

Plaquette de fraise interchangeable DNMG EC U 9035 type 2968



Plaquette amovible de tournage ISO
 Valeurs de coupe pour acier P :
 Vitesse de coupe VC : 120-145 m/mn
 Avance fz : 0,2-0,24 mm/dent
 Profondeur de coupe : 0,8-4,5 ap/mm
 Valeurs de coupe pour acier inoxydable M :
 Vitesse de coupe VC : 70-85 m/mn
 Avance fz : 0,2-0,24 mm/dent
 Profondeur de coupe : 0,8-3,4 ap/mm
 Valeurs de coupe pour fonte K :
 Vitesse de coupe VC : 110-135 m/mn
 Avance fz : 0,2-0,24 mm/dent
 Profondeur de coupe : 0,8-4,5 ap/mm
 Valeurs de coupe pour aluminium N :
 Vitesse de coupe VC : 180-505 m/mn
 Avance fz : 0,2-0,24 mm/dent
 Profondeur de coupe : 0,8-4,5 ap/mm
 Valeurs de coupe pour Superalliage S :
 Vitesse de coupe VC : 20-40 m/mn
 Avance fz : 0,2-0,24 mm/dent
 Profondeur de coupe : 0,8-2,7 ap/mm

Désistement: Le contenu de ce support d'informations a été composé avec le plus grand soin. Néanmoins, il se pourrait que certaines informations changent au fil du temps, ne sont plus correctes ou incomplètes. ERIKS ne se porte pas garant pour l'actualité, la précision et l'exhaustivité des informations fournies, celles-ci ne sont pas conçues comme conseil. ERIKS n'est en aucun cas responsable pour d'éventuels dommages causés par l'utilisation des informations offertes.