



## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

**RÉFÉRENCE: 09292650**

**Lame de scie circulaire : Disque à couper le bois : Idéal pour les scies circulaires de table : 28 dents.**

**Dimensions : 315 x 3,2 x 30 mm**

Lame pour la coupe du bois convenant aux scies circulaires de table. Cette lame de scie circulaire est fabriquée en alliage de carbure de haute qualité. Elle présente une bonne résistance à la pression et à l'usure. La surface de la lame est traitée avec un revêtement antirouille qui assure une plus longue durée de vie de la lame. Elle peut également être utilisée sur les scies à onglets, les scies à table, les scies à découper, les scies à panneaux et les scies circulaires portatives sans fil. La lame convient à la coupe de tous les types de bois. Elle comporte 28 dents et mesure 315 mm de diamètre et 3,2 mm d'épaisseur, avec un axe central de 30 mm.

### SIERRA CIRCULAR



**Madera**

Ref	∅	⊙	▲▲▲	📦
0929 2650	315 mm	30 mm	28	1



## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Grain	Matériels	Référence	Diamètre	Couleur	h	U/C	tr/min	Machine
Moyen 31/37 FEPA	Bois divers et coffrage	09292650	315mm	<b>Métal verni</b> (argent)	30 mm	<b>1</b>	Cela dépend du type machine	
Coupe réduite	trou effort	les dents de n°28						
Disques en carbure de tungstène - plats				Carbures (WC) dans les plaquettes - plaquettes				
Nuance carbure WC 82% / Ti 6% / Ta et Nb 3% / Co 9%				Compactage des inserts - 46 Tm				
Pas de bande de vitesse périphérique. Retrait 12% - 1 320°C				<b>DOCUMENTATION</b> Chaque lot fabriqué doit être accompagné d'un cahier des charges technique de qualité des matériaux utilisés et des contrôles effectués sur les pièces.				
<b>SPÉCIFICATION TECHNIQUE</b> Les supports métalliques doivent être exempts de fissures, de plis et de tout type de défauts de surface pouvant provoquer un accident.				<b>FINITION ET PRÉSENTATION</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Finition de Surface : plaque sans étiquette</li> <li>Code-barres : oui. EAN13</li> </ul>				
Centre de normes et de certification <b>Sans objet</b> 		<ul style="list-style-type: none"> <li>Les deux systèmes de nuances d'usinage du carbure les plus largement utilisés à des fins d'usinage sont le système de nuances C et le système de nuances ISO. Bien qu'aucun de ces systèmes ne reflète pleinement les propriétés des matériaux qui affectent le choix des nuances de carbure, ils constituent un point de départ pour la discussion. Pour chaque taxonomie, de nombreux fabricants disposent de leurs propres qualités spéciales, ce qui donne lieu à une grande variété de qualités de carbure..</li> </ul>						
Autres normes		<ul style="list-style-type: none"> <li><b>Directive 2003/10 CE / UNE-EN ISO 3744 mai 1996</b> Dispositions minimales de sécurité relatives à l'exposition des travailleurs aux risques dérivés d'agents physiques (bruit).</li> <li><b>Directive 2002/44 CE / UNE-EN ISO 8662-10/AC Décembre 2002</b> Dispositions minimales de santé et de sécurité relatives à l'exposition des travailleurs aux risques dérivés d'agents physiques (vibrations).</li> <li><b>UNE-EN 60745-2-3 de 2007</b>(À propos des outils manuels électriques) Sécurité. Partie 2-3 : Exigences particulières pour les meuleuses, polisseuses et ponçuses à disque.</li> </ul>						
Unité de conditionnement		Carton de 1 unité (unité minimum de vente)						
unité de conditionnement		1 boîte						
<b>Note</b>	Les diamants, les super-abrasifs et le tungstène sont des substances destinées à agir sur d'autres matériaux soumis à différents types de contraintes mécaniques (concassage, meulage, coupe, polissage). Ils sont très durs et sont utilisés dans tous types de procédés industriels et artisanaux. Les procédés abrasifs sont fréquemment utilisés, d'une part, pour produire la forme finale et, d'autre part, pour améliorer l'état de surface. Ce sont des matériaux qui, en raison de leur dureté et de leur structure élevées, sont capables de produire une usure sur des matériaux moins durs par action mécanique.							