

# Special for Sheet Metal

## La scie-trépan pour les feuilles de métal

**Arrêt de sécurité**  
Empêche la scie-trépan de passer au travers du matériau, protégeant ainsi la zone de travail.

**Adaptateur Power Change**  
Pour un montage et un démontage rapides et sûrs du foret de centrage et de la couronne courte. Un simple clic suffit.

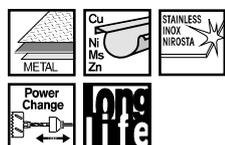
**Denture fine à pas variable**  
Pour une découpe rapide et précise.

**Ressort d'éjection**  
Permet l'éjection automatique de la rondelle de coupe.

**HSS bimétal**  
Avec 8 % de cobalt pour une robustesse extrême et une longévité importante.

**Etendue de la gamme**  
Ø 16 – 152 mm

### Scies-trépan Sheet Metal



► Pour obtenir une bonne qualité de coupe, il faut sélectionner correctement la vitesse de rotation et prévoir un refroidissement approprié (voir mode d'emploi)



Diamètre mm	Diamètre en pouces	Référence	Type d'emballage	NPPE : nombre de pièces par emballage	UC : unité de commande <sup>1</sup>	Code EAN 3165140...	Prix Tarif H. T. Euro
<b>Caractéristiques du produit</b>		<b>Informations concernant la commande</b>					
16	5/8	2 608 584 778	PC1b	1	1	375993	10,67
17	11/16	2 608 584 779	PC1b	1	1	376006	10,67
19	3/4	2 608 584 780	PC1b	1	1	376013	10,67
20	25/32	2 608 584 781	PC1b	1	1	376020	10,67
21	13/16	2 608 584 782	PC1b	1	1	376037	10,67
22	7/8	2 608 584 783	PC1b	1	1	376044	10,67
25	1	2 608 584 784	PC1b	1	1	376051	11,20
27	1 1/16	2 608 584 785	PC1b	1	1	376068	12,04
29	1 1/8	2 608 584 786	PC1b	1	1	376075	12,04
30	1 3/16	2 608 584 787	PC1b	1	1	376082	12,04
32	1 1/4	2 608 584 788	PC1b	1	1	376099	12,04
33	1 5/16	2 608 584 789	PC1b	1	1	376105	12,04
35	1 3/8	2 608 584 790	PC1b	1	1	376112	13,36
38	1 1/2	2 608 584 791	PC1b	1	1	376129	13,36
40	1 9/16	2 608 584 792	PC1b	1	1	376136	13,36
41	1 5/8	2 608 584 793	PC1b	1	1	376143	13,36
44	1 3/4	2 608 584 794	PC1b	1	1	376150	15,48
48	1 7/8	2 608 584 795	PC1b	1	1	376167	15,48
51	2	2 608 584 796	PC1b	1	1	376174	15,48
54	2 1/8	2 608 584 797	PC1b	1	1	376181	18,76

NPPE (nombre de pièces par emballage)

<sup>1</sup>UC. La quantité commandée pour une référence doit être égale ou multiple de l'Unité de Commande (UC). Si la quantité de commande est différente, elle sera arrondie automatiquement à l'UC supérieure.