

ET forgácsörő - extra

- beszuráshoz, leszuráshoz
- kifejezetten rozsdamentes acélokhöz
- A nehezen forgácsolható anyagoknál (pl. titán vagy duplex) is megoldást jelent a problémára
- rendkívül puha vágás

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-ET	1,5	0,15	24	●	●	●				APU40G	10 388031 1540	28,50
	1,5	0,15	24	○	●			●		APM45G	10 388031 1545	28,50
AD 2.00-0.2 N-ET	2	0,2	24	●	●	●				APU40G	10 388012 2040	23,20
	2	0,2	24	○	●			●		APM45G	10 388012 2045	23,20
AD 3.00-0.2 N-ET	3	0,2	24	●	●	●				APU40G	10 388012 3040	25,40
	3	0,2	24	○	●			●		APM45G	10 388012 3045	25,40
AD 4.00-0.3 N-ET	4	0,3	24	●	●	●				APU40G	10 388012 4040	28,50
	4	0,3	24	○	●			●		APM45G	10 388012 4045	28,50
AD 5.00-0.4 N-ET	5	0,4	24	●	●	●				ACP20G	10 388012 5035	38,70
	5	0,4	24	●	●	●				APU40G	10 388012 5040	38,70
AD 6.00-0.4 N-ET	6	0,4	24	●	●	●				ACP20G	10 388012 6035	39,80
	6	0,4	24	●	●	●				APU40G	10 388012 6040	39,80

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 = 0,12 - 0,24	f = 0,08 - 0,22	f = 0,05 - 0,15

TR forgácsörő - turning

- hosszsztergáláshoz és beszuráshoz
- speciális forgácsörő leszúrási és beszurási munkálatokhoz
- kitűnő forgácskontroll a hosszsztergálás során
- minden acélhoz és rozsdamentes acélhoz

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-TR	2	0,2	24	●	●	●				APU40G	10 388024 2040	23,20
	2	0,2	24	○	●			●		APM45G	10 388024 2045	23,20
AD 3.00-0.2 N-TR	3	0,3	24	●	●	●				ACP20G	10 388024 3035	25,40
	3	0,3	24	●	●	●				APU40G	10 388024 3040	25,40
	3	0,3	24	○	●			●		APM45G	10 388024 3045	25,40
AD 4.00-0.4 N-TR	4	0,4	24	●	●	●				ACP20G	10 388024 4035	28,50
	4	0,4	24	●	●	●				APU40G	10 388024 4040	28,50
	4	0,4	24	○	●			●		APM45G	10 388024 4045	28,50
AD 5.00-0.4 N-TR	5	0,4	24	●	●	●				APU40G	10 388024 5040	38,70
	5	0,4	24	○	●			●		APM45G	10 388024 5045	38,70
AD 6.00-0.4 N-TR	6	0,4	24	●	●	●				APU40G	10 388024 6040	39,80
	6	0,4	24	○	●			●		APM45G	10 388024 6045	39,80

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 = 0,06 - 0,16		f = 0,14 - 0,26

LC forgácsörő

- hosszsztergáláshoz és beszuráshoz
- vágási pontosság W +/- 0,02 mm

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-LC	2	0,2	24				●			AWN15G	10 388018 2016	33,80
AD 3.00-0.2 N-LC	3	0,2	24				●			AWN15G	10 388018 3016	36,20
AD 4.00-0.3 N-LC	4	0,3	24				●			AWN15G	10 388018 4016	43,60
AD 5.00-0.4 N-LC	5	0,4	24				●			AWN16G	10 388018 5016	43,60
AD 6.00-0.5 N-LC	6	0,5	24				●			AWN16G	10 388018 6016	43,60

3139

ISO	AWN15G	AWN16G
ISO N Alu/nem mágnesezhető fémek	Vc = 50 - 5000	
Vc = [m/min] f = [mm/U]	f = 0,05 - 0,2	f = 0,07 - 0,42