

STØRRELSE 2A



Tool holders

A

Shank	Part No.
MK2	2A-MK2
MK3	2A-MK3
MK4	2A-MK4
MK5	2A-MK5
Weldon	2A-W20

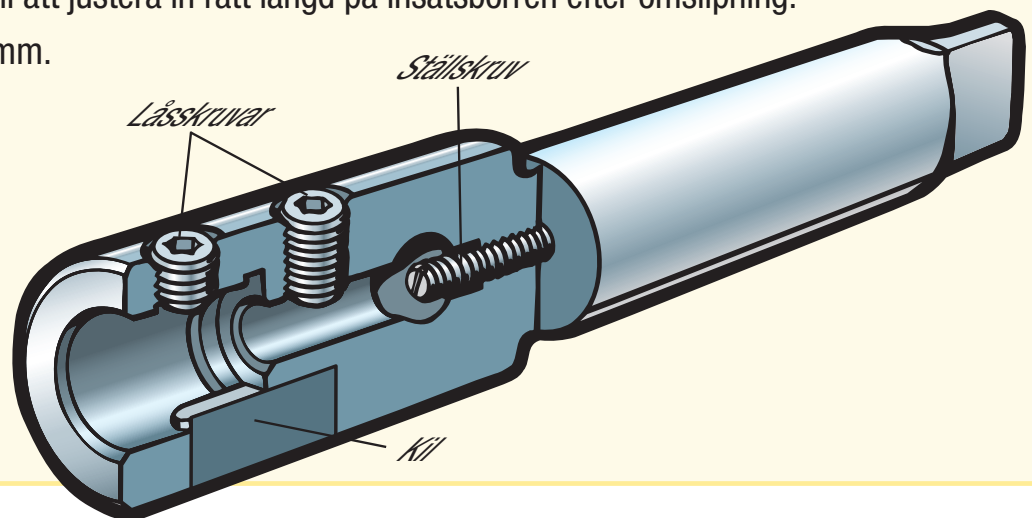
Viktigt!

- 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.

