



APART[®]

CP

COMPOSITE PANEL NOTCHING PRESS (PUNCH) KOMPOZİT PANEL TERTME PRESİ (PANÇ) Вырубной пресс для композитных панелей



APART®

Features

- Forming corner, inner profile blank and making assembly channel on composite panel and aluminium sheets several.
- Corner, inner profile and assembly channel blank shown below drawing.
- Press run by conditioned air fed by 8 mm diameter hose.
- Supports adjusted acc. to blanking dimensions.
- Part is located on supports.
- Press is switch on by switching up button on hand holder or pedal switch.

Özellikler

- Kompozit panelin çeşitli formlarda köşe ve ara kesmeleri ile montaj kanalı açma işlemlerini yapar.
- Resimlerde, değişik formlarda köşe ve ara kesmeleri ,montaj kanal kesmesi ile katlanmış halleri görülmektedir.
- Pres, 8 mm çapında pnomatik hortumla şartlandırılmış hava ile beslenir.
- Dayamalar , boşaltma ölçülerine göre skaladan ayarlanır.
- Kesilecek malzeme dayamalara oturtulur.
- Ayak pedalına basarak veya tutamaktaki mandalı yukarı çekerek kesme yapılır.

- Используется для вырубki разных видов углов, промежуточной вырубki и вскрытия монтажных каналов.
- На рисунках внизу изображены композитные панели в изогнутом виде. Одиночно изогнутые, дважды изогнутые и вырубленные монтажные каналы.
- Пневматический шланг питающий пресс сжатый воздухом имеет диаметр 8 мм
- Упоры пресса в зависимости от желаемой формы вырубki регулируются с помощью градусной шкалы.
- Композитная панель перед вырубкой устанавливается на опоры пресса.
- Вырубка производится посредством нажатия на курок установленный под рукояткой пресса.

Technical Features

- Consists, pneumatic cylinder, body, cutter adjustment group, table and body.
- Body, holding blok and pneumatic cylinder material is ET1AL-171 (DIN G_AISI10Mg) aluminium.
- Cutter material is 1.2842 (DIN 90 MnCrV8) tool steel, hardened 56-58 HRC
- Movement mechanism material is, 1.1191 (DIN Ck45) steel and ISO f7 tolerance Cr plated steel.
- Materials ! adjustment group, table and lower body ; 1.4140 (DIN 42 CrMo4) and HRP sheet metal.

Teknik özellikler

- Pres; pnomatik silindir,gövde, kesici bıçak takımı ve ayar grubu, çalışma tablası ve alt gövdeden oluşur.
- Gövde, taşıyıcı blok, tutamak ve pnomatik silindir ET1AL-171 (DIN G_AISI10Mg) alüminyum malzemeden üretilmiştir.
- Kesici bıçak takımı 1.2842 (DIN 90 MnCrV8) takım çeliğinden üretilerek, ısıtma işlemiyle 56-58 HRC değerinde sertleştirilmiştir.
- Mekanizmada, 1.1191 (DIN Ck45) çelik malzeme ve Iso f7 toleranslı krom kaplı miller kullanılmıştır.
- Ayar grubu, çalışma tablası ve alt gövde yapımında 1.4140 (DIN 42CrMo4) çelik malzeme ve HRP sac kullanılmıştır.

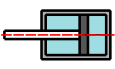
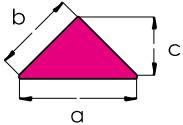
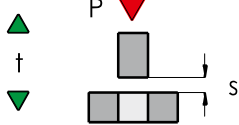
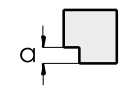
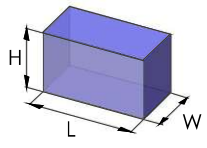

- Пресс состоит из: Пневмоцилиндра, корпуса, вырубного штампа и элементов регулировки.
- Корпус, рукоятка и пневмоцилиндр изготовлены из алюминия ET1AL-171 (DIN G-AISI 10 Mg)
- Вырубной штамп изготовлен из инструментальной стали 1.2842 (DIN C67) закаленный до 56 - 58 HRC
- метод термической обработки. Остальные детали изготовлены из стали 1.0402 171 (DIN C22)

