = l'épaisseur moyenne de copeau doit être calculé; en relation directe au diamètre de l'outil (D), à la largeur de coupe (a_e) et à l'avance par dent (f_z).

$$h_m \approx f_z \cdot \sqrt{\frac{a_e}{D}}$$

$$f_z \approx h_m \cdot \sqrt{\frac{D}{a_e}}$$

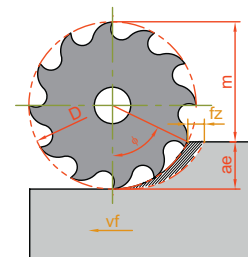
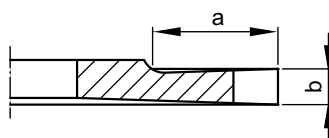


Tableau " h_m " ALESA pour scies circulaires et fraises 3 tailles

Les valeurs h_m ci-mentionnées sont uniquement valables lors de l'emploi des outils ALESA et du programme «calculon conditions de coupe» ALESA.

Outils	Matières	Alliages d'al. & cuivre	400–650 N/mm ²	650–800 N/mm ²	800–1200 N/mm ²	plus de 1200 N/mm ²	Alliages à base de nickel et titane
Outils en HSS							
Fraises 3 tailles		0.020 – 0.040	0.015 – 0.035	0.015 – 0.030	0.010 – 0.020	–	0.010 – 0.020
Scies circulaires DIN		0.020 – 0.035	0.015 – 0.030	0.015 – 0.025	0.010 – 0.020	–	0.010 – 0.020
Nutex Mini		0.020 – 0.030	0.015 – 0.020	0.010 – 0.018	0.010 – 0.015	–	0.010 – 0.015
Nutex		0.020 – 0.035	0.015 – 0.030	0.015 – 0.025	0.010 – 0.020	–	0.010 – 0.020
Nutex Plus		0.020 – 0.030	0.015 – 0.020	0.010 – 0.018	0.010 – 0.015	–	0.010 – 0.015
Outils en carbure							
Scies circulaires DIN		0.015 – 0.035	0.010 – 0.025	0.010 – 0.020	0.010 – 0.016	0.010 – 0.014	0.010 – 0.018
Nutex Mini		0.015 – 0.030	0.010 – 0.020	0.010 – 0.015	0.010 – 0.012	0.008 – 0.012	0.008 – 0.012
Nutex Star / Nutex / Nutex Mono		0.015 – 0.035	0.010 – 0.025	0.010 – 0.020	0.010 – 0.016	0.010 – 0.014	0.010 – 0.018
Nutex Plus / Nutex Plus Mono		0.015 – 0.030	0.010 – 0.020	0.010 – 0.015	0.010 – 0.012	0.008 – 0.012	0.008 – 0.012
si $a_p / \varnothing < 0.012$:							
$h_m = h_{m(max)} \cdot ba \cdot x$		$x = 0.40$	$x = 0.45$	$x = 0.55$	$x = 0.65$	$x = 0.70$	$x = 0.60$



Facteur ba

- a = profondeur de rainure max. (selon valeur du catalogue) pour les scies standards Nutex Mini, Nutex et Nutex Mono.
- b = profondeur radiale rectifiée pour les scies dégagées et les scies spéciales.
- b = largeur de coupe

a	ba – facteur de calcul du h_m											
75	0.90											
55	0.95	0.90										
41.5	1	0.95	0.90	0.80								
29	1	1	0.90	0.80	0.70	0.60						
23	1	1	0.95	0.85	0.70	0.60	0.50					
18.5	1	1	1	0.90	0.75	0.65	0.50	0.40				
14.5	1	1	1	0.95	0.80	0.70	0.55	0.40				
13.5	1	1	1	1	0.80	0.70	0.55	0.45	0.35			
12	1	1	1	1	0.85	0.75	0.60	0.45	0.35	0.30		
10.5	1	1	1	1	0.90	0.80	0.65	0.50	0.40	0.30		
7	1	1	1	1	0.95	0.85	0.70	0.55	0.45	0.35	0.25	
5.5	1	1	1	1	1	0.90	0.75	0.60	0.50	0.40	0.25	
4.5	1	1	1	1	1	0.95	0.75	0.60	0.50	0.40	0.30	0.20
3.5	1	1	1	1	1	1	0.80	0.65	0.55	0.45	0.30	0.25
2	1	1	1	1	1	1	0.90	0.65	0.55	0.45	0.35	0.30
	1.25Bw	1.0 Bw	0.9 B	0.8 B	0.7 B	0.6 B	0.5 B	0.4 B	0.35 B	0.3 B	0.25 B	0.2 B
Largeur de coupe b et type de denture												

Profil et géométrie de la denture

Dentures standard

Les dentures mentionnées ci-dessous sont les dentures standard les plus courantes. S'il vous faut une autre denture ou si vous avez une norme spécifique de profil et de géométrie de dent, contactez-nous. Nous sommes en mesure de produire la plupart des dentures spéciales.

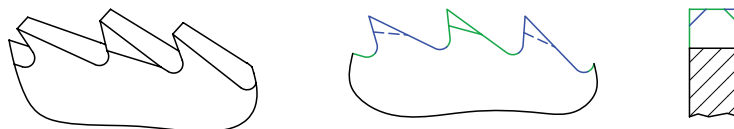
Typ A

Denture angulaire



Typ Aw

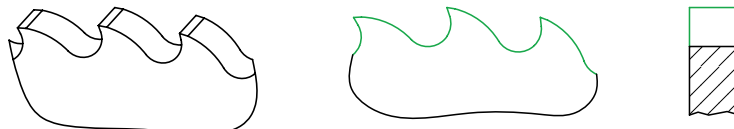
Denture angulaire avec chanfreinage alterné



La denture A (DIN 1837) est utilisée normalement dans le domaine de **l'usinage de précision** et dans l'industrie bijoutière et horlogère. Cette denture est appropriée surtout pour les lames de scies fines et pour des **pas de dents de 0.8 à 3.0 mm**. L'angle de coupe est très acéré. Le logement des copeaux est réduit ce qui ne favorise pas l'évacuation des copeaux. La denture A est idéale pour des **matériaux à copeaux fragmentés** tels que le laiton, la fonte, etc.

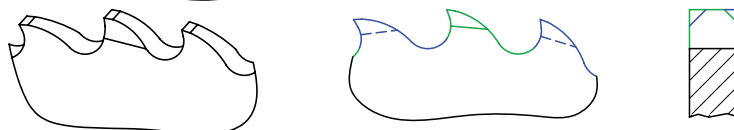
Typ B

Denture arrondie



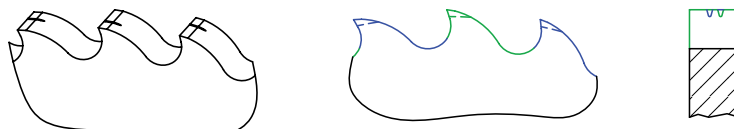
Typ Bw

Denture arrondie avec chanfreinage alterné



Typ BS

Denture arrondie avec rainure brise-copeau



Les dentures B et Bw (DIN 1838) sont largement répandues et s'utilisent pour couper des **matériaux à copeaux continus**. Comparées aux dentures A, les dentures B et Bw se distinguent par un **logement de copeaux beaucoup plus grand** ce qui permet de couper de **plus grands profils**.

