Wendeschneidplatte Hartmetall DCMT (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

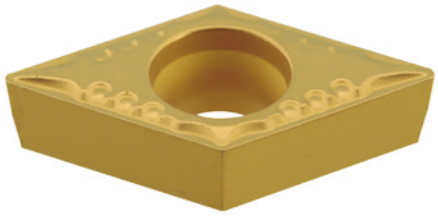


Abbildung ähnlich

CNC|TEC

Zu bearbeitender Werkstoff	Edelstahl
Zustellungsart	Schlichten
Werkstoff	Hartmetall
Spanbrecherbezeichnung	VL
Wendeschneidplattenform ISO	D
Freiwinkel Wendeschneidplatte ISO	C
Toleranzklasse Wendeschneidplatte ISO	M
Wendeschneidplattentyp ISO	T
Beschichtung	CVD
Hartmetallsortenbereich ISO	M
Werkstoffgruppe	M (Hauptanwendung)

Art.-Nr.	**5445 622 102**	**5445 622 105**	**5445 622 108**	**5445 622 103**	**5445 622 106**	**5445 622 109**
VE	10	10	10	10	10	10
ISO-Code Drehen	DCMT 11T304	DCMT 11T304	DCMT 11T304	DCMT 11T308	DCMT 11T308	DCMT 11T308
Hartmetallsorte ISO	M15	M25	M35	M15	M25	M35
Hartmetallsorte	HC9115	HC9125	HC9135	HC9115	HC9125	HC9135
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Gut	Mittel	Ungünstig	Gut	Mittel	Ungünstig
Wendeschneidplattengröße ISO	11	11	11	11	11	11
Wendeschneidplattendicke ISO	T3	T3	T3	T3	T3	T3
Eckenradius Wendeschneidplatte ISO	04	04	04	08	08	08
ap min./max.	0,1-1 mm	0,1-1 mm	0,1-1 mm	0,1-1 mm	0,1-1 mm	0,1-1 mm
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_7514010007, Rev: 0.77, Stand: 02. 12. 2024

Art.-Nr.	5445 622 101	5445 622 104	5445 622 107
VE	10	10	10
ISO-Code Drehen	DCMT 070204	DCMT 070204	DCMT 070204
Hartmetallsorte ISO	M15	M25	M35
Hartmetallsorte	HC9115	HC9125	HC9135
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Gut	Mittel	Ungünstig
Wendeschneidplattengröße ISO	07	07	07
Wendeschneidplattendicke ISO	02	02	02
Eckenradius Wendeschneidplatte ISO	04	04	04
ap min./max.	0,08-0,9 mm	0,08-0,9 mm	0,08-0,9 mm
f min./max.	0,04-0,1 mm/U	0,04-0,1 mm/U	0,04-0,1 mm/U
Vc in Edelstahl min./max. (Vc in Edelstahl min./max. ●)	220-260 m/min	190-230 m/min	160-200 m/min

Details/Anwendung

Längs- und Plandrehen bei moderaten Zustellungen

