

FFP forgácsoló, Cermet kivitel

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

3135

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

MP5 forgácsoló

F simító -	M közepes ●	R nagyoló ○	ATORN	ISO-jelölés	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
				SCMT 09T304-MP5	●	○	○				ACP25T	10 366649 0125	11,60
				SCMT 09T308-MP5	●	○	○				ACP25T	10 366649 0225	11,60
					●	○					ACP35T	10 366649 0335	11,60
				SCMT 120404-MP5	●	○	○				ACP25T	10 366649 0525	14,20
				SCMT 120408-MP5	●	○	○				ACP25T	10 366649 0625	14,20

3135

ISO	ACP25T	ACP35T
ISO P Acél	Vc = 100 - 240	Vc = 90 - 190
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	

MM3 forgácsoló, kifejezetten 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	€
				SCMT 09T304-MM3	○	●					APM25T	10 366650 0121	11,60
				SCMT 09T308-MM3	○	●					APM25T	10 366650 0221	11,60
				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 forgácsoló

F simító -	M közepes ●	R nagyoló ○	ATORN	ISO-jelölés	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
				TCMT 110204-MP5	●	○	○				ACP25T	10 366665 0225	9,40
					●	○					ACP35T	10 366665 0325	9,40
				TCMT 16T304-MP5	●	○	○				ACP25T	10 366665 0625	11,90
					●	○					ACP35T	10 366665 0735	11,90
					●	○	○				ACP25T	10 366665 0825	11,90
				TCMT 16T308-MP5	●	○					ACP35T	10 366665 0935	11,90

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	