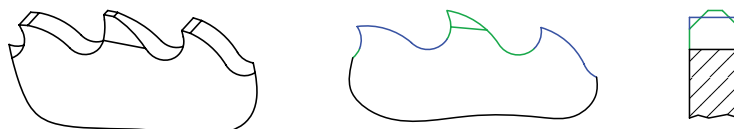
La denture Bw (chanfreinage alterné) réduit la largeur de copeaux à 2/3 de la largeur de la lame de scie. Cette denture est idéale pour **couper des aciers inoxydables et des matériaux ferreux et non-ferreux fortement alliés**.

Les dentures BS désignent la **denture B avec rainure brise-copeaux**. Les rainures alternées **brisent le copeau** dans une partie plus large et une partie plus étroite. Par conséquent, les deux parties de copeaux sont plus étroites que la largeur de dent **ce qui évite que les copeaux soient coincés** dans la rainure de coupe.

La denture BS s'utilise pour les scies d'une **largeur > 2 mm**, surtout pour les scies ALESA Nutex Plus. **Chaque dent compte pour la calcul de l'avance**, ce qui est un avantage économique par rapport aux dentures Aw, Bw, et C, où on ne prend en compte que la moitié des dents.

Typ C

Denture arrondie avec dent ébaucheuse et finisseuse

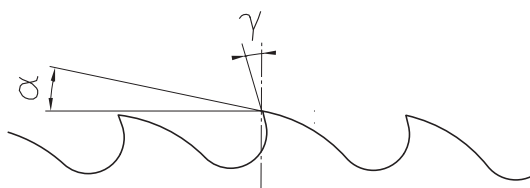
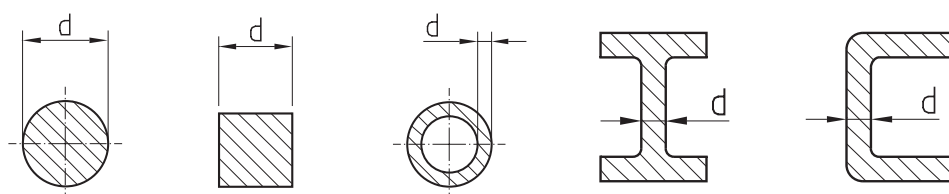
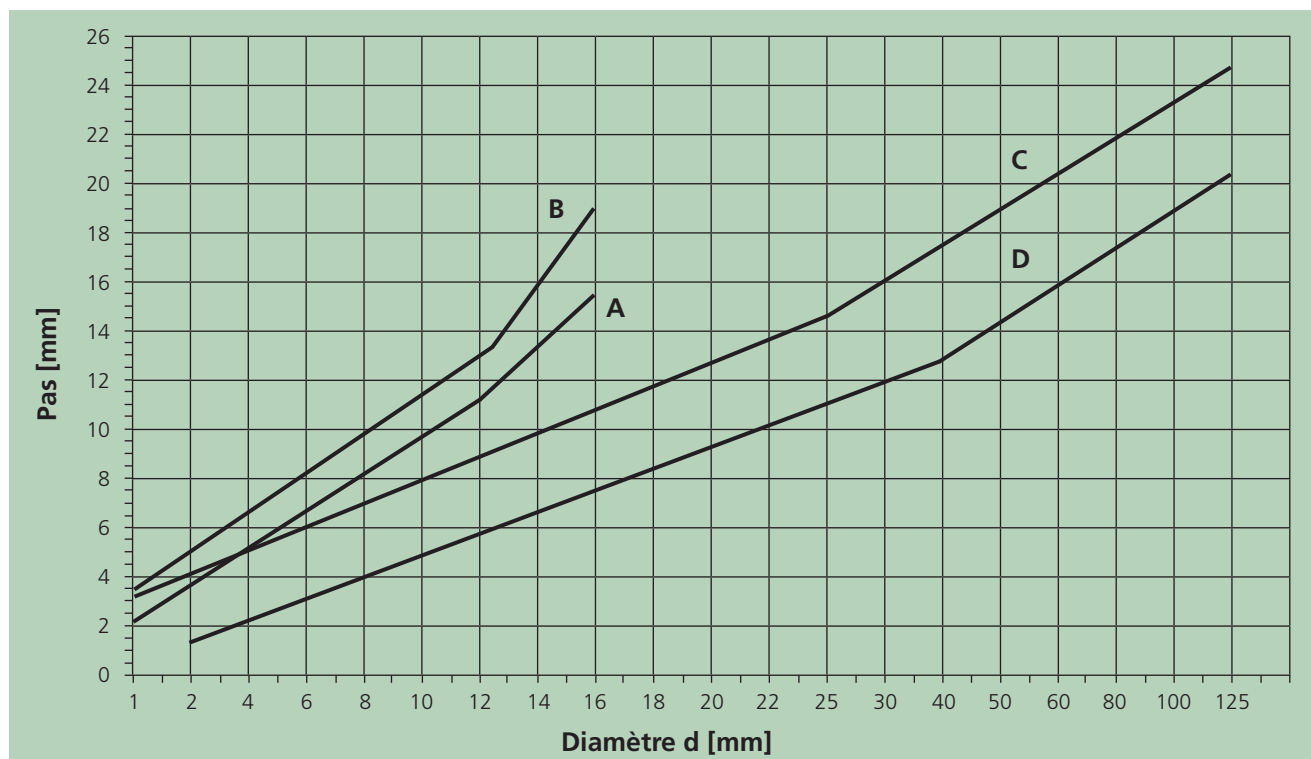


La denture C est une denture spéciale, basée sur la denture B. Elle permet de **mieux briser le copeau**. La dent ébaucheuse est **0.1 - 0.3 mm plus élevée** que la dent suivante et brise le copeau **en trois parties**, mesurant chacune 1/3 de la largeur de la lame de scie.

Nous recommandons cette cassure renforcée du copeau pour couper de **grands profils** sur des machines à scies circulaires. La dent ébaucheuse permet des coupes plus parallèles, les petits copeaux sont mieux évacués et le logement de copeaux est moins bloqué. La denture C est également utilisée pour les scies circulaires en HSS sur des machines à scie circulaires, pour couper des tubes, des profilés et pour le sciage en faisceau.

Pas de dents et géométrie de coupe

Tronçonnage avec scies circulaires en HSS



Tronçonnage (rainurage)

Afin de ne pas rester inférieur à une épaisseur moyenne de copeau **hm de 0.01 mm**, les valeurs d'avance minimale suivantes sont à observer:

$a_e/D:$	0.01	0.02	0.04	0.06	0.10	0.30
Min.- $f_z:$	0.10	0.07	0.05	0.04	0.03	0.02

Classifications des matières			Géométrie de coupe		Pas de dents voir diagramme	
			Angle de coupe γ	Angle de dépouille α	Tubes/profils	Matière pleine
1, 2	Acier	< 800 N/mm ²	16°-20°	8°-10°	B	D
3	Acier	800 N/mm ² -1200 N/mm ²	12°-16°	6°-8°	C	D
3, 4	Fonte grise		10°-14°	6°-8°		D
7	Cuivre		20°-25°	10°-12°	B	C
8	Bronze		6°-10°	5°-7°	B	C
7	Laiton, alliages de zinc		12°-16°	6°-8°	A	D
9÷11	Alliages d'aluminium		22°-28°	10°-12°	B	C



