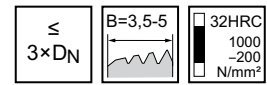


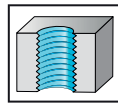
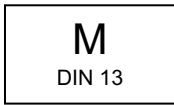
Tarauts machine HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

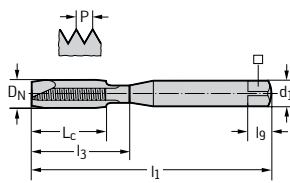


– Pour matériaux à copeaux longs



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●			●			●
TIN	●●			●			●
non revêtu	●●			●			●

DIN 371



Parallel shank

Désignation TICN	Désignation TIN	Désignation non revêtu	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
P2031006-M2	P2031005-M2	P20310-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
	P2031005-M2.2	P20310-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	3
P2031006-M2.5	P2031005-M2.5	P20310-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
P2031006-M3	P2031005-M3	P20310-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
		P20310-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3
P2031006-M4	P2031005-M4	P20310-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
P2031006-M5	P2031005-M5	P20310-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
P2031006-M6	P2031005-M6	P20310-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	P2031005-M7	P20310-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3
P2031006-M8	P2031005-M8	P20310-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
P2031006-M10	P2031005-M10	P20310-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

Cote l_g selon la norme DIN 10

C1

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️