Wendeschneidplatte Hartmetall SCMT (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

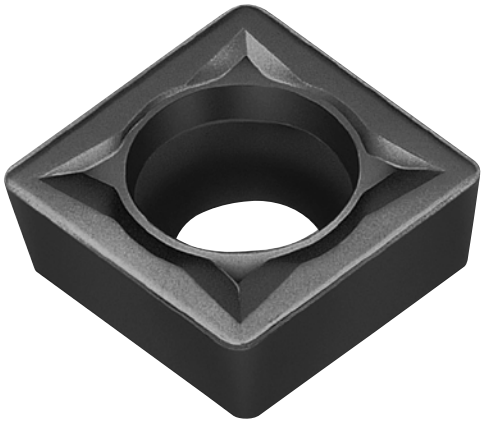


Abbildung ähnlich

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	S
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. ●)	80-250 m/min
Vc in Edelstahl min./max. (Vc in Edelstahl min./max. ●)	80-190 m/min
Vc in Guss min./max. (Vc in Guss min./max. ●)	75-140 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
SCMT 09T304	09	T3	04	0,6-3 mm	0,08-0,25 mm/U	**5445 229 301**	10
SCMT 09T308	09	T3	08	1-3 mm	0,1-0,3 mm/U	**5445 229 302**	10
SCMT 120404	12	04	04	0,8-3,8 mm	0,1-0,3 mm/U	**5445 229 303**	10
SCMT 120408	12	04	08	1,2-3,8 mm	0,12-0,38 mm/U	**5445 229 304**	10

CL01_7514010410, Rev: 0.71, Stand: 02. 12. 2024

Details/Anwendung

Großer Zustellbereich beim Längs- und Plandrehen