En choisissant la lame de scie circulaire adaptée, le pas de dents correct est indispensable pour un bon résultat de coupe. (Règle générale: 2-3 dents en contact)

Trous d'entraînement de diverses tronçonneuses

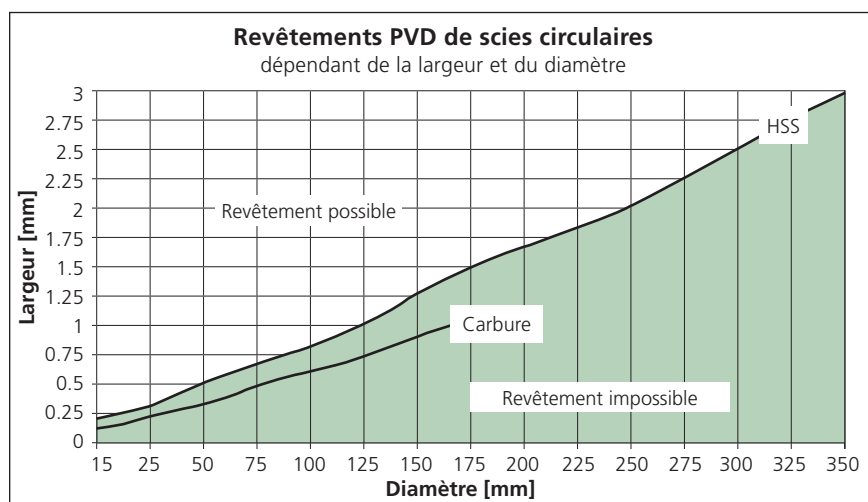
Machines	d ₁	d ₂	Trous d'entraînement
ADIGE SALA	200–250	32	4/9/50
	275–315	32	2/11/63
	350	40	4/12/64
	400–425	50	4/15/80
BAIER	175–250	32	4 Rainures de clavettes
BEWO	250–300	32	2/8/45 man.
	315	40	2/8/55 man.
	350	40	4/11/63 man.
	315	40	4/11/63 autom.
BIMAX	175–300	32	2/8/45+2/11/63
BONAK	250–350	40	2/8/55+4/12/64
BROBO WALDOWN	250	32	2/11/63
	300–400	40	2/8/55+4/12/64
	500	40	2/12/64+2/12/80
CONNI	250–425	40	4/11/63
	400–425	50	4/15/80
DEMURGER	200–250	32	2/8/45+2/11/63
	225–300	40	2/8/55+4/11/63
DORINGER	315–350	40	2/12/64
EISELE	110	22	
	210–225	40	2/8/55
	250–350	40	2/8/55+4/12/64
	370–450	40	2/12/64+2/15/80
	500	40	2/15/80+2/15/100
FABRIS	225–350	32	2/8/45+2/11/63
FEMI	225–315	32	2/8/45+2/11/63
FONG-HO	250–275	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63
	300–400	32	4/11/63
	360	40	2/11/63+3/11/65
GERNETTI	250–350	40	4/11/63
	350	50	4/15/80
	500	50	4/18/100
HAEBERLE	225–315	40	2/8/55
	350–450	40	2/8/55+4/12/64
IBP PEDRAZZOLI	200–350	32	2/11/63
	425–500	50	4/15/80
IMET	250–350	32	2/8/45+2/11/63
	315–350	40	2/8/55+4/12/64
KALTENBACH	225–250	32	–
	350–370	50	4/15/80
KASTO	315–350	40	4/11/63
	400–450	50	4/15/80
MACO	425	50	4/15/80
MAIR	300–350	32	2/8/45+2/11/63
	300–350	40	2/8/55+4/12+64
MEP	225–350	32	2/8/45+2/11/63
METORA	250–350	32	2+2 Universall.
OMES	250–300	32	2/8/45+2/11/63
O.M.P.	250–370	32	2/8/45+2/11/63
	400–525	50	4/15/80
R.G.A.	275–370	40	2/8/55+2/11/63

Machines	d ₁	d ₂	Trous d'entraînement
ROBEJO	250–350	32	2/8/45+2/11/63
ROHBI	175–250	32	2/8/45
SCOTCHMAN IND.	250–300	32	2/8/45+2/11/63
	275–350	40	2/8/55+4/12/64
SIMEC	250–350	32	4/11/63
SINICO	350	32	2/8/45+2/11/63
SOCO	250–350	32	2/11/63
STARTRITE	250	32	2/9/56
	300–315	32	2/11/80
STAYER	225	32	–
THOMAS	225–350	32	2/8/45+2/11/63
TOMET	250–315	32	2/8/45+2/11/63
TRENNJAEGER	250–275	40	4/11/63
	315–400	50	4/14/85
ULMIA	160–250	32	
	250–400	40	4/11/63
VIEMME	250–350	32	2/8/45+2/11/63
WAGNER	200–315	32	4/9/50
	350	50	4/14/80
WAHLEN	250–400	40	2/8/55+2/11/63
WEIDMANN	210–275	32	2/8/45
WINTER	250–315	40	2/8/55+4/11/63
WUNSCH	210–250	32	2/8/45
	210–400	40	2/8/55+4/12/64

Choix et indications des revêtements

Les revêtements ALESA sont garantis d'une protection d'usure maximale. Les revêtements durs PVD se distinguent par une haute ténacité de leur structure et par leur stabilité thermique et chimique.

Le choix correct du revêtement peut augmenter considérablement la durée de vie et le volume des copeaux.



Revêtements et traitement de surface possibles

La méthode **revenu à la vapeur** est le traitement de surface le plus répandu pour scies circulaires en HSS. Ce **n'est pas** un revêtement PVD, mais une oxydation contrôlée de la surface, qui résulte d'une vaporisation dans une chambre à une température de plus de 500°C. Cette méthode aboutit à une couche en oxyde ferreux (Fe_3O_4) à la surface de la scie circulaire, qui améliore considérablement les qualités glissantes.

Avec le **revêtement TiN** une dureté de surface de plus de 2300 HV est obtenue. Des vitesses de coupe élevées avec une avance constante donnent une réduction considérable du temps d'usinage et par conséquent une réduction des coûts.

Le revêtement PVD **TiAlN**, avec une dureté de surface de 3000 HV, est un revêtement idéal pour couper des matières avec une haute ténacité, laiton et cuivre.

Cette couche se prête à tronçonner même quand le refroidissement est insuffisant.

Pour les outils en carbure, le revêtement par PVD (technique du vide) en utilisant une base d'**AlCrN** s'avère le plus efficace. En plus de sa dureté de surface d'environ 3>200 HV, sa température d'utilisation ainsi que son adhérence s'en retrouvent augmentées. L'**AlCrN** convient très bien pour les classes de matière 1, 2 et 3. Nous vous recommandons l'**AlCrN-VAT** pour les aciers DUPLEX, classification matière 5 ainsi que pour les alliages à base de cobalt.

Le **TiNox** en tant que revêtement de surface multicouche allie une excellente adhésion sur le carbure avec une grande résistance à l'usure et à l'oxydation. Outre un substrat en carbure et une géométrie de coupe adaptée, ALESA recommande l'emploi de la couche TiNox pour les aciers inoxydables, les alliages Duplex, à base de nickel et de titane.

Le **DLC-H** est un revêtement dur et lisse de plus de 5000 HV avec un faible coefficient de frottement et une haute résistance à l'usure.

