

ISO-Wendeschneidplatte

Fortsetzung

2.3

ISO-Bezeichnung	Schneidstoffsorte	Schnittgeschw. Vorschub Schnitttiefe							VE	format		Bestell-Nr.
			P Stahl	M Rostfrei	K Guss	N Alu	S Superleg.	H Hart		2968	€	
DNMG 110404-F	PK 9115 	v_c m/min f mm/U a_p mm	225–285 0,15–0,2 0,4–3	– – –	210–270 0,15–0,2 0,4–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	11,35		...0670
DNMG 110404-F	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	140–210 0,15–0,24 0,5–3	80–125 0,15–0,18 0,5–2,3	130–195 0,15–0,24 0,5–3	– – –	25–60 0,15–0,18 0,5–1,8	– – –	10 Δ	9,45		...0673
DNMG 110404	VA 9040 	v_c m/min f mm/U a_p mm	170–225 0,15–0,24 0,5–3	100–135 0,15–0,18 0,5–2,3	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	10,55		...0674
DNMG 110408-M	PK 9015 	v_c m/min f mm/U a_p mm	185–270 0,15–0,48 0,8–3	– – –	175–255 0,15–0,48 0,8–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	10,55		...0676
DNMG 110408-M	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	125–235 0,15–0,48 0,8–0,3	75–140 0,15–0,36 0,8–2,3	115–220 0,15–0,48 0,8–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	9,80		...0679
DNMG 110408	VA 9040 	v_c m/min f mm/U a_p mm	185–245 0,2–0,4 0,8–3	110–145 0,2–0,3 0,8–2,3	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	10,55		...0681
DNMG 150604-F	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	140–210 0,15–0,24 0,5–3	80–125 0,15–0,18 0,5–2,3	130–195 0,15–0,24 0,5–3	– – –	25–60 0,15–0,18 0,5–1,8	– – –	10 Δ	12,65		...0700
DNMG 150604 R-EC	U 9035 	v_c m/min f mm/U a_p mm	120–145 0,2–0,24 0,8–4,5	70–85 0,2–0,24 0,8–3,4	110–135 0,2–0,24 0,8–4,5	180–505 0,2–0,24 0,8–4,5	20–40 0,2–0,24 0,8–2,7	– – –	10 Δ	12,55		...0736
DNMG 150604 L-EC	U 9135 	v_c m/min f mm/U a_p mm	155–195 0,17–0,2 0,8–4,5	85–105 0,18–0,18 0,8–4,5	– – –	215–630 0,17–0,24 0,8–4,5	25–50 0,18–0,18 0,8–3,6	– – –	10 Δ	12,65		...0724
DNMG 150604	VA 9040 	v_c m/min f mm/U a_p mm	170–225 0,15–0,24 0,5–3	100–135 0,15–0,18 0,5–2,3	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	13,95		...0725
DNMG 150608-F	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	140–235 0,15–0,35 0,8–3	80–140 0,15–0,26 0,8–2,3	130–220 0,15–0,35 0,8–3	– – –	25–70 0,15–0,21 0,8–1,8	– – –	10 Δ	13,05		...0703
DNMG 150608-M	PK 9015 	v_c m/min f mm/U a_p mm	175–270 0,15–0,48 0,8–4,5	– – –	165–255 0,15–0,48 0,8–4,5	– – –	– – –	– – –	10 Δ	13,95		...0704
DNMG 150608	UNI 	v_c m/min f mm/U a_p mm	100–170 0,15–0,45 0,8–3,0	60–100 0,15–0,34 0,8–2,3	95–160 0,15–0,45 0,8–3,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ	11,35		...0791
DNMG 150608 R	PK 9015 	v_c m/min f mm/U a_p mm	195–245 0,25–0,48 2–4,5	– – –	185–230 0,25–0,48 2–4,5	– – –	– – –	– – –	10 Δ	13,95		...0708
DNMG 150608 R-EC	U 9135 	v_c m/min f mm/U a_p mm	140–210 0,2–0,4 0,8–4,5	75–115 0,22–0,36 0,8–4,5	– – –	195–680 0,2–0,48 0,8–4,5	20–55 0,22–0,28 0,8–3,6	– – –	10 Δ	12,65		...0742
DNMG 150608 L-EC	U 9135 	v_c m/min f mm/U a_p mm	140–210 0,2–0,4 0,8–4,5	75–115 0,22–0,36 0,8–4,5	– – –	195–680 0,2–0,48 0,8–4,5	20–55 0,22–0,28 0,8–3,6	– – –	10 Δ	13,25		...0730
DNMG 150608	VA 9040 	v_c m/min f mm/U a_p mm	185–240 0,2–0,4 0,8–3	110–145 0,2–0,3 0,8–2,3	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	13,95		...0731
DNMG 150612-M	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	105–225 0,17–0,72 1,2–4,5	60–135 0,17–0,54 1,2–3,4	95–210 0,17–0,72 1,2–4,5	– – –	– – –	– – –	10 Δ	13,25		...0709
DNMG 150616 R	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	115–190 0,3–0,8 2–4,5	65–110 0,3–0,6 2–3,4	105–180 0,3–0,8 2–4,5	– – –	– – –	– – –	10 Δ	13,25		...0718

Δ Abgabe nur als ganze Verpackungseinheit möglich.

(W291,W286)