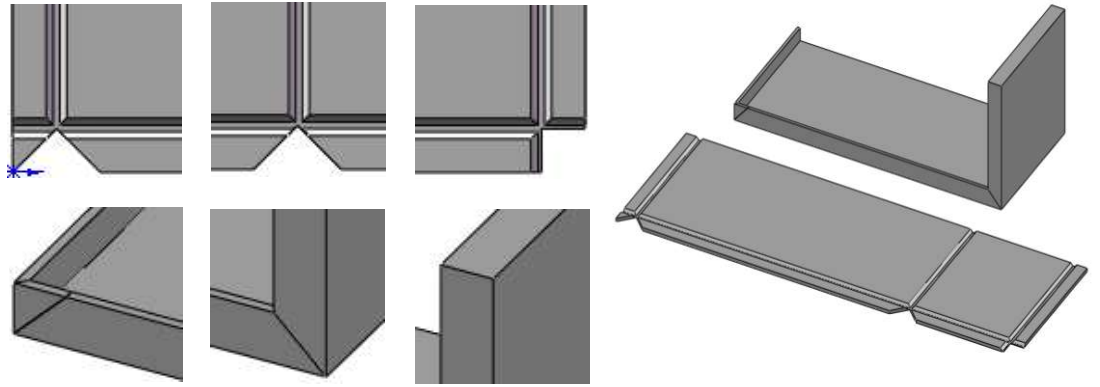


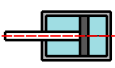
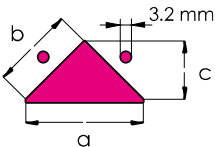
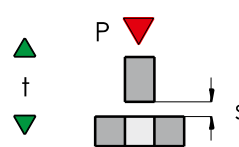
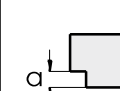
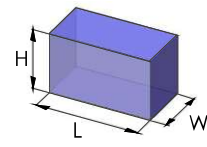

B

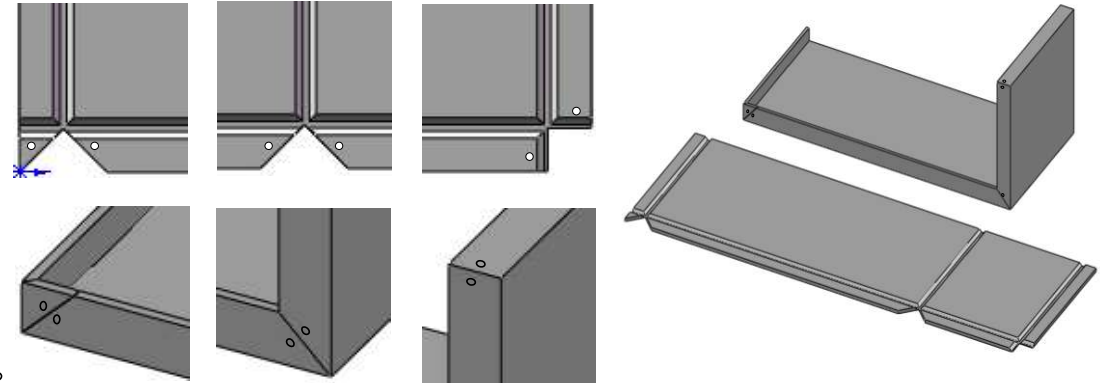


CP 01 LINEAR / DOĞRUSAL

															
bar	lt/dak	a	b	c	t	P	s max	S max	min	max	L	W	H	kg	A B
6-8	94	mm	mm	mm	sn	kg	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
		72	50	36	1	1100-1500	KOMPOZİT PANEL 6	ALÜMİNYUM LEVHA 2	20	35	500 210	543 160	1120 240	48.5 5.4	


CP 02 LINEAR - PERFORATED / DOĞRUSAL - DELİKLİ

															
bar	lt/dak	a	b	c	t	P	s max	S max	min	max	L	W	H	kg	A B
6-8	94	mm	mm	mm	sn	kg	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
		72	50	36	1	1100-1500	KOMPOZİT PANEL 6	ALÜMİNYUM LEVHA 2	20	35	500 210	543 160	1120 240	48.5 5.4	