Sa surface lisse (faible Ra) permet de maintenir le tranchant des outils de coupe. L'évacuation des copeaux est améliorée ainsi que l'état de surface.

ATTENTION: Ce revêtement convient seulement pour les matériaux non ferreux comme

- le cuivre, l'étain, le plomb, l'argent, l'or, le platine, le laiton, le cuivre, le bronze, cuivre-Béryllium, ainsi que leurs alliages.
- L'aluminium et ses alliages ainsi que les fontes d'Al, jusqu'à 12% de silicium
- Les matières renforcées par fibres GFK et CFK (50 %)
- Matières organiques comme le bois et papier.

Choix de revêtement pour des scies circulaires

Classification des matières		HSS		Carbure				Revêtement spécial	
		TiN	TiAlN	TiAlN	AlCrN	AlCrN-VAT	DLC-H		TiN _x
1a	Aciers < 650 N/mm² - Acier de construction - Acier de construction à grain fin - Acier de cémentation - Acier coulé	●	●	●	●			○	
1b	Aciers < 800 N/mm² - Acier de construction - Acier de construction à grain fin - Acier de cémentation - Acier de décolletage - Acier d'amélioration - Acier de construction à chaud - Acier de construction pour basses températures - Acier de nitruration - Acier à outils	●	●	●	●			○	
1c	Aciers 800 - 1200 N/mm² - Acier d'amélioration - Acier de construction à chaud - Acier de construction pour basses températures - Acier de nitruration - Acier à outils - Acier rapide - Acier réfractaire		○	●	●			●	
1d	Aciers > 1200 N/mm² - Acier d'amélioration - Acier de nitruration - Acier à outils - Acier rapide			○	●			●	
2a	Acier inoxydable < 800 N/mm²	●	●	●	●	●		●	
2b	Acier inoxydable > 800 N/mm²		●	○	●	●		●	
2c	DUPLEX & Super DUPLEX > 1200 N/mm²		●			○		●	
3a	Matériaux de fonderie 1 - Fonte grise < 150 HB - Fer coulé avec boules de graphite < 200 HB - Fonte malléable < 200 HB - Alliage fonte de magnésium		○	●	●			●	
3b	Matériaux de fonderie 2 - Fonte grise améliorée > 150 HB - Fer coulé / boules de graphite améliorées > 200 HB - Fonte malléable améliorée > 200 HB			●	●			●	
3c	Matériaux de fonderie 3: Acier coulé < 800 N/mm²		○	●	●			●	
3d	Mat. de fonderie 4: Acier coulé 800 - 1200 N/mm²		○	○	●	●		●	
3e	Fonte d'aluminium > 6% Si			●	●		●	○	
4a	Mat. non-ferreux: Cuivre et Alliages cuivre zinc	●	○	●	○		●	○	
4b	Mat. non-ferreux - Alliage corroyé de cuivre - Alliage cuivre-étain (bronze)	●	●	●	●		●		
4c	Mat. non-ferreux - Aluminium pur - Aluminium non-durci	●	●	●	●		●		
4d	Mat. non-ferreux: Aluminium durci	●	●	●	●		●		
4e	Fonte d'aluminium < 6% Si	●	●		●			○	
5a	Ni / Ti non-alliée < 650 N/mm²		●	○	●	●		●	●
5b	Mat. base de Ni et Ti < 900 N/mm², Duplex		●	○	●	●		●	●
5c	Mat. base de Ni et Ti 900 - 1200 N/mm²			○	●	●		●	●
6a	Mat. plastique - Thermoplaste	●	●	●	●		●		
6b	Mat. plastique - Duroplaste - Duroplast non-laminé - Duroplast laminé	●	●	●	●		●		

Vitesse de coupe v_c [m/min] - HSS et Carbure

Scies circulaires DIN / Fraises 3 tailles / Outils 'Nutex'

Classification des matières		HSS non revêtues	HSS revêtues	Carbure non revêtues	Carbure revêtues
		v_c [m/min]	v_c [m/min]	v_c [m/min]	v_c [m/min]
1a	Aciers < 650 N/mm² - Acier de construction - Acier de construction à grain fin - Acier de cémentation - Acier coulé	40 - 60	60 - 95	120 - 200	160 - 250
1b	Aciers < 800 N/mm² - Acier de construction - Acier de construction à grain fin - Acier de cémentation - Acier de décolletage - Acier d'amélioration - Acier de construction à chaud - Acier de construction pour basses températures - Acier de nitruration - Acier à outils	30 - 45	50 - 75	100 - 160	120 - 200
1c	Aciers 800 - 1200 Nmm² - Acier d'amélioration - Acier de construction à chaud - Acier de construction pour basses températures - Acier de nitruration - Acier à outils - Acier rapide - Acier réfractaire	20 - 35	30 - 55	80 - 130	95 - 160
1d	Aciers > 1200 N/mm² - Acier d'amélioration - Acier de nitruration - Acier à outils - Acier rapide	15 - 25	20 - 40	60 - 100	70 - 120
2a	Acier inoxydable < 800 N/mm²	20 - 35	30 - 55	80 - 130	95 - 160
2b	Acier inoxydable > 800 N/mm²	15 - 25	20 - 40	60 - 100	70 - 120
2c	inoxydable DUPLEX & Super DUPLEX >1200 N/mm²	10 - 20	15 - 30	40 - 70	60 - 100
3a	Matériaux de fonderie 1 - Fonte grise < 150 HB - Fer coulé avec boules de graphite < 200 HB - Fonte malléable < 200 HB - Alliage fonte de magnésium	30 - 45	50 - 75	100 - 160	120 - 200
3b	Matériaux de fonderie 2 - Fonte grise améliorée > 150 HB - Fer coulé / boules de graphite améliorées > 200 HB - Fonte malléable améliorée > 200 HB	20 - 35	30 - 55	80 - 130	95 - 160
3c	Matériaux de fonderie 3: Acier coulé < 800 N/mm ²	20 - 35	30 - 55	100 - 160	120 - 200
3d	Mat. de fonderie 4: Acier coulé 800 - 1200 N/mm ²	15 - 25	30 - 55	80 - 130	95 - 160
3e	Fonte d'aluminium > 6% Si	120 - 200	200 - 320	150 - 300	200 - 500
4a	Mat. non-ferreux: Cuivre et Alliages cuivre zinc	120 - 250	190 - 400	200 - 400	1000-1800
4b	Mat. non-ferreux - Alliage corroyé de cuivre - Alliage cuivre-étain (bronze)	40 - 120	65 - 195	150 - 400	180 - 480
4c	Mat. non-ferreux - Aluminium pur - Aluminium non-durci	800 - 1400	1200 - 2000	800 - 1600	1000 - 2000
4d	Mat. non-ferreux: Aluminium durci	400 - 600	600 - 950	600 - 1000	1000 - 1500
4e	Fonte d'aluminium < 6% Si	400 - 600	600 - 950	400 - 600	600 - 1000
5a	Ni / Ti non-alliée < 650 N/mm²	30 - 45	50 - 75	60 - 100	70 - 120
5b	Mat. base de Ni et Ti < 900 N/mm², Duplex	15 - 25	20 - 40	25 - 60	30 - 75
5c	Mat. base de Ni et Ti 900 - 1200 N/mm²	10 - 15	15 - 25	20 - 40	25 - 50
6a	Mat. plastique - Thermoplaste	100 - 150	160 - 250	150 - 300	200 - 500
6b	Mat. plastique - Duroplaste - Duroplast non-laminé - Duroplast laminé	60 - 100	95 - 160	80 - 250	100 - 500

