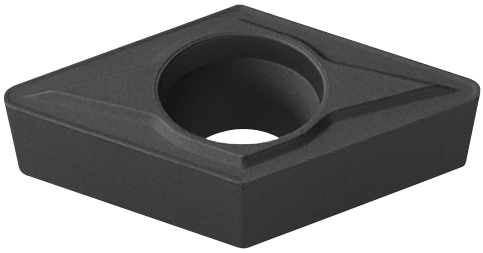
Wendeschneidplatte Hartmetall DCMT (mittlere Bearbeitung)

Ideal für mittlere Zustellungen und Vorschübe bei universellem Einsatz in vielen verschiedenen Werkstoffen, wie z. B. in Stahl (ISO P), Edelstahl (ISO M), Gusseisen (ISO K) und warmfesten Superlegierungen (HRSA, ISO S).

- Reduzierte Schnittlast dank weichschneidender Geometrie
- Verlängerte Standzeit dank ausgezeichneter PVD-Beschichtungstechnologie mit hoher Härte und Oxidationsbeständigkeit



CNC|TEC

Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Edelstahl, Gusseisen, Hochwarmfeste Legierungen
Zustellungsart	Mittlere Bearbeitung
Werkstoff	Hartmetall
Spanbrecherbezeichnung	C25
Hartmetallsorte ISO	P35, M25, K25, S20
Hartmetallsorte	HP5300
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Ungünstig
Wendeschneidplattenform ISO	D
Freiwinkel Wendeschneidplatte ISO	C
Toleranzklasse Wendeschneidplatte ISO	M
Wendeschneidplattentyp ISO	T
Beschichtung	PVD
Hartmetallsortenbereich ISO	P, M, K, S
Werkstoffgruppe	P (Hauptanwendung), M (Hauptanwendung), K (Hauptanwendung), S (Hauptanwendung)
Vc in Stahl min./max. (Vc in Stahl min./max. ●)	150-240 m/min
Vc in Edelstahl min./max. (Vc in Edelstahl min./max. ●)	100-160 m/min
Vc in Guss min./max. (Vc in Guss min./max. ●)	110-180 m/min
Vc in hochwarmfesten Legierungen min./max.	20-60 m/min

ISO-Code Drehen	Wendeschneidplattengröße ISO	Wendeschneidplattendicke ISO	Eckenradius Wendeschneidplatte ISO	ap min./max.	f min./max.	Art.-Nr.	VE
DCMT 11T302	11	T3	02	0,5-2,5 mm	0,04-0,25 mm/U	**5445 629 304**	10
DCMT 11T304	11	T3	04	0,8-3 mm	0,08-0,3 mm/U	**5445 629 305**	10
DCMT 11T308	11	T3	08	1-3 mm	0,1-0,3 mm/U	**5445 629 306**	10
DCMT 070202	07	02	02	0,3-2 mm	0,03-0,15 mm/U	**5445 629 301**	10
DCMT 070204	07	02	04	0,5-2,5 mm	0,05-0,2 mm/U	**5445 629 302**	10
DCMT 070208	07	02	08	0,8-2,5 mm	0,06-0,25 mm/U	**5445 629 303**	10

C101_7514010003, Rev. 0.84, Stand: 28. 09. 2026

Details/Anwendung

Längs- und Plandrehen bei moderaten Zustellungen

