Wendeschneidplatte Hartmetall DCMT (mittlere Bearbeitung)

Ideal für mittlere Zustellungen und Vorschübe in Edelstahl (ISO M)

- Positive Schneidengeometrie
- Geringe Schneidlast dank scharfer Schneide und weiter Spantaschen
- Gute Spankontrolle bei hohen Vorschüben



CNC|TEC

Zu bearbeitender Werkstoff	Edelstahl
Zustellungsart	Mittlere Bearbeitung
Werkstoff	Hartmetall
Spanbrecherbezeichnung	MP
Wendeschneidplattenform ISO	D
Freiwinkel Wendeschneid-platte ISO	C
Toleranzklasse Wende-schneidplatte ISO	M
Wendeschneidplattentyp ISO	T
Beschichtung	CVD
Hartmetallsortenbereich ISO	M
Werkstoffgruppe	M (Hauptanwendung)

Art.-Nr.	**5445 622 113**	**5445 622 304**	**5445 622 311**	**5445 622 114**	**5445 622 305**	**5445 622 312**
VE	10	10	10	10	10	10
ISO-Code Drehen	DCMT 11T302	DCMT 11T302	DCMT 11T302	DCMT 11T304	DCMT 11T304	DCMT 11T304
Hartmetallsorte ISO	M15	M25	M35	M15	M25	M35
Hartmetallsorte	HC9115	HC9125	HC9135	HC9115	HC9125	HC9135
Bearbeitungsbe-dingung Wende-schneidplatte	Gut	Mittel	Ungünstig	Gut	Mittel	Ungünstig
Wendeschneid-plattengröße ISO	11	11	11	11	11	11
Wendeschneid-plattendicke ISO	T3	T3	T3	T3	T3	T3
Eckenradius Wendeschneid-platte ISO	02	02	02	04	04	04
ap min./max.	0,3-2 mm	0,3-2 mm	0,3-2 mm	0,5-2,3 mm	0,5-2,3 mm	0,5-2,3 mm
f min./max.	0,04-0,15 mm/U	0,04-0,15 mm/U	0,04-0,15 mm/U	0,08-0,2 mm/U	0,08-0,2 mm/U	0,08-0,2 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

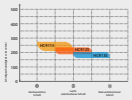
CL01_7514010008, Rev: 0.88, Stand: 09. 09. 2026

Art.-Nr.	5445 622 115	5445 622 306	5445 622 313	5445 622 307	5445 622 110	5445 622 301
VE	10	10	10	10	10	10
ISO-Code Drehen	DCMT 11T308	DCMT 11T308	DCMT 11T308	DCMT 11T312	DCMT 070202	DCMT 070202
Hartmetallsorte ISO	M15	M25	M35	M25	M15	M25
Hartmetallsorte	HC9115	HC9125	HC9135	HC9125	HC9115	HC9125
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Gut	Mittel	Ungünstig	Mittel	Gut	Mittel
Wendeschneidplattengröße ISO	11	11	11	11	07	07
Wendeschneidplattendicke ISO	T3	T3	T3	T3	02	02
Eckenradius Wendeschneidplatte ISO	08	08	08	12	02	02
ap min./max.	0,5-2,3 mm	0,5-2,3 mm	0,5-2,3 mm	0,8-3 mm	0,12-1,8 mm	0,12-1,8 mm
f min./max.	0,1-0,3 mm/U	0,1-0,3 mm/U	0,1-0,3 mm/U	0,25-0,35 mm/U	0,04-0,12 mm/U	0,04-0,12 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	220-260 m/min	190-230 m/min

Art.-Nr.	5445 622 308	5445 622 111	5445 622 302	5445 622 309	5445 622 112	5445 622 303
VE	10	10	10	10	10	10
ISO-Code Drehen	DCMT 070202	DCMT 070204	DCMT 070204	DCMT 070204	DCMT 070208	DCMT 070208
Hartmetallsorte ISO	M35	M15	M25	M35	M15	M25
Hartmetallsorte	HC9135	HC9115	HC9125	HC9135	HC9115	HC9125
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Ungünstig	Gut	Mittel	Ungünstig	Gut	Mittel
Wendeschneidplattengröße ISO	07	07	07	07	07	07
Wendeschneidplattendicke ISO	02	02	02	02	02	02
Eckenradius Wendeschneidplatte ISO	02	04	04	04	08	08
ap min./max.	0,12-1,8 mm	0,3-1,8 mm	0,3-1,8 mm	0,3-1,8 mm	0,3-1,8 mm	0,3-1,8 mm
f min./max.	0,04-0,12 mm/U	0,05-0,15 mm/U	0,05-0,15 mm/U	0,05-0,15 mm/U	0,08-0,22 mm/U	0,08-0,22 mm/U
Vc in Edelstahl min./max. (Vc in Edelstahl min./max. ●)	160-200 m/min	220-260 m/min	190-230 m/min	160-200 m/min	220-260 m/min	190-230 m/min

Details/Anwendung

Längs- und Plandrehen bei moderaten Zustellungen



Würth Handels GesmbH, Würthstr.1, 3071 Böheimkirchen