Classifications des matières – comparaisons

Matière	Résistance	No. DIN	Code DIN	Euronorm EN	AFNOR	B.S.	AISI SAE	Classe de matières	
Acier de construction	< 650 N/mm ²	1.0032 1.0035 1.0037 1.0044 1.0570	St34-2 St33 St37-2 St44-2 St52-3	S25GT S185 S 235 JR S 275 JR S 355 J2 G3	A 33 E 24-2 E 28-2	Fe 310-0 Fe 360 B Fe 430 B FN	A283 Gr.A A283 Gr.C, 1015 A570 Gr.40, 1020	1a	
	< 800 N/mm ²	1.0050 1.0060	St50-2 St60-2	E 295 E 335	A 50-2 A 60-2	Fe 490-2, 50C Fe 590-2 FN	A570 Gr.50 A572 Gr.65	1b	
Acier de construction à grain fin	< 650 N/mm ²	1.0970 1.0974 1.0978 1.0980	QStE 260 N QStE 340 TM QStE 380 TM QStE 420 TM	S 260 MC S 340 MC S 380 MC S 420 MC				1a	
	< 800 N/mm ²	1.0982 1.0984 1.0986	QStE 460 TM QStE 500 TM QStE 550 TM	S 460 MC S 500 MC S 550 MC				1b	
Acier de décolletage	< 800 N/mm ²	1.0711 1.0715 1.0718 1.0722 1.0726 1.0737	9S20 9SMn28 9SMnPb28 10SPb20 35S20 9SMnPb36	10S20 9SMn28 11SMnPb30 10SPb20 35S20 11SMnPb37	S 250 S 250 Pb 10 PbF 2 35 MF 6 S 300 Pb	220M07 230M07 212M36	1112 1213 12L13 11L08 1140 12L14	1b	
Acier de cémentation	< 650 N/mm ²	1.0301 1.0302 1.0401 1.1121 1.1141 1.7131	C10 C10Pb C15 Ck10 Ck15 16MnCr5	C10 C10 S15R 2C10 E C15E, 32C EN 10084:2008-06	C 10; XC 10 AF34C10 XC18, AF37C12 XC10 XC12 16MC4; 16MnCr5	045M10 045M10 080M15 040A10 080M15 527M20	1010 1010 1015 1010 1015 5115	1a	
	< 800 N/mm ²	1.5752 1.5919 1.5920 1.6587	14NiCr14 15CrNi6 18CrNi8 17CrNiMo6	ECN 35, 36A 15CrNi6 18CrNi8 18CrNiMo7-6	12NC15; 14NC12 16NC6 20NC6 18NCD6	655M13,655A12 820A16	3415; 3310 3115	1b	
Acier d'amélioration	< 800 N/mm ²	1.1151 1.1181 1.1191 1.1221 1.7218 1.7220 1.7225 1.7228	Ck22 Ck35 Ck45 Ck60 25CrMo4 34CrMo4 42CrMo4 50CrMo4	C22E C35E C45E Ck60 25CrMo4 19B, 34CrMo4 19A, 42CrMo4 50CrMo4	XC25 XC38H2 XC42H1, XC45 C60; XC60 25CD4 35CD4 42CD4 50CrMo4	055M15 080A35 080M46 060A62 708A25 708A37 709M40 708A47	1023 C1034 1045 1060 4130 4137; 4135 4140, 4142 4150	1b	
	800-1200 N/mm ²	1.0601 1.0966 1.7218 1.7220 1.7225 1.7228 1.5864 1.6580 1.6582 1.7361 1.7707 1.8161	C 60 QStE 690 TM 25CrMo4 34CrMo4 42CrMo4 50CrMo4 35NiCr8 30CrNiMo8 34CrNiMo6 32CrMo12 30CrMoV9 58CrV4	C 60 S 700 MC 25CrMo4 19B, 34CrMo4 19A, 42CrMo4 50CrMo4 35NiCr18 30CrNiMo8 EN24T, 34CrNiMo6 40B 30CrMoV9 58CrV4	25CD4 35CD4 42CD4 50CrMo4 40NC17 30CND8 35NCD6 30CD12	CC55 708A25 708A37 709M40 708A47	1060 4130 4137; 4135 4140, 4142 4150 823M30 816M40; 817M40 722M24	1c	
	> 1200 N/mm ²	1.7218 1.7220 1.7225 1.7228 1.5864 1.6580 1.6582 1.7361 1.7707 1.8161	25CrMo4 34CrMo4 42CrMo4 50CrMo4 35NiCr8 30CrNiMo8 34CrNiMo6 32CrMo12 30CrMoV9 58CrV4	25CrMo4 19B, 34CrMo4 19A, 42CrMo4 50CrMo4 35NiCr18 30CrNiMo8 EN24T, 34CrNiMo6 40B 30CrMoV9 58CrV4	25CD4 35CD4 42CD4 50 CrMo 4 40NC17 30CND8 35NCD6 30CD12	708A25 708A37 709M40 708A47	4130 4135; 4137 4140; 4142 4150 823M30 816M40; 817M40 722M24	1d	
	Acier de construction à chaud	< 800 N/mm ²	1.0482 1.4922 1.5406 1.6513 1.8070	19Mn5 X20CrMoV12-1 17MoV8 4 28NiCrMo4 21CrMoV5 11	P 310 GH SEW310 17MoV8-4 110 21CrMoV5-11		762 816M40	416C 9840	1b
		> 800 N/mm ²	1.0482 1.4922 1.5406 1.6513 1.8070	19Mn5 X20CrMoV12-1 17MoV8 4 28NiCrMo4 21CrMoV5 11	P 310 GH SEW310 17MoV8-4 110 21CrMoV5-11	40NCD3	762 816M40	416C 9840	1c
	Acier de construction pour basses températures	< 800 N/mm ²	1.6900 1.7219	X12CrNi189 26CrMo4	26CrMo4			4130, 4130H	1b
		> 800 N/mm ²	1.6900 1.7219	X12CrNi189 26CrMo4	26CrMo4			4130, 4130H	1c
	Acier de nitruration	< 800 N/mm ²	1.8504 1.8506	34CrAl6 31CrAl5					1b
		800-1200 N/mm ²	1.8507 1.8515 1.8519 1.8523 1.8550	34CrAlMo5 31CrMo12 31CrMoV9 39CrMoV13-9 34CrAlNi7	34CrAlMo5-10 31CrMo12 31CrMoV9 39CrMoV13-9 34CrAlNi7	30CAD6-12 30CD12 40CDV12	722M24 897M39, 3S132	A355Cl-D	1c
		> 1200 N/mm ²	1.8523 1.8550	39CrMoV139 34CrAlNi7	39CrMoV13-9 34CrAlNi7	40CDV12	897M39, 3S132		1d
< 800 N/mm ²		1.2056 1.2162 1.2363 1.2519 1.2823	90Cr3 21MnCr5 X100CrMoV5-1 110WCrV5 70Si7	90Cr3 21MnCr5 X100CrMoV5-1 110WCrV5 70Si7	Z100CDV5	BA2	A2	1b	

