Wendeschneidplatte Hartmetall CCMT (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

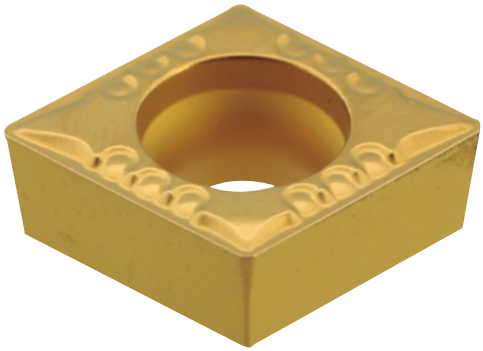


Abbildung ähnlich

CNC|TEC

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

Art.-Nr.	**5445 322 102**	**5445 322 106**	**5445 322 110**	**5445 322 103**	**5445 322 107**	**5445 322 111**
VE	10	10	10	10	10	10
ISO-Code Drehen	CCMT 09T304	CCMT 09T304	CCMT 09T304	CCMT 09T308	CCMT 09T308	CCMT 09T308
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	09	09	09	09	09	09
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_7514010103, Rev: 0.77, Stand: 02. 12. 2024

Art.-Nr.	5445 322 101	5445 322 104	5445 322 108	5445 322 105	5445 322 109
VE	10	10	10	10	10
ISO-Code Drehen	CCMT 060204	CCMT 060204	CCMT 060204	CCMT 060208	CCMT 060208
Hartmetallsorte ISO	M15	M25	M35	M25	M35
Hartmetallsorte	HC9115	HC9125	HC9135	HC9125	HC9135
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Gut	Mittel	Ungünstig	Mittel	Ungünstig
Wendeschneidplattengröße ISO	06	06	06	06	06
Wendeschneidplattendicke ISO	02	02	02	02	02
Eckenradius Wendeschneidplatte ISO	04	04	04	08	08
ap min./max.	0,08-0,9 mm	0,08-0,9 mm	0,08-0,9 mm	0,1-1 mm	0,1-1 mm
f min./max.	0,04-0,1 mm/U	0,04-0,1 mm/U	0,04-0,1 mm/U	0,06-0,12 mm/U	0,06-0,12 mm/U
Vc in Edelstahl min./max. (Vc in Edelstahl min./max. ●)	220-260 m/min	190-230 m/min	160-200 m/min	190-230 m/min	160-200 m/min

Details/Anwendung

Längs- und Plandrehen bei moderaten Zustellungen

