

TR forgácstörő - turning

- hosszsztergáláshoz és beszuráshoz
- speciális forgácstörő leszurási és vésési munkálatokhoz
- kitűnő forgácskontroll a hosszsztergálás során
- minden acél szerszámanyaghoz és rozsdamentes szerszámanyaghoz

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-TR	2	0,2	24	●	○	●				ACP20G	10 388066 2020	23,20
	2	0,2	24	●	●	●				APU40G	10 388066 2040	23,20
	2	0,2	24	○	●			●		APM45G	10 388066 2045	23,20
AD 3.00-0.3 L6-TR	3	0,3	24	●	○	●				ACP20G	10 388066 3020	25,40
	3	0,3	24	●	●	●				APU40G	10 388066 3040	25,40
	3	0,3	24	○	●			●		APM45G	10 388066 3045	25,40

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 - 0,14		

Beszúrólapkák, AE semleges GROOVE

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

M forgácstörő - közepes, univerzális

- beszuráshoz és leszuráshoz
- beszuró 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	€
AE 2.00-0.2 N-M	2	0,2	50	●	○	●				ACP20G	10 388003 2020	20,90
	2	0,2	50	●	●	○				APU40G	10 388003 2040	20,90
	2	0,2	50	○	●			●		APM45G	10 388003 2045	22,—
AE 3.00-0.2 N-M	3	0,2	50	●	○	●				ACP20G	10 388003 3020	22,70
	3	0,2	50	●	●	○				APU40G	10 388003 3040	22,70
	3	0,2	50	○	●			●		APM45G	10 388003 3045	22,70
AE 4.00-0.3 N-M	4	0,3	50	●	○	●				ACP20G	10 388003 4020	25,70
	4	0,3	50	●	●	○				APU40G	10 388003 4040	25,70
	4	0,3	50	○	●			●		APM45G	10 388003 4045	25,70

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

ET forgácstörő - extra

- fúrás-süllyesztéshez
- kifejezetten rozsdamentes szerszámanyagokhoz
- A nehezen forgácsolható szerszámanyagoknál (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	€
AE 2.00-0.2 N-ET	2	0,2	50	●	○	●				ACP20G	10 388015 2020	22,—
	2	0,2	50	●	●	●				APU40G	10 388015 2040	22,—
	2	0,2	50	○	●			●		APM45G	10 388015 2045	22,—
AE 3.00-0.2 N-ET	3	0,2	50	●	○	●				ACP20G	10 388015 3020	22,70
	3	0,2	50	●	●	●				APU40G	10 388015 3040	22,70
	3	0,2	50	○	●			●		APM45G	10 388015 3045	22,70
AE 4.00-0.3 N-ET	4	0,4	50	●	○	●				ACP20G	10 388015 4020	25,70
	4	0,4	50	●	●	●				APU40G	10 388015 4040	25,70
	4	0,4	50	○	●			●		APM45G	10 388015 4045	25,70

3139

ISO	ACP20G	APM45G	APU40G
ISO P Acél	Vc = 50 - 240	Vc = 50 - 240	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 = 0,08 - 0,22	f = 0,05 - 0,15	f = 0,08 - 0,2