Informations techniques

Classifications des matières – comparaisons

Matière	Résistance	No. DIN	Code DIN	Euronorm EN	AFNOR	B. S.	AISI SAE	Classe de matières
Acier à outils	800-1200 N/mm ²	1.2080	X210Cr12	X210Cr12	Z200C12	BD3	D3	1c
		1.2311	40CrMnMo7	40CrMnNiMo8-6	40CMD8			
		1.2312	40CrMnMoS86	40CrMnNiMoS8-6-4	40CMD8S			
		1.2344	X40CrMoV5-1	X40CrMoV5-1	Z40CDV5	BH13	H13	
		1.2379	X155CrVMo12-1	X155CrVMo12-1	32CDV12-28	BD2	D2	
		1.2436	X210CrW12	X210CrW12	X210CW12-01		D6	
		1.2567	X30WCrV5 3	X30WCrV5-3	X32WCRV5			
		1.2678	X45CoCrWV555	X45CoCrWV5-5-5				
		1.2713	55NiCrMoV6	55NiCrMoV6	55NCD7	BH224/5	L6	
		1.2714	56NiCrMoV7	55NiCrMoV7			6F3	
		1.2743	60NiCrMo124	60NiCrMoV12-4				
		1.2766	35NiCrMo16	35NiCrMo16	35NCD16	BP30		
	> 1200 N/mm ²	1.2080	X210Cr12	X210Cr12	Z200C12	BD3	D3	1d
		1.2311	40CrMnMo7	40CrMnNiMo8-6	40CMD8			
		1.2312	40CrMnMoS86	40CrMnNiMoS8-6-4	40CMD8S			
		1.2344	X40CrMoV5-1	X40CrMoV5-1	Z40CDV5	BH13	H13	
		1.2379	X155CrVMo12-1	X155CrVMo12-1	32CDV12-28	BD2	D2	
		1.2436	X210CrW12	X210CrW12	Z210CW12-01		D6	
		1.2567	X30WCrV5 3	X30WCrV5-3	X32WCRV5			
		1.2678	X45CoCrWV555	X45CoCrWV5-5-5				
		1.2713	55NiCrMoV6	55NiCrMoV6	55NCDV7;	BH224/5	L6	
		1.2714	56NiCrMoV7	55NiCrMoV7			6F3	
		1.2743	60NiCrMo124	60NiCrMoV12-4				
		1.2766	35NiCrMo16	35NiCrMo16	35NCD16	BP30		
Acier rapide	800-1200 N/mm ²	1.3207	S10-4-3-10	HS 10-4-3-10	Z130WKCDV	BT42		1c
		1.3243	S6-5-2-5	HS 6-5-2-5	Z85WDKCV	BM35		
		1.3247	S2-10-1-8	HS 2-10-1-8	Z110DKCWW	BM42	M42	
	> 1200 N/mm ²	1.3207	S10-4-3-10	HS 10-4-3-10	Z130WKCDV	BT42		1d
		1.3243	S6-5-2-5	HS 6-5-2-5	Z85WDKCV	BM35		
		1.3247	S2-10-1-8	HS 2-10-1-8	Z110DKCWW	BM42	M42	
Acier coulé	< 700 N/mm ²	1.0416	GS-38	EN 10016-2:1995-04	230-400 M			1a
		1.0446	GS-45	GE 240	E23-45 M	A1		
		1.0552	GS-52	S355 JRC		A2		
	< 800 N/mm ²	1.5919	GS-15CrNi6	15CrNi6	16NC6		3115	3c
		1.7218	GS-25CrMo4	25CrMo4	25CD4	708A25	4130	
		1.7220	GC-34CrMo4	19B, 34CrMo4	35CD4	708A37	4137; 4135	
	800-1200 N/mm ²	1.7379	GS-18CrMo910	G17CrMo9-10		622		
		1.0416	GS-38	EN 10016-2:1995-04	230-400 M			3d
		1.0446	GS-45	GE 240	E23-45M	A1		
		1.0552	GS-52	S355 JRC		A2		
		1.5919	GS-15CrNi6	15CrNi6	16NC6		3115	
		1.7218	GS-25CrMo4	25CrMo4	25CD4	708A25	4130	
1.7220	GS-34CrMo4	19B, 34CrMo4	35CD4	708A37	4137; 4135			
Fonte grise	< 150 HB	0.6015	GG-15	EN-GJL-150	Ft 15 D	Grade 150	No 25B	3a
		0.6020	GG-20	EN-GJL-200	Ft 20 D	Grade 220	No 30B	
		0.6025	GG-25	EN-GJL-250	Ft 25 D	Grade 260	No 35B	
		0.6030	GG-30	EN-GJL-300	Ft 30 D	Grade 300	No 45B	
		0.6015	GG-15	EN-GJL-150	Ft 15 D	Grade 150	No 25B	
Fonte grise améliorée	> 150 HB	0.6020	GG-20	EN-GJL-200	Ft 20 D	Grade 220	No 30B	3b
		0.6025	GG-25	EN-GJL-250	Ft 25 D	Grade 260	No 35B	
		0.6030	GG-30	EN-GJL-300	Ft 30 D	Grade 300	No 45B	
		0.6015	GG-15	EN-GJL-150	Ft 15 D	Grade 150	No 25B	
Fer coulé avec boules de graphite	< 200 HB	0.7040	GGG-40	EN-GJS-400-15	FCS 400-12	SNG 420/12	60-40-18	3a
		0.7050	GGG-50	EN-GJS-500-7	FGS 500-7	SNG 500/7	65-54-12	
		0.7060	GGG-60	EN-GJS-600-3	FGS 600-3	SNG 600/3	80-55-06	
Fonte malléable	< 200 HB	0.8035	GTW-35-04	EN-GJS-800-2				3a
		0.8040	GTW-40-05	EN-GJS-800-2				
		0.8045	GTW-45-07	EN-GJS-800-2				
		0.8135	GTS-35-10	EN-JM1010	MN 35-10	B 340/12	32510	
		0.8145	GTS-45-06	EN-JM1040	MN 450	P 440/7	40010	
		0.8155	GTS-55-04	EN-JM1050	MP 50-5	P 510/4	50005	
		0.8165	GTS-65-02	GJMB 650-2	MP 60-3	P 570/3	70003	
		Fer coulé avec boules de graphite améliorées	> 200 HB	0.7040	GGG-40	EN-GJS-400-15	FCS 400-12	
0.7050	GGG-50			EN-GJS-500-7	FGS 500-7	SNG 500/7	65-54-12	
0.7060	GGG-60			EN-GJS-600-3	FGS 600-3	SNG 600/3	80-55-06	
0.7070	GGG-70			EN-GJS-700-2	FGS 700-2	SNG 700/2	100-70-03	
0.7080	GGG-80			EN-GJS-800-2				
0.8035	GTW-35-04			EN-GJS-800-2				
Fonte malléable améliorée	> 200 HB	0.8040	GTW-40-05	EN-GJS-800-2				3b
		0.8045	GTW-45-07	EN-GJS-800-2				
		0.8135	GTS-35-10	EN-JM1010	MN 35-10	B 340/12	32510	
		0.8145	GTS-45-06	EN-JM1040	MN 450	P 440/7	40010	
		0.8155	GTS-55-04	EN-JM1050	MP 50-5	P 510/4	50005	
		0.8165	GTS-65-02	GJMB 650-2	MP 60-3	P 570/3	70003	

