

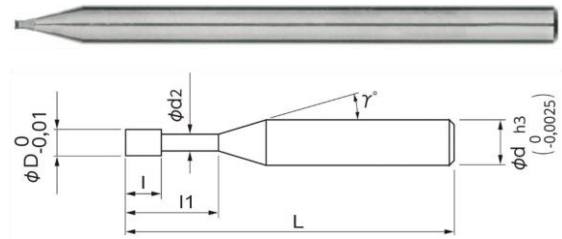
Ø-Bereich: 0,10 - 1,00 mm

Durchmessertoleranz:

Ø ≤ 1,00 mm: 0/-0,010 mm

Eigenschaften:

- + hervorragende Nano-Oberflächengüten auf Planflächen
- + 0° Helix
- + 2/6 Schneiden

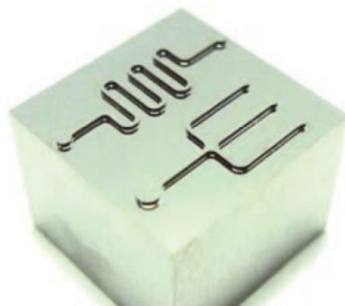


Anwendungen					
Kohlenstoffstähle	legierte Stähle / Werkzeugstähle	vorvergütete Stähle	gehärtete Stähle ≤ HRC55 > HRC55	rostfreie Stähle	hitzebeständige Stähle
Titanium	Aluminium	Kupfer	spröde Materialien / Hartmetall	Kunststoff	Graphit
			XX		

XXX sehr gut geeignet XX gut geeignet X geeignet

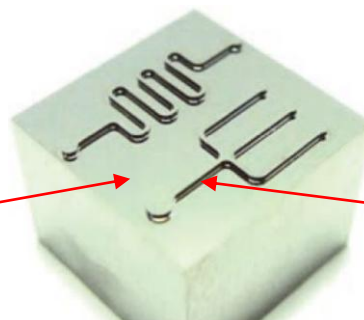
Abmessungen									
Artikel-Nr.	Artikeltyp	D	I	l1	L	d	Winkel (γ)	Schneiden	Helix
8000000598	PCDSE	0,100	0,02	0,10	48	4	15°	2	0°
8000000599	PCDSE	0,200	0,04	0,20	48	4	15°	2	0°
8000000600	PCDSE	0,300	0,06	0,30	48	4	15°	2	0°
8000005311	PCDSE	0,400	0,08	0,40	48	4	15°	6	0°
8000005312	PCDSE	0,500	0,10	0,50	48	4	15°	6	0°
8000005313	PCDSE	0,600	0,12	0,60	48	4	15°	6	0°
8000005314	PCDSE	0,800	0,16	0,80	48	4	15°	6	0°
8000000601	PCDSE	1,000	0,20	1,00	48	4	15°	6	0°

Bearbeitungsbeispiel Vollhartmetall



Arbeitsgröße: 10mm x 10mm
Schnitttiefe: 0,25mm

Material: Vollhartmetall 92.5HRA Bearbeitungszeit: 12Std. 50Min		
Bearbeitungsprozess	Konturschichten	Planschichten
Werkzeug	PCDSE Ø0,5mm	PCDSE Ø0,5mm
Drehzahl (min ⁻¹)	56.000	56.000
Vorschub (mm/min)	70	50
Schnitttiefe Ap x Ae (mm)	0,001 x 0,002	0,001 x 0,01
Kühlmittel	wasserunlösliches Öl	
Bearbeitungszeit	5Std.	7Std. 50Min. (2 Ebenen)



Oberfläche Boden
Ra 2nm / Rz 38nm

Stegbreite
Zielwert: 0,180mm
Tatsächlicher Wert: 0,182mm