

**Sechs Arten von Wendeschneidplatten
für verschiedene Arbeitsprozesse in einem einzigen Halter**

New Fine Tools

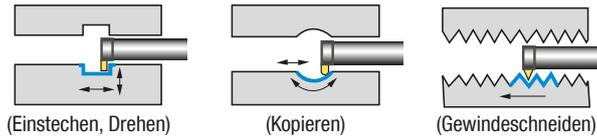
- Das starke Klemmsystem und die speziell entwickelten Wendeschneidplatten eignen sich zur Bearbeitung kleiner Durchmesser
- Garantiert hohe Standzeiten durch ein sehr zähfestes Substrat mit dem neuen TiAlN
- Akkurat geschliffene Wendeschneidplatten gewährleisten eine hochpräzise Bearbeitung



Anwendungsbereich

Innenstechen, Kopieren,
Gewindeschneiden und Innendrehen
bei Ø8 mm-Ø16 mm

Merkmale



Codesystem

NFTIH **08** **3** **12** **-** **S**

Minst-
durchmesser Überhang (l/ØD) Schaft-
durchmesser Schaft-
ausführung

S Stahl
C Hartmetall

Empfehlung

Werkstoff	Sorte	Schnittbedingungen				
		Minstdurchmesser für die Bearbeitung				
		PC130	Ø8	Ø11	Ø14	Ø16
Kohlenstoffstahl	●	vc (m/min)	30-80	30-100	30-100	30-100
		fn (mm/U)	0,01-0,04	0,01-0,05	0,02-0,05	0,02-0,06
Legierungsstahl	●	vc (m/min)	30-80	30-100	30-100	30-100
		fn (mm/U)	0,01-0,02	0,01-0,04	0,02-0,04	0,02-0,05
Gusseisen	○	vc (m/min)	30-80	30-100	30-100	30-100
		fn (mm/U)	0,01-0,05	0,01-0,05	0,02-0,05	0,02-0,05
Nichteisenlegierung	○	vc (m/min)	70-150	100-150	100-150	100-150
		fn (mm/U)	0,02-0,06	0,02-0,06	0,02-0,06	0,02-0,06

Hinweis: - Reduzieren Sie bei Rattern die Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeit
 - Zur Festlegung optimaler Schnittbedingungen steigern Sie nach und nach die Werte ausgehend von den oben empfohlenen Schnittbedingungen
 - Erhöhen Sie bei einer einseitigen Einstechtiefe von mehr als 1 mm die Vorschubgeschwindigkeit schrittweise

Klemmsystem

Schraube	WSP	Halter
	R-Ausf. L-Ausf. Einstechen Kopieren Gewinde- schneiden	 Schaft (Hartmetall oder Stahl) Überhang (3D, 4D, 5D)



Stabiles Klemmen durch die dreibeinige Konstruktion

No-Spin-System für eine starke Klemmung