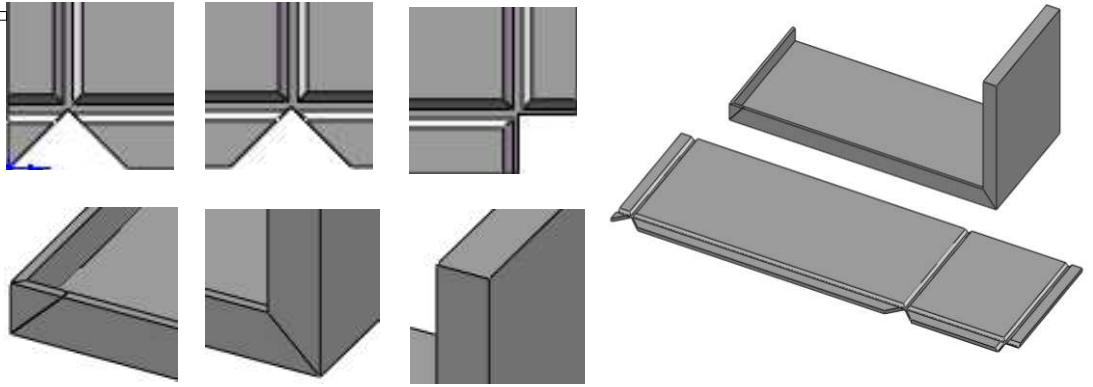




APART®

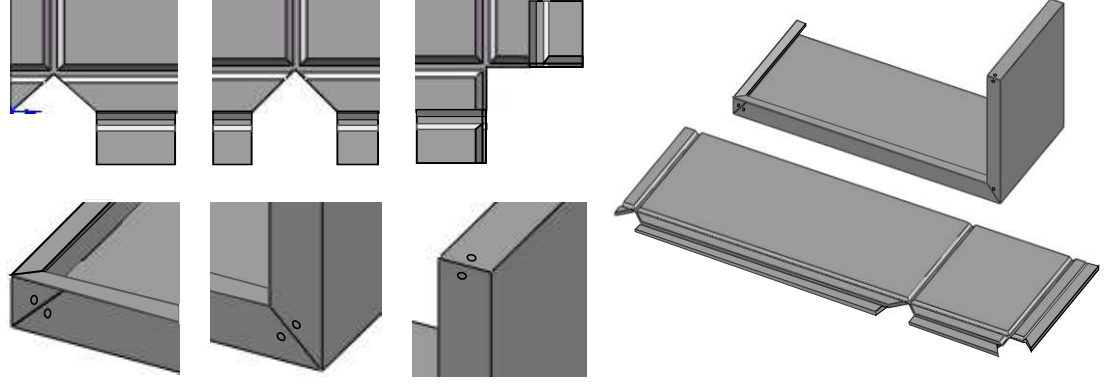
CP 03 LINEAR - LARGE / DOĞRUSAL - BÜYÜK

bar	lt/dak	mm	mm	mm	sn	kg	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	A B
6-8	94	105	75	52	1	1100-1500	KOMPOZİT PANEL 6	ALÜMİNYUM LEVHA 2	20	35	500 210	543 195	1120 240	48.5 5.4		



CP 04 LINEAR - LAYERED / DOĞRUSAL - KATMANLI

bar	lt/dak	mm	mm	mm	mm	sn	kg	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	A B
6-8	94	51	36	25	61	1	1100-1500	KOMPOZİT PANEL 6	ALÜMİNYUM LEVHA 2	20	35	500 210	543 160	1120 240	48.5 5.4	



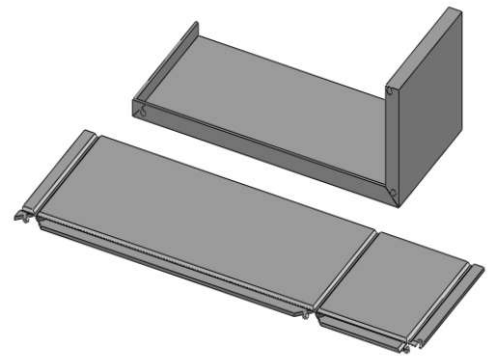
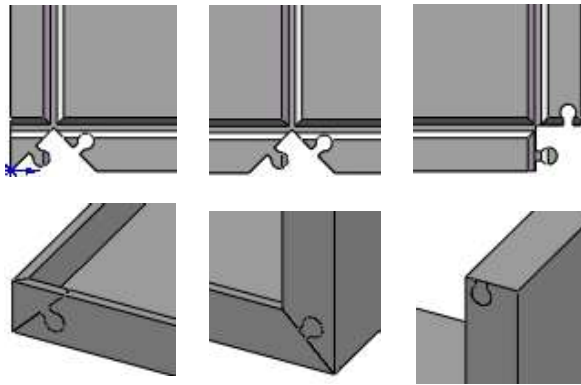


APART®

CP 05 SIRCULAR CLIPS - SMALL / DAİRE KLİPS - KÜÇÜK

bar	lt/dak	a	b	c	d	D	t	P	s max	S max	min	max	L	W	H	kg
6-8	94	72	50	5.5	17.4	7.6	1	1100-1500	KOMPOZİT PANEL 6	ALÜMİNYUM LEVHA 2	20	35	500 210	543 160	1120 240	48.5 5.4

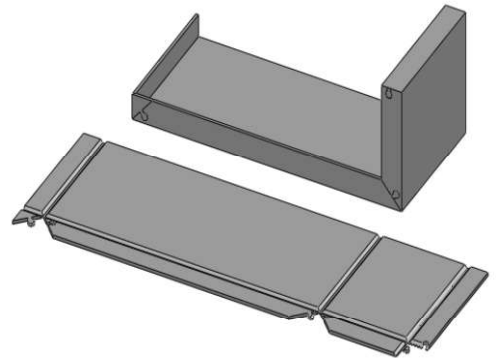
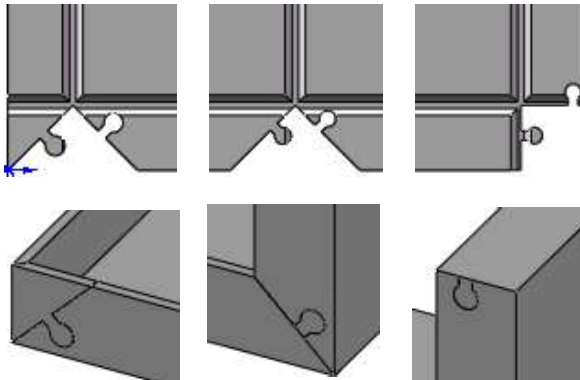
A
B



