

ADA beszúrólapkák, axiális, GROOVE

- az előtolási értékeket a mindenkori élszélességhez kell igazítani
- vágási pontosság $W \pm 0,02$ mm
- ADA = két oldalon vágó lapka
- A beszúrási mélység a kiválasztott leszúrószerszámhoz igazodik

TR forgácstörő

- axiális beszúráshoz
- az optimális forgácskontrollt forgó forgácstörők biztosítják
- minden acél szerszámanyaghoz és rozsdamentes szerszámanyaghoz

ISO-jelölés	W mm	R mm	T max. mm	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
ADA 3.00-0.3 N-TR	3	0,3	15	●	●	●				APU40G	10 388040 3040	28,70
	3	0,3	15	○	●			●		APM45G	10 388040 3045	28,70
ADA 4.00-0.4 N-TR	4	0,4	15	○	●			●		APM45G	10 388040 4045	32,60
ADA 5.00-0.4 N-TR	5	0,4	15	●	○	●				ACP20G	10 388040 5020	37,50
	5	0,4	15	●	●	●				APU40G	10 388040 5040	37,50
	5	0,4	15	○	●			●		APM45G	10 388040 5045	37,50

3139

ISO	ACP20G	APM45G	APU40G
ISO P Acél	$V_c = 50 - 240$	$V_c = 50 - 240$	$V_c = 50 - 240$
ISO M Rozsdamentes	$V_c = 50 - 200$	$V_c = 50 - 200$	$V_c = 50 - 200$
ISO K Öntvény	$V_c = 80 - 200$	$V_c = 80 - 200$	$V_c = 80 - 200$
ISO S Szuperötvözetek		$V_c = 15 - 120$	
$V_c = [m/min]$ $f = [mm/U]$	$f = 0,06 - 0,2$	$f = 0,06 - 0,15$	

Beszúrólapkák, ADA rádiuszos homlokbeszúró GROOVE

- az előtolási értékeket a mindenkori élszélességhez kell igazítani
- vágási pontosság $W \pm 0,02$ mm
- ADA = két oldalon vágó vésőbetét
- A beszúrási mélység a kiválasztott leszúrószerszámhoz igazodik

R forgácstörő

- hosszsztergáláshoz és beszúráshoz
- forgácstörők vésési és mélyfuratkészítési munkálatokhoz
- az optimális forgácskontrollt forgácstörők biztosítják
- minden acél szerszámanyaghoz és rozsdamentes szerszámanyaghoz

ISO-jelölés	W mm	R mm	T max. mm	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
ADA 3.00-1.5 R	3	1,5	15	●	○	●				ACP20G	10 388041 3020	28,70
	3	1,5	15	●	●	●				APU40G	10 388041 3040	28,70
	3	1,5	15	○	●			●		APM45G	10 388041 3045	28,70
ADA 4.00-2.0 R	4	2	15	●	○	●				ACP20G	10 388041 4020	32,60
	4	2	15	●	●	●				APU40G	10 388041 4040	32,60
	4	2	15	○	●			●		APM45G	10 388041 4045	32,60

3139

ISO	ACP20G	APM45G	APU40G
ISO P Acél	$V_c = 50 - 200$	$V_c = 50 - 160$	$V_c = 50 - 200$
ISO M Rozsdamentes	$V_c = 50 - 180$	$V_c = 50 - 180$	$V_c = 50 - 180$
ISO K Öntvény	$V_c = 60 - 160$		$V_c = 60 - 160$
ISO S Szuperötvözetek		$V_c = 40 - 120$	
$V_c = [m/min]$ $f = [mm/U]$	$f = 0,1 - 0,3$		



Fúrás és esztergálás...

... egy szerszámmal.

ATORN

A teljesítmény elképzelhetetlen minőség nélkül