

		Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.											Für Fräser For cutter Cat-No.					
		LWP40M	LWNS30M	LWNS10M	LWNS33M	LCP40M	LCPK30M	LCPK10M	LCPK25M	LCPK15M	LCKP10M	LCHK10M		LCMS35M	LCN10M	LDN10M		
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	ISO-Code	l	d	s	d ₁	r												
<p>N = 2</p>	CMR 16 DR	18	16	3	5,2	8		7167186									EBC R 16	
	CMR 20 DR	23	20	4	5,7	10		7167187										EBC R 20
	CMR 25 DR	28	25	5	6,2	12,5		7167188										EBC R 25
	CMR 32 DR	35	32	6	8,9	16		7189771										EBC R 32
<p>■ = Hauptanwendung First choice □ = Nebenanwendung Alternative</p> <p>Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477 Description/designation of grades and ISO-Code starting page 424/477</p>																P		
																M		
																K		
																N		
																S		
																H		

CopyMax®
Schrauben und Torx-Schraubendreher
Screws and wrenches

LMT-Code	Torx	SW	Ident No.	Schraubendreher Wrenches	Torx	M _A	Quergriff + Klinge Cross handle + blade Ident No.	Quergriff Cross handle	Ident No.	Klinge Blade	Ident No.	
GWS-D 12	15IP	2	7245402	15IP	15IP	5 Nm	7247494	SW6	7188878	15IP	7247495	
GWS-D 16	20IP	2,5	7146468	20IP	20IP	6 Nm	7188874			20IP	7188876	
GWS-D 20			7168007									
GWS-D 25	25IP	3,0	7168008	25IP	25IP	8 Nm	7188875			25IP	7188877	
GWS-D 32	30IP	3,0	7189758	30IP	30IP	10 Nm	7230276			30IP	7230277	

M_A: maximales Anzugsmoment max. Torque