



Datenblatt

Schneideinsatz GFN 2.2 MS35 - 10 ST

PROMAT

Artikelnummer: 4000858788



Beschreibung:

Schneideinsatz GFN 2.2 MS35 PROMAT · zum Ab- und Einstechen · Weitere technische Eigenschaften a:
2,2mm · tol. "a" +/-: 0,03mm · b: 1,6mm · re: 0,16mm · Vorschub max.: 0,17 mm/U in Stahl / 0,13 mm/U in
Rostfrei / 0,17 mm/U in Guss / 0,17 mm/U in NE-Metalle / 0,1 mm/U in Superlegierungen · Vc max.: 180 m/min
in Stahl / 105 m/min in Rostfrei / 170 m/min in Guss / 630 m/min in NE-Metalle / 50 m/min in Superlegierungen
/ 35 m/min in gehärtete Stähle · Vc min.: 95 m/min in Stahl / 55 m/min in Rostfrei / 90 m/min in Guss / 140
m/min in NE-Metalle / 15 m/min in Superlegierungen / 15 m/min in gehärtete Stähle · Schnitttiefe min.:
0,3m/min in gehärtete Stähle · Schnitttiefe max.: 1,5m/min in gehärtete Stähle · Vorschub min.: 0,08 mm/U in
Stahl / 0,08 mm/U in Rostfrei / 0,08 mm/U in Guss / 0,08 mm/U in NE-Metalle / 0,08 mm/U in
Superlegierungen

Produktmerkmale:

Sorte	MS35
Beschichtung	TiN-beschichtet
Vorschub max.	0.17 mm/U in Stahl, 0.13 mm/U in Stahl, 0.17 mm/U in Stahl, 0.17 mm/U in Stahl, 0.1 mm/U in Stahl
Vc max.	180 m/min in Stahl, 105 m/min in Stahl, 170 m/min in Stahl, 630 m/min in Stahl, 50 m/min in Stahl, 35 m/min in Stahl
Vc min.	95 m/min in Stahl, 55 m/min in Stahl, 90 m/min in Stahl, 140 m/min in Stahl, 15 m/min in Stahl, 15 m/min in Stahl
Schnitttiefe max.	1.5 m/min in gehärtete Stähle
Schnitttiefe min.	0.3 m/min in gehärtete Stähle
Vorschub min.	0.08 mm/U in Stahl, 0.08 mm/U in Stahl, 0.08 mm/U in

