

ISO-Wendeschneidplatte

Fortsetzung

ISO-Bezeichnung	Schneidstoffsorte	Schnittgeschw. Vorschub Schnitttiefe	format						VE	2968	Bestell-Nr.
			P Stahl	M Rostfrei	K Guss	N Alu	S Superleg.	H Hart		€	
CCMT 060204-F	KNH 9110 	v _c m/min f mm/U a _p mm	135–210 0,08–0,2 0,3–1,5	80–125 0,09–0,18 0,3–1,5	170–255 0,08–0,2 0,3–1,5	245–840 0,08–0,24 0,3–1,5	– – –	– – –	10 Δ	6,30	...1137
CCMT 060204	UNI 	v _c m/min f mm/U a _p mm	105–160 0,08–0,15 0,5–3,0	60–95 0,08–0,11 0,5–2,3	95–150 0,08–0,15 0,5–3,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ	4,79	...2294
CCMT 060204-M	PMK 9030 	v _c m/min f mm/U a _p mm	140–250 0,15–0,4 1–4	80–150 0,15–0,3 1–3	130–235 0,15–0,4 1–4	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,15	...1115
CCMT 060204-M	U 9035 	v _c m/min f mm/U a _p mm	95–160 0,1–0,3 1–4	55–95 0,1–0,23 1–3	90–150 0,1–0,3 1–4	140–560 0,1–0,3 1–4	25–55 0,1–0,23 1–3	– – –	10 Δ	5,90	...1118
CCMT 060208	UNI 	v _c m/min f mm/U a _p mm	95–170 0,08–0,25 0,5–3,0	55–100 0,08–0,19 0,5–2,3	90–160 0,08–0,25 0,5–3,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ	4,79	...2297
CCMT 060208-M	PK 9015 	v _c m/min f mm/U a _p mm	205–290 0,15–0,5 0,8–2	– – –	190–275 0,15–0,5 0,8–2	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,70	...1107
CCMT 060208-M	U 9135 	v _c m/min f mm/U a _p mm	120–280 0,08–0,5 0,8–2	65–150 0,09–0,45 0,8–2	95–230 0,08–0,5 0,8–2	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,15	...1124
CCMT 09T304-F	U 9135 	v _c m/min f mm/U a _p mm	140–245 0,1–0,26 0,3–3	75–135 0,11–0,23 0,3–3	115–200 0,1–0,26 0,3–3	195–785 0,1–0,31 0,3–3	– – –	– – –	10 Δ	7,05	...0103
CCMT 09T304	UNI 	v _c m/min f mm/U a _p mm	95–170 0,08–0,25 0,5–3,0	55–100 0,08–0,19 0,5–2,3	90–160 0,08–0,25 0,5–3,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,05	...2300
CCMT 09T304-M	PK 9015 	v _c m/min f mm/U a _p mm	190–260 0,15–0,3 0,4–2	– – –	180–245 0,15–0,3 0,4–2	– – –	– – –	– – –	10 Δ	7,65	...0104
CCMT 09T304-M	U 9035 	v _c m/min f mm/U a _p mm	95–160 0,1–0,3 1–4	55–95 0,1–0,23 1–3	90–150 0,1–0,3 1–4	140–560 0,1–0,3 1–4	25–55 0,1–0,23 1–3	– – –	10 Δ	7,20	...0115
CCMT 09T308-F	PMK 9030 	v _c m/min f mm/U a _p mm	165–240 0,15–0,25 0,8–3	95–140 0,15–0,19 0,8–2,3	155–225 0,15–0,25 0,8–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	7,00	...0106
CCMT 09T308-F	U 9135 	v _c m/min f mm/U a _p mm	155–50 0,15–0,35 0,5–3	85–135 0,17–0,32 0,5–3	130–205 0,15–0,35 0,5–3	215–805 0,15–0,42 0,5–3	– – –	– – –	10 Δ	7,40	...0109
CCMT 09T308-M	PK 9015 	v _c m/min f mm/U a _p mm	195–290 0,15–0,5 0,8–3	– – –	185–275 0,15–0,5 0,8–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	7,80	...0111
CCMT 09T308	UNI 	v _c m/min f mm/U a _p mm	115–195 0,08–0,25 0,8–3,0	65–115 0,08–0,19 0,8–2,3	105–185 0,08–0,25 0,8–3,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,05	...2303
CCMT 09T308-M	U 9135 	v _c m/min f mm/U a _p mm	115–275 0,08–0,5 0,8–3	60–150 0,09–0,45 0,8–3	90–225 0,08–0,5 0,8–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	7,25	...0121
CCMT 120404-F	PMK 9030 	v _c m/min f mm/U a _p mm	140–210 0,15–0,25 0,5–3	80–125 0,15–0,19 0,5–2,3	130–195 0,15–0,25 0,5–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	10,25	...0160
CCMT 120404	UNI 	v _c m/min f mm/U a _p mm	95–170 0,08–0,25 0,5–3,0	55–100 0,08–0,19 0,5–2,3	90–160 0,08–0,25 0,5–3,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ	9,00	...2306
CCMT 120408-F	PMK 9030 	v _c m/min f mm/U a _p mm	165–240 0,15–0,25 0,8–3	95–140 0,15–0,19 0,8–2,3	155–225 0,15–0,25 0,8–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	10,25	...0166
CCMT 120408	UNI 	v _c m/min f mm/U a _p mm	115–195 0,08–0,25 0,8–3,0	65–115 0,08–0,19 0,8–2,3	105–185 0,08–0,25 0,8–3,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ	9,00	...2309
CCMT 120408-M	PK 9015 	v _c m/min f mm/U a _p mm	190–290 0,15–0,5 0,8–4	– – –	180–275 0,15–0,5 0,8–4	– – –	– – –	– – –	10 Δ	10,85	...0172

Δ Abgabe nur als ganze Verpackungseinheit möglich.

(W291,W286)