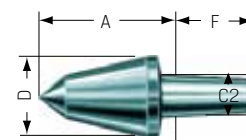


Č. výr.	221410 60 stupňů (RG 2270)	A mm	D mm	F mm	C2
102	28,60	20	16	18	MK2
104	34,40	24	20	24	MK3
108	46,00	31,5	28	30	MK4
110	57,60	43	38	35	MK5



Č. výr.	221425 60 stupňů, prodloužený (RG 2270)	A mm	D mm	F mm	C2
102	34,40	25	14	18	MK2
104	44,90	30	18	24	MK3
108	55,30	43	26	30	MK4
110	69,20	55	32	35	MK5

► Pevný středící hrot

Provedení:

221500:

- Úhel špičky 60°
- Prokalený a broušený
- Plná špička z kvalitní nástrojové oceli

DIN
806

Použití:

Pro práce vyžadující vysokou přesnost při nízkém zatížení, např. broušení.



Č. výr.	221500 (RG 2200)	C2	d ₁ mm	l ₁ mm
1	11,70	MK1	12,2	80
2	13,35	MK2	18	100
3	16,10	MK3	24,1	125
4	18,05	MK4	31,6	160
5	41,20	MK5	44,7	200
6	138,40	MK6	63,8	270

Provedení:

221600:

- S poloviční špičkou z tvrdokovu, speciálně pro tenké obrobky
- Možnost opakovaného přebroušení
- Stopka z nástrojové oceli, nekalená, plně broušená

DIN
806



Č. výr.	221600 (RG 2200)	C2	l ₁ mm	l ₂ mm	Nástavec z tvrdokovu prům. mm
1	58,10	MK1	80	22	7
2	57,30	MK2	100	30	7
3	75,80	MK3	125	38	11
4	109,50	MK4	160	50	14
5	119,80	MK5	200	63	18

Provedení:

221570:

- Hluboce zapaštěná špička z tvrdokovu
- Možnost opakovaného přebroušení
- Stopka z nástrojové oceli, nekalená a broušená

DIN
806



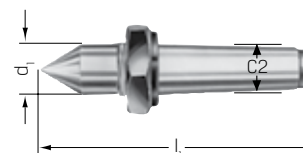
Č. výr.	221570 (RG 2200)	C2	d ₁ mm	l ₁ mm	Nástavec z tvrdokovu ~+ ≤ mm
1	27,40	MK1	12,2	80	7
2	41,20	MK2	18	100	7
3	45,85	MK3	24,1	125	11
4	55,20	MK4	31,6	160	14
5	92,10	MK5	44,7	200	18

Provedení:

221650:

- Včetně odtlačovací matice
- Z nástrojové oceli, prokalená a broušená

DIN
807



Č. výr.	221650 (RG 2200)	C2	d ₁ mm	l ₁ mm
2	51,45	MK2	18	112
3	60,35	MK3	24,1	138
4	87,35	MK4	31,6	175
5	120,20	MK5	44,7	217
6	204,10	MK6	63,8	290