

Beszúrólapkák, AD Seeger-gyűrű GROOVE

- az előtolási értékeket a mindenkori élszélességhez kell igazítani
- vágási pontosság $W \pm 0,02$ mm
- AD = két oldalon vágó vésőbetét

M forgácsoló – közepes, univerzális

- fúrás-süllyesztéshez
- besúró alkalmazás enyhén negatív éllekerekítéssel
- majdnem minden alkalmazási területre
- 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 1.00-0.0 SR	1,00	0,00	2,0	●	●	●				APU40G	10 388026 1040	33,80
AD 1.30-0.0 SR	1,30	0,00	2,0	●	●	●				APU40G	10 388026 1340	33,80
AD 1.60-0.10 SR	1,60	0,1	2,0	●	●	●				APU40G	10 388026 1640	34,90
AD 1.85-0.10 SR	1,85	0,1	3,0	●	●	●				APU40G	10 388026 1840	34,90
AD 2.15-0.15 SR	2,15	0,15	3,0	●	●	●				APU40G	10 388026 2140	34,90
AD 2.65-0.15 SR	2,65	0,15	5,0	●	●	●				APU40G	10 388026 2640	36,10
AD 3.15-0.15 SR	3,15	0,15	5,0	●	●	●				APU40G	10 388026 3140	36,10

3139

ISO	APU40G
ISO P Acél	$V_c = 50 - 240$
ISO M Rozsdamentes	$V_c = 50 - 200$
ISO K Öntvény	$V_c = 80 - 200$
$V_c = [m/min]$ $f = [mm/U]$	$f = 0,15 - 0,35$

ATORN Seeger-gyűrű GROOVE

INFORMÁCIÓ

Megnevezés Seeger-gyűrű besúrólapka	megfelelő késtartó / megfelelő besúrókés
AD 1.00-00 SR APU40G (SR besúráshoz, a DIN 471/472 sz.)	AD 3.0 rendszer
AD 1.30-0.0 SR APU40G (SR besúráshoz, a DIN 471/472 sz.)	
AD 1.60-0.10 SR APU40G (SR besúráshoz, a DIN 471/472 sz.)	AD 4.0 rendszer
AD 1.85-0.10 SR APU40G (SR besúráshoz, a DIN 471/472 sz.)	
AD 2.15-0.15 SR APU40G (SR besúráshoz, a DIN 471/472 sz.)	
AD 2.65-0.15 SR APU40G (SR besúráshoz, a DIN 471/472 sz.)	AD 5.0 rendszer
AD 3.15-0.15 SR APU40G (SR besúráshoz, a DIN 471/472 sz.)	

Beszúrólapkák, AD jobbos GROOVE

- az előtolási értékeket a mindenkori élszélességhez kell igazítani
- vágási pontosság $W \pm 0,02$ mm
- AD = két oldalon vágó szúrólapka **max. 24 mm besúrási mélység**
- AE = egy oldalon vágó szúrólapka **a kés kinyúlási hosszától függően 50 mm-es besúrási mélységig bővíthető**
- jobb oldalon alakösztörűt, 6°

M forgácsoló – közepes, univerzális

- besúráshoz és lesúráshoz
- besúró 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 2.00-0.15 R6-M	2	0,15	24	●	●	●				APU40G	10 388001 2040	23,20
	2	0,15	24	○	●			●		APM45G	10 388001 2045	23,20
AD 3.00-0.2 R6-M	3	0,2	24	●	●	●				APU40G	10 388001 3040	25,40
	3	0,2	24	○	●			●		APM45G	10 388001 3045	25,40
AD 4.00-0.3 R6-M	4	0,3	24	●	●	●				APU40G	10 388001 4040	28,50
	4	0,3	24	○	●			●		APM45G	10 388001 4045	28,50

3139

ISO	APM45G	APU40G
ISO P Acél	$V_c = 40 - 120$	$V_c = 50 - 240$
ISO M Rozsdamentes	$V_c = 60 - 180$	$V_c = 50 - 200$
ISO K Öntvény		$V_c = 80 - 200$
ISO S Szuper-öntvények	$V_c = 15 - 120$	
$V_c = [m/min]$ $f = [mm/U]$	$f = 0,05 - 0,15$	