

Rendelési szám	Alak	Méret [ mm ]	Minőség	Ára / db
<b>323</b>	<b>HENGERES KÚPOS CSAPOS KORONGOK</b>			

Megmunkálendő anyag	Acél szerkezeti	Acél <55HRC	Acél <67HRC	Inox	Keményfém	Öntvény	Kőzet	Színesfémek	Titán ötvözetek	Műanyag
Felhasználás				○		●	○	○		
D/P x T - S x L <sub>2</sub>						<b>fekete szilícium-karbid, keramikus kötőanyag</b>				
<b>436136</b>	T52WK	20/10x32-6x40			48C 40 O 4 V C40					<b>1210 Ft</b>
<b>436144</b>	T52WK	32/10x32-6x40			48C 40 O 4 V C40					<b>1330 Ft</b>

Megmunkálendő anyag	Acél szerkezeti	Acél <55HRC	Acél <67HRC	Inox	Keményfém	Öntvény	Kőzet	Színesfémek	Titán ötvözetek	Műanyag
Felhasználás	●	○		○		○				
D/P x T - S x L <sub>2</sub>						<b>fehér nemeskorund, keramikus kötőanyag</b>				
<b>436151</b>	T52WK	6/3x10-3x40			99BA 100 M 7 V C40					<b>813 Ft</b>
<b>436154</b>	T52WK	10/6x16-3x40			99BA 80 M 7 V C40					<b>856 Ft</b>
<b>436157</b>	T52WK	16/6x25-6x40			99BA 80 M 7 V C40					<b>900 Ft</b>
<b>436159</b>	T52WK	19/5x63-6x40			99BA 80 O 6 V C40					<b>2660 Ft</b>
<b>438048</b>	T52WK	20/10x32-6x40			99BA 80 M 7 V C40					<b>990 Ft</b>
<b>436164</b>	T52WK	40/25x12-6x40			99BA 60 M 7 V C40					<b>1710 Ft</b>

Megmunkálendő anyag	Acél szerkezeti	Acél <55HRC	Acél <67HRC	Inox	Keményfém	Öntvény	Kőzet	Színesfémek	Titán ötvözetek	Műanyag
Felhasználás	○	●	○	●						
D/P x T - S x L <sub>2</sub>						<b>rózsaszín nemeskorund, keramikus kötőanyag</b>				
<b>436165</b>	T52WK	20/10x32-6x40			98A 80 O 6 V C40					<b>1150 Ft</b>

## FELHASZNÁLÁSI JELÖLÉSEK - PIKTOGRAMOK

	Síkköszörülés		Állványos köszörű		Palástköszörülés
	Korongszabályozás		Furatköszörülés		Profilköszörülés
	Vágás, darabolás		Fűrészártárcsa - és lap élezés		Szerszám köszörülés / élezés
	Kézben történő köszörülés		Levegős ill. elektromos gépi köszörülés		Hűtéssel ill. hűtés nélkül is lehetséges
	Hűtéssel		Hűtés nélkül		