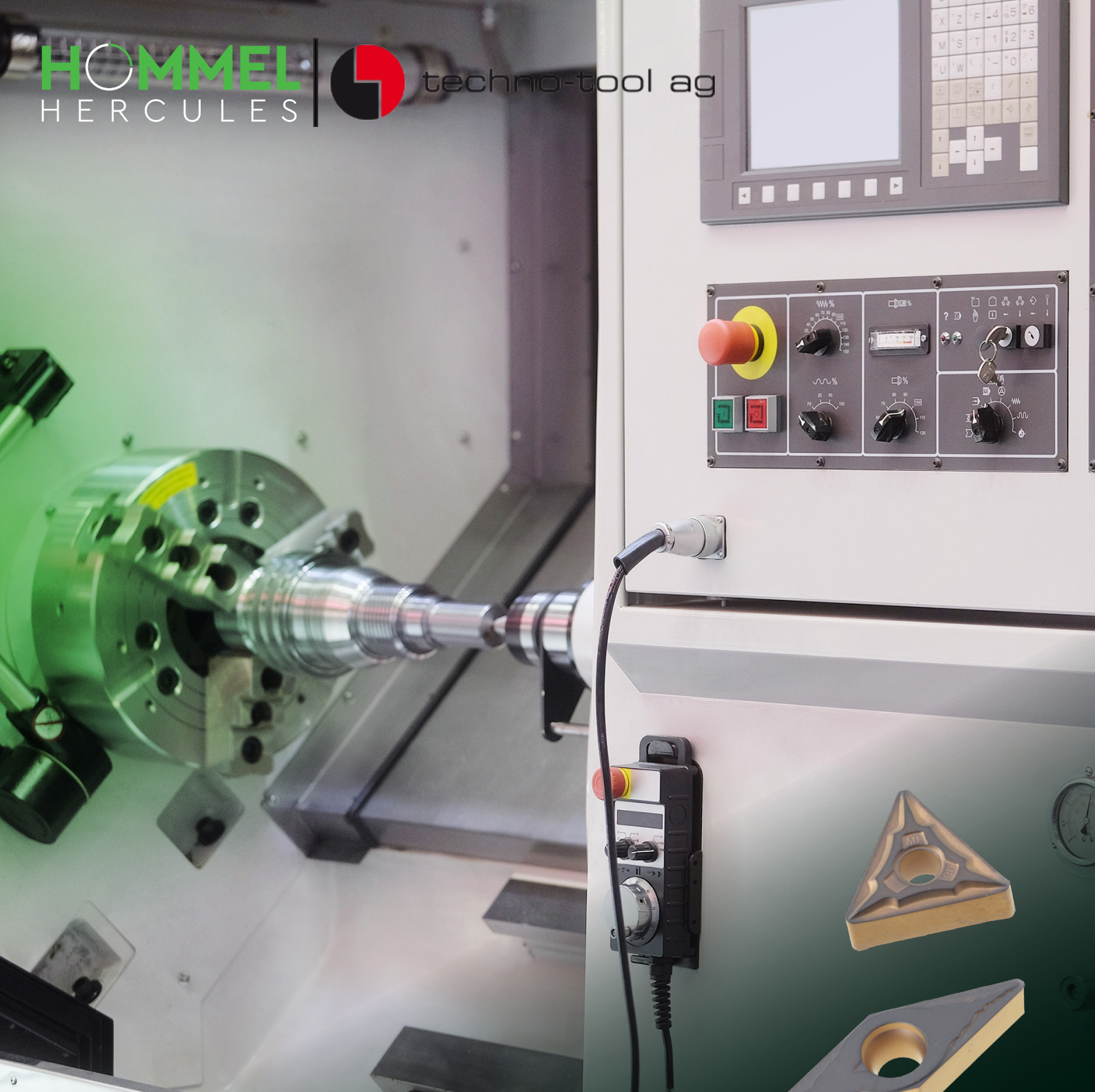


HOMMEL
HERCULES



techno-tool ag



ERFOLGREICH ZERSPANEN

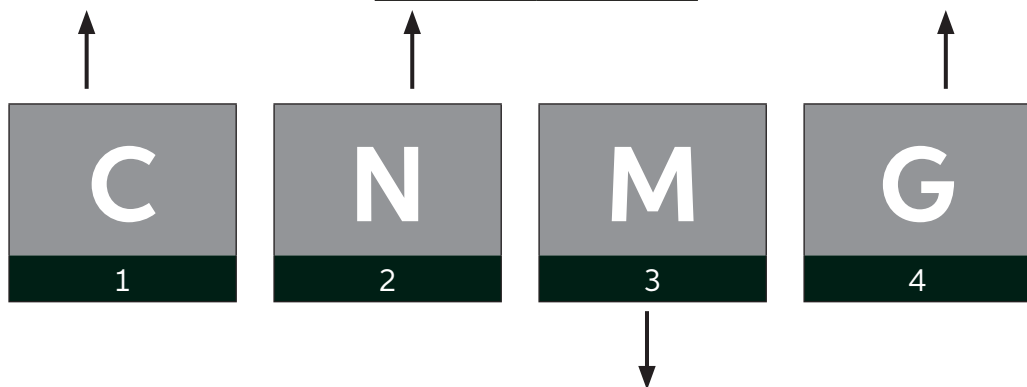
WENDEPLATTENPROGRAMM

00 080 921

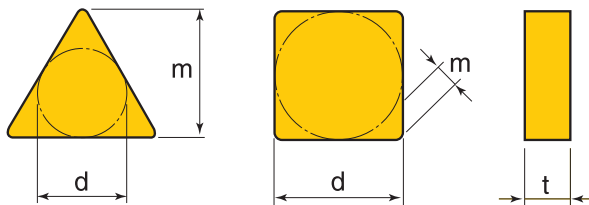


NORMBEZEICHNUNG FÜR ISO-DREHWEENDEPLATTEN

1 FORM			2 FREIWINKEL		4 TYP		
W	S	T	N	B	A	G	M
C	D	E	C	P	R	B	T.H
K	V	R			Sonder Z, X		



3 | TOLERANZKLASSE



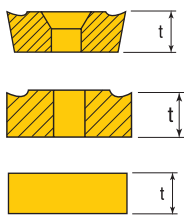
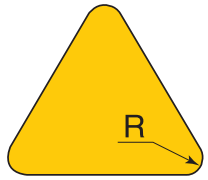
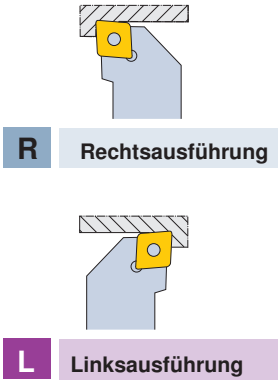
Toleranz-klasse	m	t	d
A	± 0.005	± 0.025	± 0.025
G	± 0.025	± 0.13	± 0.025
M	$\pm 0.08 - \pm 0.18$	± 0.13	$\pm 0.05 - \pm 0.13$
U	$\pm 0.13 - \pm 0.38$	± 0.13	$\pm 0.08 - \pm 0.25$

