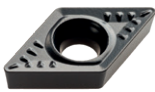


DC.. típusú ISO lapkák ISO K

• 55°, rombuszos, pozitív 7°

ISO K

MK forgácsoló

F simító ○	M közepes ●	R nagyoló -	ATORN	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
			ISO-jelölés									
			DCMT 11T304-MK	○		●				ACK20T	10 366628 0230	11,50
Közepes megmunkálás												

3135

ISO	ACK20T
ISO P Acél	Vc = 150 - 340
ISO K Öntvény	Vc = 150 - 550
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,2 - 0,4 ap = 0,5 - 3,5

DC.. típusú ISO lapkák ISO N

• 55°, rombuszos, pozitív 7°

ISO N

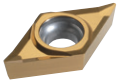
MN5 forgácsoló

F simító ○	M közepes ○	R nagyoló ○	ATORN	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
			ISO-jelölés									
			DCGT 070202-MN5			○	●	○		AWN15T	10 366623 0216	12,90
Közepes megmunkálás			DCGT 070204-MN5		○	○	●	○		APN15T	10 366623 0317	14,10
			DCGT 11T302-MN5		○	○	●	○		AWN15T	10 366623 0416	12,90
			DCGT 11T302-MN5		○	○	●	○		APN15T	10 366623 0517	14,10
			DCGT 11T302-MN5		○	○	●	○		AWN15T	10 366623 0716	14,70
			DCGT 11T302-MN5		○	○	●	○		APN15T	10 366623 0817	15,95
			DCGT 11T304-MN5		○	○	●	○		AWN15T	10 366623 0916	14,70
			DCGT 11T304-MN5		○	○	●	○		APN15T	10 366623 1017	15,95
			DCGT 11T308-MN5		○	○	●	○		AWN15T	10 366623 1116	14,70
			DCGT 11T308-MN5		○	○	●	○		APN15T	10 366623 1217	15,95

3135

ISO	APN15T	AWN15T
ISO M Rozsdamentes	Vc = 50 - 140	
ISO K Öntvény	Vc = 120 - 200	Vc = 120 - 200
ISO N Alu/nem mágnesesítő fémek	Vc = 100 - 3000	Vc = 100 - 2000
ISO S Szuperötvözetek	Vc = 18 - 45	Vc = 20 - 50
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,1 - 0,5 ap = 0,1 - 4,5	

MN forgácsoló

F simító ●	M közepes ●	R nagyoló -	ATORN	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
			ISO-jelölés									
			DCGT 070202-MN		○		●			HC6310	10 310903 0541	13,50
Közepes megmunkálás			DCGT 070204-MN		○		●			HC6310	10 310903 0641	13,50
			DCGT 11T302-MN		○		●			HC6310	10 310903 1941	15,30
			DCGT 11T304-MN		○		●			HC6310	10 310903 2041	15,30
			DCGT 11T308-MN		○		●			HC6310	10 310903 2141	15,30

3147

ISO	HC6310
ISO M Rozsdamentes	Vc = 120 - 200
ISO N Alu/nem mágnesesítő fémek	Vc = 160 - 1000
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,04 - 0,12 ap = 0,5 - 3,0