Classifications des matières – comparaisons

Matière	Résistance	No. DIN	Code DIN	Euronorm EN	AFNOR	B. S.	AISI SAE	Classe de matières
Acier inoxydable	< 850 N/mm ²	1.4104	14CrMoS17	X14CrMoS17-2	Z 3CF17	441S29	430F	2a
		1.4113	X 6 CrMo 17	X6CrMo17-1	Z8CD17.01	434S17	434	
		1.4301	X5CrNi1810	58E, X5CrNi18-10	Z4CN18-10FF	304S15	304	
		1.4305	X8CrNiS18-9	58M; X10CrNiS18-9	Z8CNF18-09	303S21	303	
		1.4306	X2CrNi19-11	X2CrNi19-11	Z2CN18-10	304S12	304L	
		1.4401	X5CrNiMo17 12 2	G-X6CrNiMo17-12-2	Z6CND17-17-11	316S16	316	
		1.4404	X2CrNiMo17-12-2	X3CrNiMo17122	Z3CND18-12-02	316S12	316L	
		1.4435	X2CrNiMo18-14-3	X2CrNiMo18-14-3	Z2CND18-14-03	316S11	316L	
		1.4436	X3CrNiMo17-13-3	X3CrNiMo17-13-3	Z7CND18-12-03;	316S33	316	
		1.4539	X1NiCrMoCuN25-20-5	X1NiCrMoCu25-20-5	Z2NCUDU25-20-5	904S13	904L, N08904	
	1.4541	X6CrNiTi18-10	58B; X6CrNiTi18-10	Z6CNT18-10	321S31	321		
	1.4573	X10CrNiMoTi18-12	X6CrNiMoTi18-12		320S33	316Ti		
	< 1000 N/mm ²	1.4002	X6CrAl13	X6CrAl13	Z6CA13	405S17	405	2b
		1.4006	X10Cr13	56A; X12Cr13	Z10C14	410S21	410, AMS 5613	
		1.4016	X6Cr17	60; X6Cr17	Z8C17	430S17	430/1	
		1.4021	X20Cr13	X20Cr13	Z20C13	420S37	420	
		1.4028	X30Cr13	X30Cr13	Z30C13	420S45	420F	
		1.4034	X46Cr13	56D; X46Cr13	Z38C13M	420S45	420C/4	
		1.4057	X17CrNi16-2	57; X17CrNi16-2	Z15CN16-02	431S29	431	
		1.4112	X90CrMoV18	X90CrMoV18			440B	
1.4116		X45CrMoV15	X50CrMoV15	A35-572		UNE 36016-1		
1.4125		X105CrMo17	X105CrMo17	Z100CD17	X105CrMo17	440C		
1.4460	X3CrNiMoN27-5-2	X3CrNiMoN27-5-2	Z3CND27-07 AZ	X3CrNiMoN27-5-2	329			
1.4510	X3CrTi17	X6CrTi17	Z4CT17, X3CrTi17	X3CrTi17	430Ti			
1.4512	X6CrTi12	X5CrTi12	Z3CT12, Z6CT12	409S19	409			
1.4512	X6CrTi12	X6CrTi12	Z3CT12, Z6CT12	409S19	409			
1.4406	X2CrNiMoN17-11-2	X2CrNiMoN17-12-2	Z2CND17-12-Az	316S16	316LN			
Acier inoxydable coulé	< 850 N/mm ²	1.4308	GX6CrNi18 9	G-X6CrNi18-9	Z6CN18-10M	304C15	304H, CF-8	2a
	1.4340	G-X40CrNi274	GX40CrNi27-4			J92615, A781-05		
Inoxydable DUPLEX & Super DUPLEX	< 1000 N/mm ²	1.4086	G-X120Cr29	57; X17CrNi16-2	15CN16-02	431S29	431	2b
		1.4106	G-X10CrMo13	X2CrMoSiS18-2-1	X2CrMoSiS18-2-1			
		1.4138	G-X120CrMo292					
	>1200 N/mm ²	1.3964	X 2 CrNiMnMoNb 21 16 5 3	X2CrNiN23-4	NF 05-159	Z2CN23-04AZ	XM-19	2c
		1.4362	X 2 CrNiN 23 4	X2CrMnNiN17-7-5	Z2CN23-04AZ	202S16	UNS S32304	
		1.4371	X 2 Cr MnNiN 17 7 5	10088-3, 10272, 10263-2	Z3CND2507Az		201LN, UNS S20153	
		1.4410	X 2 CrNiMoN 25 7 4	X2CrNiMoN17-13-3	Z2CND17-13-Az	316S63	ASTM A240, S32750	
		1.4429	X 2 CrNiMoN 17 13 3	X3CrNiMoN27-5-2	Z3CND27-07-AZ	X3CrNiMoN27-5-2	316LN	
		1.4460	X 3 CrNiMoN 27 5 2	X2CrNiMoN22-5-3	Z3CND22-05-Az	318S13	329, UNS S32900	
		1.4462	X 2 CrNiMoN 22 5 3	GX2CrNiMoN26-7-4			329A, UNS S31803	
		1.4469	X 2 CrNiMoN 26 7 4				UNS S32615 / A890(SA) / A995(SA)	
1.4501	X 2 CrNiMoCuWN 25 7 4	10088-3, 10272, 10263-2	Z3CNDU25-06-Az		329S, UNS S32760, Alloy100			
1.4529	X 1 NiCrMoCuN 25 20 7	10088-3	X1CrNiMoCuN25-20-7	X1CrNiMoCuN25-20-7	B649, N08926			
1.4539	X 1 NiCrMoCu 25 20 5	X1NiCrMoCu25-20-5	Z2NCUDU25-20-5	904S13	904L, UNS N08904			
1.4545	X 5 CrNiCuNb 15 5 4	X8CrNiNb14-5	Z7 CNU15.05	15-5PH	AMS 5659, UNS S15500			
1.4547	X 1 CrNiMoCuN 20 18 7	10088-3 / 10272 / 254 SMO®	X1CrNiMoCuN20-18-7	X1CrNiMoCuN20-18-7	S31254, 254 SMO®			
1.4662	LDX2404®	X2CrNiMnMoCuN24-4-3-2			UNS S82441			
Acier réfractaire	< 1000 N/mm ²	1.4722	X10CrSi13	X10CrAl11-3	Z13C13	403S17	405	1c
		1.4724	X10CrAl13; X10CrAlSi13					
		1.4741	X10CrSi18	60; X10CrAl(Si)18	Z10CAS18	430S15	430	
		1.4742	X10CrAl18	X10CrAlSi25	Z210CAS24	X10CrAlSi25	446	
		1.4762	X10CrAl24		Z20CNS25-4			
1.4821	X20CrNiSi254							
Titane non-allié	< 650 N/mm ²	3.7024	Ti 99.5					5a
		3.7034	Ti 99.7					
		3.7055	Ti 99.4					
		3.7064	Ti 99.2					
Alliages au titane recuits doux	< 900 N/mm ²	3.7164	TiAl6V4					5b
		3.7114	TiAl5Sn2					
		3.7124	TiCu2					
		3.7174	TiAl6V6Sn2					
Alliages au titane trempés	900-1250 N/mm ²	3.7164	TiAl6V4					5c
		3.7124	TiCu2					
		3.7144	TiAl6Sn2Zr4Mo2					
		3.7154	TiAl6Zr5					
		3.7174	TiAl6V6Sn2					
3.7184	TiAl4Mo4Sn2							
Nickel non-allié	< 500 N/mm ²	2.4060	Nickel 200					5a
	< 900 N/mm ²	2.4360	Monel 400					
Alliages à base de nickel résistants aux fluages à température élevée	< 900 N/mm ²	2.4375	Monel K 500	Alloy K500		3072 3076 (NA18)	N05500	5b
		2.4812	Hastelloy C		Ni-Mo28	ANC15		
		2.4816	Inconel 600			HR208		
		2.4617	Hastelloy B-2				N10665	
		2.4665	Hastelloy X			HR204		
		2.4983	Udimet 500					
	1.4876	Incoloy 800		Z8NC32-21	3076NA15H	B163, N08800		
	900-1200 N/mm ²	2.4631	Nimonic 80A			2HR201	NC20TA, HEV5	5c
		2.4632	Nimonic 90			2HR2	HEV6	
		2.4634	Nimonic 105					
		2.4662	Nimonic 901		Z8NCDT42	HR 53	5660, 5661	
		2.4668	Inconel 718		NC19FeNb	HR 8	N07718, 5662, 5663	
2.4670		Nimocast 713						
2.4674	Nimocast PK24							
2.4856	Inconel 625	499			NA21	B564/446, 5599, 5666		
2.6554	Waspaloy							

