

Wendeschneidplatte SEET1204AFSN-M PMK30 Bearb.
mittel PROMAT

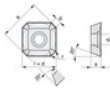
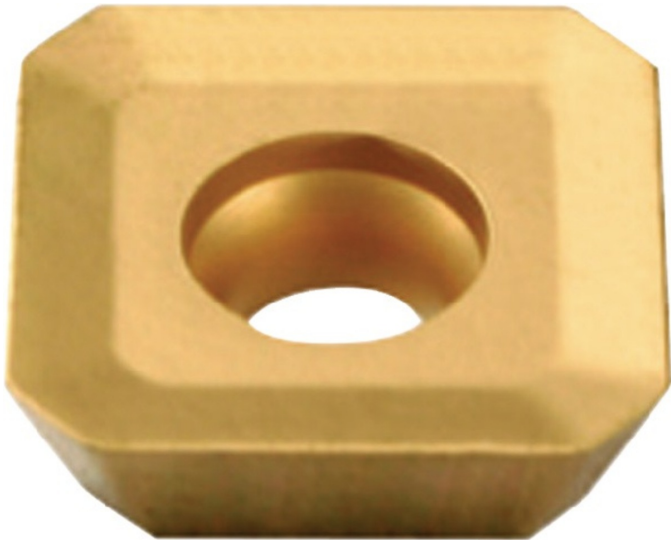


Artikel-Nr.
E6006221

Gewicht in kg
0,02

EAN
4015448558705

Zolltarifnummer
82090020



Produktdetails

Beschichtung	TiN-beschichtet
Hersteller / Marke	Promat
ISO-Bezeichnung	SEET1204AFSN-M
Sorte	PMK30
WSP	SEET 1204

Eigenschaften

Spanformer-Geometrie M = zur mittleren Bearbeitung

Technische Daten

Weitere technische Eigenschaften:

- d: 12,7mm
- Anwendungsbereich: Bearbeitung mittel
- d1: 5,5mm
- s: 4,76mm
- l: 12,7mm
- Vorschub max.: 0,4 mm/U in Stahl / 0,4 mm/U in Rostfrei / 0,4 mm/U in Guss / - mm/U in NE-Metalle / 0,28 mm/U in Superlegierungen / 0,15 mm/U in gehärtete Stähle
- Vc max.: 280 m/min in Stahl / 165 m/min in Rostfrei / 265 m/min in Guss / - m/min in NE-Metalle / 80 m/min in Superlegierungen / 55 m/min in gehärtete Stähle
- Vc min.: 215 m/min in Stahl / 125 m/min in Rostfrei / 200 m/min in Guss / - m/min in NE-Metalle / 45 m/min in Superlegierungen / 40 m/min in gehärtete Stähle
- Schnitttiefe min.: 1 mm in Stahl / 1 mm in Rostfrei / 1 mm in Guss / - mm in NE-Metalle / 1 mm in Superlegierungen / 0,1 mm in gehärtete Stähle
- Schnitttiefe max.: 6,5 mm in Stahl / 6,5 mm in Rostfrei / 6,5 mm in Guss / - mm in NE-Metalle / 4,9 mm in Superlegierungen / 1,5 mm in gehärtete Stähle
- Vorschub min.: 0,2 mm/U in Stahl / 0,2 mm/U in Rostfrei / 0,2 mm/U in Guss / - mm/U in NE-Metalle / 0,2 mm/U in Superlegierungen / 0,05 mm/U in gehärtete Stähle

Hinweise

Bearbeitung mittel