
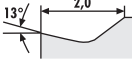


ISO-Fräsplatten SEET

SEET


F finishing	M medium	R roughing	ATORN	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Qualität	Artikel-Nr.	€
•	•	•	ISO-Bezeichnung									
 universeller Einsatz 	SEET 1204 AF-FN					•	•			HW 4410	10 284225 3001	9,95
	SEET 1204 AFSN			•	•	•				HC 4620	10 284225 3005	12,20
	SEET 1204 AF-SN			•	•	•				HC 4540	10 284225 3007	12,20

2129

ISO	HC 4540	HC 4620	HW 4410
ISO P Stahl	Vc = 200 - 255	Vc = 205 - 280	
ISO M INOX	Vc = 120 - 150	Vc = 120 - 165	
ISO K Guss	Vc = 190 - 240	Vc = 190 - 265	Vc = 125 - 145
ISO N Alu/NE			Vc = 125 - 680
Vc = [m/min] fz = [mm/Z] ap = [mm]	fz = 0,1 - 0,4 pro Schneide ap = max. 6,0		

ISO-Fräsplatten SEKN

SEKN


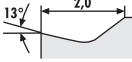
F finishing	M medium	R roughing	palbit	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Qualität	Artikel-Nr.	€
•	•	•	ISO-Bezeichnung									
 universeller Einsatz	SEKN 1203 AFSN			•	•	•				PH 6920	10 285448 0142	9,65

2170

ISO	PH 6920
ISO P Stahl	Vc = 120 - 250
ISO M INOX	Vc = 100 - 200
ISO K Guss	Vc = 120 - 220
Vc = [m/min] fz = [mm/Z] ap = [mm]	fz = 0,1 - 0,4 pro Schneide ap = max. 6,0

ISO-Fräsplatten SEHT

SEHT

F finishing	M medium	R roughing	palbit	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Qualität	Artikel-Nr.	€
•	•	•	ISO-Bezeichnung									
 universeller Einsatz 	SEHT 1204 AFEN			•	•	•				PH 6740	10 285229 0139	11,30

2170

ISO	PH 6740
ISO P Stahl	Vc = 80 - 180
ISO M INOX	Vc = 80 - 220
ISO K Guss	Vc = 80 - 290
Vc = [m/min] fz = [mm/Z] ap = [mm]	fz = 0,1 - 0,4 pro Schneide ap = max. 6,0