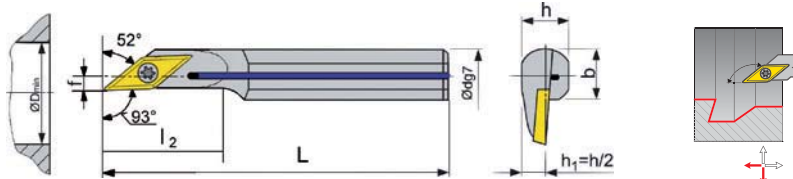


Barra portaherramientas ISO, 52°, A.-SVJCR/L



format
professional quality



Fig.: Versión a la derecha
Suministro sin plaquitas de corte.

Designación ISO	Vástago ● dg7 mm	Ø D min. mm	L mm	l ₂ mm	f mm	Características	Plaquita de corte	format	
								2969	Ref.
A16M SVJCR 11	16	22	150	30	2	derecha	VBMT/VCMT/VCGT 1103...	105,35	...6500
A16M SVJCL 11	16	22	150	30	2	izquierda	VBMT/VCMT/VCGT 1103...	105,35	...6505
A20M SVJCR 11	20	25	150	38	2	derecha	VBMT/VCMT/VCGT 1103...	135,44	...6510
A20M SVJCL 11	20	25	150	38	2	izquierda	VBMT/VCMT/VCGT 1103...	135,44	...6515
A25M SVJCR 16	25	28	150	44	2	derecha	VBMT/VCMT/VCGT 1604...	156,19	...6520
A25M SVJCL 16	25	28	150	44	2	izquierda	VBMT/VCMT/VCGT 1604...	156,19	...6525

(W285)

Juego de barras portaherramientas, 52°, A.- SVJCR/L

Contenido del juego	format	
	2969	Ref.
	€	
A16M SVJCR 11	301,16	...6600
A20M SVJCR 11		
A16M SVJCL 11	301,16	...6620
A20M SVJCL 11		

(W292)



format
professional quality



Fig.: Versión a la derecha
Suministro sin plaquitas de corte.

Pieza de recambio

Características	U.E.	format		Ref.
		2969	5886	
Tornillo para plaquitas de corte 11	10 Δ	4,98	-	...5027
Tornillo para plaquitas de corte 16	10 Δ	5,20	-	...5087
Destornillador para plaquita de corte 11, T8 x 60 mm	1	-	10,59	...0030
Destornillador para plaquita de corte 16, T15 x 80 mm	1	-	10,90	...0050

Δ Solo es posible la entrega de una unidad de embalaje completa. (W281) (W543)



Tornillo



Destornillador

Plaquita de corte ISO



format
professional quality

















Designación ISO	Tipo de material de corte	Velocidad de corte Avance Profundidad de corte	P acero	M inoxidable	K fundición	N aluminio	S superaelec.	H templado	format		
									U.E.	2968	Ref.
VCGT 110304	Aluminio	v _c m/min f mm/rev. a _p mm	-	-	-	135-505 0,1-0,2 0,4-2,8	-	-	10 Δ	8,41	...1616
VCGT 160404	Aluminio	v _c m/min f mm/rev. a _p mm	-	-	-	135-505 0,1-0,2 0,4-4,0	-	-	10 Δ	14,16	...1640

Δ Solo es posible la entrega de una unidad de embalaje completa. (W291,W286)

