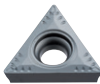


MP forgácsoló

F simító -	M közepes •	R nagyoló -	ATORN ISO-jelölés	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
 Közepes megmunkálás	TCMT 16T304-MP		•		○					HC7610	10 311501 3411	11,40
			•		○					HC7620	10 311501 3412	11,40
			•							HC7630	10 311501 3413	11,40
	TCMT 16T308-MP		•		○					HC7610	10 311501 3511	11,40
			•		○					HC7620	10 311501 3512	11,40
			•							HC7630	10 311501 3513	11,40

3147

MP forgácsoló

F simító -	M közepes •	R nagyoló -	ATORN ISO-jelölés	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
 Közepes megmunkálás	SCMT 120404-MP		•		○					HC7620	10 311401 2612	13,50
	SCMT 120408-MP		•		○					HC7620	10 311401 2712	13,50

3147

MP forgácsoló, rozsdamentes anyagokhoz

F simító -	M közepes •	R nagyoló -	ATORN ISO-jelölés	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
 Közepes megmunkálás	TCMT 110204-MP			•				○		HC7520	10 310501 1525	8,95

3147

MP forgácsoló, rozsdamentes anyagokhoz

F simító -	M közepes •	R nagyoló -	ATORN ISO-jelölés	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
 Közepes megmunkálás	SCMT 120408-MP			•				○		HC7520	10 311401 2722	13,50

3147

FFP forgácsoló, Csermet kivétel

F simító •	M közepes -	R nagyoló -	ATORN ISO-jelölés	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
 Finom simítás	TCGT 110202-FFP		•	○	○					ATU10T	10 366666 0140	16,30
	TCMT 110204-FFP		•	○	○					ATU10T	10 366666 0240	9,40

3135

ISO	HC7610	HC7620	HC7630
ISO P Acél	Vc = 160 - 340	Vc = 110 - 320	Vc = 80 - 220
ISO K Öntvény	Vc = 140 - 240	Vc = 140 - 260	
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,16 - 0,25 ap = 0,6 - 4		

ISO	HC7620
ISO P Acél	Vc = 110 - 320
ISO K Öntvény	Vc = 140 - 240
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,12 - 0,25 ap = 0,6 - 4

ISO	HC7520
ISO M Rozsdamentes	Vc = 80 - 210
ISO S Szuperötvözetek	Vc = 30 - 60
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,12 - 0,25 ap = 0,6 - 4

ISO	HC7520
ISO M Rozsdamentes	Vc = 80 - 240
ISO S Szuperötvözetek	Vc = 30 - 60
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,16 - 0,4 ap = 0,6 - 5

ISO	ATU10T
ISO P Acél	Vc = 160 - 300
ISO M Rozsdamentes	Vc = 130 - 240
ISO K Öntvény	Vc = 220 - 350
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,05 - 0,2 ap = 0,1 - 1,65