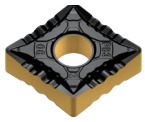
Drehwendeschneidplatte

Typ CNMG xx xx xxx - PD3

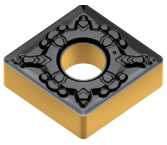
Drehschneidplatte für das Schlichten mit guter Spankontrolle.

Schneidplatten	Bezeichnung	Empfohlene Schnittbedingung		Abmessungen (mm)				Sorten						
								CVD beschichtet					PVD beschichtet	
		Vorschub (mm/U)	ap (mm)	d	l	s	r	AC150P	AC250P	AC350P	ACK15A	AC150K	AP301M	AP100S
	CNMG 120404E-PD3	0.08-0.22	0.40-4.3	12.7	12.9	4.76	0.4	•	•	○				
	120408E-PD3	0.15-0.44	0.80-4.3	12.7	12.9	4.76	0.8	•	•	•				
	120412E-PD3	0.23-0.66	1.20-4.3	12.7	12.9	4.76	1.2	•	•	•				
	160608E-PD3	0.15-0.44	0.80-5.3	15.875	16.1	6.35	0.8	•	•	○				
	190608E-PD3	0.15-0.44	0.80-6.4	19.05	19.3	6.35	0.8	•	•	○				

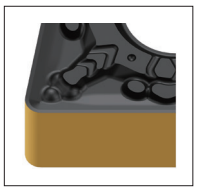
PD3 Geometrie für mittlere Zerspanung

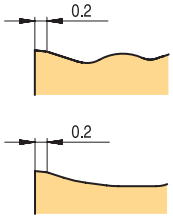
● Lagerware
○ Auf Bestellung

Erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen. Zerspanung mit großer Schnittiefe und großem Vorschub. Der positive Spanwinkel sorgt für eine geringere Schnittkraft und gleichmäßigen Schnitt. Sehr stabile Standzeit.

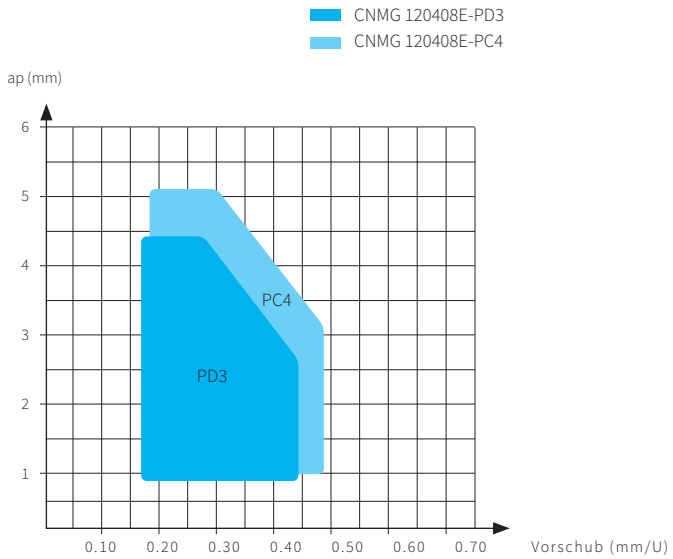


○	⌚	⇳
•	•	





○ Kontinuierlicher Schnitt
⌚ Unterbrochener Schnitt
⇳ Stark unterbrochener Schnitt



Empfohlene Schnittgeschwindigkeiten

Material				Anwendungsbereich der Sorten																							
				CVD beschichtet															PVD beschichtet						Unbesch.		
				AC150P			AC250P			AC350P			ACK15A			AC150K			AP100S			AP301M			AW100K		
				Vorschub (mm/U)																							
ISO	Material Klassifikation	Zugfestigkeit (N/mm2)	Härte (HB)	min	med	max	min	med	max	min	med	max	min	med	max	min	med	max	min	med	max	min	med	max	min	med	max
				Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)																							
P	nicht legierter Stahl	<600	<180	485	378	270	380	260	160	250	182	115															
		<950	<280	335	243	150	240	162	100	160	117	75															
	legierter Stahl	700-950	200-280	230	168	120	215	155	90	148	109	70															
		950-1200	280-355	210	150	90	180	137	75	135	100	65															
		1200-1400	355-415	175	110	70	135	92	55	93	69	45															