















































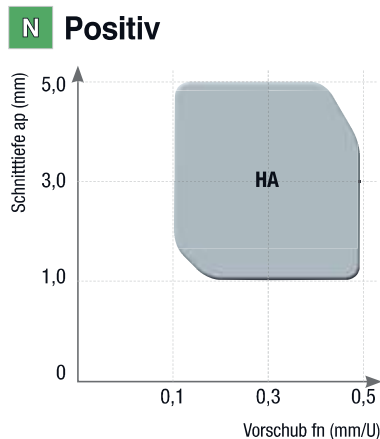
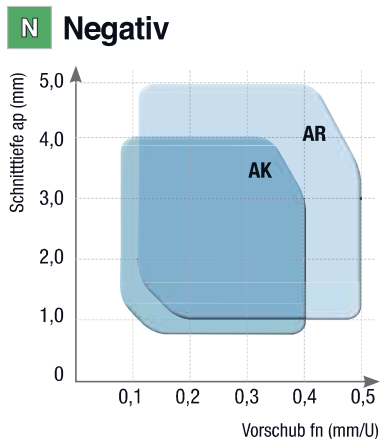


Für den Werkstoff empfohlener Spanbrecher

Materialien:		Nichteisenmetalle					Nichteisenmetall					
Härte:		20-110 HB					N					
Schnitttiefe (mm)	Spanbrecher	Schneidkante	Vorschub (mm/U)	Sorten	Schnittgeschwindigkeit (m/min)	Form der Wendeschneidplatte						
						80°	55°	90°	60°	35°	80°	
Negativ 0,5- 2,0 -6,0 Mittel	HA 		0,10- 0,20 -0,50	H01	500	CNMG	DNMG	SNMG	TNMG	VNMG	WNMG	
												
Positiv 0,1- 1,0 -4,0 Mittel bis Schlichten	AK 		0,03- 0,20 -0,40	H01 ND1000 PD1000	1000 1000 1000	CCGT	DCGT	SCGT	TCGT	VCGT	RCGT	
												
Positiv 0,5- 1,5 -4,0 Mittel	AR 		0,05- 0,30 -0,50	H01 ND1000 PD1000	1000 1000 1000	CCGT	DCGT	SCGT	TCGT	VCGT	RCGT	
												

Für den Werkstoff empfohlener Spanbrecher

Materialien:		Kupfer-, Bronzelegierungen, Nichteisenmetalle					Nichteisenmetall					
Härte:		20-110 HB					N					
Schnitttiefe (mm)	Spanbrecher	Schneidkante	Vorschub (mm/U)	Sorten	Schnittgeschwindigkeit (m/min)	Form der Wendeschneidplatte						
						80°	55°	90°	60°	35°	80°	
Negativ 0,5- 2,0 -4,0 Mittel	HA 		0,10- 0,20 -0,50	H01	1000	CNMG	DNMG	SNMG	TNMG	VNMG	WNMG	
												
Positiv 0,1- 1,0 -3,0 Mittel bis Schlichten	AK 		0,03- 0,20 -0,30	H01	1000	CCGT	DCGT	SCGT	TCGT	VCGT	RCGT	
												
Positiv 0,5- 1,5 -3,0 Mittel	AR 		0,05- 0,25 -0,40	H01	1000	CCGT	DCGT	SCGT	TCGT	VCGT	RCGT	
												



• Empfohlene Schnittbedingungen