

Schnittgeschwindigkeiten für Gewindedrehplatten

ISO	Material	Beschichtet PVD-TiAlN
P	Niedrig- und mittel-legierter Kohlenstoffstahl	100–180
	Hoch-legierter Kohlenstoffstahl	90–160
	Legierter Stahl	90–120
	Stahlguss	120–160
M	Rostfreier Stahl	90–130
	Rostfreier Stahlguss	
K	Grauguss	80–150
	Gusseisen mit Kugelgraphitguss	
N	Nichteisenmetalle:	
	Aluminium und andere Nichteisenmetalle	
	Kupferlegierungen, Kunststoffe, Bronze, Messing	
S	Sonderlegierungen und Titan:	50–100
	Hitzeresistente Sonderlegierungen, basierend auf Eisen, Nickel und Kobalt,	
	Titan und Titanlegierungen	
H	Gehärtete Materialien:	30– 50
	Gehärteter Stahl, gehärtete Stahlguss-Materialien	

Schnittgeschwindigkeitsangaben gelten für alle nachfolgenden Gewindedrehplatten.

Hartmetallsorte für Gewindedrehplatten:
PVD-TiAlN beschichtete Ultra-Feinstkornqualität für breiten Anwendungsbereich (P20–P40, K20–K30).

Gute Ergebnisse in rostfreiem Stahl und exotischen Materialien bei niedrigen bis hohen Schnittgeschwindigkeiten.

Die angegebenen Schnittdaten sind Einsatzempfehlungen des Herstellers. Sie sind immer abhängig von der Stabilität und Leistung der Bearbeitungsmaschinen, den Werkstück-Eigenschaften sowie der jeweiligen Werkstückspannung. Die empfohlenen Schnittdaten sind Startparameter und sollten je nach Bearbeitungsumfeld angepasst und optimiert werden.

Gewindedrehhalter für Außengewinde

Ausführung:

Die Klemmhalter werden mit einem Steigungswinkel von 1,5° hergestellt.

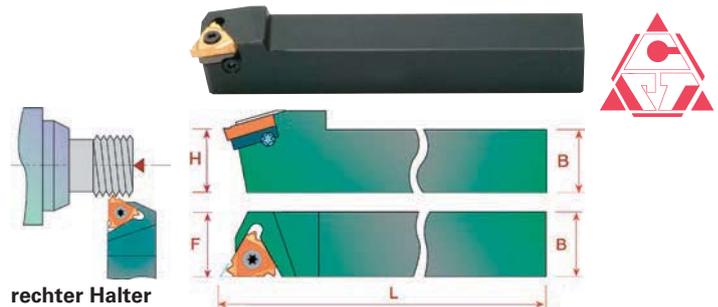
Andere Steigungswinkel können Sie aus der Steigungswinkel-Tabelle Seite 1/516 ablesen.

Anwendung:

Außengewinde.

19 0900 Rechter Gewindedrehhalter

19 0901 Linker Gewindedrehhalter



Bez.-Nr.	Schaft-Querschnitt mm	rechts	links	WSP Größe	ISO	B = H mm	L mm	F mm	R: 0110/ L: 0112	0160	0375	0595
		Bestell-Nr. 19 0900 €	Bestell-Nr. 19 0901 €									
...0010	16 x 16 - 16	87,20	87,20	16	SER1616H16	16	100	16	R: 0110/ L: 0112	0160	0375	0595
...0011	20 x 20 - 16	87,20	87,20	16	SER2020K16	20	125	20	R: 0110/ L: 0112	0160	0375	0595
...0012	25 x 25 - 16	103,00	103,00	16	SER2525M16	25	150	25	R: 0110/ L: 0112	0160	0375	0595
...0013	25 x 25 - 22	112,50	112,50	22	SER2525M22	25	150	25	R: 0115/ L: 0117	0165	0380	0600

(1948) (1948)

Gewindedrehplatten, metrisches Außengewinde

Ausführung:

Vollprofil ISO, außen rechts, geschliffen.

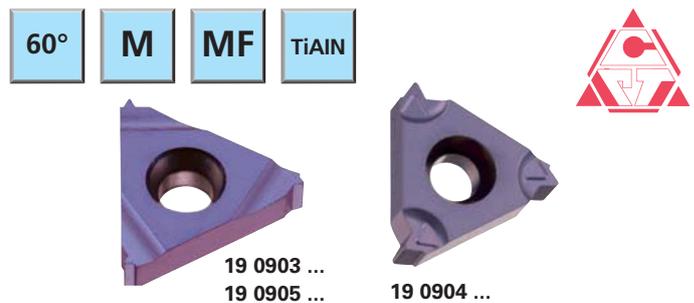
Anwendung:

Gewindedrehen.

19 0903 Wendeschneidplatten Größe 16; (L 16; I. C. in 3/8) geschliffen ohne Spanbrecher

19 0904 Wendeschneidplatten Größe 16; (L 16; I. C. in 3/8) Profil geschliffen mit Spanbrecher

19 0905 Wendeschneidplatten Größe 22; (L 22; I. C. in 1/2) geschliffen ohne Spanbrecher



Bez.-Nr.	Steigung mm	Größe 16	Größe 16 mit Spanbrecher	Größe 22	Anzahl Durchgänge
		Bestell-Nr. 19 0903 €/Stück	Bestell-Nr. 19 0904 €/Stück	Bestell-Nr. 19 0905 €/Stück	
...0025	0,35	16,40	-	-	3– 6 10
...0040	0,40	16,40	-	-	3– 6 10
...0045	0,45	16,40	-	-	3– 6 10
...0050	0,50	16,40	-	-	3– 6 10
...0060	0,60	16,40	-	-	4– 7 10
...0070	0,70	16,40	-	-	4– 7 10
...0075	0,75	16,40	-	-	4– 7 10
...0080	0,80	14,40	-	-	4– 7 10
...0100	1,00	14,40	14,40	-	4– 9 10
...0125	1,25	14,40	14,40	-	6– 10 10
...0150	1,50	14,40	14,40	-	5– 11 10

(1950) (1950) (1950)

Bez.-Nr.	Steigung mm	Größe 16	Größe 16 mit Spanbrecher	Größe 22	Anzahl Durchgänge
		Bestell-Nr. 19 0903 €/Stück	Bestell-Nr. 19 0904 €/Stück	Bestell-Nr. 19 0905 €/Stück	
...0175	1,75	14,40	14,40	-	9– 12 10
...0200	2,00	14,40	14,40	-	6– 13 10
...0250	2,50	14,40	14,40	-	7– 15 10
...0300	3,00	14,40	14,40	-	8– 17 10
...0350	3,50	14,40	-	21,70	9– 16 10
...0400	4,00	-	-	21,70	10– 20 10
...0450	4,50	-	-	21,70	11– 20 10
...0500	5,00	-	-	21,70	12– 21 10
...0550	5,50	-	-	21,70	13– 22 10
...0600	6,00	-	-	21,70	11– 22 10

(1950) (1950) (1950)

Passende Ersatzteile finden Sie ab Bestell-Nr.: 19 0970 0005 Seite 1/517



Passende Gewindedrehhalter finden Sie ab Bestell-Nr. 19 0900 0010 Seite 1/508

