

Storlek 0



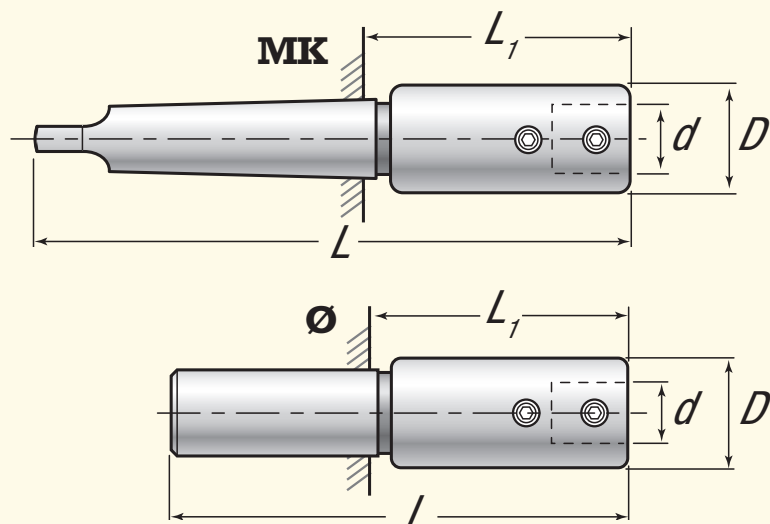
Hållare

A

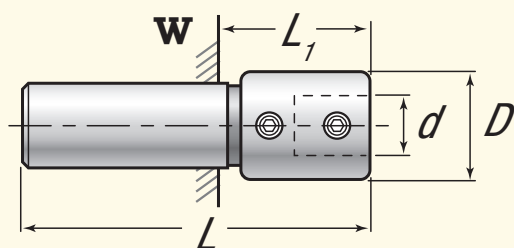
Fäste	Art. Nr.
MK1	0A-MK1
MK2	0A-MK2
Ø8	0A-08
Ø10	0A-10

Fä
We
W-
Ø

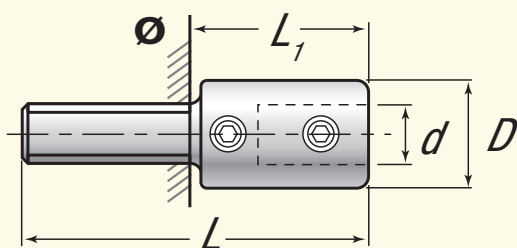
0A



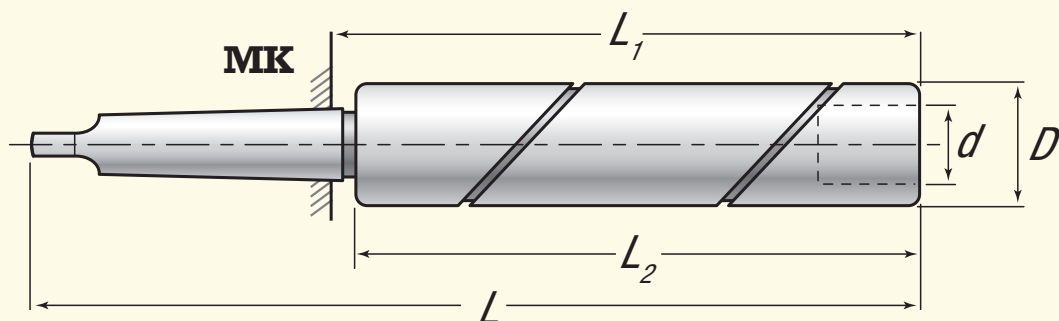
0NS



0DS



0L



Typ	<i>D Tol. g7</i>	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>L₁</i>	<i>L₂</i>	<i>Fäste</i>
0A-MK1	18	10	110	48		MK1
0A-MK2	18	10	132	57		MK2
0A-Ø8	18	10	92	42		Ø8
0A-10	18	10	92	42		Ø10
0S-MK1	37	10	114	53	18	MK1
0S-10	37	10	96	53	18	Ø10
0L-100-MK1	20	10	168	106	100	MK1
0L-150-MK1	20	10	218	156	150	MK1
0L-200-MK1	20	10	268	206	200	MK1
0NS-W16	18	10	80	28		W16
0DS-10	18	10	58	30		Ø10

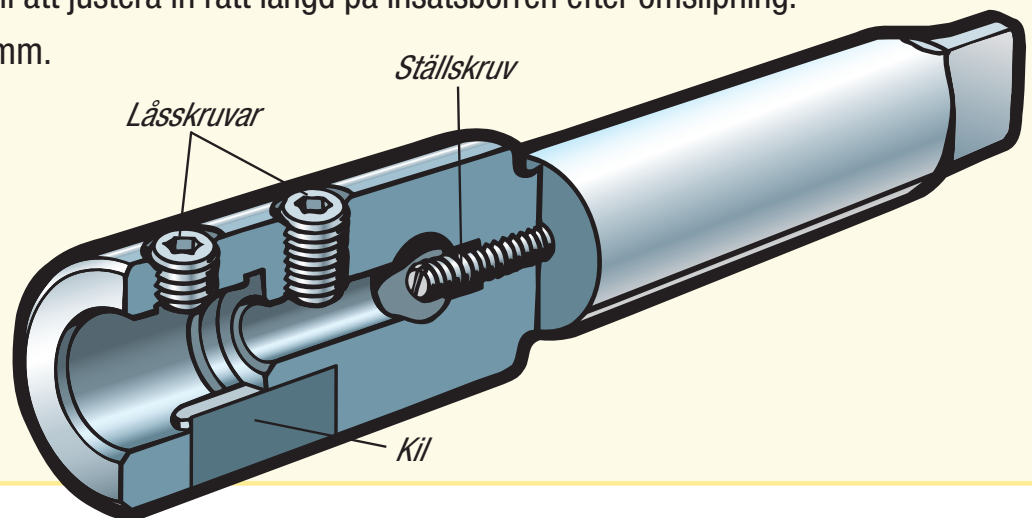
Viktigt!

- Vid användning av hårdmetallförsänkare typ TH, H och HA – justera ställskruven så att den ligger an mot skaftet på styrtappen eller insatsborren.

Justera till ett spel mellan styrtappen/insatsborren och hårdmetallförsänkaren för att förhindra skador på skäreggen.

Ställskruven används även till att justera in rätt längd på insatsborren efter omslipning.

Justerbarhet mellan 8 – 15 mm.



Important!

- When using carbide cutters – types TH, H and HA – set the axial adjusting screw to contact the shank of inserted pilot or drill.

Allow a gap between the shoulder of the pilot/drill and the carbide cutting edges to prevent damage by accidental impact.

The adjusting screw is also used to extend the life of insert drills after regrinding.