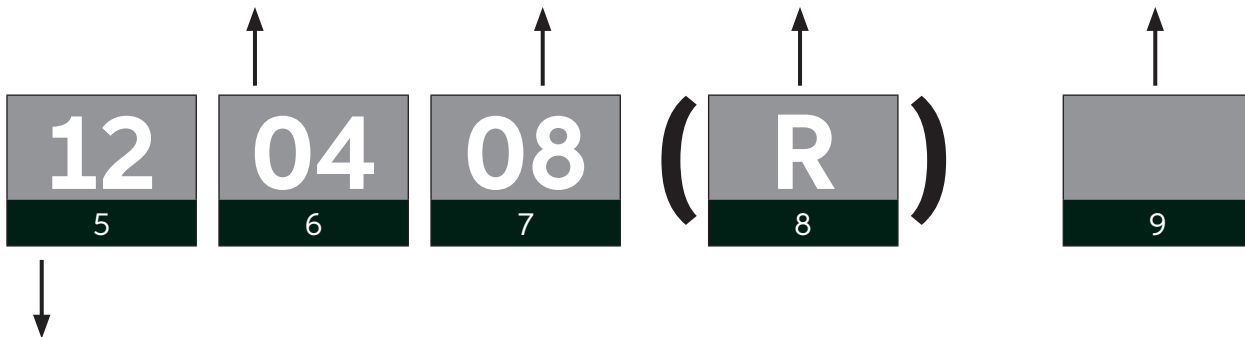
Innen- kreis- Durch- messer	Toleranz			
	m		d	
	M	U	M	U
6.35	± 0.08	± 0.13	± 0.05	± 0.08
9.52	± 0.08	± 0.13	± 0.05	± 0.08
12.70	± 0.13	± 0.20	± 0.08	± 0.13
15.87	± 0.15	± 0.27	± 0.10	± 0.18
19.05	± 0.15	± 0.27	± 0.10	± 0.18
25.40	± 0.18	± 0.38	± 0.13	± 0.25
31.75	± 0.18	± 0.38	± 0.13	± 0.25





NORMBEZEICHNUNG FÜR ISO-DREHWEDEPLATTEN

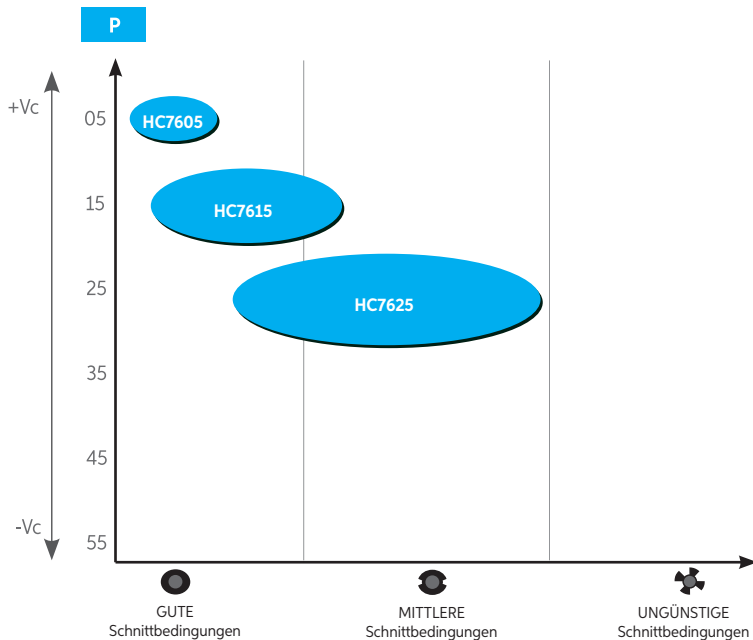
6 DICKE	7 ECKENRADIUS	8 SCHNEIDRICHTUNG	9 SPANFORMER-BEZEICHNUNG
 01 = 1.59 04 = 4.76 T1 = 1.98 05 = 5.56 02 = 2.38 06 = 6.35 03 = 3.18 07 = 7.94 T3 = 3.97 09 = 9.52	 00 = scharf 12 = 1.2 mm 02 = 0.2 mm 16 = 1.6 mm 04 = 0.4 mm 20 = 2.0 mm 05 = 0.5 mm 24 = 2.4 mm 08 = 0.8 mm 32 = 3.2 mm	 R Rechtsausführung L Linksausführung	



5

Inkreis (mm)	SCHNEIDKANTENLÄNGE (MM)								
	C	D	E	R	S	T	V	W	K
									
5.56	05	06			05	09	09	03	
6.35	06	07			06	11	11	04	
8.00				08					
9.52	09	11		09	09	16	16	06	16
10.00		12		10					
12.00				12					
12.70	12	15	13		12	22	22	08	
15.88	16	19		15	15	27	27	10	
16.00				16					16
19.05	19	23		19	19	33	33	13	
20.00				20					
25.00				25					
25.40	25	31		25	25	44			

DIE NEUE WENDEPLATTENGENERATION



HC7605

Erste Wahl für den kontinuierlichen Schnitt mit einer Härte über 38HRC. Neue CVD-Beschichtung mit Al_2O_3 +TiN in Kombination mit einem sehr harten Substrat.

HC7615

Geeignet für hohe bis mittlere Schnittgeschwindigkeit bei allen Stahlsorten. Neue CVD-Beschichtung mit Al_2O_3 +TiN.

HC7625

Ideal für allgemeine Anwendung bei allen Stahlsorten. Hartmetallsorte geeignet für mittlere Bearbeitung von allen Stahlsorten bei mittleren Schnittgeschwindigkeit.

CVD-Aluminium Beschichtung (Al_2O_3)

Hochfeste Aluminiumoxid beschichtung. Die Oberseite ist glatt und klebt nicht am Span.

Top Beschichtung (TiN)

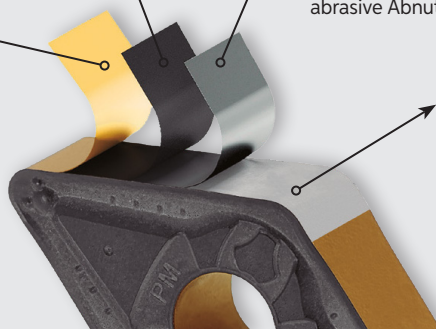
Eine gelbe TiN-Beschichtung auf der Wendeplatte ermöglicht eine einfachere Verschleißerkennung

Innere Beschichtung Ti(C, N)

Feinkörnige TiCN (Titancarbid)-Beschichtung mit einer säulenartigen Struktur, welche sehr hart ist und eine hohe Abriebfestigkeit gegen abrasive Abnutzung aufweist.

Substrat

Ein Hartmetallsubstrat, welches hohe Festigkeit mit zuverlässiger Zähigkeit vereint.



