












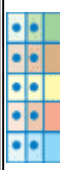



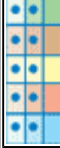










## Lapkatípusok



	<b>MT és MTr</b> Pozitív élgeometria a könnyű forgácsoláshoz. Nincs forgácskontroll.	Simítástól a közepes nagyolásig, alacsony forgácsolóerő. MTr a sarokrádiuszokhoz és az O-gyűrű beszúrásokhoz.	
	<b>MTb</b> Pozitív élgeometria, könnyű forgácsoláshoz, forgácsolóval.	A szénacéltól az erősen ötvözött acélokig jó forgácsoló képességű lapka alacsony előtolásértékkel.	
	<b>MTC</b> Erősen pozitív élgeometria, könnyű forgácsoláshoz, forgácsolóval.	A szénacéltól az erősen ötvözött acélokig jó forgácsoló képességű lapka magas előtolásértékkel. Alacsony forgácsolóerő.	
	<b>MS</b> Negatív élgeometria erős vágóél. Vékony hajszálrugó alakú forgács.	Nagyolásához, leszúrásához a központ felé megszakított forgácsoláshoz, egyéb kedvezőtlen megmunkálási körülményekhez.	
	<b>MZ</b> Zéró szögű lapka. Kiegyensúlyozott él erős vágási nyomás Vékony törött forgács.	Simítástól a közepes nagyolásig lágy, szívós nehezen vágható anyagokhoz.	
	<b>MP</b> Pozitív élgeometria, könnyű forgácsoláshoz. Vékony hajszálrugó alakú forgács. Két oldalél az oldalazó esztergáláshoz.	A simítástól a közepes nagyolásig minden anyaghoz. Oldalazó és profilozó esztergálásnál kitűnő forgácskontroll és felszínalakítás minden megmunkálási irányban.	
	<b>MA</b> Pozitív élgeometria, könnyű forgácsoláshoz. Vékony hajszálrugó alakú forgács. Optimális erő a teljes élhosszon.	A simítástól a közepes nagyolásig minden anyaghoz. Alacsony forgácsolóerő optimális, az éleken optimális erőeloszlással. A különösen ragadós, nehezen megmunkálható, élrátét képződésre hajlamos anyagoknál jó minőségű felület képződik.	
	<b>MB</b> Pozitív élgeometria, könnyű forgácsoláshoz. Vékony törött forgács.	A simítástól a közepes nagyolásig minden anyaghoz. Oldalazó esztergálásnál, profilmarásnál, teljes rádiusz beszúrásnál kitűnő forgácskontroll és felszínalakítás minden megmunkálási irányban.	
	<b>B</b> Pozitív élgeometria, könnyű forgácsoláshoz. Nincs forgácskontroll.	Alászúrásához, profilozáshoz 45°-os megközelítési szöggel.	
	<b>G</b> Pozitív élgeometria, könnyű forgácsoláshoz. Nincs forgácskontroll.	Seeger gyűrű beszúrásához. A szénacéltól az erősen ötvözött acélokig jó forgácsoló képességű lapka alacsony előtolásértékkel.	
	<b>E</b> Pozitív élgeometria, könnyű forgácsoláshoz, forgácsolóval.	Axiális és radiális beszúrás limitált mélységig. A szénacéltól az erősen ötvözött acélokig jó forgácsoló képességű lapka.	
	<b>H</b> Pozitív élgeometria, könnyű forgácsoláshoz, forgácsolóval.	Radiális belső beszúrás és seeger-gyűrű beszúrás a legkisebb furatméretekhez.	

			
	<b>K</b> Kerámia lapka tiszta kerámiából.	Nagyon kopásálló anyagokhoz, Nagy forgácsolási sebességű megmunkáláshoz.	

[Ablak bezárása](#)