

Beszúrólapkák, AE jobbos GROOVE

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

M forgácstörő - közepes, univerzális

- beszúráshoz és leszúráshoz
- beszúró alkalmazás enyhén negatív éllekerítéssel
- 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 2.00-0.15 R6-M	2	0,15	50	●	○	●				ACP20G	10 388004 2020	22,-
	2	0,15	50	○	●			●		APM45G	10 388004 2045	22,-
AE 3.00-0.2 R6-M	3	0,2	50	●	○	●				ACP20G	10 388004 3020	22,70
	3	0,2	50	●	●	●				APU40G	10 388004 3040	22,70
	3	0,2	50	○	●			●		APM45G	10 388004 3045	22,70

3139

F forgácstörő - finom

- beszúráshoz és leszúráshoz
- kiváló, nagyon puhán vágó geometria és csekély vágóerő
- kiváló minimális 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	€
AE 2.00-0.15 R6-F	2	0,15	50	●	○	●				ACP20G	10 388010 2020	22,-
	2	0,15	50	●	●	●				APU40G	10 388010 2040	22,-
	2	0,15	50	○	●			●		APM45G	10 388010 2045	22,-
AE 3.00-0.2 R6-F	3	0,2	50	●	○	●				ACP20G	10 388010 3020	22,70

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

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 = 0,03 - 0,1		



... kiváló forgácskontroll.

ATORN

A teljesítmény elképzelhetetlen minőség nélkül