CN.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P Schlichten Negativ

ATORN


Hartmetallsorte	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendschneidplatte	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	115-295 m/min	115-295 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	135-395 m/min	135-395 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	FP1	FP1			
	●●	●●			
ISO-Code Drehen	1018554 ... €/Stück	1018554 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
CNMG 090304	- 800	- 801	0,30-1,50 mm	0,10-0,45 mm/U	10
CNMG 090308	- 802	- 803	0,30-1,50 mm	0,10-0,45 mm/U	10
CNMG 09T304	- 804		0,50-1,50 mm	0,10-0,45 mm/U	10
CNMG 09T308	- 805		0,50-1,50 mm	0,10-0,45 mm/U	10
CNMG 120404	- 806	- 807	0,30-2,0 mm	0,12-0,50 mm/U	10
CNMG 120408	- 808	- 809	0,30-2,0 mm	0,12-0,50 mm/U	10

CN.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P Mittlere Bearbeitung Negativ

ATORN


Hartmetallsorte	HC7605	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendschneidplatte	Gut	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	115-295 m/min	125-295 m/min	115-270 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	135-395 m/min	125-295 m/min	115-270 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	MP1	MP1	MP1			
	●●	●●	●●			
ISO-Code Drehen	1018554 ... €/Stück	1018554 ... €/Stück	1018554 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
CNMG 120404	- 810	- 813	- 814	0,4-5,5 mm	0,1-0,3 mm/U	10
CNMG 120408	- 811	- 815	- 816	0,5-5,5 mm	0,15-0,5 mm/U	10
CNMG 120412	- 812	- 817	- 818	0,8-5,5 mm	0,18-0,6 mm/U	10
CNMG 120416		- 819	- 820	1,00-5,50 mm	0,23-0,65 mm/U	10

CN.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P Mittlere Bearbeitung Negativ

ATORN


Hervorragend geeignet bei
Spanbruchproblemen
in Baustahl (St37/St52)



Hartmetallsorte	HC7605	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendschneidplatte	Gut	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	115-295 m/min	115-295 m/min	115-295 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	135-395 m/min	135-395 m/min	135-395 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	MPL	MPL	MPL			
	●●	●●	●●			
ISO-Code Drehen	1018554 ... €/Stück	1018554 ... €/Stück	1018554 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
CNMG 120408	- 823	- 824	- 825	0,40-2,50 mm	0,10-0,40 mm/U	10
CNMG 120404		- 821	- 822	0,40-2,50 mm	0,07-0,30 mm/U	10
CNMG 120412		- 826	- 827	0,40-2,50 mm	0,15-0,40 mm/U	10

CN.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P Schruppen Negativ

ATORN



Hartmetallsorte	HC7605	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Gut	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. 	115-295 m/min	115-295 m/min	115-295 m/min			
Vc in Guss min./max. 	135-395 m/min	135-395 m/min	135-395 m/min			
Spanbrecherbezeich- nung	RP4	RP4	RP4			
	 	 	 			
ISO-Code Drehen	 1018554 ... €/Stück	 1018554 ... €/Stück	 1018554 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
CNMG 120408	-  828	-  829	-  830	1-7 mm	0,12-0,5 mm/U	10
CNMG 120412	-  831	-  832	-  833	1-7 mm	0,12-0,5 mm/U	10
CNMG 120416		-  834	-  835	1,5-7 mm	0,12-0,5 mm/U	10
CNMG 160608		-  836	-  837	1-7 mm	0,15-0,6 mm/U	10
CNMG 160612		-  838	-  839	1-7 mm	0,15-0,6 mm/U	10
CNMG 160616		-  840	-  841	1,5-7 mm	0,15-0,6 mm/U	10
CNMG 190612		-  842	-  843	1,5-7 mm	0,2-0,7 mm/U	10
CNMG 190616		-  844	-  845	1,5-7 mm	0,2-0,7 mm/U	10

CN.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P Schruppen Negativ

ATORN



Hartmetallsorte	HC7625	HC7615	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Mittel	Gut	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. 	100-300 m/min	110-350 m/min	110-350 m/min	100-300 m/min			
Vc in Guss min./max. 	100-300 m/min	110-350 m/min	110-350 m/min	100-300 m/min			
Spanbrecherbezeich- nung	RP6	RP6	RP7	RP7			
ISO-Code Drehen	1019404 ... €/Stück	1019404 ... €/Stück	1019404 ... €/Stück	1019404 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
CNMM 120408	- 200				2,4-12 mm	0,25-1,6 mm/U	10
CNMM 120412	- 201				2,4-12 mm	0,25-1,6 mm/U	10
CNMM 190612	- 202	- 206			2,4-12 mm	0,25-1,6 mm/U	10
CNMM 190616	- 203	- 207			2,4-12 mm	0,25-1,6 mm/U	10
CNMM 190624	- 204	- 208			3,2-12 mm	0,25-1,6 mm/U	10
CNMM 250924	- 205	- 209			3,2-17 mm	0,25-1,6 mm/U	10
CNMM 160608			- 216	- 210	1-8 mm	0,2-1,2 mm/U	10
CNMM 160612			- 217	- 211	1-8 mm	0,2-1,2 mm/U	10
CNMM 160616			- 218	- 212	1,5-8 mm	0,2-1,2 mm/U	10
CNMM 190612			- 219	- 213	2-10 mm	0,2-1,2 mm/U	10
CNMM 190616			- 220	- 214	2-10 mm	0,2-1,2 mm/U	10
CNMM 190624			- 221	- 215	2-12 mm	0,2-1,2 mm/U	10

DN.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P Schlichten Negativ

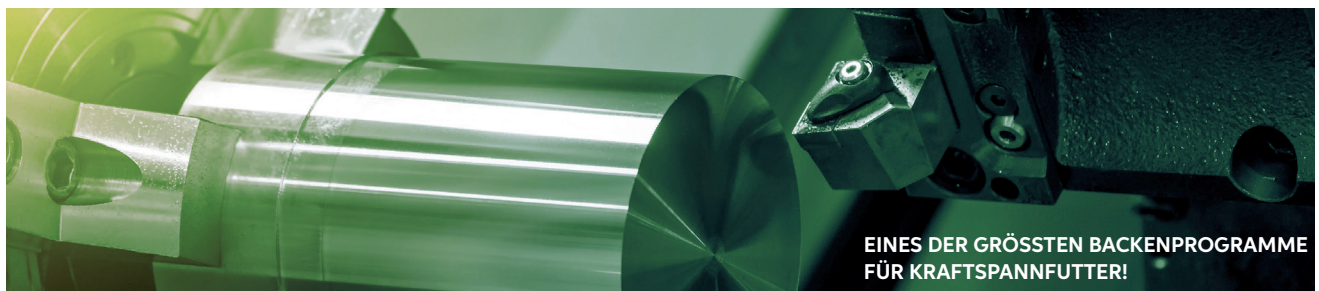
ATORN


Hartmetallsorte	HC7605	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendeschnidplatte	Gut	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	115-295 m/min	115-295 m/min	115-295 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	135-395 m/min	135-395 m/min	135-395 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	FP1	FP1	FP1			
	● ●	● ●	● ●			
ISO-Code Drehen	1018566 ... €/Stück	1018566 ... €/Stück	1018566 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
DNMG 110408	- 802			0,10-1,50 mm	0,10-0,40 mm/U	10
DNMG 110404		- 800	- 801	0,12-1,50 mm	0,08-0,40 mm/U	10
DNMG 110408		- 803	- 804	0,12-1,50 mm	0,08-0,40 mm/U	10
DNMG 150404		- 805	- 806	0,12-1,50 mm	0,10-0,45 mm/U	10
DNMG 150408		- 807	- 808	0,12-1,50 mm	0,10-0,45 mm/U	10
DNMG 150412		- 809	- 810	0,12-1,50 mm	0,10-0,45 mm/U	10
DNMG 150604		- 811	- 812	0,12-1,50 mm	0,10-0,45 mm/U	10
DNMG 150608		- 813	- 814	0,12-1,50 mm	0,10-0,45 mm/U	10
DNMG 150612		- 815	- 855	0,12-1,50 mm	0,10-0,45 mm/U	10