CP 06 SIRCULAR CLIPS - LARGE / DAİRE KLİPS - BÜYÜK

bar	lt/dak	a	b	c	d	D	t	P	s max	S max	min	max	L	W	H	kg
6-8	94	72	50	7.5	19	9	1	1100-1500	KOMPOZİT PANEL 6	ALÜMİNYUM LEVHA 2	25	35	500 210	543 160	1120 240	48.5 5.4

A
B

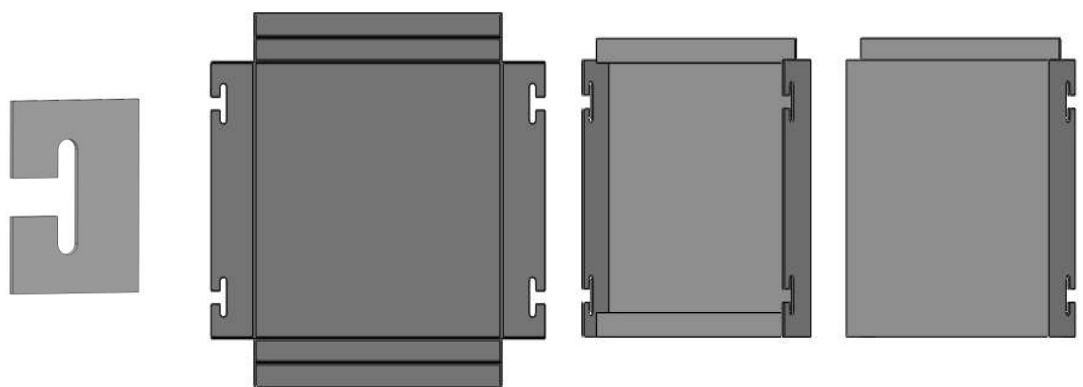




APART®

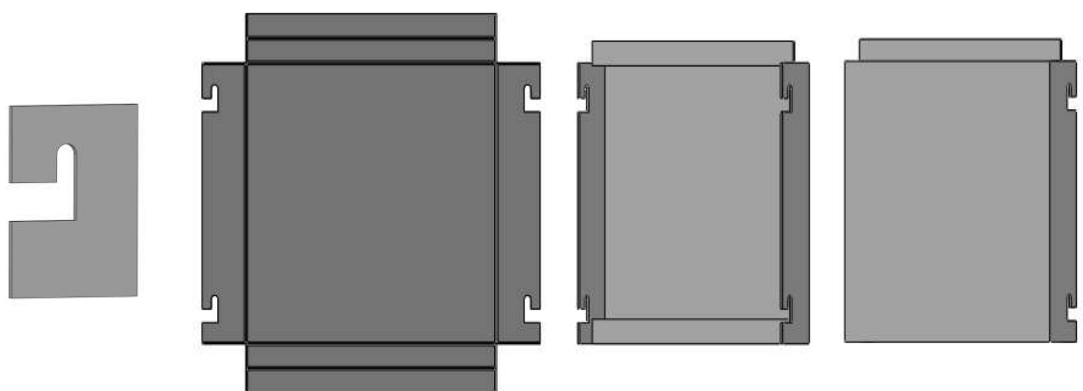
CP 08 ASSEMBLY CHANNEL - T / MONTAJ KANALI - L

		a	b	c	d	t	P	s min	s max	min	max	L	W	H	kg	
bar	lt/dak	mm	mm	mm	mm	sn	kg	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg
6-8	94	19.5	58	11	30	1	1100-1500	3	6	25	35	500 225	543 110	1140 260	48.5 5.4	A B



CP 09 ASSEMBLY CHANNEL - L / MONTAJ KANALI - L

		a	b	c	d	t	P	s min	s max	min	max	L	W	H	kg	
bar	lt/dak	mm	mm	mm	mm	sn	kg	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg
6-8	94	19.5	39	11	27	1	1100-1500	3	6	25	35	500 225	543 110	1140 260	48.5 5.4	A B



CFE 01

ELECTRIC

COMPOSITE PANEL GROOVING MACHINE (ROUTER)
LA FRESADORA DEL PANEL COPUESTO (FRESADORA)
KOMPOZİT PANEL KANAL AÇMA MAKİNESİ (FREZE)



APART®

Patented Product
Producto Patentado
Patentli Ürün

P.N. TR 2014 15938



CHARACTERISTICS

- Milling V groove for aluminium composite panel
- Consist ; electric motor, body support, measurement groove setting, diamond milling cutter.
- Width adjustment from the edge with millimetric index readout.
- Adjustable width from 20 mm upto 150 mm.
- Machine can groove required and standart depth.
- Adjusted support according to grooving depth measure.
- Electric motor made by AEG.
- Body and adjustment group made by 7075 (ISO Al-Zn6MgCu) (DIN AlZnMgCu 1.5/34.365)
- Mechanism; 1.1191 (DIN Ck45) steel ads iso f7 cromium coating.
- Frictional parts of PE 1000 Polietilen.

