

MP5 forgácsörő

F simitő -	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-MP5	●	●	○					ACP25T	10 366649 0525	14,20
			SCMT 120408-MP5	●	●	○					ACP25T	10 366649 0625	14,20

3135

ISO	ACP25T
ISO P Acél	Vc = 100 - 240
ISO M Rozsdamentes	Vc = 70 - 210
ISO K Öntvény	Vc = 120 - 250
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,12 - 0,4 ap = 0,25 - 4,5

MM3 forgácsörő, kifejezetten rozsdamentes anyagokhoz

F simitő -	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-MM3	○	●						APM25T	10 366650 0321	14,20
			SCMT 120408-MM3	○	●						APM25T	10 366650 0421	14,20

3135

ISO	APM25T
ISO P Acél	Vc = 60 - 250
ISO M Rozsdamentes	Vc = 40 - 250
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,12 - 0,4 ap = 0,25 - 3,5

MP5 forgácsörő

F simitő -	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-MP5	●	●	○					ACP25T	10 366665 0225	9,40
				●	●						ACP35T	10 366665 0325	9,40

3135

ISO	ACP25T	ACP35T
ISO P Acél	Vc = 100 - 240	Vc = 90 - 200
ISO M Rozsdamentes	Vc = 70 - 210	Vc = 55 - 200
ISO K Öntvény	Vc = 120 - 250	
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,12 - 0,4 ap = 0,25 - 4,5	

MP5 forgácsörő

F simitő -	M közepes •	R nagyoló ○	ATORN	ISO-jelölés	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
 Közepes megmunkálás			TCMT 090204-MP5	●	●	○					ACP25T	10 366665 0025	9,40
				●		○					ACP15T	10 366665 0115	9,40
			TCMT 110204-MP5	●	●	○					ACP25T	10 366665 0225	9,40
				●	●						ACP35T	10 366665 0325	9,40
				●	●						ACP25T	10 366665 0425	9,40
				●	●						ACP35T	10 366665 0535	9,40
			TCMT 16T304-MP5	●	●	○					ACP25T	10 366665 0625	11,90
				●	●						ACP35T	10 366665 0735	11,90
			TCMT 16T308-MP5	●	●	○					ACP25T	10 366665 0825	11,90
				●	●						ACP35T	10 366665 0935	11,90
			TCMT 16T312-MP5	●	●	○					ACP25T	10 366665 1025	11,90

3135

ISO	ACP15T	ACP25T	ACP35T
ISO P Acél	Vc = 180 - 400	Vc = 100 - 240	Vc = 90 - 200
ISO M Rozsdamentes		Vc = 70 - 210	Vc = 55 - 200
ISO K Öntvény	Vc = 140 - 520	Vc = 120 - 250	
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,12 - 0,4 ap = 0,25 - 4,5		