DN.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P mittlere Bearbeitung Negativ

ATORN


Hartmetallsorte	HC7605	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendeschnidplatte	Gut	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	115-295 m/min	115-295 m/min	115-270 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	135-395 m/min	125-295 m/min	115-270 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	MP1	MP1	MP1			
	● ●	● ●	● ●			
ISO-Code Drehen	1018566 ... €/Stück	1018566 ... €/Stück	1018566 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
DNMG 150404	- 822	- 823	- 824	0,5-6 mm	0,1-0,6 mm/U	10
DNMG 150408	- 825	- 826	- 827	0,5-6 mm	0,1-0,6 mm/U	10
DNMG 150604	- 828	- 816	- 817	0,5-6 mm	0,1-0,6 mm/U	10
DNMG 150608	- 829	- 818	- 819	0,5-6 mm	0,1-0,6 mm/U	10
DNMG 150612	- 830	- 820	- 821	0,5-6 mm	0,1-0,6 mm/U	10
DNMG 150616		- 831	- 832	0,5-6 mm	0,1-0,6 mm/U	10



EINES DER GRÖSSTEN BACKENPROGRAMME
FÜR KRAFTSPANNFUTTER!

DER ATORN SPANNBACKENFINDER

Spannbacken, sowie viele andere Werkzeuge, zählen bei unseren Kunden zu Verschleißartikeln. Das heißt, sobald unsere Kunden die Aufsatzbacken auf einen bestimmten Durchmesser bearbeitet haben, lassen sich die Spannbacken nur noch in größere Durchmesser verändern. Für Anwendungen mit kleineren Durchmessern ist der jeweilige Spannbacken nun nicht mehr verwendbar.

Um anschließend die Suche nach dem richtigen Spannbacken zu vereinfachen, haben wir unseren **ATORN SPANNBACKENFINDER** ins Leben gerufen.

Dieser ist unter folgendem Link zu finden:

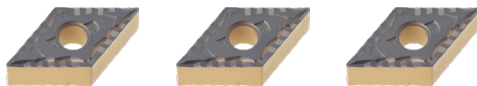
www.hommel-hercules.com/de/Service/Backenfinder



SCAN ME

DN.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P mittlere Bearbeitung Negativ

ATORN



Hervorragend geeignet bei
Spanbruchproblemen
in Baustahl (St37/St52)

Hartmetallsorte	HC7605	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendeschnidplatte	Gut	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. 	115-295 m/min	115-295 m/min	115-295 m/min			
Vc in Guss min./max. 	135-395 m/min	135-395 m/min	135-395 m/min			
Spanbrecherbezeich- nung	MPL	MPL	MPL			
	 	 	 			
ISO-Code Drehen	  1018566 ... €/Stück	  1018566 ... €/Stück	  1018566 ... €/Stück			
DNMG 150604	-  839	-  840	-  841	0,4-3 mm	0,07-0,3 mm/U	10
DNMG 150608	-  842	-  843	-  844	0,4-2,5 mm	0,10-0,4 mm/U	10
DNMG 150404		-  833	-  834	0,4-2,5 mm	0,07-0,3 mm/U	10
DNMG 150408		-  835	-  836	0,4-2,5 mm	0,10-0,4 mm/U	10
DNMG 150412		-  837	-  838	0,4-3 mm	0,15-0,5 mm/U	10
DNMG 150612		-  845	-  846	0,8-3,5 mm	0,15-0,5 mm/U	10

DN.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P Schruppen Negativ

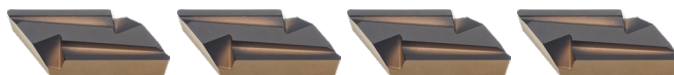
ATORN



Hartmetallsorte	HC7615		HC7625				
Bearbeitungsbedingung Wendeschn ei dplatte	Gut		Mittel				
Vc in Stahl min./max. 	115-295 m/min		115-295 m/min				
Vc in Guss min./max. 	135-395 m/min		135-395 m/min				
Spanbrecherbezeich- nung	RP4		RP4				
	 		 				
ISO-Code Drehen	1018566 ... €/Stück		1018566 ... €/Stück				
DNMG 150408	-	847	-	848	1,00-6,0 mm	0,10-0,45 mm/U	10
DNMG 150412	-	849	-	850	1,00-6,0 mm	0,10-0,45 mm/U	10
DNMG 150608	-	851	-	852	1,00-6,0 mm	0,10-0,45 mm/U	10
DNMG 150612	-	853	-	854	1,00-6,0 mm	0,10-0,45 mm/U	10

KN.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P Schlichten Negativ

ATORN



Hartmetallsorte	HC7615		HC7615		HC7625	HC7625	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
Bearbeitungsbedingung Wendschneidplatte	Gut		Gut		Mittel	Mittel			
Spanbrecherbezeichnung	L01		R01		L01	R01			
	● ●		● ●		● ●	● ●			
ISO-Code Drehen	1019412 ... €/Stück		1019412 ... €/Stück		1019412 ... €/Stück	1019412 ... €/Stück			
KNUX 160405	-	204	-	205	-	206	1-6 mm	0,2-0,35 mm/U	10

KN.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P mittlere Bearbeitung Negativ

ATORN


Hartmetallsorte	HC7615	HC7615	HC7625	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendeschnidplatte	Gut	Gut	Mittel	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	110-350 m/min	110-350 m/min	110-350 m/min	110-350 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	L02	R02	L02	R02			
	● ●	● ●	● ●	● ●			
ISO-Code Drehen	1019412 ... €/Stück	1019412 ... €/Stück	1019412 ... €/Stück	1019412 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
KNUX 160410	- 200	- 201	- 202	- 203	1-6 mm	0,2-0,7 mm/U	10

SN.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P Schlichten Negativ

ATORN


Hartmetallsorte	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendeschnidplatte	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	115-295 m/min	115-295 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	135-395 m/min	135-395 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	FP1	FP1			
	● ●	● ●			
ISO-Code Drehen	1018582 ... €/Stück	1018582 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
SNMG 120404	- 700	- 701	0,15-2,50 mm	0,05-0,25 mm/U	10
SNMG 120408	- 702	- 703	0,15-2,50 mm	0,08-0,45 mm/U	10
SNMG 120412	- 704	- 705	0,15-2,50 mm	0,08-0,45 mm/U	10

SN.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P mittlere Bearbeitung Negativ

ATORN


Hartmetallsorte	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendeschnidplatte	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	125-295 m/min	115-270 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	125-295 m/min	115-270 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	MP	MP			
	● ●	● ●			
ISO-Code Drehen	1018582 ... €/Stück	1018582 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
SNMG 120404	- 706	- 707	0,40-5,50 mm	0,15-0,40 mm/U	10
SNMG 120408	- 708	- 709	0,50-6,0 mm	0,15-0,50 mm/U	10
SNMG 120412	- 710	- 711	0,60-6,0 mm	0,20-0,55 mm/U	10

