Wendeschneidplatte Hartmetall DCGT (mittlere Bearbeitung)

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

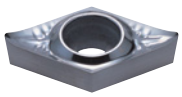
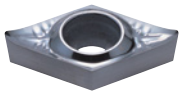
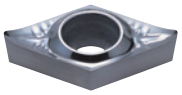
- Hochpositive Schneidengeometrie
- Sehr hohe Standzeit und eine ausgezeichnete Oberflächengüte dank dreidimensionaler Oberfläche
- Sehr scharfe Schneidkanten



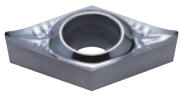
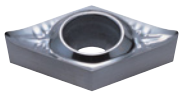
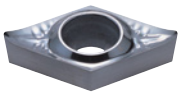
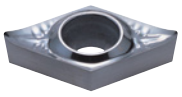
Abbildung ähnlich

CNC|TEC

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

						
Art.-Nr.	**5445 624 304**	**5445 624 311**	**5445 624 305**	**5445 624 312**	**5445 624 306**	**5445 624 313**
VE	10	10	10	10	10	10
ISO-Code Drehen	DCGT 11T302	DCGT 11T302	DCGT 11T304	DCGT 11T304	DCGT 11T308	DCGT 11T308
Hartmetallsorte	HU01	PD1000	HU01	PD1000	HU01	PD1000
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Mittel	Gut	Mittel	Gut	Mittel	Gut
Wendeschneidplattengröße ISO	11	11	11	11	11	11
Wendeschneidplattendicke ISO	T3	T3	T3	T3	T3	T3
Eckenradius Wendeschneidplatte ISO	02	02	04	04	08	08
Beschichtung		DLC		DLC		DLC
ap min./max.	0,05-4 mm	0,05-4 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	0,03-0,5 mm/U	0,03-0,5 mm/U	0,03-0,5 mm/U	0,03-0,5 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

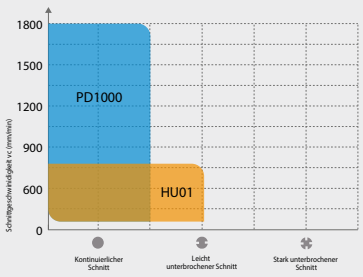
CL01_7514010009, Rev. 0.83, Stand: 02. 12. 2024

						
Art.-Nr.	**5445 624 307**	**5445 624 301**	**5445 624 308**	**5445 624 302**	**5445 624 309**	**5445 624 303**
VE	10	10	10	10	10	10
ISO-Code Drehen	DCGT 11T312	DCGT 070202	DCGT 070202	DCGT 070204	DCGT 070204	DCGT 070208
Hartmetallsorte	HU01	HU01	PD1000	HU01	PD1000	HU01
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Mittel	Mittel	Gut	Mittel	Gut	Mittel
Wendeschneidplattengröße ISO	11	07	07	07	07	07
Wendeschneidplattendicke ISO	T3	02	02	02	02	02
Eckenradius Wendeschneidplatte ISO	12	02	02	04	04	08
Beschichtung			DLC		DLC	
ap min./max.	0,15-5 mm	0,05-3 mm	0,05-3 mm	0,1-4 mm	0,1-4 mm	0,1-4 mm
f min./max.	0,04-0,6 mm/U	0,01-0,2 mm/U	0,01-0,2 mm/U	0,02-0,3 mm/U	0,02-0,3 mm/U	0,03-0,4 mm/U
Vc in NE-Metalle min./max. (Vc in NE-Metalle min./max. ●)	450-750 m/min	450-750 m/min	570-1110 m/min	450-750 m/min	570-1110 m/min	450-750 m/min

	
Art.-Nr.	**5445 624 310**
VE	10
ISO-Code Drehen	DCGT 070208
Hartmetallsorte	PD1000
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Gut
Wendeschneidplattengröße ISO	07
Wendeschneidplattendicke ISO	02
Eckenradius Wendeschneidplatte ISO	08
Beschichtung	DLC
ap min./max.	0,1-4 mm
f min./max.	0,03-0,4 mm/U
Vc in NE-Metalle min./max. (Vc in NE-Metalle min./max. ●)	570-1110 m/min

Details/Anwendung

Universell einsetzbar für Längs- und Plandrehen


1800
1500
1200
900
600
0
PD1000
HU01
Kontinuierlicher Schnitt
Leicht unterbrochener Schnitt
Stark unterbrochener Schnitt