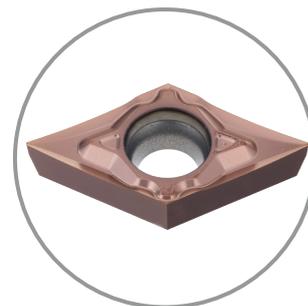
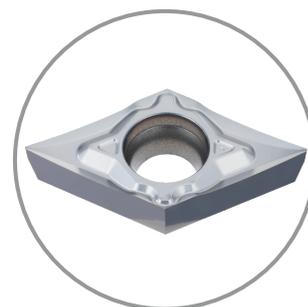


TTURN

CGT-ST WENDESCHNEIDPLATTE FÜR BEARBEITUNGEN MIT GROSSEN SCHNITTIEFEN

- ▶ 2-schneidige positive Wendeschneidplatte für Bearbeitung kleinerer Bauteile
 - ▶ Schnitttiefen bis max 5,0 mm
- ▶ Großer Spanwinkel für niedrige Schnittkräfte
 - ▶ Passend für Standard-Drehhalter



PRODUKTÜBERSICHT

Ingersoll stellt die Wendeschneidplatte **DCGT-ST** vor, optimal für Bearbeitungen mit großen Schnitttiefen.

Die mit ISO-Drehhaltern kompatible 2-schneidige, positive Wendeschneidplatte **DCGT-ST**, ausgeführt mit neuem Spanformer mit großem Spanwinkel, erzielt aufgrund der geringen Schnittkraft, die während der Bearbeitung entsteht, eine hervorragende Bearbeitungsleistung und stabile Standzeit.

Der neue Spanbrecher ermöglicht eine Bearbeitung mit großer Schnitttiefe von bis zu 5,0 mm, sodass die Anzahl der erforderlichen Bearbeitungshübe reduziert wird und somit die Produktivität erhöht.

TECHNISCHE MERKMALE & VORTEILE

- 2-schneidige, positive Wendeschneidplatte für kleinere Bauteile
- Schnitttiefen bis max 5,0 mm
 - Reduziert die Anzahl der Bearbeitungshübe für höhere Produktivität
- Großer Spanwinkel für niedrige Schnittkräfte
- Kompatibel mit ISO-Drehhaltern



DCGT-ST WENDESCHNEIDPLATTE

Spanformer	Ausführung
<p>ST: Schruppen</p>	

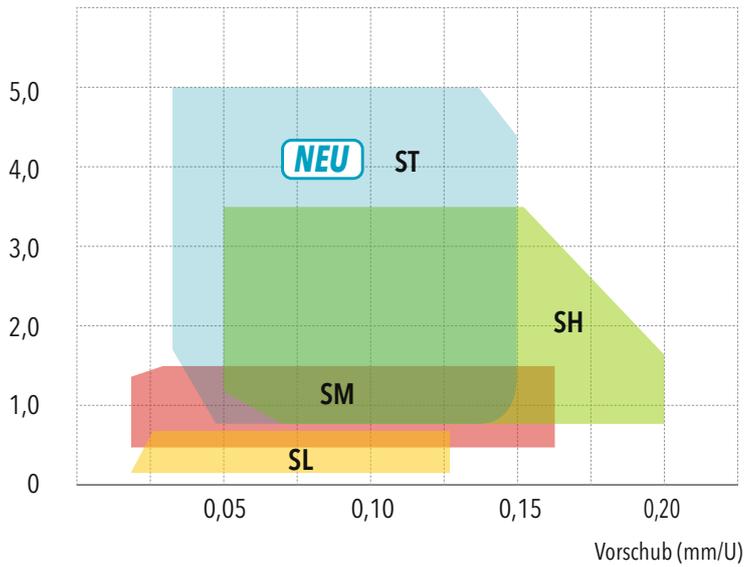
PLATTENBEZEICHNUNG

DCGT 11T302M ST-F
 1 2 3

- 1. **M:** Eckenradius minus Toleranz (ex 02M: kleiner als R0.2)
- 2. Spanbrecher
 - SL:** niedrige Schnitttiefe zum Schlichten
 - SM:** mittlere Schnitttiefe für mittlere Bearbeitung
 - SH:** 3,5 mm max. Schnitttiefe zum Schruppen
 - NEU ST:** 5,0 mm max. Schnitttiefe zum Schruppen
- 3. Kantenausführung
 - F:** scharfe Kante
 - E:** feinstgeschliffene Kante

ANWENDUNGSBEREICH

Schnitttiefe (mm)



- Wendeplatte: DCGT 11T302
- Schnittgeschwindigkeit: 80 m/min
- Material: rostbeständiger Stahl (AISI 304)

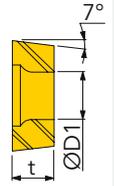
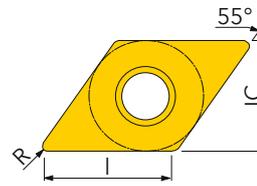
SPANFORM

Hervorragende Spanbildung auch bei Schnitttiefen bis zu 5,0 mm

Material: rostbeständiger Stahl (AISI 304)
 Bearbeitung: Außendrehen Ø20 mm
 Drehzahl: 2000 min⁻¹

ap (mm)	Vorschub (mm/U)		
	0,03	0,08	0,1
5,0			
3,0			
1,0			

**POSITIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
FÜR TIEFE SCHNITTE**



Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	Z	t	R	WSP-S	IC	Qualität	TT4430	TT9020
DCGT 11T301M ST-E	0,05 (0,03/0,08)	1,5 (0,3/5,0)	2	3,97	0,1	11	9,52			
DCGT 11T302M ST-E	0,05 (0,03/0,10)	1,7 (0,5/5,0)	2	3,97	0,2	11	9,52			
DCGT 11T304M ST-E	0,07 (0,05/0,12)	2,0 (0,7/5,0)	2	3,97	0,4	11	9,52			
DCGT 11T301M ST-F	0,05 (0,03/0,08)	1,5 (0,3/5,0)	2	3,97	0,1	11	9,52			
DCGT 11T302M ST-F	0,05 (0,03/0,10)	1,7 (0,5/5,0)	2	3,97	0,2	11	9,52			
DCGT 11T304M ST-F	0,07 (0,05/0,12)	2,0 (0,7/5,0)	2	3,97	0,4	11	9,52			

Für Halter BD_CR/L & SD_CR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Ingersoll Cutting Tools

Marketing- & Technologie-Standorte

Deutschland

Ingersoll Werkzeuge GmbH

Hauptsitz:

Kalteiche-Ring 21-25

35708 Haiger, Germany

Telefon: +49(0)27 73-7 42-0

E-Mail: info@ingersoll-imc.de

Internet: www.ingersoll-imc.de

Niederlassung Süd:

Florianstraße 13-17

71665 Vaihingen-Horrheim, Germany

Telefon: +49(0)70 42-83 16-0

E-Mail: horrheim@ingersoll-imc.de

USA

Ingersoll Cutting Tools

845 S. Lyford Road

Rockford, Illinois 61108-2749, USA

Telefon: +1-815-387-6600

E-Mail: info@ingersoll-imc.com

Internet: www.ingersoll-imc.com

France

Ingersoll France

22, rue Albert Einstein

F-77420 CHAMPS-sur-MARNE

Téléphone: +33(0)1 64 68 45 36

E-Mail: info@ingersoll-imc.fr

Internet: www.ingersoll-imc.fr

