

WNMG 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.	17869 607
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Ungünstig
Wendeschneidplattenform ISO	W
Freiwinkel Wendeschneidplatte ISO	N
Toleranzklasse Wendeschneidplatte ISO	M
Wendeschneidplattentyp ISO	G
Wendeschneidplattengröße ISO	06
Wendeschneidplattendicke ISO	04
Eckenradius Wendeschneidplatte ISO	08
Beschichtung	CVD
Hartmetallsortenbereich ISO	M
Hartmetallsorte ISO	M30
Hartmetallsorte	HC7530
ISO-Code Drehen	WNMG 060408
ap min./max.	0,5-5 mm
Zu bearbeitender Werkstoff	Edelstahl, Sonderlegierung
f min./max.	0,18-0,4 mm/U
Werkstoffgruppe	M (Hauptanwendung), S (Nebenanwendung)
f min.	0,18 mm/U
f max.	0,4 mm/U
ap max.	5 mm
ap min.	0,5 mm
Zustellungsart	Mittlere Bearbeitung - Universelle Geometrie mit breitem Zustellspektrum
Spanbrecherbezeichnung	MM
Anzahl Stück pro Paket	10 STK

EAN-Code

4050293081244