

CCGT Wendeschneidplatte Mittlere Bearbeitung MN HW63 10

ISO N Beschichtung unbeschichtet

ATORN[®]

Anwendung

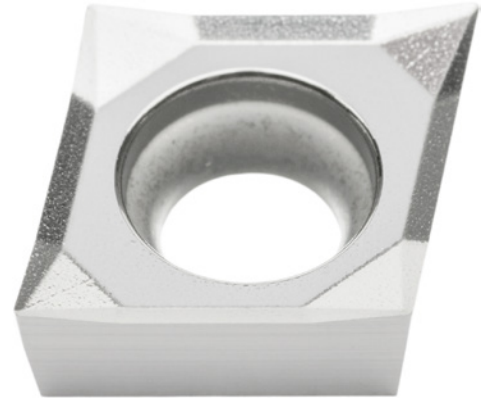
Zum Längs- und Plandrehen mit breitem Zustellspektrum bei guten Schnittbedingungen

Ausführung

- geschliffene Hartmetall Wendeschneidplatte

Vorteil

- sehr hohe Härte und Verschleißfestigkeit, für hohe Standzeitanforderungen bei guten Schnittbedingungen
- positive weichschneidende Spangeometrie mit breitem Zustellspektrum und stabiler Schneiden
- extrem scharf geschliffene Schneiden sorgen für ideales Schneidverhalten und Oberflächengüten



Art.-Nr.	17863 719
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Gut
Wendeschneidplattenform ISO	C
Freiwinkel Wendeschneidplatte ISO	C
Toleranzklasse Wendeschneidplatte ISO	G
Wendeschneidplattentyp ISO	T
Wendeschneidplattengröße ISO	06
Wendeschneidplattendicke ISO	02
Eckenradius Wendeschneidplatte ISO	04
Beschichtung	0 - nicht zutreffend
Hartmetallsortenbereich ISO	N
Hartmetallsorte ISO	N10
Hartmetallsorte	HW6310
ISO-Code Drehen	CCGT 060204
ap min./max.	0,3-1,8 mm
Zu bearbeitender Werkstoff	Nichteisen Metall
f min./max.	0,05-0,16 mm/U
Werkstoffgruppe	N (Hauptanwendung)
f min.	0,05 mm/U
f max.	0,16 mm/U
ap max.	1,8 mm
ap min.	0,3 mm
Zustellungsart	Mittlere Bearbeitung - Universelle Geometrie mit breitem Zustellspektrum
Spanbrecherbezeichnung	MN
Anzahl Stück pro Paket	10 STK

EAN-Code

4050293079746