

ATORN Sikmaró 45°

Z 4

Z 5

Z 6

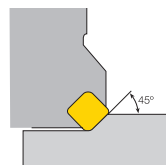
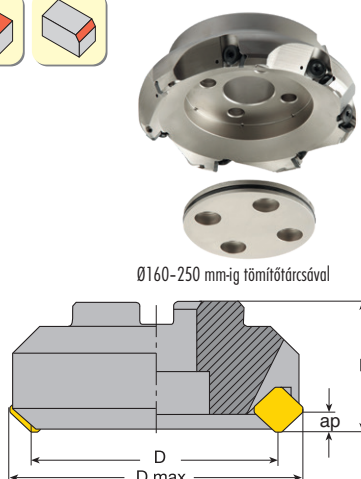
Z 7

Z 8+



• SE.N 1203 ISO-marólapkákhoz

- erősen pozitív élgeometria
- lágy kezdő vágás
- gyengébb hajtású gépeken és labilis körülmények között is használható
- a szorítóéknek köszönhetően a váltólapka gyorsan és biztosan befeszíthető
- Szállítás szorítócsavarokkal és kulccsal
- Ø160mm-es átmérőtől szállítása tömítőalátéttel történik
- **vágási szög:** főél elhelyezési szög 45°, axiális homlokszög 20°, radiális homlokszög -4,5°



Furat Ø mm	D mm	D max. mm	L mm	ap max. mm	Z	Max. meghúzási nyomaték N·m					Cikkszám	€
22	50,0	63	48	6	4	4,01	A1	B1	C1	D1	260200 0050	380,-
22	63,0	76	40	6	5	4,01	A1	B1	C1	D1	260200 0063	470,-
27	80,0	93	50	6	6	4,01	A1	B1	C1	D1	260200 0080	500,-
32	100,0	113	50	6	6	4,01	A1	B1	C1	D1	260200 0100	579,-
40	125,0	138	63	6	7	4,01	A1	B1	C1	D1	260200 0125	719,-
40	160,0	173	63	6	7	4,01	A1	B1	C1	D1	260200 0160	879,-
60	200,0	213	63	6	10	4,01	A1	B1	C1	D1	260200 0200	1.229,-
60	250,0	263	63	6	13	4,01	A1	B1	C1	D1	260200 0250	1.469,-

2124

Alkatrészek

Alátétlapka	Csavar	Szorítócsavar	TORX
Cikkszám	Cikkszám	Cikkszám	Cikkszám
A1 321701 0002 15,25	B1 321701 0109 8,65	C1 321701 0111 18,55	D1 703040 1250 11,35
3106	3106	3106	7111

SEEN

F simító	M közepes	R nagyoló	ATORN	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
•	•	•	ISO-jelölés									
Univerzális felhasználás	SEEN 1203 AFFN			•	•					HC4620	10 284215 2905	14,40
				•	•	•				HC4540	10 284215 2907	14,40
				•	•					HC4620	10 284215 3005	14,70
				•	•	•				HC4640	10 284215 3007	14,70

2129

ISO	HC4540	HC4620	HC4640
ISO P Acél	Vc = 180 - 230	Vc = 120 - 210	Vc = 180 - 230
ISO M Rozsdamentes	Vc = 105 - 135	Vc = 110 - 155	Vc = 105 - 135
ISO K Öntvény	Vc = 170 - 215		Vc = 170 - 215
Vc = [m/min] fz = [mm/Z] ap = [mm]	fz = 0,1-0,4 vágóélenként ap = max. 6,0		

SEKN

F simító	M közepes	R nagyoló	palbit	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
•	•	•	ISO-jelölés									
Univerzális felhasználás	SEKN 1203 AFSN			•	•	•				PH6920	10 285448 0142	11,50

2170

ISO	PH6920
ISO P Acél	Vc = 120 - 250
ISO M Rozsdamentes	Vc = 100 - 200
ISO K Öntvény	Vc = 120 - 220
Vc = [m/min] fz = [mm/Z] ap = [mm]	fz = 0,1-0,4 vágóélenként ap = max. 6,0