Wendeschneidplatte Hartmetall SCMT (mittlere Bearbeitung)

Ideal für mittlere Zustellungen und Vorschübe in Edelstahl (ISO M)

- Positive Schneidengeometrie
- Geringe Schneidlast dank scharfer Schneide und weiter Spantaschen
- Gute Spankontrolle bei hohen Vorschüben

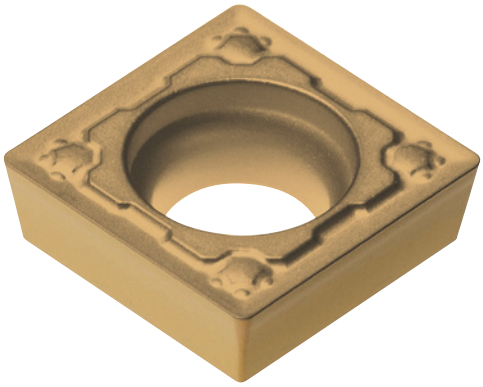


Abbildung ähnlich

CNC|TEC

Zu bearbeitender Werkstoff	Edelstahl
Zustellungsart	Mittlere Bearbeitung
Werkstoff	Hartmetall
Spanbrecherbezeichnung	MP
Wendeschneidplattenform ISO	S
Freiwinkel Wendeschneid-platte ISO	C
Toleranzklasse Wende-schneidplatte ISO	M
Wendeschneidplattentyp ISO	T
Beschichtung	CVD
Hartmetallsortenbereich ISO	M
Werkstoffgruppe	M (Hauptanwendung)

Art.-Nr.	**5445 222 107**	**5445 222 301**	**5445 222 305**	**5445 222 108**	**5445 222 302**	**5445 222 306**
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
Bearbeitungsbe-dingung Wende-schneidplatte	Gut	Mittel	Ungünstig	Gut	Mittel	Ungünstig
Wendeschneid-plattengröße ISO	09	09	09	09	09	09
Wendeschneid-plattendicke ISO	T3	T3	T3	T3	T3	T3
Eckenradius Wendeschneid-platte ISO	04	04	04	08	08	08
ap min./max.	0,3-2,8 mm	0,3-2,8 mm	0,3-2,8 mm	0,5-2,8 mm	0,5-2,8 mm	0,5-2,8 mm
f min./max.	0,05-0,25 mm/U	0,05-0,25 mm/U	0,05-0,25 mm/U	0,1-0,3 mm/U	0,1-0,3 mm/U	0,1-0,3 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_7514010404, Rev: 0.77, Stand: 02. 12. 2024

Art.-Nr.	5445 222 109	5445 222 303	5445 222 307	5445 222 110	5445 222 304	5445 222 308
VE	10	10	10	10	10	10
ISO-Code Drehen	SCMT 120404	SCMT 120404	SCMT 120404	SCMT 120408	SCMT 120408	SCMT 120408
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	12	12	12	12	12	12
Wendeschneidplattendicke ISO	04	04	04	04	04	04
Eckenradius Wendeschneidplatte ISO	04	04	04	08	08	08
ap min./max.	0,5-2,8 mm	0,5-2,8 mm	0,5-2,8 mm	0,8-3,5 mm	0,8-3,5 mm	0,8-3,5 mm
f min./max.	0,1-0,3 mm/U	0,1-0,3 mm/U	0,1-0,3 mm/U	0,15-0,35 mm/U	0,15-0,35 mm/U	0,15-0,35 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

Details/Anwendung

Großer Zustellbereich beim Längs- und Plandrehen

