Wendeschneidplatte Cermet/Hartmetall DCMT (Schlichten)

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

- Positive Schneidengeometrie

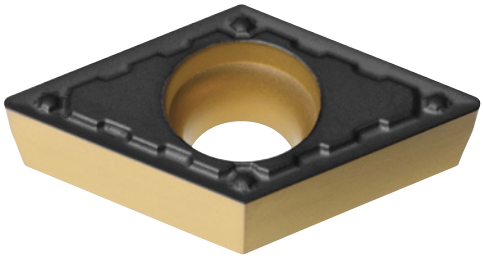
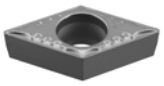
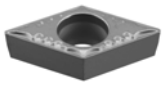
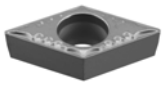
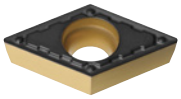
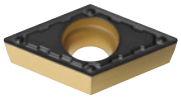
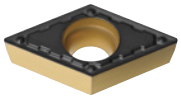


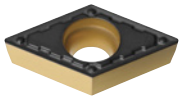
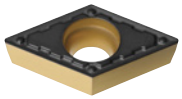
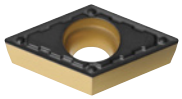
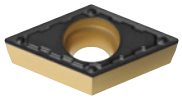
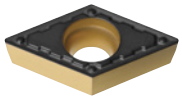
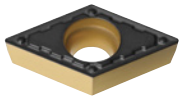
Abbildung ähnlich

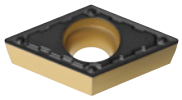
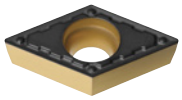
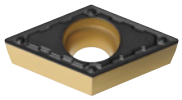
CNC|TEC

Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl
Zustellungsart	Schlichten
Wendeschneidplattenform ISO	D
Freiwinkel Wendeschneid-platte ISO	C
Toleranzklasse Wende-schneidplatte ISO	M
Wendeschneidplattentyp ISO	T
Hartmetallsortenbereich ISO	P
Werkstoffgruppe	P (Hauptanwendung)

						
Art.-Nr.	**5445 621 202**	**5445 621 203**	**5445 621 201**	**5445 621 104**	**5445 621 110**	**5445 621 105**
VE	10	10	10	10	10	10
Werkstoff	Cermet	Cermet	Cermet	Hartmetall	Hartmetall	Hartmetall
ISO-Code Drehen	DCMT 11T304	DCMT 11T308	DCMT 070204	DCMT 11T302	DCMT 11T302	DCMT 11T304
Spanbrecherbe-zeichnung	VL	VL	VL	MP	MP	MP
Hartmetallsorte ISO	P25	P25	P25	P15	P25	P15
Hartmetallsorte	CC2500	CC2500	CC2500	HC3215	HC3225	HC3215
Bearbeitungsbe-dingung Wende-schneidplatte	Gut	Gut	Gut	Gut	Mittel	Gut
Wendeschneid-plattengröße ISO	11	11	07	11	11	11
Wendeschneid-plattendicke ISO	T3	T3	02	T3	T3	T3
Eckenradius Wendeschneid-platte ISO	04	08	04	02	02	04
Beschichtung	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	CVD
ap min./max.	0,1-1 mm	0,1-1 mm	0,08-0,9 mm	0,3-2 mm	0,3-2 mm	0,5-2,3 mm
f min./max.	0,05-0,1 mm/U	0,08-0,15 mm/U	0,04-0,1 mm/U	0,04-0,15 mm/U	0,04-0,15 mm/U	0,08-0,2 mm/U
Vc in Stahl min./ max. (Vc in Stahl min./max. ●)	180-350 m/min	180-350 m/min	180-350 m/min	170-420 m/min	150-370 m/min	170-420 m/min

