

Beszúrolapok, AD semleges GROOVE

- az előtolási értékeket a mindenkor élszélességhez kell igazítani
- vágási pontosság $W \pm 0,02$ mm
- AD = két oldalon vágó szúrolapka **max. 24 mm beszúrási mélység**
- AE = egy oldalon vágó szúrolapka **a kés kinyúlási hosszától függően 50 mm-es beszúrási mélységig bővíthető**

M forgácsörő - közepes, univerzális

- be- és leszúráshoz
- beszúró alkalmazás enyhén negatív éllekerekítéssel
- majdnem minden alkalmazási területre alkalmas
- fő alkalmazási terület: acél és öntvény

ISO-jelölés	W mm	R mm	T max. mm	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
AD 1.50-0.15 N-M	1,5	0,15	24	○	●			●		APM45G	10 388030 1545	28,50
	1,5	0,15	24	●	●	●				APU40G	10 388030 1540	28,50
AD 2.00-0.2 N-M	2	0,2	24	●	○	●				ACP20G	10 388000 2035	23,20
	2	0,2	24	○	●			●		APM45G	10 388000 2045	23,20
	2	0,2	24	●	●	●				APU40G	10 388000 2040	23,20
AD 3.00-0.2 N-M	3	0,2	24	●	○	●				ACP20G	10 388000 3035	25,40
	3	0,2	24	○	●			●		APM45G	10 388000 3045	25,40
	3	0,2	24	●	●	●				APU40G	10 388000 3040	25,40
AD 4.00-0.3 N-M	4	0,3	24	●	○	●				ACP20G	10 388000 4035	28,50
	4	0,3	24	○	●			●		APM45G	10 388000 4045	28,50
	4	0,3	24	●	●	●				APU40G	10 388000 4040	28,50
AD 5.00-0.4 N-M	5	0,4	24	●	○	●				ACP20G	10 388000 5035	38,70
	5	0,4	24	○	●			●		APM45G	10 388000 5045	38,70
	5	0,4	24	●	●	●				APU40G	10 388000 5040	38,70
AD 6.00-0.4 N-M	6	0,4	24	○	●			●		APM45G	10 388000 6045	39,80
	6	0,4	24	●	●	●				APU40G	10 388000 6040	39,80
AD 8.00-0.5 N-M	8	0,5	24	●	●	●				APU40G	10 388000 8040	44,30

3139

ISO	ACP20G	APM45G	APU40G
ISO P Acél	Vc = 50 - 240	Vc = 40 - 120	Vc = 50 - 240
ISO M Rozsdamentes	Vc = 50 - 180	Vc = 60 - 180	Vc = 50 - 200
ISO K Öntvény	Vc = 80 - 200		Vc = 80 - 200
ISO S Szuperötvözetek		Vc = 15 - 120	
Vc = [m/min] f = [mm/U]	f = 0,05 - 0,15		f = 0,16 - 0,35

F forgácsörő - finom

- beszúráshoz, leszúráshoz
- kiváló, nagyon puhán vágó geometria és csekély vágóerő
- alacsony szakítószilárdságú anyagokhoz
- különösen alkalmas vékony falú szerkezeti elemekhez
- nagy vágóél-stabilitás a legjobb forgácskontroll mellett, még kis előtolásoknál is
- kis élrátétképzési hajlam

ISO-jelölés	W mm	R mm	T max. mm	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Minőség	Cikkszám	€
AD 2.00-0.2 N-F	2	0,2	24	●	●	●				APU40G	10 388006 2040	23,20
	2	0,2	24	○	●			●		APM45G	10 388006 2045	23,20
AD 3.00-0.2 N-F	3	0,2	24	●	●	●				APU40G	10 388006 3040	25,40
	3	0,2	24	○	●			●		APM45G	10 388006 3045	25,40
AD 4.00-0.3 N-F	4	0,3	24	●	●	●				APU40G	10 388006 4040	28,50
	4	0,3	24	○	●			●		APM45G	10 388006 4045	28,50

3139

ISO	APM45G	APU40G
ISO P Acél	Vc = 40 - 120	Vc = 50 - 240
ISO M Rozsdamentes	Vc = 60 - 180	Vc = 50 - 200
ISO K Öntvény	Vc = 80 - 200	Vc = 80 - 200
ISO S Szuperötvözetek	Vc = 15 - 120	
Vc = [m/min] f = [mm/U]	f = 0,03 - 0,1	f = 0,06 - 0,2