

ISO Wendschneidplatten SN.. ISO M

• 90° quadratisch negativ 0°

Spanbrecher MM negativ

F finishing	M medium	R roughing	ATORN	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Qualität	Artikel-Nr.	€
-	•	-	ISO-Bezeichnung		●			○				
<p>Mittlere Bearbeitung</p>			SNMG 120408-MM		●			○		HC7520	10 310451 2725	11,95
			SNMG 120412-MM		●			○		HC7530	10 310451 2826	11,95

3147

Spanbrecher MM5 negativ

F finishing	M medium	R roughing	ATORN	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Qualität	Artikel-Nr.	€
-	•	○	ISO-Bezeichnung	○	●							
<p>Mittlere Bearbeitung</p>			SNMG 120408-MM5	○	●					APM25T	10 366656 0121	12,60

3135

Spanbrecher SF negativ

F finishing	M medium	R roughing	palbit	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Qualität	Artikel-Nr.	€
○	•	-	ISO-Bezeichnung		●							
<p>Mittlere Bearbeitung</p>			SNMG 120404-SF		●					PHS215	10 333635 0371	11,20
			SNMG 120408-SF		●					PHS225	10 333635 0472	11,20
			SNMG 120408-SF		●					PHS215	10 333635 0771	11,20
			SNMG 120412-SF		●					PHS225	10 333635 0872	11,20
			SNMG 120412-SF		●					PHS215	10 333635 1171	11,20
			SNMG 120412-SF		●					PHS225	10 333635 1272	11,20

3148

Spanbrecher GS negativ

F finishing	M medium	R roughing	palbit	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Qualität	Artikel-Nr.	€
○	•	-	ISO-Bezeichnung		●			●				
<p>Mittlere Bearbeitung</p>			SNMG 120408-GS		●			●		PHH920	10 333580 0194	11,75
			SNMG 120408-GS		●			●		PHH910	10 333580 0195	11,75

3148

Spanbrecher SS negativ

F finishing	M medium	R roughing	palbit	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Qualität	Artikel-Nr.	€
-	•	•	ISO-Bezeichnung		●							
<p>Mittlere Bearbeitung bis Schruppbearbeitung</p>			SNMG 120404-SS		●					PHS225	10 333637 0572	11,20
			SNMG 120408-SS		●					PHS225	10 333637 0872	11,20
			SNMG 120412-SS		●					PHS225	10 333637 1172	11,20

3148

ISO M

ISO	HC7520	HC7530
ISO M INOX	Vc = 110 - 260	Vc = 110 - 260
ISO S Superlegierung	Vc = 30 - 60	Vc = 20 - 50
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,18 - 0,3 ap = 0,8 - 3	

ISO	APM25T
ISO P Stahl	Vc = 60 - 250
ISO M INOX	Vc = 60 - 250
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,14 - 0,4 ap = 0,25 - 4,0

ISO	PHS215	PHS225
ISO M INOX	Vc = 80 - 290	Vc = 55 - 240
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,1 - 0,55 ap = 1,0 - 4,0	

ISO	PHH910	PHH920
ISO M INOX	Vc = 130 - 250	Vc = 110 - 220
ISO S Superlegierung	Vc = 25 - 70	Vc = 20 - 60
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,10 - 0,50 ap = 0,50 - 4,0	

ISO	PHS225
ISO M INOX	Vc = 55 - 240
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,1 - 0,8 ap = 0,5 - 8,0