PROBIEADES

- Fresadora V ranura para el panel compuesto de aluminio.
- Componentes; Amoladora, soporte del cuerpo, el ajuste de la ranura de medición, cortadora de fresadora de diamante.
- Ajuste de la anchura del borde con lectura indise milimétrica
- Motor electrico hecha por AEG.
- La anchura ajustable de 20 mm a 150 mm.
- La maquina puee ranura profundidad necesario y estanar.
- Soporte ajustado segun medida de profudiadad de fresadora.

ÖZELLİKLER


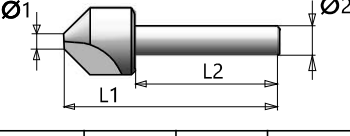
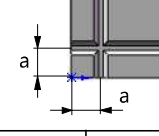
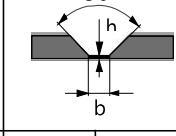
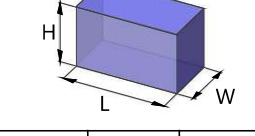


- Kanal (derz) makinesi; elektrik motoru, gövde, ölçü ayar makine kılavuzu, freze çakısı ve harici kılavuzdan oluşur.
- Makedede AEG elektrik motoru kullanılmıştır.
- Gövde ve ayar kafaları 7075 (ISO Al-Zn6MgCu) (DIN AlZnMgCu 1.5 /34.365) alüminyum malzemeden üretilmiştir.
- Kesici olarak elmas freze çakısı kullanılmaktadır.
- Mekanizmada 1.1191 (DIN Ck45) çelik malzeme ve iso f7 toleranslı krom kaplı miller kullanılmıştır.
- Makinenin sürtünme olan bölümleri PE 1000 polietilen malzemeden yapılmıştır.

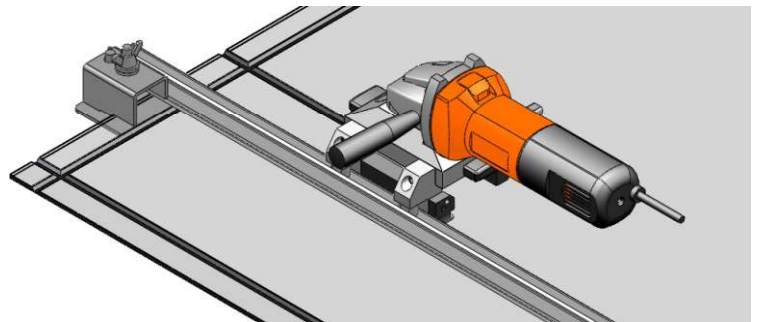
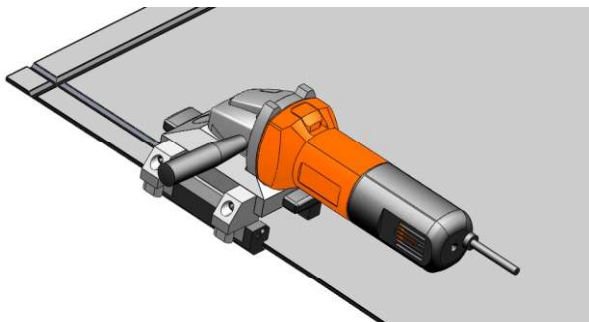
DESCRIPTION

- Machine can groove required size an depth. See picture for the slots various width and depth.
- The machine runs 220 - 240V / 50-60 Hz electricity.
- Adjustable grooving measure according to diameter.
- Put the composite sheet on the adjusted support. Press start button and move through direction.

TANIM

- Alüminyum kompozit levhalara istenen ölçüde ve standard derinikte kanal (derz) açar.
- Resimlerde değişik genişlikte ve belirli derinlikte açılan kanallar görülmektedir.
- Makine 230V / 50-60 Hz elektrik enerjisi ile beslenir.
- Dayama kılavuz kanalları kanal ölçüsüne göre ayarlanır.
- Kompozit levha, ölçüsü ayarlanmış makine kılavuzu kanalına oturtulup, çalıştırma mandalina basıldıktan sonra makine üzerindeki ok yönünde hareket ettirilerek kanal açılır. Ara kanallar ise makine, harici kılavuza oturtularak yapılır.

														
POWER			Ø1	Ø2	L1	L2	a	a	b	h	L	W	H	kg
V (AC)	W	d/dak	mm	mm	mm	mm	min	max	mm	mm	mm	mm	mm	
220 240	720	10 000	3	6	45	30	20	75 150	3	0.8	300	170	100	2.8



MGD 01

MARBLE - GLASS DRILLING MACHINE

MERMER - CAM DELME MAKİNESİ

Сверильное устройство



APART®

DESCRIPTION

- Drills holes on glass, marble, granite. Drilling is performed by special diamond drill and coolant water.
- Special diamond drills assembled to spindle
- Water is fed through hose.
- Electrical motor is mono fase AC220 V
- Stand is positioned on parts via hand holder.
- Water valve is swiched on coolant unit.
- Arm is swiched down to perform drilling.

