Wendeschneidplatte Hartmetall SCGT (mittlere Bearbeitung)

Ideal für mittlere Zustellungen und Vorschübe in NE-Metallen (ISO N)

- Hochpositive Schneidengeometrie
- Sehr hohe Standzeit und eine ausgezeichnete Oberflächengute dank dreidimensionaler Oberfläche
- Sehr scharfe Schneidkanten

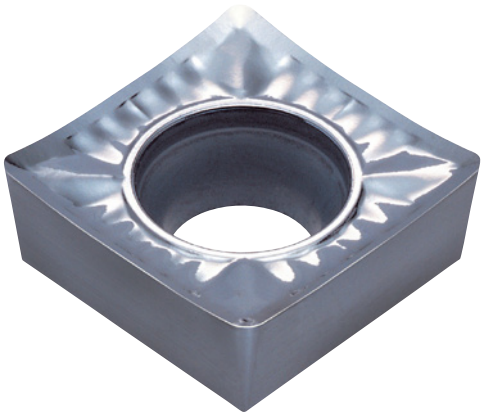
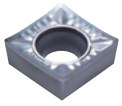


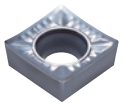
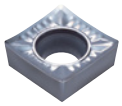
Abbildung ähnlich

CNC|TEC

Zu bearbeitender Werkstoff	Nichteisenmetall
Zustellungsart	Mittlere Bearbeitung
Werkstoff	Hartmetall
Spanbrecherbezeichnung	AK
Hartmetallsorte ISO	N10
Wendeschneidplattenform ISO	S
Freiwinkel Wendeschneidplatte ISO	C
Toleranzklasse Wendeschneidplatte ISO	G
Wendeschneidplattentyp ISO	T
Hartmetallsortenbereich ISO	N
Werkstoffgruppe	N (Hauptanwendung)

						
Art.-Nr.	**5445 224 301**	**5445 224 307**	**5445 224 302**	**5445 224 308**	**5445 224 303**	**5445 224 309**
VE	10	10	10	10	10	10
ISO-Code Drehen	SCGT 09T302	SCGT 09T302	SCGT 09T304	SCGT 09T304	SCGT 09T308	SCGT 09T308
Hartmetallsorte	HU01	PD1000	HU01	PD1000	HU01	PD1000
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Mittel	Gut	Mittel	Gut	Mittel	Gut
Wendeschneidplattengröße ISO	09	09	09	09	09	09
Wendeschneidplattendicke ISO	T3	T3	T3	T3	T3	T3
Eckenradius Wendeschneidplatte ISO	02	02	04	04	08	08
Beschichtung		DLC		DLC		DLC
ap min./max.	0,1-4 mm	0,1-4 mm	0,1-5 mm	0,1-5 mm	0,1-5 mm	0,1-5 mm
f min./max.	0,02-0,3 mm/U	0,02-0,3 mm/U	0,04-0,4 mm/U	0,04-0,4 mm/U	0,03-0,4 mm/U	0,03-0,4 mm/U
Vc in NE-Metalle min./max. (Vc in NE-Metalle min./max. ●)	450-750 m/min	570-1110 m/min	450-750 m/min	570-1110 m/min	450-750 m/min	570-1110 m/min

CL01_7514010405, Rev: 0.75, Stand: 02. 12. 2024

					
Art.-Nr.	**5445 224 304**	**5445 224 310**	**5445 224 305**	**5445 224 311**	**5445 224 306**
VE	10	10	10	10	10
ISO-Code Drehen	SCGT 120404	SCGT 120404	SCGT 120408	SCGT 120408	SCGT 120416
Hartmetallsorte	HU01	PD1000	HU01	PD1000	HU01
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Mittel	Gut	Mittel	Gut	Mittel
Wendeschneidplattengröße ISO	12	12	12	12	12
Wendeschneidplattendicke ISO	04	04	04	04	04
Eckenradius Wendeschneidplatte ISO	04	04	08	08	16
Beschichtung		DLC		DLC	
ap min./max.	0,1-5 mm	0,1-5 mm	0,15-5,5 mm	0,15-5,5 mm	0,15-5,5 mm
f min./max.	0,03-0,5 mm/U	0,03-0,5 mm/U	0,04-0,6 mm/U	0,04-0,6 mm/U	0,04-0,6 mm/U
Vc in NE-Metalle min./max. (Vc in NE-Metalle min./max. ●)	450-750 m/min	570-1110 m/min	450-750 m/min	570-1110 m/min	450-750 m/min

Details/Anwendung

Universell einsetzbar für Längs- und Plandrehen

