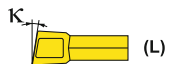
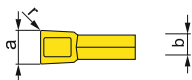
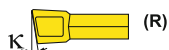


Ab- und Einstechplatte

format
professional quality



MS



ALU



PK

ISO-Bezeichnung	Schneid- stoffsorte	Breite ±0,06 mm	r mm	Stirn- maß K °	Schnitt- geschw. Vorschub	P	M	K	N	S	H	VE	2972	Bestell- Nr.
						Stahl	Rostfrei	Guss	Alu	Superleg.	Hart		€	
GFN 2.2	ALU	2,2	0,16	6	v _c m/min f mm/U	–	–	–	140–630 0,08–0,17	–	–	10 Δ	14,75	...9095
GFN 2.2	PK30	2,2	0,16	6	v _c m/min f mm/U	95–280 0,05–0,15	–	90–210 0,05–0,15	–	–	–	10 Δ	8,20	...9030
GFN 2.2	MS35	2,2	0,16	12	v _c m/min f mm/U	90–180 0,05–0,15	55–105 0,05–0,11	–	–	15–55 0,05–0,09	–	10 Δ	8,20	...9035
GFN 3.1	ALU	3,1	0,16	12	v _c m/min f mm/U	–	–	–	140–630 0,08–0,17	–	–	10 Δ	15,15	...9100
GFN 3.1	PK30	3,1	0,20	8	v _c m/min f mm/U	95–280 0,05–0,15	–	90–210 0,05–0,15	–	–	–	10 Δ	8,55	...9005
GFN 3.1	MS35	3,1	0,20	8	v _c m/min f mm/U	90–180 0,05–0,15	55–105 0,05–0,11	–	–	15–55 0,05–0,09	–	10 Δ	8,55	...9010
GFN 4.1	PK30	4,1	0,20	8	v _c m/min f mm/U	95–280 0,05–0,15	–	90–210 0,05–0,15	–	–	–	10 Δ	9,20	...9105
GFN 4.1	MS35	4,1	0,20	8	v _c m/min f mm/U	90–180 0,05–0,15	55–105 0,05–0,11	–	–	15–55 0,05–0,09	–	10 Δ	9,20	...9110

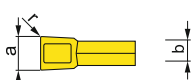
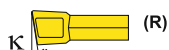
Δ Abgabe nur als ganze Verpackungseinheit möglich.

(W288)

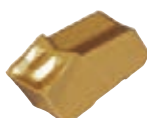
Ab- und Einstechplatte

Ausführung: Selfgrippsystem mit Stopperanschlag.

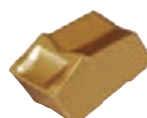
format
professional quality



SL-MU



N-F



N-M



SR-MU

ISO-Be- zeichnung	Schneid- stoffsorte	Breite ±0,06 mm	b mm	r mm	Frei- winkel °	Stirn- maß K °	Schnitt- geschw. Vorschub	P	M	K	N	S	H	VE	2969	Bestell- Nr.
								Stahl	Rostfrei	Guss	Alu	Superleg.	Hart		€	
LFMX 2.00- 0.16N-F	U 9035	2	1,6	0,16	7	–	v _c m/min f mm/U	95–180 0,05–0,15	55–105 0,05–0,11	90–170 0,05–0,15	–	15–50 0,05–0,09	15–35 0,1–0,2	10 Δ	8,80	...3197
LFMX 2.00- 0.16N-M	U 9035	2	1,6	0,16	7	–	v _c m/min f mm/U	95–180 0,05–0,17	55–105 0,05–0,13	90–170 0,05–0,17	140–630 0,05–0,17	15–50 0,05–0,1	15–35 0,1–0,2	10 Δ	10,10	...3200
LFMX 3.10- 0.20N-F	U 9035	3,1	2,6	0,2	7	–	v _c m/min f mm/U	95–180 0,07–0,17	55–105 0,07–0,13	90–170 0,07–0,17	–	15–50 0,07–0,1	15–35 0,1–0,2	10 Δ	8,80	...3203
LFMX 3.10- 0.20N-M	U 9035	3,1	2,6	0,2	7	–	v _c m/min f mm/U	95–180 0,07–0,2	55–105 0,07–0,15	90–170 0,07–0,2	140–630 0,07–0,2	15–50 0,07–0,12	15–35 0,1–0,2	10 Δ	10,05	...3206
LFMX 4.10- 0.20N-F	U 9035	4,1	3,6	0,2	7	–	v _c m/min f mm/U	95–180 0,07–0,22	55–105 0,07–0,17	90–170 0,07–0,22	–	15–50 0,07–0,13	15–35 0,1–0,2	10 Δ	9,10	...3209
LFMX 4.10- 0.20N-M	U 9035	4,1	3,6	0,2	7	–	v _c m/min f mm/U	95–180 0,07–0,25	55–105 0,07–0,19	90–170 0,07–0,25	140–630 0,07–0,25	15–50 0,07–0,15	15–35 0,1–0,2	10 Δ	10,10	...3212
LFMX 3.10- 0.20SR8-M	U 9035	3,1	2,6	0,2	–	8	v _c m/min f mm/U	95–180 0,07–0,2	55–105 0,07–0,15	90–170 0,07–0,2	140–630 0,07–0,2	15–50 0,07–0,12	15–35 0,1–0,2	10 Δ	9,20	...3221
LFMX 3.10- 0.20SL8-M	U 9035	3,1	2,6	0,2	–	8	v _c m/min f mm/U	95–180 0,07–0,2	55–105 0,07–0,15	90–170 0,07–0,2	140–630 0,07–0,2	15–50 0,07–0,12	15–35 0,1–0,2	10 Δ	9,50	...3224
LFMX 4.10- 0.20SR8-M	U 9035	4,1	3,6	0,2	–	8	v _c m/min f mm/U	95–180 0,07–0,25	55–105 0,07–0,19	90–170 0,07–0,25	140–630 0,07–0,25	15–50 0,07–0,15	15–35 0,1–0,2	10 Δ	9,60	...3227
LFMX 4.10- 0.20SL8-M	U 9035	4,1	3,6	0,2	–	8	v _c m/min f mm/U	95–180 0,07–0,25	55–105 0,07–0,19	90–170 0,07–0,25	140–630 0,07–0,25	15–50 0,07–0,15	15–35 0,1–0,2	10 Δ	10,65	...3230

Δ Abgabe nur als ganze Verpackungseinheit möglich.

(W288)