

palbit LINEPRO 17090 becsavarható maró, 90°

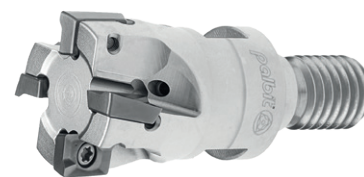
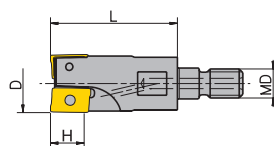
Z 2

Z 3

Z 4


• AP.. típusú ISO-váltólapkákhoz 1003

- puha vágás a váltólapka pozitív behelyezése által
- a szerszám egyenletesen mar
- belső hűtőfolyadék-bevezetés**
- síkfutás max. 0,03 mm
- körfutás max. 0,03 mm



D mm	L mm	MD	ap max. mm	Z	Max. meghúzási nyomaték N-m			Cikkszám	€
16	25	M8	9,3	2	1,2	A1	B1	260260 0016	208,-
20	30	M10	9,3	3	1,2	A1	B1	260260 0020	232,-
25	35	M12	9,3	4	1,2	A1	B1	260260 0025	248,-
2174									

Alkatrészek

Csavar			TORX		
	Cikkszám	€		Cikkszám	€
A1	321099 0005	4,56	B1	703053 0080	2,70
3160			7114		

palbit Sarokmarók, 90°, LINEPRO 17090

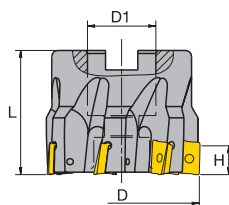
Z 6

Z 7

Z 8+

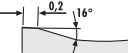

• AP.. típusú ISO-váltólapkákhoz 1003

- puha vágás a váltólapka pozitív behelyezése által
- a szerszám egyenletesen mar
- belső hűtőfolyadék-bevezetés**
- síkfutás max. 0,03 mm
- körfutás max. 0,03 mm



D mm	D1 mm	L mm	ap max. mm	Z	Max. meghúzási nyomaték N-m			Cikkszám	€
40	22	40	9,3	6	1,2	A1	B1	260261 0040	370,-
50	22	40	9,3	7	1,2	A1	B1	260261 0050	410,-
63	22	40	9,3	8	1,2	A1	B1	260261 0063	450,-
2174									

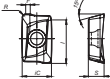

APKT

F simító			M közepes	R nagyoló	ATORN	ISO-jelölés						Minőség		Cikkszám		€
●			●	●		ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H					
 Univerzális felhasználás 					APKT 1003 PDER-S	●		●				HC4615	10	281514 3005	12,30	
						●	●					HC4535	10	281514 3007	12,30	
						●	●	●				HC4635	10	281514 3009	12,30	

ISO	HC4535	HC4615	HC4635
ISO P Acél	Vc = 100 - 170	Vc = 180 - 280	Vc = 110 - 220
ISO M Rozsdamentes	Vc = 70 - 130		Vc = 90 - 160
ISO K Öntvény		Vc = 160 - 270	Vc = 120 - 250
Vc = [m/min] fz = [mm/Z] ap = [mm]			
fz = 0,1-0,4 vágóélenként ap = max. 0,7 x vágóéllhossz			

2129

APKT 10 PDER-X1

F simító			M közepes	R nagyoló	palbit	ISO-jelölés	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	 Cikkszám	€	
●			●	●			●		●							
 Univerzális felhasználás 					APKT 100305 PDER-X1	●		●					PH6920	10	285320 0242	10,80
						○	●	○					PH6930	10	285320 0243	10,80

ISO	PH6920	PH6930
ISO P Acél	Vc = 130 - 230	Vc = 120 - 180
ISO M Rozsdamentes		Vc = 70 - 150
ISO K Öntvény	Vc = 80 - 280	Vc = 80 - 230
Vc = [m/min] fz = [mm/Z] ap = [mm]		
fz = 0,07-0,15 vágóélenként ap = max. 0,7 x vágóéllhossz		

2170