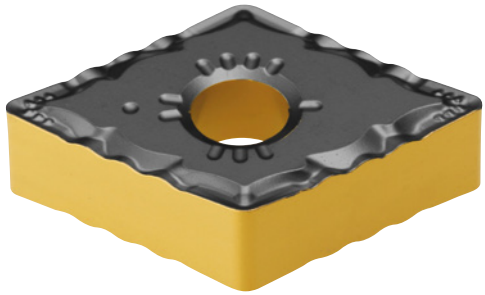
Wendeschneidplatte Cermet/Hartmetall DNMG (Schlichten)

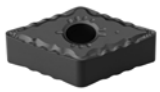
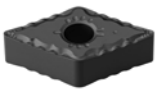
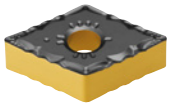
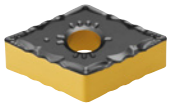
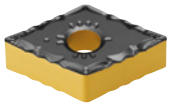
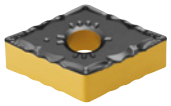
Ideal bei geringen Zustellungen und Vorschüben in Stahl (ISO P)

- Hervorragende Spankontrolle
- Hohe Standzeit dank dreidimensionalen Spanbrecher
- Niedriger Schnittwiderstand und hohe Steifigkeit der Schneidkante

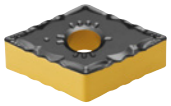
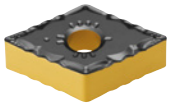
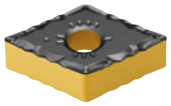
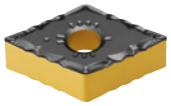
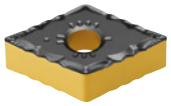


CNC|TEC

Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl
Zustellungsart	Schlichten
Spanbrecherbezeichnung	VB
Wendeschneidplattenform ISO	D
Freiwinkel Wendeschneid-platte ISO	N
Toleranzklasse Wende-schneidplatte ISO	M
Wendeschneidplattentyp ISO	G
Wendeschneidplattengröße ISO	15
Hartmetallsortenbereich ISO	P
Werkstoffgruppe	P (Hauptanwendung)

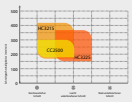
						
Art.-Nr.	**5445 611 201**	**5445 611 204**	**5445 611 101**	**5445 611 107**	**5445 611 102**	**5445 611 108**
VE	10	10	10	10	10	10
Werkstoff	Cermet	Cermet	Hartmetall	Hartmetall	Hartmetall	Hartmetall
ISO-Code Drehen	DNMG 150404	DNMG 150608	DNMG 150404	DNMG 150404	DNMG 150408	DNMG 150408
Hartmetallsorte ISO	P25	P25	P15	P25	P15	P25
Hartmetallsorte	CC2500	CC2500	HC3215	HC3225	HC3215	HC3225
Bearbeitungsbe-dingung Wende-schneidplatte	Gut	Gut	Gut	Mittel	Gut	Mittel
Wendeschneid-plattendicke ISO	04	06	04	04	04	04
Eckenradius Wendeschneid-platte ISO	04	08	04	04	08	08
Beschichtung	PVD	PVD	CVD	CVD	CVD	CVD
ap min./max.	0,3-2 mm	0,5-2 mm	0,3-2 mm	0,3-2 mm	0,5-2 mm	0,5-2 mm
f min./max.	0,1-0,35 mm/U	0,15-0,45 mm/U	0,1-0,35 mm/U	0,1-0,35 mm/U	0,15-0,45 mm/U	0,15-0,45 mm/U
Vc in Stahl min./ max. (Vc in Stahl min./max. ●)	180-350 m/min	180-350 m/min	170-420 m/min	150-370 m/min	170-420 m/min	150-370 m/min

CL01_7514010501, Rev: 0.94, Stand: 09. 09. 2026

					
Art.-Nr.	**5445 611 103**	**5445 611 104**	**5445 611 110**	**5445 611 105**	**5445 611 111**
VE	10	10	10	10	10
Werkstoff	Hartmetall	Hartmetall	Hartmetall	Hartmetall	Hartmetall
ISO-Code Drehen	DNMG 150412	DNMG 150604	DNMG 150604	DNMG 150608	DNMG 150608
Hartmetallsorte ISO	P15	P15	P25	P15	P25
Hartmetallsorte	HC3215	HC3215	HC3225	HC3215	HC3225
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Gut	Gut	Mittel	Gut	Mittel
Wendeschneidplattendicke ISO	04	06	06	06	06
Eckenradius Wendeschneidplatte ISO	12	04	04	08	08
Beschichtung	CVD	CVD	CVD	CVD	CVD
ap min./max.	0,5-2 mm	0,3-2 mm	0,3-2 mm	0,5-2 mm	0,5-2 mm
f min./max.	0,15-0,45 mm/U	0,1-0,35 mm/U	0,1-0,35 mm/U	0,15-0,45 mm/U	0,15-0,45 mm/U
Vc in Stahl min./max. (Vc in Stahl min./max. ●)	170-420 m/min	170-420 m/min	150-370 m/min	170-420 m/min	150-370 m/min

Details/Anwendung

Universell einsetzbar für Längs- und Plandrehen sowie Kopierdrehen



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.