

# Wendeschneidplatte DNMG 150608R-HP UNI35 re. PROMAT



**Artikel-Nr.**  
E6006071

**EAN**  
4015448511120

**Gewicht in kg**  
0,015

**Zolltarifnummer**  
82090020



## Produktdetails

Beschichtung	TiN-beschichtet
Drehrichtung	rechts
Hersteller / Marke	Promat
ISO-Bezeichnung	DNMG150608R-HP
Sorte	UNI35
WSP	DNMG 1506

## Eigenschaften

für sehr leichten und weichen Schnitt für dünne lange Wellen und dünnwandiges Material

## Technische Daten

## Weitere technische Eigenschaften:

- d: 12,7mm
- r: 0,8mm
- d1: 5,16mm
- s: 6,35mm
- l: 15,5mm
- Vorschub max.: 0,48 mm/U in Stahl / 0,36 mm/U in Rostfrei / 0,48 mm/U in Guss / 0,48 mm/U in NE-Metalle / 0,29 mm/U in Superlegierungen / - mm/U in gehärtete Stähle
- Vc max.: 200 m/min in Stahl / 120 m/min in Rostfrei / 190 m/min in Guss / 700 m/min in NE-Metalle / 60 m/min in Superlegierungen / - m/min in gehärtete Stähle
- Vc min.: 135 m/min in Stahl / 80 m/min in Rostfrei / 125 m/min in Guss / 200 m/min in NE-Metalle / 25 m/min in Superlegierungen / - m/min in gehärtete Stähle
- Schnitttiefe min.: 0,8 mm in Stahl / 0,8 mm in Rostfrei / 0,8 mm in Guss / 0,8 mm in NE-Metalle / 0,8 mm in Superlegierungen / - mm in gehärtete Stähle
- Schnitttiefe max.: 4,5 mm in Stahl / 3,4 mm in Rostfrei / 4,5 mm in Guss / 4,5 mm in NE-Metalle / 2,7 mm in Superlegierungen / - mm in gehärtete Stähle
- Vorschub min.: 0,2 mm/U in Stahl / 0,2 mm/U in Rostfrei / 0,2 mm/U in Guss / 0,2 mm/U in NE-Metalle / 0,2 mm/U in Superlegierungen / - mm/U in gehärtete Stähle