SN.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P Schruppen Negativ

ATORN



Hartmetallsorte	HC7615		HC7625				
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Gut		Mittel				
Vc in Stahl min./max. 	115-295 m/min		115-295 m/min				
Vc in Guss min./max. 	135-395 m/min		135-395 m/min				
Spanbrecherbezeich- nung	RP4		RP4				
	 		 				
ISO-Code Drehen	1018582 ... €/Stück		1018582 ... €/Stück		ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
SNMG 120408	-	712	-	713	1,00-7,0 mm	0,08-0,45 mm/U	10
SNMG 120412	-	714	-	715	1,00-7,0 mm	0,08-0,45 mm/U	10
SNMG 120416	-	716	-	717	1,00-7,0 mm	0,08-0,45 mm/U	10
SNMG 150612			-	718	1,00-8,0 mm	0,10-0,60 mm/U	10
SNMG 150616			-	719	1,00-8,0 mm	0,10-0,60 mm/U	10
SNMG 190612	-	720	-	721	1,50-0,0 mm	0,20-0,70 mm/U	10
SNMG 190616	-	722	-	723	1,50-0,0 mm	0,20-0,70 mm/U	10
SNMG 250724			-	724	2,00-2,0 mm	0,40-1,20 mm/U	10
SNMG 250924			-	725	2,00-2,0 mm	0,25-0,75 mm/U	10

SN.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P Schruppen Negativ

ATORN



Hartmetallsorte	HC7615		HC7615		HC7625	HC7625			VE / Stück
Bearbeitungsbedingung Wendschneidplatte	Gut		Gut		Mittel	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	110-350 m/min		110-350 m/min		100-300 m/min	100-300 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	135-395 m/min		135-395 m/min		125-350 m/min	125-350 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	RP6		RP7		RP6	RP7			
	● ●		● ●		● ●	● ●			
ISO-Code Drehen	1019418 ... €/Stück		1019418 ... €/Stück		1019418 ... €/Stück	1019418 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	
SNMM 190612	-	200					2,4-13 mm	0,35-1,8 mm/U	10
SNMM 250724	-	201			-	204	3,2-17 mm	0,35-1,8 mm/U	10
SNMM 150608			-	206		-	1-8 mm	0,15-1,5 mm/U	10
SNMM 150612			-	207		-	1-8 mm	0,15-1,5 mm/U	10
SNMM 150616			-	208		-	1-8 mm	0,15-1,5 mm/U	10
SNMM 190612			-	209		-	2-12 mm	0,15-1,5 mm/U	10
SNMM 190616			-	210		-	2-12 mm	0,15-1,5 mm/U	10
					-	202	2,4-13 mm	0,35-1,8 mm/U	10
SNMM 190624					-	203	2-2 mm	0,35-1,8 mm/U	10
SNMM 250732					-	205	3,2-7 mm	0,35-1,8 mm/U	10
SNMM 190624						-	2-12 mm	0,15-1,5 mm/U	10

TN.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P Schlichten Negativ

ATORN


Hartmetallsorte	HC7605	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendeschnidplatte	Gut	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	115-295 m/min	115-295 m/min	115-295 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	135-395 m/min	135-395 m/min	135-395 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	FP1	FP1	FP1			
	● ●	● ●	● ●			
ISO-Code Drehen	1018598 ... €/Stück	1018598 ... €/Stück	1018598 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
TNMG 160404	- 900	- 901	- 902	0,10-1,50 mm	0,10-0,40 mm/U	10
TNMG 160408	- 903	- 904	- 905	0,10-1,50 mm	0,10-0,40 mm/U	10
TNMG 160412		- 906	- 907	0,10-1,50 mm	0,10-0,40 mm/U	10

TN.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P mittlere Bearbeitung Negativ

ATORN


Hartmetallsorte	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendeschnidplatte	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	125-295 m/min	115-270 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	125-295 m/min	115-270 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	MP1	MP1			
	● ●	● ●			
ISO-Code Drehen	1018598 ... €/Stück	1018598 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
TNMG 160404	- 915	- 916	0,40-5,0 mm	0,10-0,30 mm/U	10
TNMG 160408	- 917	- 918	0,50-5,0 mm	0,15-0,50 mm/U	10
TNMG 160412	- 919	- 920	0,80-5,0 mm	0,18-0,60 mm/U	10
TNMG 160416	- 921	- 922	1,00-5,0 mm	0,15-0,50 mm/U	10
TNMG 220404	- 923	- 924	0,40-6,60 mm	0,10-0,30 mm/U	10
TNMG 220408	- 925	- 926	0,50-6,60 mm	0,15-0,50 mm/U	10
TNMG 220412	- 927	- 928	0,80-6,60 mm	0,18-0,60 mm/U	10
TNMG 220416	- 929	- 930	1,00-6,60 mm	0,23-0,60 mm/U	10

TN.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P mittlere Bearbeitung Negativ

ATORN


Hervorragend geeignet bei
Spanbruchproblemen
in Baustahl (St37/St52)



Hartmetallsorte	HC7605	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendeschnidplatte	Gut	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	115-295 m/min	115-295 m/min	115-295 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	135-395 m/min	135-395 m/min	135-395 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	MPL	MPL	MPL			
	● ●	● ●	● ●			
ISO-Code Drehen	1018598 ... €/Stück	1018598 ... €/Stück	1018598 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
TNMG 160404	- 908	- 909	- 910	0,40-2,50 mm	0,07-0,30 mm/U	10
TNMG 160408		- 911	- 912	0,40-2,50 mm	0,10-0,40 mm/U	10
TNMG 160412		- 913	- 914	0,80-3,0 mm	0,15-0,50 mm/U	10

TN.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P Schruppen Negativ

ATORN



Hartmetallsorte	HC7605	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendeschnaidplatte	Gut	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	115-295 m/min	115-295 m/min	115-295 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	135-395 m/min	135-395 m/min	135-395 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	RP4	RP4	RP4			
	● ●	● ●	● ●			
ISO-Code Drehen	1018598 ... €/Stück	1018598 ... €/Stück	1018598 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
TNMG 160408	- 931	- 932	- 933	0,8-6 mm	0,1-0,6 mm/U	10
TNMG 160412		- 934	- 935	0,8-6 mm	0,1-0,6 mm/U	10
TNMG 220408		- 936	- 937	1-7 mm	0,15-0,8 mm/U	10
TNMG 220412		- 938	- 939	1-7 mm	0,15-0,8 mm/U	10
TNMG 220416		- 940	- 941	1-7 mm	0,15-0,8 mm/U	10

VN.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P Schlichten Negativ

ATORN



Hartmetallsorte	HC7605	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendeschnaidplatte	Gut	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	115-295 m/min	115-295 m/min	115-295 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	135-395 m/min	135-395 m/min	135-395 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	FP1	FP1	FP1			
	● ●	● ●	● ●			
ISO-Code Drehen	1018617 ... €/Stück	1018617 ... €/Stück	1018617 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
VNMG 160408	- 102	- 103	- 104	0,1-1,5 mm	0,1-0,4 mm/U	10
VNMG 160404		- 100	- 101	0,1-1,5 mm	0,05-0,25 mm/U	10

