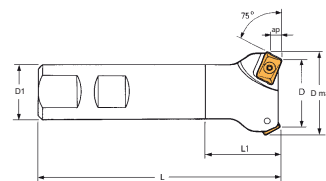


ATORN Síkmaró szárral, 75 °

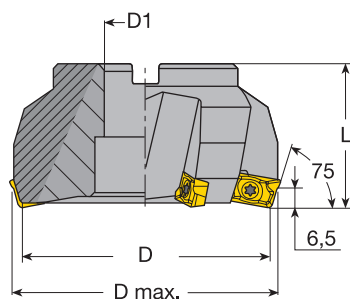
- Weldon-szárral
- **AP..1003 típusú ISO marólapkák**
- Ideális a 90°-os sarokmaró vagy 90°-os szármáró által elhasznált váltólapkák ismételt alkalmazásához i Az elkopott lapkák nem használt vágóélei ezzel a szerszámmal újból igénybe vehetők.
- Szállítás szorítócsavarokkal és kulccsal

D mm	D max. mm	D1 mm	L1 mm	L mm	Z	ap max. mm	Max. meghúzási nyomaték N-m			Cikkszám	€
25	28,6	20	25	95	2	4	1,0	A1	B1	262532 0025	248,-
32	35,6	25	25	95	3	4	1,0	A1	B1	262532 0032	312,-
40	43,6	25	25	100	4	4	1,0	A1	B1	262532 0040	380,-

2124

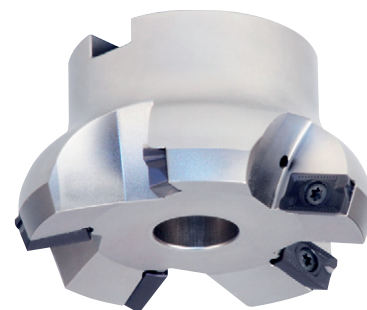
**ATORN** Síkmaró 75 °

- **AP..1003 ISO-marólapkák**
- ideális a 90°-os sarokmaró vagy 90°-os szármáró által elhasznált váltólapkák ismételt alkalmazásához i Az elkopott lapkák nem használt vágóélei ezzel a szerszámmal újból igénybe vehetők.
- Szállítás szorítócsavarokkal és kulccsal



D mm	D1 mm	D max. mm	L mm	Z	Max. meghúzási nyomaték N-m			Cikkszám	€
50,0	22	54	40	5	1,0	A1	B1	262533 0050	355,-
63,0	22	67	40	6	1,0	A1	B1	262533 0063	395,-

2124

**APKT**

F simító	M közepes	R nagyoló	ATORN ISO-jelölés	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
•	•	•		•		•				HC4615	10 281514 3005	12,30
			APKT 1003 PDER-S	•	•					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 vágóéll hossz		

2129

APHX, kifejezetten nemvas fémekhez

F simító	M közepes	R nagyoló	ATORN ISO-jelölés	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
•	•	•					•			HW4415	10 281517 2003	19,10

ISO	HW4415
ISO N Alu/nem mágnesesítő fémek	Vc = 200 - 700
Vc = [m/min] fz = [mm/Z] ap = [mm]	fz = 0,1-0,4 vágóélenként ap = max. 0,7 x vágóéll hossz

2129

polírozott kivittel!