

















## ISO-Wendeschneidplatte


Fortsetzung

ISO-Bezeichnung	Schneidstoffsorte	Schnittgeschw. Vorschub Schnitttiefe	P Stahl	M Rostfrei	K Guss	N Alu	S Superleg.	H Hart	VE	format professional tools 2968		Bestell- Nr.
										€		
<b>VCGT 160408</b>	ALU 	$v_c$ m/min $f$ mm/U $a_p$ mm	– – –	– – –	– – –	120–490 0,15–0,4 0,8–4,0	– – –	– – –	10 Δ	11,50		...1646
<b>VCMT 110304-F</b>	U 9035 	$v_c$ m/min $f$ mm/U $a_p$ mm	70–120 0,08–0,2 0,5–2,8	40–70 0,08–0,15 0,5–2,1	65–110 0,08–0,2 0,5–2,8	– – –	25–55 0,08–0,15 0,5–2,1	– – –	10 Δ	11,00		...1603
<b>VCMT 110304</b>	UNI 	$v_c$ m/min $f$ mm/U $a_p$ mm	70–120 0,08–0,20 0,5–2,8	40–70 0,08–0,15 0,5–2,1	65–110 0,08–0,20 0,5–2,8	– – –	– – –	– – –	10 Δ	8,40		...2312
<b>VCMT 110308-F</b>	PMK 9030 	$v_c$ m/min $f$ mm/U $a_p$ mm	120–165 0,15–0,25 0,8–2,8	70–95 0,15–0,19 0,8–2,1	110–155 0,15–0,25 0,8–2,8	– – –	– – –	– – –	10 Δ	11,30		...1606
<b>VCMT 160404-F</b>	PMK 9030 	$v_c$ m/min $f$ mm/U $a_p$ mm	110–185 0,09–0,2 0,5–3	65–110 0,09–0,15 0,5–2,3	100–175 0,09–0,2 0,5–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	12,25		...1618
<b>VCMT 160404-F</b>	U 9035 	$v_c$ m/min $f$ mm/U $a_p$ mm	70–120 0,08–0,2 0,5–3	40–70 0,08–0,15 0,5–2,3	65–110 0,08–0,2 0,5–3	– – –	25–55 0,08–0,15 0,5–2,3	– – –	10 Δ	12,25		...1621
<b>VCMT 160404</b>	UNI 	$v_c$ m/min $f$ mm/U $a_p$ mm	70–120 0,08–0,20 0,5–3,0	40–70 0,08–0,15 0,5–2,3	65–110 0,08–0,20 0,5–3,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ	9,95		...2318
<b>VCMT 160408-F</b>	PMK 9030 	$v_c$ m/min $f$ mm/U $a_p$ mm	115–165 0,15–0,25 0,8–3	65–95 0,15–0,19 0,8–2,3	105–155 0,15–0,25 0,8–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	12,45		...1624
<b>VCMT 160408-F</b>	U 9035 	$v_c$ m/min $f$ mm/U $a_p$ mm	80–135 0,08–0,25 0,8–3	45–80 0,08–0,19 0,8–2,3	75–125 0,08–0,25 0,8–3	– – –	25–55 0,08–0,19 0,8–2,3	– – –	10 Δ	12,45		...1627
<b>VCMT 160408</b>	UNI 	$v_c$ m/min $f$ mm/U $a_p$ mm	80–135 0,08–0,25 0,8–3,0	45–80 0,08–0,19 0,8–2,3	75–125 0,08–0,25 0,8–3,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ	9,95		...2321
<b>VBMT 110204-M</b>	U 9035  	$v_c$ m/min $f$ mm/U $a_p$ mm	85–135 0,08–0,2 0,4–2	50–80 0,08–0,15 0,4–1,5	80–125 0,08–0,2 0,4–2	125–470 0,08–0,2 0,4–2	– – –	– – –	10 Δ	11,90		...1550
<b>VBMT 160404-M</b>	U 9035  	$v_c$ m/min $f$ mm/U $a_p$ mm	85–135 0,08–0,2 0,4–2	50–80 0,08–0,15 0,4–1,5	80–125 0,08–0,2 0,4–2	125–470 0,08–0,2 0,4–2	– – –	– – –	10 Δ	12,75		...1553
<b>VBMT 160408-M</b>	U 9035  	$v_c$ m/min $f$ mm/U $a_p$ mm	75–150 0,08–0,4 0,8–3	45–90 0,08–0,3 0,8–2,3	70–140 0,08–0,4 0,8–3	110–525 0,08–0,4 0,8–3	– – –	– – –	10 Δ	13,40		...1556

Δ Abgabe nur als ganze Verpackungseinheit möglich.

(W291,W286)

## Tellerbürste für CNC-Maschinen

Tellerbürsten zum Einsatz in Bearbeitungszentren, auf Durchlauf-Entgratanlagen und Anlagen mit Planeten-Bürstsystemen geeignet sowie für den Robotereinsatz. Zum Entgraten und zur Kantenverrundung an Werkstückkanten planer Oberflächen, wie z. B. Stanz-, Press- und Sinterteile, gebohrte und gefräste Werkstücke etc. finden Sie auf  7/20.


**LESSMANN**  
THE GERMAN BRUSH COMPANY