



Fräs-Wendeschneidplatte X.LT...ER-D41, für Hochvorschubfräser, SP6519, Wendeplattengröße: 09mm



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 221935 09 |
| GTIN | 2050002058651 |
| Artikelklasse | 28E |

Beschreibung

Ausführung:

Besonders dicke Wendeschneidplatten mit geschliffener Wiperfase.

Hinweis:

Einsatzrichtwerte für $a_e = 0,3 \times D$.

Technische Beschreibung

| | |
|-----------------------------------|-------------------|
| Wendeplattengröße | 09 |
| Typ | UNI |
| ISO-Code Wendeschneidplatte | XDLT090408-ER-D41 |
| Programmierradius bei $a_{p\max}$ | 2,01 mm |
| Eckenradius | 0,8 mm |
| Sorte | SP6519 |
| Schneidstoff | HM |

| | |
|--------------------------|-------------------------------|
| Vorschub f_z pro Zahn | 0,3 - 2,5 mm |
| Anzahl Wechsel/Schneiden | 4 |
| Produktart | Wendeschneidplatte zum Fräsen |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Stahl < 500 N/mm ² | bedingt geeignet | 280 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 250 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 185 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 150 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 130 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 210 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 160 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | bedingt geeignet | 50 m/min | S |
| GG(G) | bedingt geeignet | 220 m/min | K |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | bedingt geeignet | | |
| nass minimal | bedingt geeignet | | |
| trocken | geeignet | | |
| Luft | geeignet | | |