Wendeschneidplatte Hartmetall VNGG (mittlere Bearbeitung)

Ideal für mittlere Zustellungen und Vorschübe in NE-Metallen (ISO N)

- Hochpositive Schneidengeometrie



CNC|TEC

Zu bearbeitender Werkstoff	Nichteisenmetall
Zustellungsart	Mittlere Bearbeitung
Werkstoff	Hartmetall
ISO-Code Drehen	VNMG 160404
Spanbrecherbezeichnung	HA
Hartmetallsorte ISO	N10
Hartmetallsorte	HU01
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Mittel
Wendeschneidplattenform ISO	V
Freiwinkel Wendeschneid-platte ISO	N
Toleranzklasse Wende-schneidplatte ISO	M
Wendeschneidplattentyp ISO	G
Wendeschneidplattengröße ISO	16
Wendeschneidplattendicke ISO	04
Eckenradius Wendeschneid-platte ISO	04
Hartmetallsortenbereich ISO	N
Werkstoffgruppe	N (Hauptanwendung)
ap min./max.	0,5-3 mm
f min./max.	0,08-0,35 mm/U
Vc in NE-Metalle min./max. (Vc in NE-Metalle min./ max. ●)	450-750 m/min

Art.-Nr. 5445 714 302
VE: 10

Details/Anwendung

Längs- und Plandrehen sowie Kopierdrehen bei moderaten Zustellungen

