

ATORN 89,5° származó

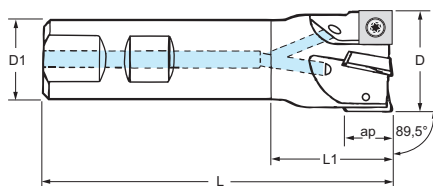


• SP.T 09T3 típusú marólapkákhoz

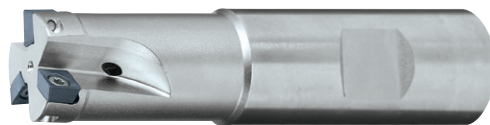
- pozitív váltólapka
- négy vágóél váltólapkánként
- gyengébb teljesítményű gépeken is használható
- kiváló minőségű felületekhez
- sorjátlan marás

• belső hűtőfolyadék-bevezetés

- a DIN 1835B szerinti szár
- Szállítás szorítócsavarokkal és kulccsal



különösen kedvező
költségű a 4 vágóélnek
köszönhetően



D mm	D1 mm	L1 mm	L mm	ap max. mm	Z	Max. meghúzási nyomaték N-m			Cikkszám	€
25	25	44	100	9	2	2,68	A1	B1	265003 0025	211,-
32	32	50	110	9	3	2,68	A1	B1	265003 0032	242,-
40	32	45	115	9	4	2,68	A1	B1	265003 0040	307,-

2124

Alkatrészek

Csavar			TORX		
	Cikkszám	€		Cikkszám	€
A1	262551 0035	9,90	B1	703053 0150	2,70
	3106			7114	

ATORN 89,5° feltűzhető maró

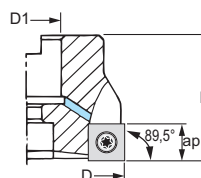


• SP.T 09T3 típusú marólapkákhoz

- pozitív váltólapka
- négy vágóél váltólapkánként
- gyengébb teljesítményű gépeken is használható
- kiváló minőségű felületekhez
- sorjátlan marás

• belső hűtőfolyadék-bevezetés

- Szállítás szorítócsavarokkal és kulccsal



különösen kedvező
költségű a 4 vágóélnek
köszönhetően



D mm	L mm	D1 mm	ap max. mm	Z	Max. meghúzási nyomaték N-m			Cikkszám	€
40	40	16	9	4	2,68	A1	B1	265004 0040	278,-
50	40	22	9	5	2,68	A1	B1	265004 0050	307,-
63	40	22	9	6	2,68	A1	B1	265004 0063	360,-
80	50	27	9	7	2,68	A1	B1	265004 0080	395,-
100	50	32	9	8	2,68	A1	B1	265004 0100	500,-

2124

SPMT

Fsimító Mközepes Rnagyoló			ATORN						ISO-jelölés		ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	 Cikkszám	€	
 Közepes megmunkálás			SPMT 09T308														HC4635	10	263008 0009	15,—

ISO	HC4635
ISO P Acél	Vc = 110 - 220
ISO M Rozsdamentes	Vc = 70 - 130
ISO K Öntvény	Vc = 120 - 230
Vc = [m/min] fz = [mm/Z] ap = [mm]	fz = 0,05 - 0,2 ap = 0,5 - 5,0

2131

SPGT ALU

F símító			M közepes	R nagyoló	ATORN						Minőség		Cikkszám	€	
ISO-jelölés					ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H					
					SPGT 09T308 ALU				●			HW4415	10	263009 0009	17,40
Univerzális felhasználás															

ISO	HW4415
ISO N Alu/nem mágneseszhető fémek	Vc = 200 - 700
Vc = [m/min] fz = [mm/Z] ap = [mm]	fz = 0,15 ap = 0,5 - 4,0

2131