VN.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P mittlere Bearbeitung Negativ

ATORN



Hartmetallsorte	HC7605	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendeschnaidplatte	Gut	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	115-295 m/min	125-295 m/min	115-270 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	135-395 m/min	125-295 m/min	115-270 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	MP1	MP1	MP1			
	● ●	● ●	● ●			
ISO-Code Drehen	1018617 ... €/Stück	1018617 ... €/Stück	1018617 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
VNMG 160404	- 107	- 109	- 110	0,5-4 mm	0,15-0,5 mm/U	10
VNMG 160408	- 108	- 111	- 112	0,5-4 mm	0,15-0,5 mm/U	10

VN.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P mittlere Bearbeitung Negativ

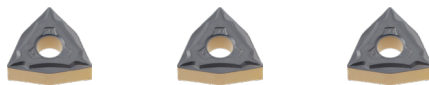
ATORN


Hervorragend geeignet bei
Spanbruchproblemen
in Baustahl (St37/St52)



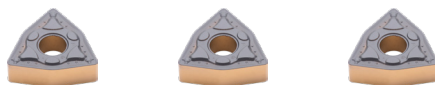
Hartmetallsorte	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendeschnidplatte	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	115-295 m/min	115-295 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	135-395 m/min	135-395 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	MPL	MPL			
	● ●	● ●	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
ISO-Code Drehen	1018617 ... €/Stück	1018617 ... €/Stück			
VNMG 160408	- 105	- 106	0,35-2,0 mm	0,08-0,35 mm/U	10

WN.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P Schlichten Negativ

ATORN


Hartmetallsorte	HC7605	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendeschnidplatte	Gut	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	115-295 m/min	115-295 m/min	115-295 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	135-395 m/min	135-395 m/min	135-395 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	FP1	FP1	FP1			
	● ●	● ●	● ●	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
ISO-Code Drehen	1018620 ... €/Stück	1018620 ... €/Stück	1018620 ... €/Stück			
WNMG 080408	- 808			0,10-2,0 mm	0,10-0,40 mm/U	10
WNMG 060404		- 800	- 801	0,12-1,50 mm	0,05-0,35 mm/U	10
WNMG 060408		- 802	- 803	0,12-1,50 mm	0,05-0,35 mm/U	10
WNMG 060412		- 804	- 805	0,12-1,50 mm	0,05-0,35 mm/U	10
WNMG 080404		- 806	- 807	0,50-2,50 mm	0,08-0,45 mm/U	10
WNMG 080408		- 809	- 810	0,50-2,50 mm	0,08-0,45 mm/U	10
WNMG 080412		- 811	- 812	0,50-2,50 mm	0,08-0,45 mm/U	10

WN.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P mittlere Bearbeitung Negativ

ATORN


Hartmetallsorte	HC7605	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendeschnidplatte	Gut	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	115-295 m/min	115-295 m/min	115-295 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	135-395 m/min	135-395 m/min	135-395 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	MP1	MP1	MP1			
	● ●	● ●	● ●	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
ISO-Code Drehen	1018620 ... €/Stück	1018620 ... €/Stück	1018620 ... €/Stück			
WNMG 060404	- 816	- 821	- 822	0,5-4 mm	0,1-0,5 mm/U	10
WNMG 060408	- 817	- 823	- 824	0,5-4 mm	0,1-0,5 mm/U	10
WNMG 080404	- 818	- 825	- 826	0,5-4 mm	0,1-0,5 mm/U	10
WNMG 080408	- 819	- 827	- 828	0,5-4 mm	0,1-0,5 mm/U	10
WNMG 080412	- 820	- 829	- 830	0,5-4 mm	0,1-0,5 mm/U	10
WNMG 080416		- 831	- 832	0,5-4 mm	0,1-0,5 mm/U	10

WN.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P mittlere Bearbeitung Negativ

ATORN

Hervorragend geeignet bei
Spanbruchproblemen
in Baustahl (St37/St52)



Hartmetallsorte	HC7605	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Gut	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	115-295 m/min	115-295 m/min	115-295 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	135-395 m/min	135-395 m/min	135-395 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	MPL	MPL	MPL			
	● ●	● ●	● ●			
ISO-Code Drehen	1018620 ... €/Stück	1018620 ... €/Stück	1018620 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
WNMG 080408	- 813	- 814	- 815	0,40-2,50 mm	0,10-0,35 mm/U	10

WN.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P Schruppen Negativ

ATORN



Hartmetallsorte	HC7605	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Gut	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	115-295 m/min	115-295 m/min	115-295 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	135-395 m/min	135-395 m/min	135-395 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	RP4	RP4	RP4			
	● ●	● ●	● ●			
ISO-Code Drehen	1018620 ... €/Stück	1018620 ... €/Stück	1018620 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
WNMG 080408	- 833	- 834	- 835	0,8-5 mm	0,2-0,55 mm/U	10
WNMG 080412	-	- 836	- 837	0,8-5 mm	0,2-0,55 mm/U	10

CC.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P Schlichten Positiv

ATORN



Hartmetallsorte	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	130-295 m/min	115-270 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	150-395 m/min	135-370 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	FP1	FP1			
	● ●	● ●			
ISO-Code Drehen	1018551 ... €/Stück	1018551 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
CCMT 060204	- 822	- 823	0,2-2,4 mm	0,03-0,18 mm/U	10
CCMT 09T304	- 801	- 802	0,25-3 mm	0,05-0,45 mm/U	10
CCMT 09T308	- 803	- 804	0,25-3 mm	0,05-0,45 mm/U	10
CCMT 120404	- 805	- 806	0,25-3 mm	0,07-0,5 mm/U	10
CCMT 060202	-	- 821	0,2-2,4 mm	0,03-0,18 mm/U	10
CCMT 09T302	-	- 800	0,25-3 mm	0,05-0,45 mm/U	10

CC.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P mittlere Bearbeitung Positiv

ATORN


Hartmetallsorte	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendschneidplatte	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	130-295 m/min	115-270 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	150-395 m/min	135-370 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	MP1	MP1			
	● ●	● ●			
ISO-Code Drehen	1018551 ... €/Stück	1018551 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
CCMT 060204	- 807	- 808	0,2-2,4 mm	0,03-0,18 mm/U	10
CCMT 060208	- 809	- 810	0,2-2,4 mm	0,03-0,18 mm/U	10
CCMT 09T304	- 811	- 812	0,25-3 mm	0,05-0,45 mm/U	10
CCMT 09T308	- 813	- 814	0,25-3 mm	0,05-0,45 mm/U	10
CCMT 120404	- 815	- 816	0,3-3,6 mm	0,09-0,27 mm/U	10
CCMT 120408	- 817	- 818	0,6-3,6 mm	0,12-0,45 mm/U	10
CCMT 120412	- 819	- 820	0,72-3,6 mm	0,14-0,6 mm/U	10