TANIM

- Cam, mermer, granit türü değişik malzemelere çeşitli çaplarda delik deler.
- Delme işlemleri soğutucu su kullanarak özel elmas matkaplarla yapılır.
- Özel elmas matkap manderene bağlanır.
- Standa hortum ile su beslenir.
- Elektrik motorunun fişi tek faz (AC 220 V) prize takılır.
- Alet üstündeki elcekten tutarak delik delinecek nesnenin üstüne konumlandırılır.
- Soğutucu üstündeki su vanası açılıp çalışma butonuna basılarak motor devreye alınır
- Yandaki kol aşağı bastırılarak delme işlemi yapılır.

- Служит для сверления отверстий разного диаметра в стекле, в мраморе и в граните.
- Процесс сверливания осуществляется посредством специального алмазного сверла охлаждаемого водой.
- Специальное сверло с алмазным напылением крепится к цангам.
- Поддача воды на инструмент осуществляется посредством шланга.
- Вилка двигателя подключается к однофазной розетке 220 В
- Сверильное устройство устанавливается на материал посредством рукоятки находящийся на верхней части устройства.
- Сверильное устройство готово к работе после открытия вентиля подачи воды и нажатия кнопки старт.
- Процесс сверления производится посредством перемещения рукоятки устройства сверху вниз.

CHARACTERISTICS

- Consists electrical motor, coolant unit, axial movementy mechanism and body.
- Electrical motor is mono fase asenchronous motor. Functionel shaft is manufactured specially.
- The material couplings and spindle is Ms 58 (DIN CuZn39Pb2) brass , cooling unit and body ETİAL-60 (DIN AlMgSi0.5) aluminium.
- Movement unit, 1.0402 (DIN C45) stell.

ÖZELLİKLER

- Makine; elektrik motoru, soğutma tertibatlı manderen, aksel hareket mekanizması ve karkastan oluşur
- Elektrik motoru; tek faz alternatif akımlı çalışan asnkron motordur ve fonksiyonel mili ile özel olarak üretilmiştir.
- Kaplin - manderen Ms 58 (DIN CuZn39Pb2) bronz, soğutucu manto ve karkas ETİAL-60 (DIN AlMgSi0.5) alüminyum malzemeden yapılmıştır.
- Hareket mekanizması yapımında, 1.0402(DIN C45) çelik malzeme kullanılmıştır.



- Сверильное устройство состоит из следующих частей: Электродвигатель, система охлаждения цанги, механизма линейного движения и каркаса.
- Электродвигатель переменного тока асинхронного типа с осью разработанной под эту конструкцию.
- Муфта – цанга изготовлена из бронзы MS 58 (DIN CuZn 39 Pb2), охлаждающая рубашка и каркас из ETİAL –60 (DIN Alimg S 10,5)
- Механизм подачи изготовлен из стали 1,0402 (DIN C 45)

VOLTAGE		FREQUE.	CURRENT	POWER													
V (AC)	Hz	A	KW	d/dak	lit/dak	bar	a	b	Ø1	Ø min	Ø max	Ø 4-12	Ø 12-50	L	W	H	kg
230	50-60	2.7	0.37	2810	8	2-10	75	25	G1/2	4	50	25	40	300	185	495	10.65

PSC 01

PVC SURFACE WELDING CLEANING MACHINE

PVC YÜZEY KAYNAK TEMİZLEME MAKİNESİ

Инструмент для односторонней зачистки наплыва сварного шва ПВХ профиля



APART®

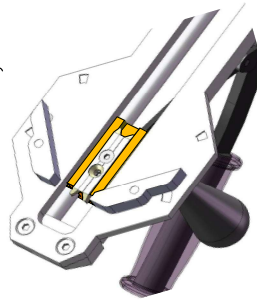
DESCRIPTION

- Cleans the surfaces of PVC profiles after welding operation.
- Welding, cleaning of welding by machine and after cleaning shown below.
- Machine is held by one hand on hand holder and other hand on movement arm. The bottom surface of machine position on top surface of PVC and support surface is located on perpendicular edge surfaces of profile. Cleaning is performed by switching down up movement arm.
- Cutting depth is adjusted by adjustment screw.

TANIM

- PVC profillerin kaynak sonrası alt ve üst yüzeylerini temizler.
- Aşağıdaki resimlerde profil kaynağı, kaynağın makine ile temizlenmesi ve temizlenmiş kaynak görülmektedir.
- Makine bir elle tutulmaktan, diğer elle hareket kolundan tutulur. Makinenin alt yüzeyi profilin üstüne, alttaki dayama yüzeylerinde profilin dik kenar yüzeylerine oturtulur. Hareket kolu yukarıdan aşağı indirilerek temizlik yapılır.
- Bıçağın kesme derinliği, bıçak ayar vidası ile yapılır.

