

TDKT 1505PDR-FW, IC830, Typ: UNI



Bestelldaten

| Bestellnummer | 226582 UNI | | |
|---------------|---------------|--|--|
| GTIN | 7291075312928 | | |
| Artikelklasse | 19A | | |

Beschreibung

Ausführung:

Trigon-Wendeschneidplatte mit 3 helikalen Schneidkanten. Axial und radial positives Schneiden-Design. Für die effektive und präzise Bearbeitung von 90°-Schultern. Mit Kordelprofil zum Schruppen.

Hinweis:

Einsatzrichtwerte für $a_e = 0.3...1 \times D / a_p \text{ max} = 13.0 \text{ mm}.$

Im montierten Zustand vergrößert sich der Werkzeugdurchmesser D_c um ca. 1 mm.

Mindestbestellmenge entspricht einer Verpackungseinheit (VPE) oder einem Vielfachen davon.

Technische Beschreibung

| Anzahl Wechsel/Schneiden | 3 | |
|-----------------------------|-----------------|--|
| Serie | HELI3MILL | |
| Eckenradius | 0,8 mm | |
| ISO-Code Wendeschneidplatte | TDKT 1505PDR-FW | |
| Тур | UNI | |
| Geometrie | PDR-FW | |

| Herstellerbezeichnung | HM390 TDKT 1505PDR-FW IC830 | | |
|-----------------------|-------------------------------|--|--|
| Sorte | IC830 | | |
| Schneidstoff | НМ | | |
| Produktart | Wendeschneidplatte zum Fräsen | | |

Anwenderdaten

| | Eignung | \mathbf{V}_{c} | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|------------------|----------|
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 220 m/min | Р |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 200 m/min | Р |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 170 m/min | Р |
| Stahl < 1100 N/mm² | bedingt geeignet | 150 m/min | Р |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 110 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 90 m/min | M |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| trocken | geeignet | | |