

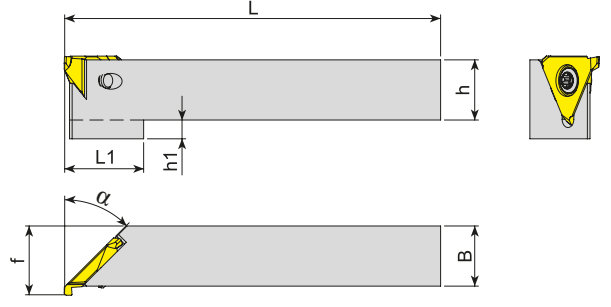
KANAL AÇMA

KANAL AÇMA, KÖŞE BOŞALTIMA UÇLARI ve TAKIMLARI
INSERTS and TOOLHOLDERS FOR GROOVING CORNER RELIEFS
ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВOK

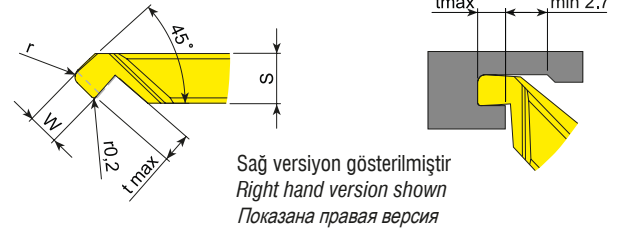
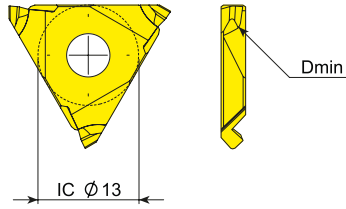
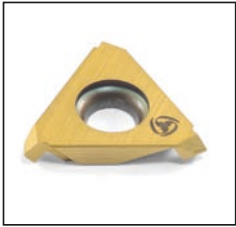


AKKO®
AAUT-T20-R-25



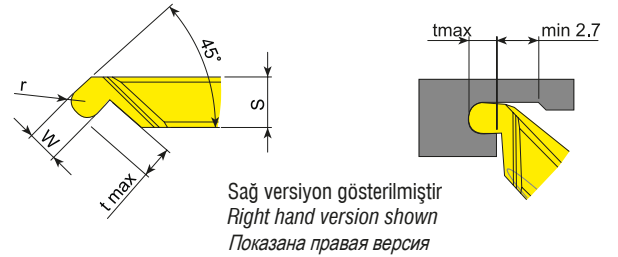
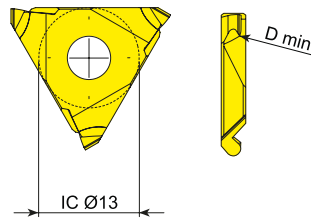


Takım Kodu Ordering Code Код для заказа	Stok Stock Наличие		Takım Ölçüleri (mm) Dimension (mm) Размеры (мм)							Kesici Uç Insert Пластина	Yedek Parçaları / Spare Parts / Запасные части	
	R	L	h	B	f	L	L1	h1	α		Sıkma Vidası Screw Зажимной винт	Tork Anahtar Torx Key Торк Ключ
AAUT-T20-R/L-1616-45	●	○	16	16	18.3	125	21	5	45°	T20...	1020-M5x7.5	80-T20
AAUT-T20-R/L-2020-45	●	○	20	20	22.3	125	21	5	45°			
AAUT-T20-R/L-2525-45	●	○	25	25	27.3	150	-	-	45°			



Uç Kodu Insert Code Код Пластина	Stok Stock Наличие	Uç Ölçüleri (mm) Insert Dimension (mm) Размеры (мм)					Kalite Grade Марка твердого сплава	Minimum Çap Ø Minimum Diameter Ø Минимум Диаметр Ø	Kanal Derinliği Depth of Groove Up to Глубина канавки	Kanal Genişliği Width of Groove Ширина канавки
		W	S	r	t max	D min				
T20.00.0815.45.04R	●	1.5	3.25	0.4	1.6	8	VK20F01	8 mm	2 mm	1.5-2.4 mm
T20.00.1220.45.05R	●	2.0	3.25	0.5	1.8	12	VK20F01			
T20.00.2024.45.06R	●	2.4	3.25	0.6	2.0	20	VK20F01			

AAUT.. Tipi katerlerle kullanınız. / Use with AAUT type toolholder. / Используйте резцы Тип ADKT-T12P...
 Kullanım öncesinde dip boşluk işlenmiş olmalıdır. / The undercut must be placed before axial machining. / Перед использованием нижняя стенка должна быть обработано
 İndekslediğinde boy ±0.02mm / Indexability length ±0.02mm / Индексируемая длина ± 0,02 мм



Uç Kodu Insert Code Код Пластина	Stok Stock Наличие	Uç Ölçüleri (mm) Insert Dimension (mm) Размеры (мм)					Kalite Grade Марка твердого сплава	Minimum Çap Ø Minimum Diameter Ø Минимум Диаметр Ø	Kanal Derinliği Depth of Groove Up to Глубина канавки	Kanal Genişliği Width of Groove Ширина канавки
		W	S	r	t max	D min				
T20.00.1220.45.20R	●	2.0	3.25	2.0	1.8	12	VK20F01	12 mm	2 mm	2 mm

AAUT.. Tipi katerlerle kullanınız. / Use with AAUT type toolholder. / Используйте резцы Тип ADKT-T12P...
 Kullanım öncesinde dip boşluk işlenmiş olmalıdır. / The undercut must be placed before axial machining. / Перед использованием нижняя стенка должна быть обработано
 İndekslediğinde boy ±0.02mm / Indexability length ±0.02mm / Индексируемая длина ± 0,02 мм