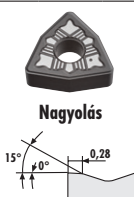


RP2 forgácsoló, negatív

F simító	M közepes	R nagyoló	ATORN	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
-	○	●	ISO-jelölés									
 Nagyolás				●	○	○				ACP25T	10 366702 0125	12,60
				●	○	○				ACP25T	10 366702 0225	12,60

3135

ISO	ACP25T
ISO P Acél	Vc = 100 - 240
ISO M Rozsdamentes	Vc = 70 - 200
ISO K Öntvény	Vc = 120 - 250
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,2 - 0,5 ap = 0,5 - 6

RP5 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				●		●				HC7610	10 311520 1911	11,95
				●		●				HC7620	10 311520 1912	11,95
				●		●				HC7630	10 311520 1913	11,95
				●		●				HC7620	10 311520 2012	11,95

3147

ISO	HC7610	HC7620	HC7630
ISO P Acél	Vc = 160 - 270	Vc = 160 - 270	Vc = 160 - 270
ISO K Öntvény	Vc = 140 - 390	Vc = 140 - 390	Vc = 140 - 390
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,2 - 0,4 ap = 0,8 - 6,0	f = 0,2 - 0,4 ap = 1,0 - 6,0	f = 0,2 - 0,4 ap = 0,8 - 6,0

WN.. típusú ISO lapkák ISO M

• 80°, trigon, negatív 0°

ISO M

FM5 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									
 Simítás					●	○	○	○		APM20T	10 366692 0120	19,20
					●	○	○	○		APM20T	10 366692 0220	19,20

3135

ISO	APM20T
ISO M Rozsdamentes	Vc = 60 - 200
ISO K Öntvény	Vc = 120 - 220
ISO N Alu/nem mágnesezhető fémek	Vc = 100 - 600
ISO S Szuperötvözetek	Vc = 20 - 50
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,2 - 0,08 ap = 0,14 - 2,5

MM (HC75..) 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					●			●		HC7520	10 310757 0325	11,30
					●			○		HC7530	10 310757 0326	11,30
					●			○		HC7520	10 310757 0425	11,30
					●			○		HC7530	10 310757 0426	11,30
					●			○		HC7520	10 310757 0625	11,95
					●			○		HC7520	10 310757 0925	11,95
					●			○		HC7530	10 310757 0926	11,95

3147

ISO	HC7520	HC7530
ISO M Rozsdamentes	Vc = 110 - 260	Vc = 90 - 200
ISO S Szuperötvözetek	Vc = 30 - 60	Vc = 30 - 60
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,18 - 0,4 ap = 1 - 6	f = 0,18 - 0,35