Continúa en la página siguiente

Plaquita de corte ISO


Continuado de la página anterior

Designación ISO	Tipo de material de corte	Velocidad de corte Avance Profundidad de corte	P acero	M inoxidable	K fundición	N aluminio	S superaleac.	H templado	U.E. U.E.	format 2968		Ref.
										€		
VCGT 160408	Aluminio 	v_c m/min f mm/rev. a_p mm	– – –	– – –	– – –	120–490 0,15–0,4 0,8–4,0	– – –	– – –	10 Δ	14,16	...	1646
VCMT 110304-F	U 9035 	v_c m/min f mm/rev. a_p mm	70–120 0,08–0,2 0,5–2,8	40–70 0,08–0,15 0,5–2,1	65–110 0,08–0,2 0,5–2,8	– – –	25–55 0,08–0,15 0,5–2,1	– – –	10 Δ	12,95	...	1603
VCMT 110304	UNI 	v_c m/min f mm/rev. a_p mm	70–120 0,08–0,20 0,5–2,8	40–70 0,08–0,15 0,5–2,1	65–110 0,08–0,20 0,5–2,8	– – –	– – –	– – –	10 Δ	10,38	...	2312
VCMT 110308-F	PMK 9030 	v_c m/min f mm/rev. a_p mm	120–165 0,15–0,25 0,8–2,8	70–95 0,15–0,19 0,8–2,1	110–155 0,15–0,25 0,8–2,8	– – –	– – –	– – –	10 Δ	13,31	...	1606
VCMT 160404-F	PMK 9030 	v_c m/min f mm/rev. a_p mm	110–185 0,09–0,2 0,5–3	65–110 0,09–0,15 0,5–2,3	100–175 0,09–0,2 0,5–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	14,48	...	1618
VCMT 160404-F	U 9035 	v_c m/min f mm/rev. a_p mm	70–120 0,08–0,2 0,5–3	40–70 0,08–0,15 0,5–2,3	65–110 0,08–0,2 0,5–3	– – –	25–55 0,08–0,15 0,5–2,3	– – –	10 Δ	14,48	...	1621
VCMT 160404	UNI 	v_c m/min f mm/rev. a_p mm	70–120 0,08–0,20 0,5–3,0	40–70 0,08–0,15 0,5–2,3	65–110 0,08–0,20 0,5–3,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ	12,24	...	2318
VCMT 160408-F	PMK 9030 	v_c m/min f mm/rev. a_p mm	115–165 0,15–0,25 0,8–3	65–95 0,15–0,19 0,8–2,3	105–155 0,15–0,25 0,8–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	14,72	...	1624
VCMT 160408-F	U 9035 	v_c m/min f mm/rev. a_p mm	80–135 0,08–0,25 0,8–3	45–80 0,08–0,19 0,8–2,3	75–125 0,08–0,25 0,8–3	– – –	25–55 0,08–0,19 0,8–2,3	– – –	10 Δ	14,72	...	1627
VCMT 160408	UNI 	v_c m/min f mm/rev. a_p mm	80–135 0,08–0,25 0,8–3,0	45–80 0,08–0,19 0,8–2,3	75–125 0,08–0,25 0,8–3,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ	12,24	...	2321
VBMT 110204-M	U 9035  	v_c m/min f mm/rev. a_p mm	85–135 0,08–0,2 0,4–2	50–80 0,08–0,15 0,4–1,5	80–125 0,08–0,2 0,4–2	125–470 0,08–0,2 0,4–2	– – –	– – –	10 Δ	14,06	...	1550
VBMT 160404-M	U 9035  	v_c m/min f mm/rev. a_p mm	85–135 0,08–0,2 0,4–2	50–80 0,08–0,15 0,4–1,5	80–125 0,08–0,2 0,4–2	125–470 0,08–0,2 0,4–2	– – –	– – –	10 Δ	15,03	...	1553
VBMT 160408-M	U 9035  	v_c m/min f mm/rev. a_p mm	75–150 0,08–0,4 0,8–3	45–90 0,08–0,3 0,8–2,3	70–140 0,08–0,4 0,8–3	110–525 0,08–0,4 0,8–3	– – –	– – –	10 Δ	15,79	...	1556

Δ Solo es posible la entrega de una unidad de embalaje completa.

(W291,W286)

Cepillo circular para máquinas CNC

Cepillo circular indicado para utilizarse en centros de mecanizado, en equipos de desbarbado continuos y equipos con sistemas de cepillos planetarios, así como para el uso en robots. Para desbarbar y redondear bordes de piezas de superficies planas como, p. ej., piezas estampadas, prensadas y obtenidas por sinterización, piezas taladradas y fresadas, etc. Se puede encontrar en  7/20.

LESSMANN®
THE CERAMIC BRUSH COMPANY