

# Wendeschneidplatten

positiv, rhombisch, mit Bohrung und Senkung  
allseitig präzisionsgeschliffen

Darstellung

ISO-Bezeichnung

l

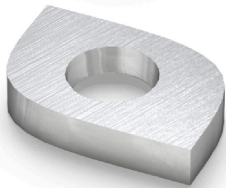
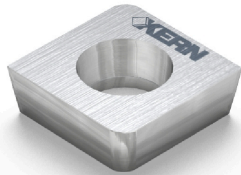
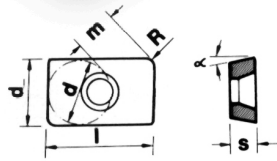
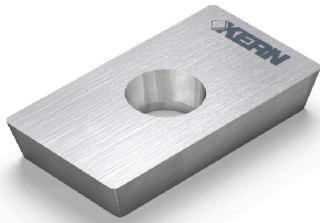
d

s

$\alpha$

Ecken-  
rundung

d<sub>1</sub>



## Sonderwendeschneidplatten

ADHW 15.03.20.R/88°/14°-15,0

15,0 9,525 3,18 14° 2,0 4,4

ADHW 15.03.30.R/88°/14°-15,0

15,0 9,525 3,18 14° 3,0 4,4

ADHW 15.03.40.R/88°/14°-15,0

15,0 9,525 3,18 14° 4,0 4,4

APHW 15.04.40.R/88°

15,875 12,7 4,76 11° 4,0 5,4

MPHW 08.03.25.N/88°-8,3

8,3 8,3 3,18 11° 2,5 3,3

MEHW 08 T1 EEFR/88°-8,30

8,3 8,3 1,98 20° 1,0 3,4

MEHW 08 T1 EESR/88°-8,30

für Kern-Planfräser 409100007488

8,3 8,3 1,98 20°

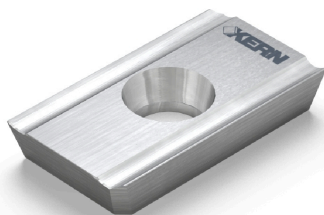
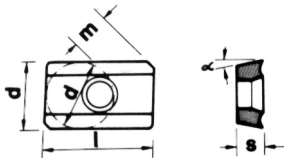
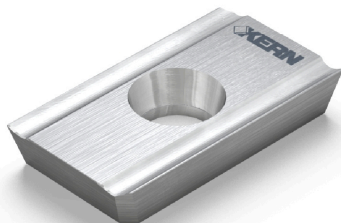
x  
15° 3,4

APHW 20.04.40.R/88°

20,0 12,7 4,76 11° 4,0 5,4

APHW 20.04.80.R/88°

20,0 12,7 4,76 11° 8,0 5,4



MPHT 08.03.05.R/88°/15°-8,3  
mit 2 re Spanformstufen,  
Spanwinkel 15°

8,3 8,3 3,18 11° 0,5 3,3

ADHT 15.03.08.R/88°/14°/16°-15,0  
ident. mit P27201/ 3 re

15,0 9,525 3,18 14° 0,8 4,4

APHT 15.04.20.R/88°/16°  
mit 2 re Spanformstufen,  
Spanwinkel 16°

15,875 12,7 4,76 11° 2,0 5,4

APHT 20.04.AP.R/88°/16°  
ident. mit P 27261/4 re

20,0 12,7 4,76 11°

1,0  
x  
45° 5,4

APHT 20.04.20.R/88°/20°  
mit 2 re Spanformstufen,  
Spanwinkel 20°

20,0 12,7 4,76 11° 2,0 5,4