

CNMG Wendeschneidplatte Mittlere Bearbeitung MM HC7530

ISO M Beschichtung CVD

ATORN[®]

Anwendung

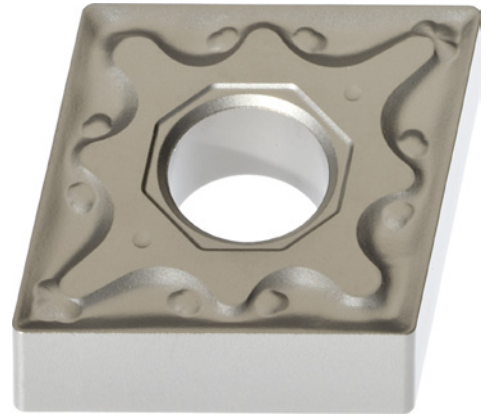
Zum Längs- und Plandrehen mit breitem Zustellspektrum bei ungünstigen Schnittbedingungen

Ausführung

- gesinterte Hartmetall Wendeschneidplatte

Vorteil

- sehr zähe Sorte mit geringer Bruchgefahr bei ungünstigen Schnittbedingungen
- positive weichschneidende Spangeometrie mit breitem Zustellspektrum und stabiler Schneiden



| | |
|---|--|
| Art.-Nr. | 17863 616 |
| Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte | Ungünstig |
| Wendeschneidplattenform ISO | C |
| Freiwinkel Wendeschneidplatte ISO | N |
| Toleranzklasse Wendeschneidplatte ISO | M |
| Wendeschneidplattentyp ISO | G |
| Wendeschneidplattengröße ISO | 12 |
| Wendeschneidplattendicke ISO | 04 |
| Eckenradius Wendeschneidplatte ISO | 04 |
| Beschichtung | CVD |
| Hartmetallsortenbereich ISO | M |
| Hartmetallsorte ISO | M30 |
| Hartmetallsorte | HC7530 |
| ISO-Code Drehen | CNMG 120404 |
| ap min./max. | 0,5-2 mm |
| Zu bearbeitender Werkstoff | Edelstahl, Sonderlegierung |
| f min./max. | 0,1-0,18 mm/U |
| Werkstoffgruppe | M (Hauptanwendung), S (Nebenanwendung) |
| f min. | 0,1 mm/U |
| f max. | 0,18 mm/U |
| ap max. | 2 mm |
| ap min. | 0,5 mm |
| Zustellungsart | Mittlere Bearbeitung - Universelle Geometrie mit breitem Zustellspektrum |
| Spanbrecherbezeichnung | MM |
| Anzahl Stück pro Paket | 10 STK |

EAN-Code

4050293080643