- Служит для зачистки наплыва сварного шва ПВХ профиля.
- На рисунках внизу изображены наплыв сварного шва, зачистка инструментом от наплыва сварного шва и зачищенный сварной шов.
- Инструмент держится одной рукой за ручку, другой рукой за рукоятку подвижной части. Инструмент устанавливается нижней частью на поверхность профиля, нижние упоры инструмента упираются в вертикальные поверхности профиля. Зачистка производится посредством передвижения подвижной рукоятки вверх-вниз.
- Глубина зачистки шва регулируется регулировочным винтом зачистного резца.



CHARACTERISTICS

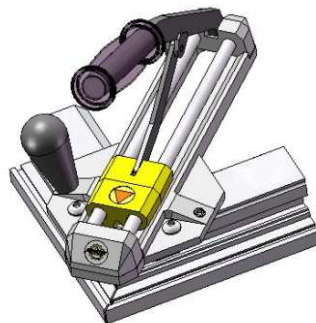
- Body, head and support material produced by metal injection of ETIAL-171 (DIN G-ALSi10Mg) aluminium.
- Movement arm is 1.0402 (DIN C22) steel.
- Slides material is Cr plated steel 1.1191 (DIN C45) ISO f7 diameter tolerance.
- Cutter material is 1.2842 (DIN C67) tool steel, hardened to 58-60 HRC
- HELI-COIL for cutter adjustment parts.

ÖZELLİKLER

- Makine karkası, araba, başlıklar ve dayamalar ETIAL-171 (DIN G-ALSi10Mg) alüminyum malzemeden metal enjeksiyonla üretilmiştir.
- Hareket kolu 1.0402 (DIN C22) çelik malzemeden lazer kesim ve tig kaynağı ile üretilmiştir.
- Araba taşıyıcı olarak 1.1191 (DIN C45) malzeme üzerine ISO f7 çap toleranslı krom kaplı miller kullanılmıştır.
- Kesici bıçak 1.2842 (DIN C67) takım çeliğinden üretilerek, ısı ile 58-60 HRC değerinde sertleştirilmiştir.
- Bıçak ayar ve tespit vidalarının arabadaki karşılık dişlerine HELI_KOIL (çelik diş) geçirilmiştir.

- Детали инструмента (корпус, подвижная часть, элементы крепления осей и упоры) изготовлены из алюминия ETIAL-171 (DIN G-ALSI 10 Mg)
- Подвижная рукоятка изготовлена из стали 1.0402 171 (DIN C22)
- Оси подвижной части изготовлены из стали 1.1191 (DIN C45) покрытой твердым хромом в стандартах допусков и посадок ISO f7
- Резец изготовлен из инструментальной стали 1.2842 (DIN C67) прошедшей термическую обработку и доведенные до твердости 58-60 HRC. Резьбы подвижной части под винты резца выполнены методом вставки элемента внутренней резьбы HELI KOIL (стальная резьба)

a	c	e	f	Ø	t	s	α	α	b	h	L	W	H	kg
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	min	max	mm	mm	mm	mm	mm	
60	14	8	13	5.5	3	2	90°	90°	180	140	310	140	130	1.80



PCC 01

PVC OUTER CORNER WELD CLEANING MACHINE

PVC DIŞ KÖŞE KAYNAK TEMİZLEME MAKİNESİ

Инструмент для зачистки внешнего угла

ПВХ профилей от наплыва сварного шва



APART®

DESCRIPTION

- Cleans the outer corner surfaces of PVC after welding operation.
- Welding, cleaning and after cleaning is shown below.
- Machine is held by hand. Head support edges is positioned on profile edge. Head top edge is moved up and down parallelly through, the top edge of profile.
- Cutting dept is adjusted by two adjusting screw.

TANIM

- PVC profillerin kaynak sonrası dış köşe yüzeylerini temizler.
- Aşağıdaki resimlerde profil kaynağı, kaynağın makine ile temizlenmesi ve temizlenmiş kaynak görülmektedir.
- Makine avuç içi ile tutulur. Kafa uç dayama kenarları profilin köşe kenarlarına dayanır. Kafanın üst kenarı profilin üst kenarına paralel olarak aşağı yukarı taranır.
- Bıçağın kesme derinliği, kafanın iki sıkma vidası gevşetilip sağa sola döndürülerek yapılır.
- Зачищает внешние углы ПВХ профилей от наплыва сварочного шва.
- На рисунках внизу изображены сваренные профили, зачистка наплыва сварочного шва и зачищенный сварочный шов.
- Инструмент удерживается в ладони. Инструмент упирают конечными упорами на внешние поверхность и угла профилей. Инструмент располагают параллельно поверхности и профилю. Зачистка производится посредством передвижения инструмента в верх-вниз.
- Глубина зачистки регулируется.


