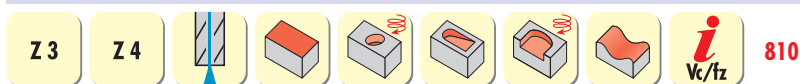
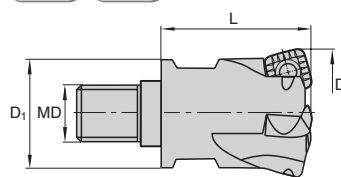


palbit HIFEED 06690 nagy előtolású becsavarható maró



- SO.. 13M típusú marólapkákhoz
- 4 élű, nagyon stabil váltólapka
- széles körű alkalmazási lehetőségek



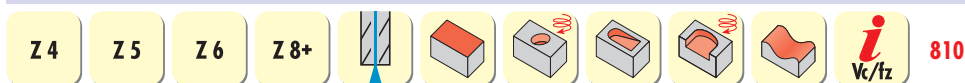
D mm	D1 mm	L mm	Z	MD	Max. meghúzási nyomaték N-m	Váltólapka típus			Cikkszám	€
32	29	35	3	M16	3,0	SO..13M..	A1	B1	260220 0032	271,-
35	29	35	3	M16	3,0	SO..13M..	A1	B1	260220 0035	271,-
42	29	35	4	M16	3,0	SO..13M..	A1	B1	260220 0042	309,-

2174

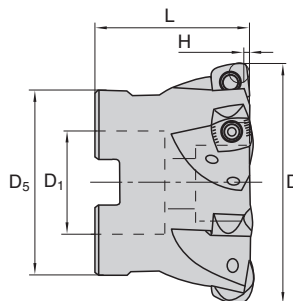
Alkatrészek

Csavar			TORX		
	Cikkszám	€		Cikkszám	€
A1	321099 0017	4,56	B1	703053 0150	2,70
	3160			7114	

palbit HIFEED 06690 nagy előtolású sarokmaró



- SO.. 13M típusú marólapkákhoz
- 4 élű, nagyon stabil váltólapka
- széles körű alkalmazási lehetőségek



D mm	D1 mm	L mm	Z	ap max. mm	Max. meghúzási nyomaték N-m	Váltólapka típus			Cikkszám	€
50	22	45	4	1,5	3,0	SO..13M5..	A1	B1	260221 0050	375,-
52	22	45	4	1,5	3,0	SO..13M5..	A1	B1	260221 0052	375,-
63	27	50	5	1,5	3,0	SO..13M5..	A1	B1	260221 0063	395,-
66	27	50	5	1,5	3,0	SO..13M5..	A1	B1	260221 0066	395,-
80	27	50	6	1,5	3,0	SO..13M5..	A1	B1	260221 0080	495,-
100	32	50	8	1,5	3,0	SO..13M5..	A1	B1	260221 0100	609,-

2174

Alkatrészek

Csavar			TORX		
	Cikkszám	€		Cikkszám	€
A1	321099 0017	4,56	B1	703053 0150	2,70
	3160			7114	

Marólapkák, SO..13M5.... HIFEED 06690

SOET 13M520

F simító ●	M közepes ○	R nagyoló -	palbit ISO-jelölés	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
			SOET 13M520-MS	●	●			●		PH7740	10 285245 0148	20,20
					●			●		PHH930	10 285245 0193	21,50

2170

ISO	PH7740	PHH930
ISO P Acél	Vc = 80 - 180	
ISO M Rozsdamentes	Vc = 70 - 180	Vc = 90 - 190
ISO S Szuperötvözetek	Vc = 25 - 60	Vc = 40 - 80
Vc = [m/min] fz = [mm/Z] ap = [mm]	fz = 0,4 - 2,0 ap = 0,05 - 1,5	

SOEW 13M510

F simító -	M közepes ○	R nagyoló ●	palbit ISO-jelölés	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
			SOEW 13M510 S	●						PH7740	10 285244 0148	20,20
				●		●				PHP910	10 285244 0192	21,50
				●		●				PHP920	10 285244 0191	21,50

2170

ISO	PH7740	PHP910	PHP920
ISO P Acél	Vc = 80 - 180	Vc = 140 - 250	Vc = 140 - 250
ISO K Öntvény		Vc = 150 - 300	Vc = 120 - 270
Vc = [m/min] fz = [mm/Z] ap = [mm]	fz = 0,5 - 2,2 ap = 0,05 - 1,5		