

<b>Bloc porte-lame à tronçonner. 2 outils et plaquettes (Kit 16-05)</b>	344 0653 <sup>4</sup>	
---	-----------------------	--

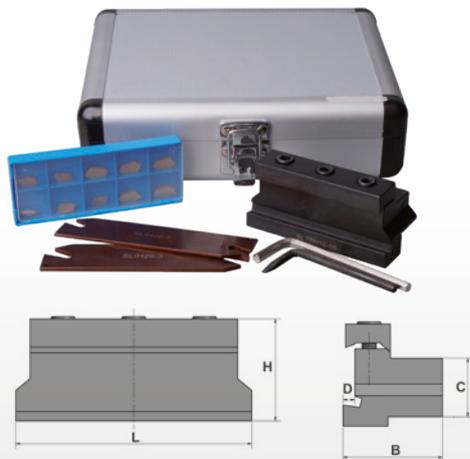
Pour les tours **L28 / L34**

- Un bloc porte-lame SLTBN 16-05
- Un porte-lame SLIH 26-2
- Un porte-lame SLIH 26-3
- 5 plaquettes à tronçonner GTN2 (largeur de coupe 2,2 mm)
- 5 plaquettes à tronçonner GTN3 (largeur de coupe 3,1 mm)
- Coffret en aluminium

<b>Bloc porte-lame à tronçonner. 2 outils et plaquettes (Kit 20-05)</b>	344 0654 <sup>4</sup>	
---	-----------------------	--

Pour les tours : **L44**

- Un bloc porte-lame SLTBN 20-05
- Un porte-lame SLIH 26-3
- Un porte-lame SLIH 26-4
- 5 plaquettes à tronçonner GTN3 (largeur de coupe 3,1 mm)
- 5 plaquettes à tronçonner GTN4 (largeur de coupe 4,1 mm)
- Coffret en aluminium



Bloc porte-lame	16-05	20-05
L x l x h (mm)	88 x 38 x 42	88 x 38 x 42
C	16 mm	20 mm
D	4 mm	5 mm

**Plaquettes pour lames (10 pièces)**

Pour lames <b>GTN 2</b>	344 0663 <sup>4</sup>	
Pour lames <b>GTN 3</b>	344 0664 <sup>4</sup>	
Pour lames <b>GTN 4</b>	344 0665 <sup>4</sup>	

<b>Arbre porte-mandrin</b>	353 5170 <sup>4</sup> <b>Nouveau</b>	
----------------------------	--------------------------------------	--

- Arbre cylindrique Ø16 mm pour mandrin B16



**Mandrin autoserrant précis OPTIMUM**

- Précision de concentricité inférieure à 0.06 mm

<b>0 - 8 mm; B16</b>	305 0608 <sup>4</sup>	
<b>0 - 10 mm; B16</b>	305 0610 <sup>4</sup>	
<b>0 - 13 mm; B16</b>	305 0632 <sup>4</sup>	
<b>0 - 16 mm; B16</b>	305 0633 <sup>4</sup>	



<b>Pointes tournantes BISON</b>	Code Art.	
---------------------------------	-----------	--

Faux-rond radial maxi. 0,005 mm

<b>CM 2</b> (roulements à billes NSK et roulement à aiguille INA)	345 1002 <sup>1</sup>	<b>Nouveau</b>
---	-----------------------	----------------

- Vitesse maxi 7 000 tr/min ; charge radiale maxi. 2 000 N

<b>CM 3</b> (roulements à billes NSK et roulement à aiguille INA)	345 1003 <sup>1</sup>	<b>Nouveau</b>
---	-----------------------	----------------

- Vitesse maxi 5 000 tr/min ; charge radiale maxi. 4 000 N

<b>CM 4</b> roulements à billes NSK et roulement à aiguille INA)	345 1004 <sup>1</sup>	<b>Nouveau</b>
--	-----------------------	----------------

- Vitesse maxi 3 800 tr/min ; charge radiale maxi. 8 000 N

<b>CM 5</b> (roulements à billes NSK et roulement à aiguille INA)	345 1005 <sup>1</sup>	<b>Nouveau</b>
---	-----------------------	----------------

- Vitesse maxi 3 000 tr/min ; charge radiale maxi. 20 000 N

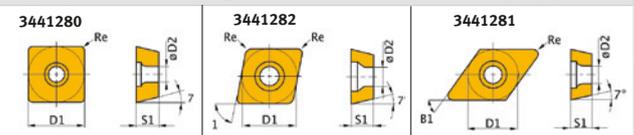


<b>Jeu d'outils 16 mm HM</b>	344 1216 <sup>4</sup>	
------------------------------	-----------------------	--

- 5 pièces
- Plaquettes carbure incluses
- Revêtements nitrure de titane (TIN)



**5 plaquettes de rechange - revêtues nitrure de titane (TIN)**



No.	Art. no.	ISO	D1	D2	B1	S1	right
<b>1</b>	344 1280	SCMT09T304	9.525	4.4	90°	3.97	0.4
<b>2</b>	344 1282	CCMT09T304	9.525	4.4	80°	3.97	0.4
<b>3/4/5</b>	344 1281	DCMT11T304	9.525	4.4	55°	3.97	0.4

<b>5 plaquettes ISO SCMT09T304</b>	344 1280 <sup>4</sup>	
<b>5 plaquettes ISO CCMT09T304</b>	344 1282 <sup>4</sup>	
<b>5 plaquettes ISO DCMT11T304</b>	344 1281 <sup>4</sup>	

<b>Huile de coupe IGOL Usinov 2350 - 5 L</b>	EIG2350 <sup>4</sup>	
--	----------------------	--

- Lubrifiant réfrigérant émulsionnable pour le travail des métaux ferreux et non-ferreux, sur machines traditionnelles et CNC
- Concentré, soluble dans l'eau, concentration standard 5 à 10% selon le type d'opération (soit 50 à 100 litres de liquide)
- Pour tout type d'usinage par enlèvement de copeaux, fabrication de tubes roulés et soudés, meulage et rectification à grande vitesse
- L'utilisation d'eau déminéralisée n'est pas nécessaire
- **En bidon de 5 L permettant d'obtenir environ 50 à 100 L de liquide**