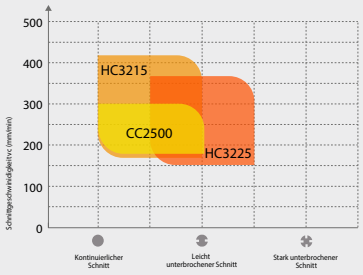
CL01_7514010005, Rev: 0.82, Stand: 02. 12. 2024

						
Art.-Nr.	**5445 621 111**	**5445 621 106**	**5445 621 112**	**5445 621 101**	**5445 621 107**	**5445 621 102**
VE	10	10	10	10	10	10
Werkstoff	Hartmetall	Hartmetall	Hartmetall	Hartmetall	Hartmetall	Hartmetall
ISO-Code Drehen	DCMT 11T304	DCMT 11T308	DCMT 11T308	DCMT 070202	DCMT 070202	DCMT 070204
Spanbrecherbe-zeichnung	MP	MP	MP	MP	MP	MP
Hartmetallsorte ISO	P25	P15	P25	P15	P25	P15
Hartmetallsorte	HC3225	HC3215	HC3225	HC3215	HC3225	HC3215
Bearbeitungsbe-dingung Wende-schneidplatte	Mittel	Gut	Mittel	Gut	Mittel	Gut
Wendeschneid-plattengröße ISO	11	11	11	07	07	07
Wendeschneid-plattendicke ISO	T3	T3	T3	02	02	02
Eckenradius Wendeschneid-platte ISO	04	08	08	02	02	04
Beschichtung	CVD	CVD	CVD	CVD	CVD	CVD
ap min./max.	0,5-2,3 mm	0,5-2,3 mm	0,5-2,3 mm	0,12-1,8 mm	0,12-1,8 mm	0,3-1,8 mm
f min./max.	0,08-0,2 mm/U	0,1-0,3 mm/U	0,1-0,3 mm/U	0,04-0,12 mm/U	0,04-0,12 mm/U	0,05-0,15 mm/U
Vc in Stahl min./ max. (Vc in Stahl min./max. ●)	150-370 m/min	170-420 m/min	150-370 m/min	170-420 m/min	150-370 m/min	170-420 m/min

			
Art.-Nr.	**5445 621 108**	**5445 621 103**	**5445 621 109**
VE	10	10	10
Werkstoff	Hartmetall	Hartmetall	Hartmetall
ISO-Code Drehen	DCMT 070204	DCMT 070208	DCMT 070208
Spanbrecherbe-zeichnung	MP	MP	MP
Hartmetallsorte ISO	P25	P15	P25
Hartmetallsorte	HC3225	HC3215	HC3225
Bearbeitungsbe-dingung Wende-schneidplatte	Mittel	Gut	Mittel
Wendeschneid-plattengröße ISO	07	07	07
Wendeschneid-plattendicke ISO	02	02	02
Eckenradius Wendeschneid-platte ISO	04	08	08
Beschichtung	CVD	CVD	CVD
ap min./max.	0,3-1,8 mm	0,3-1,8 mm	0,3-1,8 mm
f min./max.	0,05-0,15 mm/U	0,08-0,22 mm/U	0,08-0,22 mm/U
Vc in Stahl min./ max. (Vc in Stahl min./max. ●)	150-370 m/min	170-420 m/min	150-370 m/min

Details/Anwendung

Längs- und Plandrehen bei moderaten Zustellungen



Hinweis

Verglichen mit Hartmetall weißt Cermet als Schneidstoff eine bessere Verschleißfestigkeit und eine geringere Neigung zum Entstehen von Aufbauschneiden bei zähen Werkstoffen auf. Ihr selbstschärfendes Verschleißmuster hält die Schnittkräfte selbst nach langen Schnittzeiten niedrig. Bei Schlichtvorgängen verlängert dies die Standzeit und ermöglicht größte Maßhaltigkeit sowie glänzende Oberflächen.

CL01_7514010005, Rev: 0.82, Stand: 02. 12. 2024