Wendeschneidplatte Hartmetall SCMT (Schlichten)

Ideal bei geringen Zustellungen und Vorschüben in Edelstahl (ISO M)

- Positive Schneidengeometrie
- Hervorragende Spankontrolle und geringer Schnittwiderstand für eine reduzierte Schnittwärme dank scharfer Schneiden; ideal für einen Effizienzgewinn bei der automatisierten Zerspanung
- Verbesserte Oberflächengüte durch hohen Spanwinkel an den Schneiden

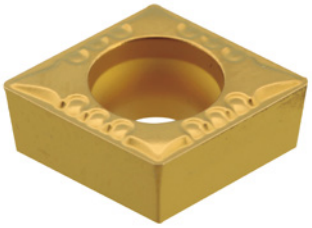


Abbildung ähnlich

CNC|TEC

Zu bearbeitender Werkstoff	Edelstahl
Zustellungsart	Schlichten
Werkstoff	Hartmetall
Spanbrecherbezeichnung	VL
Wendeschneidplattenform ISO	S
Freiwinkel Wendeschneidplatte ISO	C
Toleranzklasse Wendeschneidplatte ISO	M
Wendeschneidplattentyp ISO	T
Wendeschneidplattengröße ISO	09
Wendeschneidplattendicke ISO	T3
Beschichtung	CVD
Hartmetallsortenbereich ISO	M
Werkstoffgruppe	M (Hauptanwendung)
ap min./max.	0,1-1 mm

Art.-Nr.	**5445 222 101**	**5445 222 103**	**5445 222 105**	**5445 222 102**	**5445 222 104**	**5445 222 106**
VE	10	10	10	10	10	10
ISO-Code Drehen	SCMT 09T304	SCMT 09T304	SCMT 09T304	SCMT 09T308	SCMT 09T308	SCMT 09T308
Hartmetallsorte ISO	M15	M25	M35	M15	M25	M35
Hartmetallsorte	HC9115	HC9125	HC9135	HC9115	HC9125	HC9135
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Gut	Mittel	Ungünstig	Gut	Mittel	Ungünstig
Eckenradius Wendeschneidplatte ISO	04	04	04	08	08	08
f min./max.	0,05-0,1 mm/U	0,05-0,1 mm/U	0,05-0,1 mm/U	0,08-0,15 mm/U	0,08-0,15 mm/U	0,08-0,15 mm/U
Vc in Edelstahl min./max. (Vc in Edelstahl min./max. ●)	220-260 m/min	190-230 m/min	160-200 m/min	220-260 m/min	190-230 m/min	160-200 m/min

CL01_7514010403, Rev: 0.79, Stand: 02. 12. 2024

Details/Anwendung

Großer Zustellbereich beim Längs- und Plandrehen

