Spanstufen-Geometrie

F

R-EC

M

R

F

M

F

M

R

R-EC

WM

Bestell-Nr. 42 15993...	Bezeichnung ISO-Wendeschneidplatten 0° positiv	AL	F	M	R	R/L-EC	WM
...201*	DNMG 150604 F PK 5015		●				
...204*	DNMG 150604 F PMK 5025		●				
...207*	DNMG 150604 R-EC PMK 5025					●	
...210*	DNMG 150604 R-EC U 5035					●	
...213*	DNMG 150604 L-EC PMK 5025					●	
...216*	DNMG 150604 L-EC U 5035					●	
...219*	DNMG 150608 F PK 5015		●				
...222*	DNMG 150608 F PMK 5025		●				
...225*	DNMG 150608 M PK 5015			●			
...228*	DNMG 150608 M PMK 5025			●			
...231*	DNMG 150608 R PK 5015				●		
...234*	DNMG 150608 R PMK 5030				●		
...237*	DNMG 150608 R-EC PMK 5025					●	
...240*	DNMG 150608 R-EC U 5035					●	
...243*	DNMG 150608 L-EC PMK 5025					●	
...246*	DNMG 150608 L-EC U 5035					●	
...249*	DNMG 150612 M PMK 5025			●			
...252*	DNMG 150612 R PMK 5030				●		
...301*	TNMG 160404 F PK 5015		●				
...304*	TNMG 160404 F PMK 5025		●				
...307*	TNMG 160404 F U 5035		●				
...310*	TNMG 160408 M PK 5015			●			
...313*	TNMG 160408 M PMK 5025			●			
...316*	TNMG 160408 M PMK 5040			●			
...401*	WNMG 080404 F PK 5015		●				
...404*	WNMG 080404 F PMK 5025		●				
...413*	WNMG 080408 F PK 5015		●				
...416*	WNMG 080408 F PMK 5025		●				
...419*	WNMG 080408 M PK 5015			●			
...422*	WNMG 080408 M PMK 5025			●			
...425*	WNMG 080408 R PK 5015				●		
...428*	WNMG 080408 R PMK 5025				●		
...431*	WNMG 080408 R-EC U 5025					●	
...434*	WNMG 080408 L-EC U 5025					●	
...443*	WNMG 080408 WM PK 5015						●
...446*	WNMG 080408 WM PMK 5025						●
...449*	WNMG 080412 M PK 5015			●			
...452*	WNMG 080412 M PMK 5025			●			
...455*	WNMG 080412 R PK 5015				●		
...458*	WNMG 080412 R PMK 5025				●		
...461*	WNMG 080412 WM PK 5015						●
...464*	WNMG 080412 WM PMK 5025						●

* VE 10 Stück.

Drehwendeschneidplatten Geometrien und Anwendungen

Wendeschneidplatten-Form			
CCGT, DCGT, VCGT	NE-Bearbeitung beschichtet NE-Bearbeitung unbeschichtet	AL	Geometrie für positive Wendeschneidplatten, speziell für die Bearbeitung von Aluminiumlegierungen, Kunststoffen und Kupferlegierungen. Spanwinkel geschliffen. Wendeschneidplatten sind hochglanzpoliert, um Aufbauschneiden vorzubeugen.
CCMT, DCMT, VCMT CNMG, DNMG, TNMG, WNMG	Schlichtbearbeitung	F	Geometrie für die Schlichtbearbeitung von Stahl-, Guss- sowie rostfreien Werkstoffen.
CCMT, DCMT, VCMT CNMG, DNMG, TNMG, WNMG	Mittlere Bearbeitung	M	Geometrie für die mittlere Bearbeitung, vielseitig einsetzbar. Erste Wahl für die Fertig bearbeitung von Guss- und Schmiedeteilen mit geringem Aufmaß.
CNMG, DNMG, TNMG, WNMG	Schruppbearbeitung	R	Geometrie für die Schruppbearbeitung im Bereich der mittleren und Rohbearbeitung. Geignet für hohe Vorschübe und Schnitttiefen.
CNMG, DNMG, WNMG	Schrupp-Schlichtbearbeitung	R/L-EC	Geometrie für die Schrupp-, Schlicht- und mittlere Bearbeitung speziell von Kohlenstoffstählen, nichtrostenden Stählen und Legierungen auf der Basis von Ni, Co, Fe und Ti . Besonders geeignet für lange, dünne Werkstücke (Wellen) bei geringen Schnittkräften (ohne Vibrationen und Rattermarken).
CNMG, WNMG	Mittlere Bearbeitung	WM	= Wiper Mittel. Geometrie zum Fertigdrehen bis mittlere Bearbeitung im Stahl- und Gussbereich. Doppelter Vorschub gegenüber Spanbrecher F- und einen höheren Schnittdruck von 15–20 %.