




















## ISO-Wendeschneidplatte

Fortsetzung

ISO-Bezeichnung	Schneidstoffsorte	Schnittgeschw. Vorschub Schnitttiefe	P Stahl	M Rostfrei	K Guss	N Alu	S Superleg.	H Hart	VE	format 2928		Bestell- Nr.
										€		
WCHX 070304-M	PMK9025 	$v_c$ m/min $f_z$ mm $a_p$ mm	50–300 0,05–0,3 0,4–2,5	50–160 0,05–0,3 0,4–2,5	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	18,15		...0041
WCHX 070308-M	PMK9025 	$v_c$ m/min $f_z$ mm $a_p$ mm	50–300 0,05–0,3 0,8–2,5	50–160 0,05–0,3 0,8–2,5	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	18,15		...0043
WCHX 070304-M	VA9045 	$v_c$ m/min $f_z$ mm $a_p$ mm	– – –	50–160 0,05–0,3 0,4–2,5	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	18,15		...0045
WCHX 070308-M	VA9045 	$v_c$ m/min $f_z$ mm $a_p$ mm	– – –	50–160 0,05–0,3 0,8–2,5	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	18,15		...0047
WCHX 090304-F	ALU 	$v_c$ m/min $f_z$ mm $a_p$ mm	– – –	– – –	80–250 0,05–0,3 0,4–3	120–2400 0,05–0,3 0,4–3	– – –	– – –	10 Δ	20,40		...0049
WCHX 090308-F	ALU 	$v_c$ m/min $f_z$ mm $a_p$ mm	– – –	– – –	80–250 0,05–0,3 0,8–3	120–2400 0,05–0,3 0,8–3	– – –	– – –	10 Δ	20,40		...0051
WCHX 090304-M	PMK9025 	$v_c$ m/min $f_z$ mm $a_p$ mm	50–300 0,05–0,3 0,4–3	50–160 0,05–0,3 0,4–3	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	18,50		...0053
WCHX 090308-M	PMK9025 	$v_c$ m/min $f_z$ mm $a_p$ mm	50–300 0,05–0,3 0,8–3	50–160 0,05–0,3 0,8–3	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	18,50		...0055
WCHX 090304-M	VA9045 	$v_c$ m/min $f_z$ mm $a_p$ mm	– – –	50–160 0,05–0,3 0,4–3	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	18,50		...0057
WCHX 090308-M	VA9045 	$v_c$ m/min $f_z$ mm $a_p$ mm	– – –	50–160 0,05–0,3 0,8–3	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	18,50		...0059
WCHX 10T304-F	ALU 	$v_c$ m/min $f_z$ mm $a_p$ mm	– – –	– – –	80–250 0,05–0,3 0,4–3	120–2400 0,05–0,3 0,4–3	– – –	– – –	10 Δ	21,40		...0061
WCHX 10T308-F	ALU 	$v_c$ m/min $f_z$ mm $a_p$ mm	– – –	– – –	80–250 0,05–0,3 0,8–3	120–2400 0,05–0,3 0,8–3	– – –	– – –	10 Δ	21,40		...0063
WCHX 10T304-M	PMK9025 	$v_c$ m/min $f_z$ mm $a_p$ mm	50–300 0,05–0,3 0,4–3	50–160 0,05–0,3 0,4–3	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	19,40		...0065
WCHX 10T308-M	PMK9025 	$v_c$ m/min $f_z$ mm $a_p$ mm	50–300 0,05–0,3 0,8–3	50–160 0,05–0,3 0,8–3	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	19,40		...0067
WCHX 10T304-M	VA9045 	$v_c$ m/min $f_z$ mm $a_p$ mm	– – –	50–160 0,05–0,3 0,4–3	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	19,40		...0069
WCHX 10T308-M	VA9045 	$v_c$ m/min $f_z$ mm $a_p$ mm	– – –	50–160 0,05–0,3 0,8–3	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	19,40		...0071
WCHX 130508-F	ALU 	$v_c$ m/min $f_z$ mm $a_p$ mm	– – –	– – –	80–250 0,05–0,3 0,8–4	120–2400 0,05–0,3 0,8–4	– – –	– – –	10 Δ	23,80		...0073
WCHX 130508-M	PMK9025 	$v_c$ m/min $f_z$ mm $a_p$ mm	50–300 0,05–0,3 0,8–4	50–160 0,05–0,3 0,8–4	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	23,80		...0075
WCHX 130508-M	VA9045 	$v_c$ m/min $f_z$ mm $a_p$ mm	– – –	50–160 0,05–0,3 0,8–4	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	26,20		...0077

Δ Abgabe nur als ganze Verpackungseinheit möglich.

(W291)



2.2