DC.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P Schlichten Positiv

ATORN


Hartmetallsorte	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendschneidplatte	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	130-295 m/min	115-270 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	150-395 m/min	135-370 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	FP1	FP1			
	● ●	● ●			
ISO-Code Drehen	1018560 ... €/Stück	1018560 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
DCMT 070204	- 702	- 700	0,06-1,5 mm	0,05-0,35 mm/U	10
DCMT 11T304	- 704	- 705	0,11-2 mm	0,06-0,23 mm/U	10
DCMT 11T308	- 706	- 707	0,15-2 mm	0,08-0,3 mm/U	10
DCMT 070202		- 701	0,06-1,5 mm	0,05-0,35 mm/U	10
DCMT 11T302		- 703	0,08-2 mm	0,05-0,4 mm/U	10

DC.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P mittlere Bearbeitung Positiv

ATORN


Hartmetallsorte	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendschneidplatte	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	130-295 m/min	115-270 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	150-395 m/min	135-370 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	MP1	MP1			
	● ●	● ●			
ISO-Code Drehen	1018560 ... €/Stück	1018560 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
DCMT 070204	- 708	- 709	0,08-2,5 mm	0,05-0,35 mm/U	10
DCMT 070208	- 710	- 711	0,08-2,5 mm	0,05-0,35 mm/U	10
DCMT 11T304	- 712	- 713	0,1-3 mm	0,05-0,4 mm/U	10
DCMT 11T308	- 714	- 715	0,5-3 mm	0,1-0,4 mm/U	10
DCMT 11T312		- 716	0,6-3 mm	0,12-0,6 mm/U	10

RC.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P Schlichten Positiv

ATORN



Hartmetallsorte	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendeschnidplatte	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	110-350 m/min	100-300 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	MP6	MP6			
ISO-Code Drehen	1019413 ... €/Stück	1019413 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
RCMT 10T3M0	- 203	- 210	1-4 mm	0,04-3 mm/U	10
RCMT 0602M0	- 200	- 207	0,5-2,4 mm	0,04-3 mm/U	10
RCMT 0803M0	- 201	- 208	0,8-3,2 mm	0,04-3 mm/U	10
RCMT 1003M0	- 202	- 209	1-4 mm	0,04-3 mm/U	10
RCMT 1204M0	- 204	- 211	1,2-4,8 mm	0,04-3 mm/U	10
RCMT 1606M0	- 205	- 212	1,6-6,4 mm	0,04-3 mm/U	10
RCMT 2006M0	- 206	- 213	2-8 mm	0,04-3 mm/U	10

RC.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P Schlichten Positiv

ATORN



Hartmetallsorte	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendeschnidplatte	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	110-350 m/min	100-300 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	MP6	MP6			
ISO-Code Drehen	1019413 ... €/Stück	1019413 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
RCMX 2006M0	- 219	- 217	2-8 mm	0,12-2,5 mm/U	10
RCMX 2507M0	- 220	- 218	2,5-10 mm	0,12-2,5 mm/U	10
RCMX 1204M0		- 214	1-4 mm	0,12-2,5 mm/U	10
		- 215	1,2-4,8 mm	0,12-2,5 mm/U	10
RCMX 2006M0		- 216	1,5-6 mm	0,12-2,5 mm/U	10

SC.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P Schlichten Positiv

ATORN



Hartmetallsorte	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendeschnidplatte	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	130-295 m/min	115-270 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	150-395 m/min	135-370 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	FP1	FP1			
	● ○	● ○			
ISO-Code Drehen	1018578 ... €/Stück	1018578 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
SCMT 09T304	- 500	- 501	0,11-2 mm	0,06-0,3 mm/U	10
SCMT 09T308	- 502	- 503	0,11-2 mm	0,06-0,3 mm/U	10

SC.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P mittlere Bearbeitung Positiv

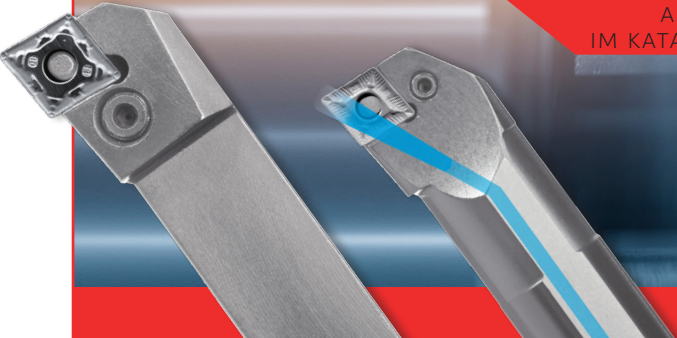
ATORN


Hartmetallsorte	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendeschnidplatte	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	130-295 m/min	115-270 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	150-395 m/min	135-370 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	MP1	MP1			
	● ●	● ●			
ISO-Code Drehen	1018578 ... €/Stück	1018578 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
SCMT 09T304	- 504	- 505	0,25-3 mm	0,06-0,3 mm/U	10
SCMT 09T308	- 506	- 507	0,5-3 mm	0,06-0,3 mm/U	10
SCMT 120404	- 508	- 509	0,3-3,6 mm	0,1-0,3 mm/U	10
SCMT 120408	- 510	- 511	0,6-3,6 mm	0,12-0,45 mm/U	10
SCMT 120412	- 512	- 513	0,72-3,6 mm	0,14-0,6 mm/U	10

TC.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P Schlichten Positiv

ATORN


Hartmetallsorte	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendeschnidplatte	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	130-295 m/min	115-270 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	150-395 m/min	135-370 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	FP1	FP1			
	● ●	● ●			
ISO-Code Drehen	1018594 ... €/Stück	1018594 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
TCMT 06T104	- 701	- 702	0,06-1,5 mm	0,05-0,17 mm/U	10
TCMT 06T108	- 703	- 704	0,08-1,5 mm	0,06-0,23 mm/U	10
TCMT 110204	- 706	- 707	0,06-1,7 mm	0,05-0,19 mm/U	10
TCMT 110208	- 708	- 709	0,13-1,7 mm	0,07-0,26 mm/U	10
TCMT 16T304	- 710	- 711	0,11-2 mm	0,06-0,25 mm/U	10
TCMT 06T102		- 700	0,06-1,5 mm	0,03-0,11 mm/U	10
TCMT 110202		- 705	0,06-1,7 mm	0,03-0,13 mm/U	10



**KLEMMHALTER
UND BOHRSTANGEN**
AB SEITE 922
IM KATALOG VERFÜGBAR




WWW.TECHNOTOOL.CH

TC.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P mittlere Bearbeitung Positiv

ATORN



Hartmetallsorte	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendschneidplatte	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	130-295 m/min	115-270 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	150-395 m/min	135-370 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	MP1	MP1			
	● ●	● ●			
ISO-Code Drehen	1018594 ... €/Stück	1018594 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
TCMT 110204	- 712	- 713	0,2-2,5 mm	0,08-0,25 mm/U	10
TCMT 110208	- 714	- 715	0,42-2,5 mm	0,1-0,26 mm/U	10
TCMT 110212	- 716	- 717	0,5-2,5 mm	0,1-0,4 mm/U	10
TCMT 16T304	- 718	- 719	0,25-3 mm	0,08-0,25 mm/U	10
TCMT 16T308	- 720	- 721	0,5-3 mm	0,1-0,45 mm/U	10