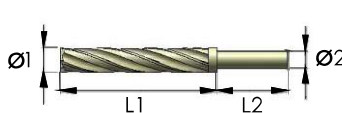
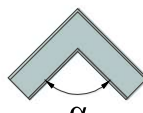
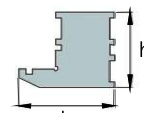
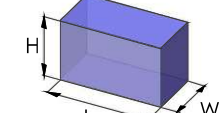

CHARACTERISTICS

- Consists of pneumatic motor, head and cutter.
- Machine is driven by pneumatic motor OSAKA OPT 127
- Head material produced by metal injection ETIAL-171 (DIN G-AISI10Mg)
- Cutter material is 1.2379 (DIN C53) hardened 58-60 HRC

ÖZELLİKLER

- Makine pnomatik motor, kafa ve kesici bıçaktan oluşur.
- Makine (OSAKA OPT 127) pnomatik motorla tahrik edilmektedir.
- Kafa, ETIAL-171 (DIN G-AISI10Mg) alüminyum malzemeden metal enjeksiyonla üretilmiştir.
- Kesici bıçak (freze) 1.2379 (DIN C53) takım çeliğinden üretilerek, ısıtılma ile 58-60 HRC değerinde sertleştirilmiştir.
- Инструмент состоит из: Пневмодвигателя, головной части и режущей фрезы.
- Инструмент приводится в движение посредством пневмодвигателя.
- Головная часть изготовлена из алюминия ETIAL-171 (DIN G-AISI 10 Mg)
- Режущая фреза изготовлена из инструментальной стали 1.2379 (DIN C53) закаленный до 56 - 58 HRC методом термобработки.



														
bar	lt/dak	d/dak	Ø1	Ø2	L1	L2	α	α	b	h	L	W	H	kg
6.2 - 8	185	22 000	10	6	55	25	90°	90°	180	140	260	130	55	0.98



PCC 02

PVC INNER CORNER WELD CLEANING MACHINE

PVC İÇ KÖŞE KAYNAK TEMİZLEME MAKİNESİ

Инструмент для зачистки внешнего угла

ПВХ профилей от наплыва сварного шва



APART®

DESCRIPTION

- Cleans the outer corner surfaces of PVC after welding operation.
- Welding, cleaning and after cleaning is shown below.
- Machine is held by hand. Head support edges is positioned on profile edge. Head top edge is moved up and down parallelly through, the top edge of profile.
- Cutting dept is adjusted by two adjusting screw.

TANIM

- PVC profillerin kaynak sonrası dış köşe yüzeylerini temizler.
- Aşağıdaki resimlerde profil kaynağı, kaynağın makine ile temizlenmesi ve temizlenmiş kaynak görülmektedir.
- Makine avuç içi ile tutulur. Kafa uç dayama kenarları profilin köşe kenarlarına dayanır. Kafanın üst kenarı profilin üst kenarına paralel olarak aşağı yukarı taranır.
- Bıçağın kesme derinliği, kafanın iki sıkma vidası gevşetilip sağa sola döndürülerek yapılır.
- Зачищает внешние углы ПВХ профилей от наплыва сварочного шва.
- На рисунках внизу изображены сваренные профили, зачистка наплыва сварочного шва и зачищенный сварочный шов.
- Инструмент удерживается в ладони. Инструмент упирают конечными упорами на внешние поверхности и угла профилей. Инструмент располагают параллельно поверхности и профилю. Зачистка производится посредством передвижения инструмента в верх-вниз.
- Глубина зачистки регулируется.


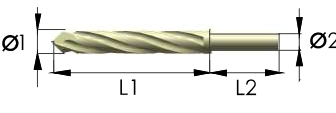
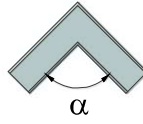
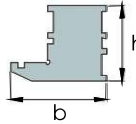
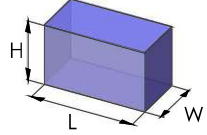

CHARACTERISTICS

- Consists of pneumatic motor, head and cutter.
- Machine is driven by pneumatic motor OSAKA OPT 127
- Head material produced by metal injection ETIAL-171 (DIN G-AlSi10Mg)
- Cutter material is 1.2379 (DIN C53) hardened 58-60 HRC

ÖZELLİKLER

- Makine pnomatik motor, kafa ve kesici bıçaktan oluşur.
- Makine (OSAKA OPT 127) pnomatik motorla tahrik edilmektedir.
- Kafa, ETIAL-171 (DIN G-AlSi10Mg) alüminyum malzemeden metal enjeksiyonla üretilmiştir.
- Kesici bıçak (freze) 1.2379 (DIN C53) takım çeliğinden üretilerek, ısıtılışla 58-60 HRC değerinde sertleştirilmiştir.
- Инструмент состоит из: Пневмодвигателя, головной части и режущей фрезы.
- Инструмент приводится в движение посредством пневмодвигателя.
- Головная часть изготовлена из алюминия ETIAL-171 (DIN G-AlSi10Mg)
- Режущая фреза изготовлена из инструментальной стали 1.2379 (DIN C53) закаленный до 56 - 58 HRC методом термобработки.



														
bar	lt/dak	d/dak	Ø1	Ø2	L1	L2	α	α	b	h	L	W	H	kg
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	min	max	mm	mm	mm	mm	mm	
6.2 - 8	185	22 000	10	6	60	25	90°	90°	180	140	245	130	55	0.95





APART[®]

Yetkili Satıcı
Authorized Dealer