

Barra de mandrinar ISO con refrigeración interior, 52°, A..-SVJCR/L

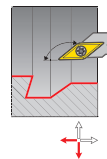
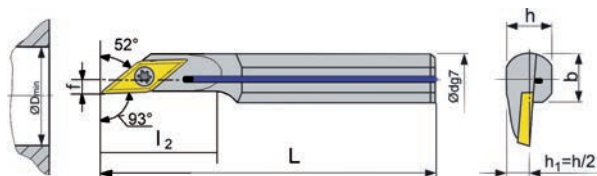

format
professional quality

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

Designación ISO	Vástago ● dg7 mm	Ø D mín. mm	L mm	l ₂ mm	f mm	Características	Plaquita de corte	2969 €	Ref.
A16M SVJCR 11	16	22	150	30	2	derecha	VBMT/VCMT/VCGT 1103...	96,20	...6500
A16M SVJCL 11	16	22	150	30	2	izquierda	VBMT/VCMT/VCGT 1103...	96,20	...6505
A20M SVJCR 11	20	25	150	38	2	derecha	VBMT/VCMT/VCGT 1103...	123,65	...6510
A20M SVJCL 11	20	25	150	38	2	izquierda	VBMT/VCMT/VCGT 1103...	123,65	...6515
A25M SVJCR 16	25	28	150	44	2	derecha	VBMT/VCMT/VCGT 1604...	142,60	...6520
A25M SVJCL 16	25	28	150	44	2	izquierda	VBMT/VCMT/VCGT 1604...	142,60	...6525

(W105)

Juego de barras de mandrinar con refrigeración interior, 52°, A..-SVJCR/L

Contenido del juego	2969 €	Ref.
A16M SVJCR 11 A20M SVJCR 11	274,97	...6600
A16M SVJCL 11 A20M SVJCL 11	274,97	...6620

(W105)


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

Piezas de recambio

Características	U.E.	2969 €	5879 €	5883 €	Ref.
Tornillo para plaquitas de corte 11	10 Δ	4,57	-	-	...5027
Tornillo para plaquitas de corte 16	10 Δ	4,78	-	-	...5087
Destornillador con mango tipo bandera para plaquita 11, T8 x 40	1	-	3,16	-	...0004
Destornillador con mango tipo bandera para plaquita 16, T15 x 45	1	-	3,16	-	...0015
Destornillador para plaquita de corte 11, T8 x 60	1	-	-	4,60	...0030
Destornillador para plaquita de corte 16, T15 x 80	1	-	-	4,98	...0050

Δ Solo es posible la entrega de una unidad de embalaje completa. (W105) (W113) (W113)



Tornillo

Destornillador con mango tipo bandera



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 superalc.	H templado	U.E.	2968 €	Ref.
VCGT 110304	Aluminio N	v _c m/min f mm/rev. a _p mm	-	-	-	135-505 0,1-0,2 0,4-2,8	-	-	10 Δ	7,73	...1616
VCGT 160404	Aluminio N	v _c m/min f mm/rev. a _p mm	-	-	-	135-505 0,1-0,2 0,4-4,0	-	-	10 Δ	13,03	...1640

Δ Solo es posible la entrega de una unidad de embalaje completa. (W105)

Continúa en la página siguiente

Plaquita de corte ISO


Continuación

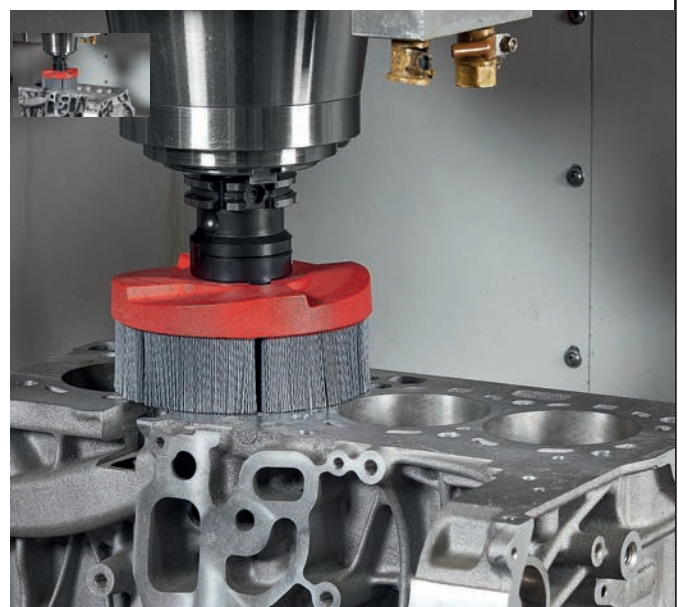
Designación ISO	Tipo de material de corte	Velocidad de corte Avance Profundidad de corte	P acero	M inoxidable	K fundición	N aluminio	S superalac.	H templado	U.E. U.E.	format professional tools	Ref.
										2968 €	
VCMT 160408	Aluminio 	v_c m/min f mm/rev. a_p mm	— — —	— — —	— — —	120–490 0,15–0,4 0,8–4,0	— — —	— — —	10 Δ	13,03	...1646
VCMT 110304-F	U 9135 	v_c m/min f mm/rev. a_p mm	100–170 0,08–0,2 0,4–2	55–90 0,09–0,18 0,4–2	85–135 0,08–0,2 0,4–2	— — —	— — —	— — —	10 Δ	12,50	...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	9,55	...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	12,83	...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	13,97	...1618
VCMT 160404-F	U 9135 	v_c m/min f mm/rev. a_p mm	120–180 0,1–0,2 0,3–2	65–95 0,1–0,18 0,3–2	95–145 0,1–0,2 0,3–2	165–575 0,1–0,24 0,3–2	— — —	— — —	10 Δ	13,97	...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	11,27	...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	14,18	...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	14,18	...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	11,27	...2321
VBMT 160404-M	U 9135 	v_c m/min f mm/rev. a_p mm	110–180 0,08–0,2 0,4–2	60–95 0,09–0,18 0,4–2	90–145 0,08–0,2 0,4–2	— — —	— — —	— — —	10 Δ	14,50	...1553
VBMT 160408-M	U 9135 	v_c m/min f mm/rev. a_p mm	120–185 0,15–0,3 0,8–2,5	65–100 0,15–0,27 0,8–2,5	95–150 0,15–0,3 0,8–2,5	165–595 0,15–0,36 0,8–2,5	— — —	— — —	10 Δ	15,22	...1556

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

(W105)

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 GERMAN BRUSH COMPANY