

SN.. típusú ISO lapkák ISO P

• 90°, négyzetes, negatív 0°

MP5 forgácsoló, negatív

F simító -	M közepes •	R nagyoló ○	ATORN	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
			ISO-jelölés									
 Közepes megmunkálás			SNMG 120408-MP5	•	•	•				ACP25T	10 366655 0225	12,60
				•	•					ACP35T	10 366655 0235	12,60
				•		•				ACP15T	10 366655 0435	12,60
			SNMG 120412-MP5	•		•				ACP15T	10 366655 0115	12,60
				•	•	•				ACP25T	10 366655 0325	12,60
				•	•					ACP35T	10 366655 0535	12,60

3135

MP3-HP forgácsoló, negatív

F simító -	M közepes •	R nagyoló ○	ATORN	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
			ISO-jelölés									
 Közepes megmunkálás			SNMG 120408-MP3	•	•	•				ACP25T	10 311674 0114	13,20
			rendkívül kopásálló									

3147

Forgácsoló PM negatív

F simító ○	M közepes •	R nagyoló -	palbit	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
			ISO-jelölés									
 Közepes megmunkálás			SNMG 120408-PM	•		•				PH2G115	10 333704 0177	11,95
				•		•				PH2G125	10 333704 0178	11,95

3148

RP1 forgácsoló, negatív

• SNMG 1906... esetében ap 11 mm-ig használható

F simító -	M közepes ○	R nagyoló •	ATORN	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
			ISO-jelölés									
 Közepes készremunkálás és nagyoló művelet			SNMG 150612-RP1	•	•	•				ACP25T	10 366658 0125	19,25
			SNMG 190612-RP1	•	•	•				ACP25T	10 366658 0325	27,-
				•	•					ACP35T	10 366658 0435	27,-

3135

RP9 forgácsoló, negatív

F simító -	M közepes -	R nagyoló •	ATORN	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
			ISO-jelölés									
 Nagyolás			SNMM 190616-RP9	•	•	•				ACP25T	10 366660 0125	27,-
			SNMM 190624-RP9	•	•	•				ACP25T	10 366660 0225	27,-
			SNMM 250924-RP9	•	•	•				ACP25T	5 366660 0325	55,30
			SNMM 250932-RP9	•	•	•				ACP25T	5 366660 0425	55,30

3135

ISO P

ISO	ACP15T	ACP25T	ACP35T
ISO P Acél	Vc = 180 - 400	Vc = 100 - 240	Vc = 90 - 190
ISO M Rozsdamentes		Vc = 70 - 200	Vc = 55 - 180
ISO K Öntvény	Vc = 140 - 520	Vc = 120 - 250	
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,18 - 0,4 ap = 0,5 - 5		

ISO	ACP25T
ISO P Acél	Vc = 100 - 270
ISO M Rozsdamentes	Vc = 70 - 210
ISO K Öntvény	Vc = 120 - 250
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,2 - 0,45 ap = 1,0 - 4,0

ÚJ

ISO	PH2G115	PH2G125
ISO P Acél	Vc = 110 - 400	Vc = 100 - 345
ISO K Öntvény	Vc = 110 - 400	Vc = 100 - 345
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,15 - 0,50 ap = 0,50 - 6,00	

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 = 0,2 - 0,7 ap = 1,0 - 7,5	

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 = 0,3 - 1,4 ap = 2,5 - 13,0