VB.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P Schlichten Positiv

ATORN



Hartmetallsorte	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendschneidplatte	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	115-295 m/min	115-295 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	135-395 m/min	135-395 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	FP1	FP1			
	● ●	● ●			
ISO-Code Drehen	1018614 ... €/Stück	1018614 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
VBMT 110304	- 501	- 502	0,06-1,8 mm	0,03-0,26 mm/U	10
VBMT 110308	- 503	- 504	0,06-1,8 mm	0,03-0,26 mm/U	10
VBMT 160404	- 505	- 507	0,06-1,8 mm	0,03-0,26 mm/U	10
VBMT 160408	- 508	- 509	0,06-1,8 mm	0,03-0,26 mm/U	10
VBMT 110302		- 500	0,06-1,8 mm	0,03-0,26 mm/U	10
VBMT 160402		- 506	0,06-1,8 mm	0,03-0,26 mm/U	10

VB.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P mittlere Bearbeitung Positiv

ATORN



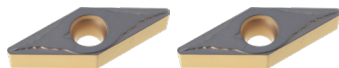
Hartmetallsorte	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendschneidplatte	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	115-295 m/min	115-295 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	135-395 m/min	135-395 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	MP1	MP1			
	● ●	● ●			
ISO-Code Drehen	1018614 ... €/Stück	1018614 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
VBMT 160404	- 510	- 511	0,20-2,7 mm	0,05-0,27 mm/U	10
VBMT 160408	- 512	- 513	0,20-2,7 mm	0,05-0,27 mm/U	10

VC.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P Schlichten Positiv

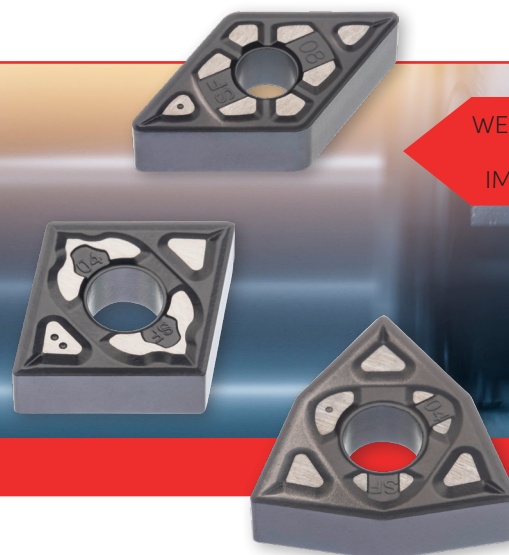
ATORN


Hartmetallsorte	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendschneidplatte	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	115-295 m/min	115-295 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	135-395 m/min	135-395 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	FP1	FP1			
	● ●	● ●			
ISO-Code Drehen	1018615 ... €/Stück	1018615 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
VCMT 110304	- 701	- 702	0,1-1,8 mm	0,03-0,2 mm/U	10
VCMT 160404	- 705	- 703	0,1-1,8 mm	0,03-0,27 mm/U	10
VCMT 160408	- 706	- 707	0,1-1,8 mm	0,03-0,27 mm/U	10
VCMT 110302		- 700	0,1-1,8 mm	0,03-0,2 mm/U	10
VCMT 160402		- 704	0,1-1,8 mm	0,03-0,27 mm/U	10

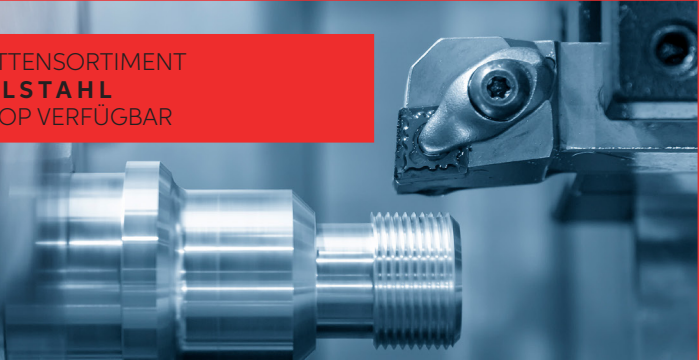
VC.. ISO WENDESCHNEIDPLATTE P mittlere Bearbeitung Positiv

ATORN


Hartmetallsorte	HC7615	HC7625			
Bearbeitungsbedingung Wendschneidplatte	Gut	Mittel			
Vc in Stahl min./max. ●	115-295 m/min	115-295 m/min			
Vc in Guss min./max. ●	135-395 m/min	135-395 m/min			
Spanbrecherbezeichnung	MP1	MP1			
	● ●	● ●			
ISO-Code Drehen	1018615 ... €/Stück	1018615 ... €/Stück	ap min./max.	f min./max.	VE / Stück
VCMT 110304	- 708	- 709	0,2-2,5 mm	0,04-0,26 mm/U	10
VCMT 110308	- 710	- 711	0,2-2,5 mm	0,04-0,26 mm/U	10
VCMT 160404	- 712	- 713	0,2-2,7 mm	0,07-0,45 mm/U	10
VCMT 160408	- 714	- 715	0,2-2,7 mm	0,07-0,45 mm/U	10
VCMT 160412		- 716	0,2-2,7 mm	0,07-0,45 mm/U	10



WENDEPLATTENSORTIMENT
EDELSTAHL
IM WEBSHOP VERFÜGBAR



WWW.TECHNOTOOL.CH

ZERSPANEN | SPANNEN | MESSEN
AUSWAHL, KOMPETENZ UND QUALITÄT

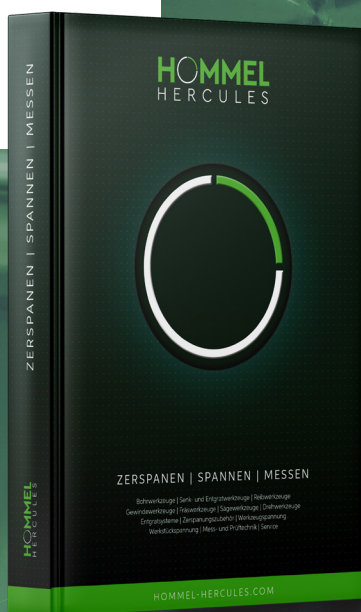
- Erweitertes Portfolio für die industrielle Metallbearbeitung
- ATORN Qualitätswerkzeuge für jeden Arbeitsplatz
- Höchste Verfügbarkeit und Nachliefersicherheit
- Kompetente Vor-Ort-Beratung durch unsere Anwendungstechniker
- Modernste Messwerkzeuge und Inhouse-Kalibrierlabor
- 24/7 Verfügbarkeit durch individuelle Automatenlösungen

Setzen Sie sich direkt mit Ihrem techno-tool ag
Verkäufer in Verbindung oder kontaktieren Sie uns unter
info@technotool.ch.

Unser ausgebildetes Spezialistenteam berät
Sie kompetent rund um die Themen:
Zerspanung, Spanntechnik und Messtechnik

**Blättern Sie jetzt online
durch unseren Katalog!**

**QR-Code scannen
und los geht's!**



techno-tool ag

Birkenstrasse 17
8306 Brüttisellen

Tel 043 277 89 00 info@technotool.ch
Fax 043 277 89 02 www.technotool.ch