Classifications des matières – comparaisons

Matière	Résistance	No. DIN	Code DIN	Euronorm EN	AFNOR	B. S.	AISI SAE	Classe de matières
Cuivre non-allié	< 350 N/mm ²	2.0060 2.0070 2.0090 2.1356	E-Cu57 SE-Cu SF-Cu CuMn3	CW107C			C19400	4a
Alliages cuivre zinc (laiton)	< 700 N/mm ²	2.0250 2.0265 2.0321 2.0360 2.0380 2.0410 2.0561 2.0580 2.0771	CuZn20 CuZn30 CuZn37 CuZn40 CuZn39Pb2 CuZn44Pb2 CuZn40Al1 CuZn40Mn1Pb CuNi7Zn39Mn5Pb3	CW107C CW713R CW713R		CZ135, CZ114 CZ135, CZ114	C67400 C67400	4a
Alliage corroyé de cuivre durcissable	< 800 N/mm ²	2.1245 2.1247 2.1293 2.1525	CuBe1.7 CuBe2 CuCrZr CuSi3Mn	CW107C			C19400	4b
Alliage corroyé de cuivre non durcissable	< 600 N/mm ²	2.1201 2.1366 2.1522 2.1525	CuAgo.03 CuMn5 CuSi2Mn CuSi3Mn	CC491K CW107C CW107C CW107C	CuSn5Pb5Zn5	LG2	C83600 C19400 C19400 C19400	4b
Alliage cuivre-étain (bronze)	< 700 N/mm ²	2.1016 2.1020 2.1030 2.1050 2.1052 2.1060 2.1061 2.1076 2.1080 2.1086 2.1090 2.1093 2.1096	CuSn4 CuSn6 CuSn8 G-CuSn10-C G-CuSn12-C G-CuSn12Ni2-C G-CuSn11Pb2-C CuSn4Pb4Zn4 CuSn6Zn6 G-CuSn10Zn G-CuSn7Zn4Pb7-C G-CuSn6ZnNi G-CuSn5ZnPb	CW450K CW452K CW453K CC480K CC483K CC484K CC482K CW456K CW456K CW456K CC493K CC492K CC491K	CuSn4P CuSn6P CuSn8P, CuSn9 CuSn10P CuSn12P / UE12P CuSn12Ni2 CuSn12Pb CuSn4Pb4Zn4 CuSn4Pb4Zn4 CuSn4Pb4Zn4 CuSn7Pb6Zn4 CuSn7Zn2Pb3 CuSn5Pb5Zn5	PB101 PB103 PB104 CT1/PB4 PB2 CT2 PB4 LG4 LG2	C51100 C51900 C52100 C90700 C90800 C91700 C92500 C54400 C54400 C54400 C93200 C91410 C83600	4b
Aluminium pur	< 150 N/mm ²	3.0255	Al99.5	EN AW-1050A	A-5	1B	1050A	4c
Aluminium non-durci	< 400 N/mm ²	3.0515 3.2315 3.3315 3.3535 3.3547 3.4365	AlMn1 AlMgSi1 AlMg1 AlMg3 AlMg4.5Mn AlZnMgCu1.5	EN AW-3003/3103 EN AW-6082 EN AW-5005A EN AW-5754 EN AW-5083 EN AW-7075	A-M1/- A-SGM0.7 A-G0,6 A-G3M A-G4,5MC A-Z5GU	N3 H30 N41 N8 2L95/96	6082 5005A 5754 5083 7075	4c
Aluminium durci	< 650 N/mm ²	3.0615 3.1325 3.1355 3.1655 3.4335 3.4345 3.4365	AlMgSiPb AlCuMg1 AlCuMg2 AlCuBiPb AlZn4.5Mg1 AlZnMgCu5.0 AlZnMgCu1.5	EN AW-6012 EN AW-2017A EN AW-2024 EN AW-2011 EN AW-7020 EN AW-7022 EN AW-7075	A-SGPb A-U4G A-U4G1 A-U5PbBi A-Z5G A-Z4GU A-Z5GU	H14 2L97/98 FC1 H17 2L95/96	6012 2017A 2024 2011 7020 7022 7075	4d
Fonte d'aluminium < 6% Si	< 400 N/mm ²	3.1841 3.2134 3.3241 3.3292	G-AlCu4Ti G-AlSi5Cu1Mg G-AlMg3Si GD-AlMg9	EN AC-AICu4Ti EN AC-AICu4Ti EN AW-6061	A-GSUC	H20	6061	4e
Fonte d'aluminium > 6% Si	< 400 N/mm ²	3.2152 3.2162 3.2373 3.2381 3.2383 3.2581 3.2583 3.2982	GD-AlSi6Cu4 GD-AlSi8Cu3 G-AlSi9Mg G-AlSi10Mg G-AlSi10Mg (Cu) G-AlSi12 G-AlSi12 (12) GD-AlSi12 (Cu)	EN AC-AlSi6Cu4 EN AC-AlSi6Cu4 EN AC-AlSi9Mg EN AC-AlSi10Mg EN AC-AlSi12(a) EN AC-AlSi12(Cu) EN AC-AlSi12Cu1(Fe)				3e
Alliage fonte de magnésium	< 400 N/mm ²	3.5106 3.5662 3.5812 3.5912	G-MgAg3SE2Zr1 G-MgAl6 G-MgAl8Zn1 G-MgAl9Zn1					3e
Matières synthétiques thermoplastiques		PTFE PVDF PA POM PETP PVC-hart PETP PP PC	Teflon, Hostafilon, Lubriflon Kynar, Solef Ertalon, Ultramid, Nylon Delrin, Hostaform Arnite, Ertalyte Hostalit, Vinoflex, Trovidur Hostalen, Ertalene, Lupolen Hostalen, Ertalen Makralon, Lexan					6a
Duroplast non-laminé		PF MF UF	Bakelit, Resalit, Luphen Albamin, Keramin, Resopal Resopal, Basapor					6b
Duroplast laminé		PF MF UF	Ferrozell, Resofil, Canevasit Resopal, Resamin, Textolit Resamin, Basapor					6b

Veuillez nous contacter, si le n° DIN que vous cherchez, ne figure pas sur la liste ci-dessus.