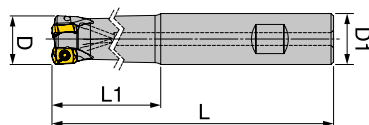


palbit **Schaftfräser 20° TETRAFEED**


- für Fräsplatten XNKG 12..
- weichschneidend durch positive Einbaulage der Wendeschneidplatte
- vier Schneidkanten pro Platte
- ruhiges Fräsverhalten der Werkzeuge
- innere Kühlmittelzufuhr



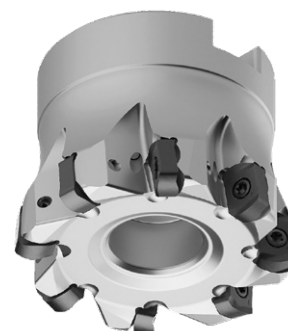
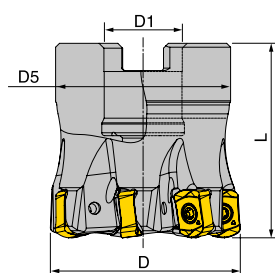
D mm	D1 mm	L1 mm	L mm	Z	Anziehdrehmoment max. N-m			Artikel-Nr.	€
32	32	70	150	2	3,0	A1	B1	260315 0132	295,-
40	32	45	220	3	3,0	A1	B1	260315 0240	420,-
2174									

Ersatzteile

Schraube			TORX		
Artikel-Nr.	€		Artikel-Nr.	€	
A1 321099 0019	5,20		B1 703053 0200	2,70	
3160			7114		

palbit **Eckfräser 20° TETRAFEED**


- für Fräsplatten XNKG 12..
- weichschneidend durch positive Einbaulage der Wendeschneidplatte
- vier Schneidkanten pro Platte
- ruhiges Fräsverhalten der Werkzeuge
- innere Kühlmittelzufuhr



D mm	D1 mm	D5 mm	L mm	Z	Anziehdrehmoment max. N-m			Artikel-Nr.	€
50	22	42	45	4	5,0	A1	B1	260314 0050	360,-
50	22	42	45	5	5,0	A1	B1	260314 1050	390,-
52	22	42	45	4	5,0	A1	B1	260314 0052	385,-
52	22	42	45	5	5,0	A1	B1	260314 1052	405,-
63	27	48	50	5	5,0	A1	B1	260314 0063	425,-
63	27	48	50	6	5,0	A1	B1	260314 1063	455,-
66	27	48	50	5	5,0	A1	B1	260314 0066	450,-
66	27	48	50	6	5,0	A1	B1	260314 1066	480,-
80	27	60	50	6	5,0	A1	B1	260314 0080	539,-
80	27	60	50	8	5,0	A1	B1	260314 1080	599,-
100	32	80	50	8	5,0	A1	B1	260314 1100	679,-
2174									

Ersatzteile

Schraube			TORX		
Artikel-Nr.	€		Artikel-Nr.	€	
A1 321099 0019	5,20		B1 703053 0200	2,70	
3160			7114		

Fräsplatten XNKG.. 06.. TETRAFEED

F finishing	M medium	R roughing			ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Qualität		Artikel-Nr.	€
-	-	-	ISO-Bezeichnung											
	XNKG 06T310-MP										PHH930	10	285560 0167	16,30
											PHP920	10	285560 0168	16,30
											PHS740	10	285560 0174	16,30
											PHP910	10	285560 0192	16,30

ISO	PHH930	PHP910	PHP920	PHS740
ISO P Stahl		Vc = 140 - 250	Vc = 160 - 250	Vc = 140 - 230
ISO M INOX	Vc = 80 - 170			Vc = 70 - 180
ISO K Guss			Vc = 100 - 320	Vc = 70 - 260
ISO S Superlegierung	Vc = 30 - 75			Vc = 30 - 70
Vc = [m/min] fz = [mm/Z] ap = [mm]	fz = 0,5 - 1,4	fz = 0,5 - 1,5		fz = 0,5 - 1,3
		ap = 1,0		

2170