

Beszúrólapkák, AD balos GROOVE

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

M forgácstörő - közepes, univerzális

- beszúráshoz 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 2.00-0.2 L6-M	2	0,15	24	●	●	●				APU40G	10 388002 2040	23,20
	2	0,15	24	○	●			●		APM45G	10 388002 2045	23,20
AD 3.00-0.2 L6-M	3	0,2	24	●	●	●				APU40G	10 388002 3040	25,40
	3	0,2	24	○	●			●		APM45G	10 388002 3045	25,40
AD 4.00-0.3 L6-M	4	0,3	24	●	●	●				APU40G	10 388002 4040	33,80
	4	0,3	24	○	●			●		APM45G	10 388002 4045	33,80

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 Szuperötvözetek	$V_c = 15 - 120$	
$V_c = [m/min]$ $f = [mm/U]$	$f = 0,05 - 0,15$	

F forgácstörő - finom

- beszúráshoz és leszúráshoz
- kiváló, nagyon puhán vágó geometria és csekély vágóerő
- kis 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 L6-F	2	0,15	24	●	●	●				APU40G	10 388008 2040	23,20
	2	0,15	24	○	●			●		APM45G	10 388008 2045	23,20
AD 3.00-0.2 L6-F	3	0,2	24	●	●	●				APU40G	10 388008 3040	25,40
	3	0,2	24	○	●			●		APM45G	10 388008 3045	25,40
AD 4.00-0.3 L6-F	4	0,3	24	●	●	●				APU40G	10 388008 4040	33,80
	4	0,3	24	○	●			●		APM45G	10 388008 4045	33,80

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 Szuperötvözetek	$V_c = 15 - 120$	
$V_c = [m/min]$ $f = [mm/U]$	$f = 0,06 - 0,2$	$f = 0,03 - 0,1$

ET forgácstörő - extra

- beszúráshoz és leszúráshoz
- kifejezetten rozsdamentes acélokhoz
- 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 2.00-0.2 L6-ET	2	0,2	24	●	●	●				APU40G	10 388014 2040	23,20
	2	0,2	24	○	●			●		APM45G	10 388014 2045	23,20
AD 3.00-0.2 L6-ET	3	0,2	24	●	●	●				APU40G	10 388014 3040	25,40
	3	0,2	24	○	●			●		APM45G	10 388014 3045	25,40
AD 4.00-0.3 L6-ET	4	0,3	24	●	●	●				APU40G	10 388014 4040	33,80
	4	0,3	24	○	●			●		APM45G	10 388014 4045	33,80

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 Szuperötvözetek	$V_c = 15 - 120$	
$V_c = [m/min]$ $f = [mm/U]$	$f = 0,08 - 0,22$	$f = 0,05 - 0,15$