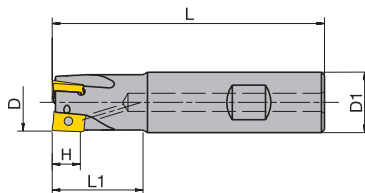


palbit Szármaró, 90°, LINEPRO 18090


- **AP.. típusú ISO-váltólapkákhoz 1604**
- puha vágás a váltólapka pozitív behelyezése által
- a szerszám egyenletesen mar
- **belső hűtőfolyadék-bevezetés**
- síkfutás max. 0,03 mm
- körfutás max. 0,03 mm
- pontos, 90°-os sarokmarás
- rombuszos forma a nagy vágásmélységekhez
- horony- és palástmaráshoz
- a DIN 1835B szerinti szár
- szállítás szorítócsavarokkal és kulccsal



D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	ap max. mm	Z	Max. meghúzási nyomaték N-m			Cikkszám	€
25	25	100	44	14,5	2	3,0	A1	B1	260262 0025	190,50
25	25	200	60	14,5	2	3,0	A1	B1	260262 0026	309,-
32	32	110	50	14,5	3	3,0	A1	B1	260262 0032	207,-
32	32	200	60	14,5	3	3,0	A1	B1	260262 0033	380,-
40	32	115	40	14,5	4	3,0	A1	B1	260262 0040	258,-
40	32	200	40	14,5	4	3,0	A1	B1	260262 0041	331,-

2174

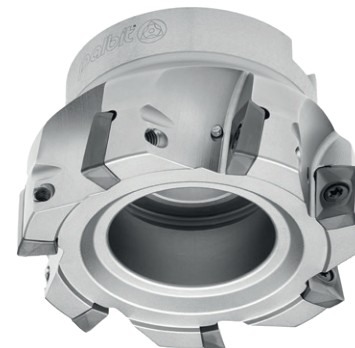
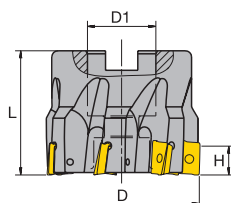
Alkatrészec

	Csavar	€
A1	262551 0025	6,80
	3106	

	TORX	€
B1	703053 0080	2,70
	7114	

palbit Sarokmarók, 90°, LINEPRO 18090


- **AP.. típusú ISO-váltólapkákhoz 1604**
- puha vágás a váltólapka pozitív behelyezése által
- a szerszám egyenletesen mar
- **belső hűtőfolyadék-bevezetés**
- * belső hűtőfolyadék-bevezetés nélkül
- síkfutás max. 0,03 mm
- körfutás max. 0,03 mm
- pontos, 90°-os sarokmarás
- rombuszos forma a nagy vágásmélységekhez
- szállítás szorítócsavarokkal és kulccsal
- **Vágási szög:** főél elhelyezési szög 90°, axiális homlokszög 7°+13°, radiális homlokszög 20°



D mm	D1 mm	L mm	ap max. mm	Z	Max. meghúzási nyomaték N-m			Cikkszám	€
40	16	40	14,9	4	3,0	A1	B1	260263 0040	277,-
50	22	40	14,9	5	3,0	A1	B1	260263 0050	355,-
63	22	40	14,9	6	3,0	A1	B1	260263 0063	410,-
80	27	50	14,9	7	3,0	A1	B1	260263 0080	455,-
100	32	50	14,9	8	3,0	A1	B1	260263 0100	569,-
125	40	63	14,9	9	3,0	A1	B1	260263 0125	679,-

2174

Alkatrészec

	Csavar	€
A1	262551 0025	6,80
	3106	

	TORX	€
B1	703053 0080	2,70
	7114	

APKT 1604-PDR

F simító	M közepes	R nagyoló		ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
•	•	•		•	•	•				PH7930	10 285440 0151	17,75
Univerzális felhasználás Univerzális lapka												

2170

ISO	PH7930
ISO P Acél	Vc = 120 - 180
ISO M Rozsdamentes	Vc = 70 - 150
ISO K Öntvény	Vc = 80 - 230
Vc = [m/min] fz = [mm/Z] ap = [mm]	fz = 0,07-0,20 vágóélenként ap = max. 0,7 x vágóélhossz