

TNMA Wendeschneidplatte Schruppen OHC6605

ISO P Beschichtung CVD

ORION[®]

Anwendung:

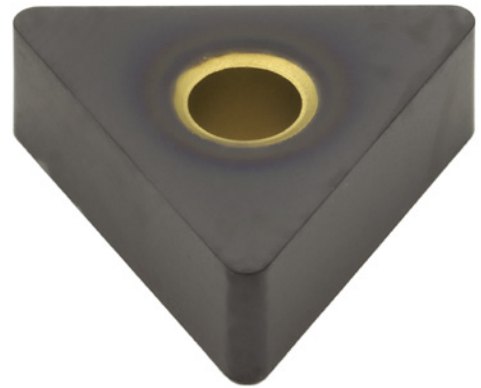
Zum Längs- und Plandrehen mit breitem Zustellspektrum und stabiler Schneidengeometrie bei guten Schnittbedingungen

Ausführung:

- geschliffene Hartmetall Wendeschneidplatte

Vorteil:

- sehr hohe Härte und Verschleißfestigkeit, für hohe Standzeitanforderungen bei guten Schnittbedingungen
- sehr robuste und stabile Schneidengeometrie, optimiert für hohe Vorschübe im mittleren bis hohen Zustellungsbereich bei ungünstigen Schnittbedingungen



Art.-Nr.	17996 100
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Gut
Marke	ORION
Hersteller Artikelnummer	17996100
Wendeschneidplattenform ISO	T
Freiwinkel Wendeschneidplatte ISO	N
Toleranzklasse Wendeschneidplatte ISO	M
Wendeschneidplattentyp ISO	A
Wendeschneidplattengröße ISO	16
Wendeschneidplattendicke ISO	04
Eckenradius Wendeschneidplatte ISO	08
Beschichtung	CVD
Hartmetallsortenbereich ISO	P
Hartmetallsorte ISO	P05
Hartmetallsorte	OHC6605
ISO-Code Drehen	TNMA 160408
ap min./max.	0,1-1,5 mm
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Guss, Gehärteter Werkstoff
f min./max.	0,15-0,2 mm/U
Werkstoffgruppe	P (Hauptanwendung), K (Hauptanwendung), H (Hauptanwendung)
f min.	0,15 mm/U
f max.	0,2 mm/U
ap max.	1,5 mm
ap min.	0,1 mm
Zustellungsart	Schruppen - Stabile Schneide bei erhöhten Vorschubwerten
Vc in Stahl min./max.	280-450 m/min
Vc in gehärtetem Stahl min./max.	50-90 m/min
Vc in Guss min./max.	300-400 m/min
Anzahl Stück pro Paket	10 STK
Bruttogewicht	0,008 kg
Produktgruppe	1GE

EAN

4039247892730