Wendeschneidplatte Cermet/Hartmetall CCMT (Schlichten)

Ideal bei geringen Zustellungen und Vorschüben in Stahl (ISO P)

- Positive Schneidengeometrie

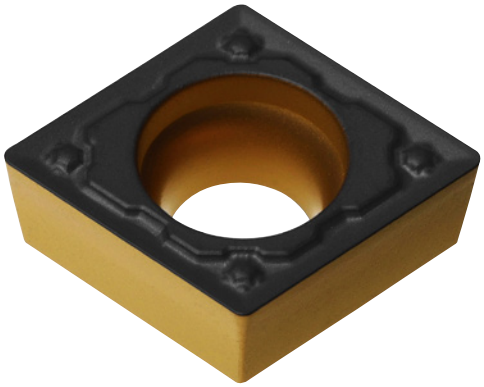
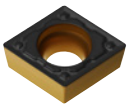
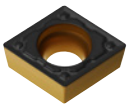
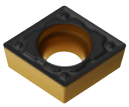


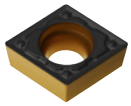
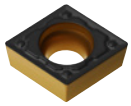
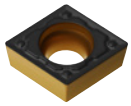
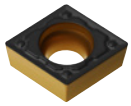
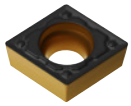
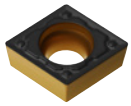
Abbildung ähnlich

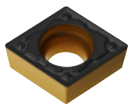
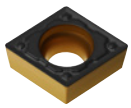
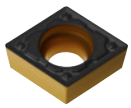
CNC|TEC

Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl
Zustellungsart	Schlichten
Wendeschneidplattenform ISO	C
Freiwinkel Wendeschneid-platte ISO	C
Toleranzklasse Wende-schneidplatte ISO	M
Wendeschneidplattentyp ISO	T
Hartmetallsortenbereich ISO	P
Werkstoffgruppe	P (Hauptanwendung)

						
Art.-Nr.	**5445 321 202**	**5445 321 203**	**5445 321 201**	**5445 321 103**	**5445 321 108**	**5445 321 104**
VE	10	10	10	10	10	10
Werkstoff	Cermet	Cermet	Cermet	Hartmetall	Hartmetall	Hartmetall
ISO-Code Drehen	CCMT 09T304	CCMT 09T308	CCMT 060204	CCMT 09T302	CCMT 09T302	CCMT 09T304
Spanbrecherbe-zeichnung	VL	VL	VL	MP	MP	MP
Hartmetallsorte ISO	P25	P25	P25	P15	P25	P15
Hartmetallsorte	CC2500	CC2500	CC2500	HC3215	HC3225	HC3215
Bearbeitungsbe-dingung Wende-schneidplatte	Gut	Gut	Gut	Gut	Mittel	Gut
Wendeschneid-plattengröße ISO	09	09	06	09	09	09
Wendeschneid-plattendicke ISO	T3	T3	02	T3	T3	T3
Eckenradius Wendeschneid-platte ISO	04	08	04	02	02	04
Beschichtung	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	CVD
ap min./max.	0,1-1 mm	0,1-1 mm	0,08-0,9 mm	0,3-2 mm	0,3-2 mm	0,5-2,5 mm
f min./max.	0,05-0,1 mm/U	0,08-0,15 mm/U	0,04-0,1 mm/U	0,07-0,15 mm/U	0,07-0,15 mm/U	0,08-0,25 mm/U
Vc in Stahl min./ max. (Vc in Stahl min./max. ●)	180-350 m/min	180-350 m/min	180-350 m/min	170-420 m/min	150-370 m/min	170-420 m/min

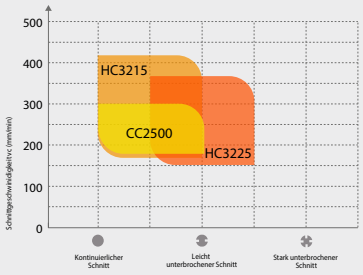
CL01_7514010101, Rev: 0.85, Stand: 02. 12. 2024

						
Art.-Nr.	**5445 321 109**	**5445 321 105**	**5445 321 110**	**5445 321 101**	**5445 321 106**	**5445 321 102**
VE	10	10	10	10	10	10
Werkstoff	Hartmetall	Hartmetall	Hartmetall	Hartmetall	Hartmetall	Hartmetall
ISO-Code Drehen	CCMT 09T304	CCMT 09T308	CCMT 09T308	CCMT 060202	CCMT 060202	CCMT 060204
Spanbrecherbe-zeichnung	MP	MP	MP	MP	MP	MP
Hartmetallsorte ISO	P25	P15	P25	P15	P25	P15
Hartmetallsorte	HC3225	HC3215	HC3225	HC3215	HC3225	HC3215
Bearbeitungsbe-dingung Wende-schneidplatte	Mittel	Gut	Mittel	Gut	Mittel	Gut
Wendeschneid-plattengröße ISO	09	09	09	06	06	06
Wendeschneid-plattendicke ISO	T3	T3	T3	02	02	02
Eckenradius Wendeschneid-platte ISO	04	08	08	02	02	04
Beschichtung	CVD	CVD	CVD	CVD	CVD	CVD
ap min./max.	0,5-2,5 mm	0,5-2,5 mm	0,5-2,5 mm	0,2-1,5 mm	0,2-1,5 mm	0,3-1,5 mm
f min./max.	0,08-0,25 mm/U	0,1-0,3 mm/U	0,1-0,3 mm/U	0,04-0,12 mm/U	0,04-0,12 mm/U	0,05-0,15 mm/U
Vc in Stahl min./ max. (Vc in Stahl min./max. ●)	150-370 m/min	170-420 m/min	150-370 m/min	170-420 m/min	150-370 m/min	170-420 m/min

			
Art.-Nr.	**5445 321 107**	**5445 321 111**	**5445 321 112**
VE	10	10	10
Werkstoff	Hartmetall	Hartmetall	Hartmetall
ISO-Code Drehen	CCMT 060204	CCMT 120404	CCMT 120408
Spanbrecherbe-zeichnung	MP	MP	MP
Hartmetallsorte ISO	P25	P25	P25
Hartmetallsorte	HC3225	HC3225	HC3225
Bearbeitungsbe-dingung Wende-schneidplatte	Mittel	Mittel	Mittel
Wendeschneid-plattengröße ISO	06	12	12
Wendeschneid-plattendicke ISO	02	04	04
Eckenradius Wendeschneid-platte ISO	04	04	08
Beschichtung	CVD	CVD	CVD
ap min./max.	0,3-1,5 mm	0,5-3,5 mm	0,8-3,5 mm
f min./max.	0,05-0,15 mm/U	0,1-0,3 mm/U	0,15-0,35 mm/U
Vc in Stahl min./ max. (Vc in Stahl min./max. ●)	150-370 m/min	150-370 m/min	150-370 m/min

Details/Anwendung

Längs- und Plandrehen bei moderaten Zustellungen



Hinweis

Verglichen mit Hartmetall weißt Cermet als Schneidstoff eine bessere Verschleißfestigkeit und eine geringere Neigung zum Entstehen von Aufbauschneiden bei zähen Werkstoffen auf. Ihr selbstschärfendes Verschleißmuster hält die Schnittkräfte selbst nach langen Schnittzeiten niedrig. Bei Schlichtvorgängen verlängert dies die Standzeit und ermöglicht größte Maßhaltigkeit sowie glänzende Oberflächen.

CL01_7514010101, Rev: 0.85, Stand: 02. 12. 2024