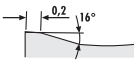


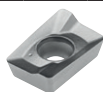
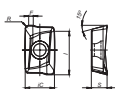
APKT / APHT ISO maró váltólapkák

APKT 10 PDS-R

F símító	M közepes	R nagyoló	palbit	ISO-jelölés	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
•	•	•		ISO-jelölés									
 Univerzális felhasználás 				APKT 1003-PDS-R							PH7930	10 281514 1051	14,10
Univerzális lapka													

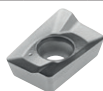
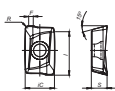
2170

APKT 10 PDER-X1

F simító	M közepes	R nagyoló	palbit szerszámgyártó	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

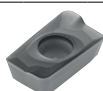
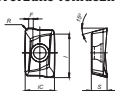
2170

APKT 10 PDSR-X1

F simító	M közepes	R nagyoló	palbit szerszámgyártó	ISO-jelölés	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
•	•	•											
 Univerzális felhasználás 				APKT 100305 PDSR-X1							PH6920	10 285321 0342	10,80
												PH6930	10 285321 0343

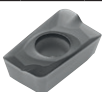
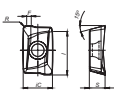
2170

APKT 10 PDER-X

F símító			M közepes	R nagyoló	palbit	ISO-jelölés	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	 Cikkszám	€
•			•	•		ISO-jelölés							PH6920	10 285322 0442	10,80
													PH6930	10 285322 0443	10,80
 Univerzális felhasználás 					APKT 100308 PDER-X										

2170

APKT 10 PDSR-X

F símító	M közepes	R nagyoló	palbit	ISO-jelölés	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
•	•	•		ISO-jelölés									
 Univerzális felhasználás 				APKT 100308 PDSR-X							PH6920	10 285323 0542	10,80

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

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 vágóélhossz	

ISO	PH6920	PH6930
ISO P Acél	Vc = 130 - 230	Vc = 120 - 180
ISO K Öntvény	Vc = 80 - 280	Vc = 80 - 230
Vc = [m/min] fz = [mm/Z] ap = [mm]	fz = 0,10-0,25 vágóélenként ap = max. 0,7 x vágóélhossz	

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 vágóélhossz	

ISO	PH6920
ISO P Acél	Vc = 130 - 230
ISO K Öntvény	Vc = 80 - 280
Vc = [m/min] fz = [mm/Z] ap = [mm]	fz = 0,10-0,25 vágóélenként ap = max. 0,7 x vágóélhossz