



## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

**RÉFÉRENCE: 09292676; 09292677; 09292678; 09292679**

**Lame de scie à onglets : Disque à découper avec plaquettes en bois : Plaquette en carbure :  
Différentes dents et différentes tailles**

Disque de coupe avec plaquettes en carbure pour le bois, utilisable avec les scies à onglets. Cette lame de scie à onglet 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 poutres en bois, de bois dur, de plastique et de bois stratifié. Disponible avec 48, 60, 72 ou 80 dents, différents diamètres et épaisseurs. L'axe central est de 30 mm.



**Madera laminada**



**Viga de madera**



**Madera dura**



**Plástico**

Ref	Ø	⊙	▲▲▲	📦
<b>0929 2676</b>	200 mm	30 mm	48	1
<b>0929 2677</b>	250 mm	30 mm	60	1
<b>0929 2678</b>	300 mm	30 mm	70	1
<b>0929 2679</b>	350 mm	30 mm	80	1



## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Grain	Matériels	Référence	Diamètres	Couleur	h	U/C	tr/min	Machine
Épais 25/30 et amende 60/70 FEPA	Les bois laminé, dur. Plastiques.	<b>09292676</b> <b>09292677</b> <b>09292678</b> <b>09292679</b>	200, 250, 300 et 350 mm.	<b>Métal verni</b> (argent)	30 mm	<b>1</b>	Ça dépend Ø disque et type machine	
Coupe réduite	trou effort	les dents de N° 48, 60, 72 et 80.	Distance "large" entre inserts	<b>Dent</b> type « très » <b>Bien</b>	Z-TP dent		Densité Coupe haute très bien	
Disques en carbure de tungstène - plats				Carbures (WC) dans les plaquettes - plaquettes				
Nuance Carbure YG8 - WC 92% / Co 8%				Compactage des inserts - 52 Tm				
Pas de bande de vitesse périphérique. Retrait 21% - 1 400°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(À propos des outils manuels électriques)</b> Sécurité. Partie 2-3 : Exigences particulières pour les meuleuses, polisseuses et ponceuses 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.							