Wendeschneidplatte Hartmetall SCMT (mittlere Bearbeitung)

Ideal bei mittleren Zustellungen und Vorschüben in Stahl (ISO P)

- Reduzierte Schnittlast dank weichschneidender Geometrie

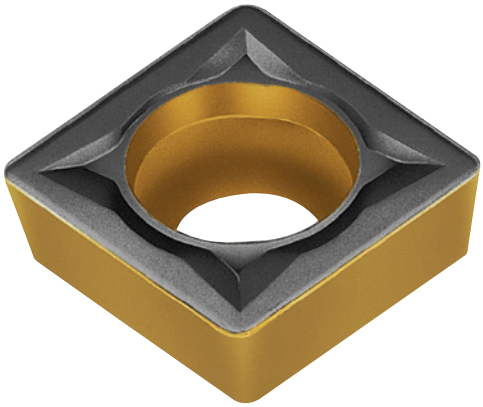
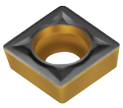
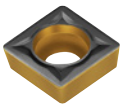
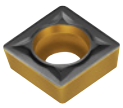
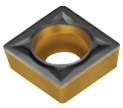


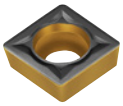
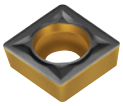
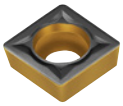
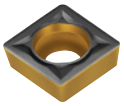
Abbildung ähnlich

CNC|TEC

Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl
Zustellungsart	Mittlere Bearbeitung
Werkstoff	Hartmetall
Spanbrecherbezeichnung	C25
Wendeschneidplattenform ISO	S
Freiwinkel Wendeschneid-platte ISO	C
Toleranzklasse Wende-schneidplatte ISO	M
Wendeschneidplattentyp ISO	T
Beschichtung	CVD
Hartmetallsortenbereich ISO	P
Werkstoffgruppe	P (Hauptanwendung)

						
Art.-Nr.	**5445 221 301**	**5445 221 305**	**5445 221 310**	**5445 221 302**	**5445 221 306**	**5445 221 311**
VE	10	10	10	10	10	10
ISO-Code Drehen	SCMT 09T304	SCMT 09T304	SCMT 09T304	SCMT 09T308	SCMT 09T308	SCMT 09T308
Hartmetallsorte ISO	P15	P25	P30	P15	P25	P30
Hartmetallsorte	HC3215	HC3225	HC3030	HC3215	HC3225	HC3030
Bearbeitungsbe-dingung Wende-schneidplatte	Gut	Mittel	Ungünstig	Gut	Mittel	Ungünstig
Wendeschneid-plattengröße ISO	09	09	09	09	09	09
Wendeschneid-plattendicke ISO	T3	T3	T3	T3	T3	T3
Eckenradius Wendeschneid-platte ISO	04	04	04	08	08	08
ap min./max.	0,6-3 mm	0,6-3 mm	0,6-3 mm	1-3 mm	1-3 mm	1-3 mm
f min./max.	0,08-0,25 mm/U	0,08-0,25 mm/U	0,08-0,25 mm/U	0,1-0,3 mm/U	0,1-0,3 mm/U	0,1-0,3 mm/U
Vc in Stahl min./ max. (Vc in Stahl min./max. ●)	170-420 m/min	150-370 m/min	120-290 m/min	170-420 m/min	150-370 m/min	120-290 m/min

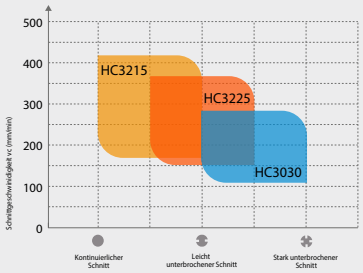
CL01_7514010402, Rev: 0.77, Stand: 02. 12. 2024

						
Art.-Nr.	**5445 221 309**	**5445 221 303**	**5445 221 307**	**5445 221 312**	**5445 221 304**	**5445 221 308**
VE	10	10	10	10	10	10
ISO-Code Drehen	SCMT 060204	SCMT 120404	SCMT 120404	SCMT 120404	SCMT 120408	SCMT 120408
Hartmetallsorte ISO	P30	P15	P25	P30	P15	P25
Hartmetallsorte	HC3030	HC3215	HC3225	HC3030	HC3215	HC3225
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Ungünstig	Gut	Mittel	Ungünstig	Gut	Mittel
Wendeschneidplattengröße ISO	06	12	12	12	12	12
Wendeschneidplattendicke ISO	02	04	04	04	04	04
Eckenradius Wendeschneidplatte ISO	04	04	04	04	08	08
ap min./max.	0,4-2,5 mm	0,8-3,8 mm	0,8-3,8 mm	0,8-3,8 mm	1,2-3,8 mm	1,2-3,8 mm
f min./max.	0,08-0,25 mm/U	0,1-0,3 mm/U	0,1-0,3 mm/U	0,1-0,3 mm/U	0,12-0,38 mm/U	0,12-0,38 mm/U
Vc in Stahl min./max. (Vc in Stahl min./max. ●)	120-290 m/min	170-420 m/min	150-370 m/min	120-290 m/min	170-420 m/min	150-370 m/min

	
Art.-Nr.	**5445 221 313**
VE	10
ISO-Code Drehen	SCMT 120408
Hartmetallsorte ISO	P30
Hartmetallsorte	HC3030
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Ungünstig
Wendeschneidplattengröße ISO	12
Wendeschneidplattendicke ISO	04
Eckenradius Wendeschneidplatte ISO	08
ap min./max.	1,2-3,8 mm
f min./max.	0,12-0,38 mm/U
Vc in Stahl min./max. (Vc in Stahl min./max. ●)	120-290 m/min

Details/Anwendung

Großer Zustellbereich beim Längs- und Plandrehen


500
400
300
200
100
0
HC3215
HC3225
HC3030
Kontinuierlicher Schnitt
Leicht unterbrochener Schnitt
Stark unterbrochener Schnitt