

Gewindedrehplatten Teilprofil 60° HC5615

für die Außengewindebearbeitung Rechts

ATORN[®]

Anwendung

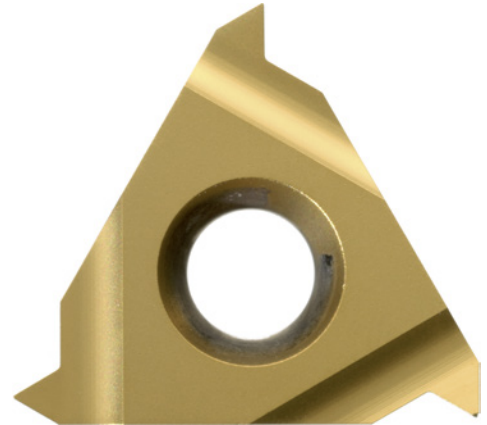
Zur Herstellung von Außengewinden auf CNC Maschinen in den Materialgruppen Stahl, Edelstahl, NE-Metalle und Guss mit geringer bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit.

Ausführung

- geschliffene Gewindedrehplatte mit TiN Beschichtung

Vorteil

- geschliffene Gewindedrehplatte, sorgt für gute Oberflächengüten und Schnittpräzision
- breites Einsatzspektrum durch TiN Beschichtung
- breites Einsatzspektrum durch variablen Steigungsbereich



Art.-Nr.	17735 020
ISO-Bezeichnung	16 (ER/EL) G60
Steigung min./max.	1,75-3 mm
Bearbeitungsrichtung	Rechts
Hartmetallsorte	HC5615
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Edelstahl, Nichteisen Metall, Guss
Vc in Stahl min./max.	75-110 m/min
Vc in Edelstahl min./max.	70-75 m/min
Vc in NE-Metalle min./max.	200-600 m/min
Vc in Guss min./max.	70-80 m/min

EAN-Code

4050293210255