



**Vollprofilplatte 60° innen rechts BF, HB8015, Steigung: 2mm**



**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 270757 2      |
| GTIN          | 4069515041270 |
| Artikelklasse | 21J           |

**Technische Beschreibung**

|                           |            |
|---------------------------|------------|
| Innen-/Außenanwendung     | innen      |
| Wendeschneidplattenprofil | Vollprofil |
| Schneidstoff              | HM         |
| Gewindesteigung           | 2 mm       |
| Einsatzart                | rechts     |
| Sorte                     | HB8015     |
| Toleranzklasse            | DIN 13 6H  |
| Gewindeart                | MF         |
| Gewindeart                | M          |
| Flankenwinkel             | 60 Grad    |
| Stärke                    | 3,6 mm     |
| Plattengröße L            | 16 mm      |

Produktart

Wendeschneidplatte  
zum Gewindedrehen**Anwenderdaten**

|                                | <b>Eignung</b>   | <b>V<sub>c</sub></b> | <b>ISO-Code</b> |
|--------------------------------|------------------|----------------------|-----------------|
| Alu (kurzspanend)              | geeignet         | 250 m/min            | N               |
| Alu > 10% Si                   | geeignet         | 180 m/min            | N               |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 150 m/min            | P               |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 150 m/min            | P               |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 130 m/min            | P               |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 100 m/min            | P               |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 90 m/min             | P               |
| Stahl < 55 HRC                 | bedingt geeignet | 40 m/min             | H               |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 100 m/min            | M               |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 100 m/min            | M               |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | bedingt geeignet | 50 m/min             | S               |
| GG(G)                          | geeignet         | 130 m/min            | K               |
| CuZn                           | bedingt geeignet | 150 m/min            | N               |
| kontinuierlich                 | geeignet         |                      |                 |
| nass maximal                   | geeignet         |                      |                 |
| trocken                        | bedingt geeignet |                      |                 |