

Turning · Drehen

Cemented carbide and cermet Inserts · Hartmetall und Cermet WSP

CC** Positive Insert/ Positive WSP

● Ideal Machining Condition
Gute Bearbeitungsbedingungen

● Normal Machining Condition
Normale Bearbeitungsbedingungen

● Unfavorable Machining Condition
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Workpiece Material Werkstoffe	P	M	K	N	S
Steel / Stahl	●	●	●	●	●
Stainless Steel / Rostfreier Stahl	●	●	●	●	●
Cast iron / Gusseisen	●	●	●	●	●
Non-ferrous material / Ne Metalle	●	●	●	●	●
Heat-resistant steel / Warmfester Stahl	●	●	●	●	●

Insert Shape Schneid- plattenform	Type · Typ	Dimension (mm) Abmessung					Coated Carbide Beschichtetes Hartmetall														Cermet unbeschichtet	Cermet Coated beschicht. Cermet	Uncoated Carbide unbeschicht. Hartmetall						
		L	I.C	S	d	r	YBC151	YBC152	YBC251	YBC252	YBC351	YBG102	YBG202	YBG205	YBG302	YBM151	YBM251	YBM351	YBD052	YBD102			YBD151	YBD152	YBD252	YNG151	YNG151C	YC10	YC40
 Finishing Schlichten	SCMT09T302-HF	9.525	9.525	3.97	4.4	0.2			○																				
	SCMT09T304-HF	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4	○		●			○																	
	SCMT09T308-HF	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8	○		○			●																	
 Finishing Schlichten	SCMT09T302-EF	9.525	9.525	3.97	4.4	0.2						●																	
	SCMT09T304-EF	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4						○	●																
	SCMT09T308-EF	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8						○	●																
 Medium Cut/ Mittl. Bearb.	SCMT09T304-HM	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4	○	○	●	○	○								●		●								
	SCMT09T308-HM	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8	○	●	●	●	●					●			●		●								
	SCMT120404-HM	12.7	12.7	4.76	5.56	0.4	○		●										○										
	SCMT120408-HM	12.7	12.7	4.76	5.56	0.8	●	○	●	●	○	○				●			●		●								
	SCMT120412-HM	12.7	12.7	4.76	5.56	1.2			●	●																			
 Finishing Schlichten	SCMT09T304-EM	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4						○	●																
	SCMT09T308-EM	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8						○	●																
	SCMT120404-EM	12.7	12.7	4.76	5.56	0.4						○	●																
	SCMT120408-EM	12.7	12.7	4.76	5.56	0.8						○	●																
	SCMT120412-EM	12.7	12.7	4.76	5.56	1.2							○																

Tool holder / Klemmhalter



Page/Seite A207

A207

A208

A196

A229

● Ex Stock / ab Lager ○ On demand / auf Anfrage

Chip breaker Overview · Spanbrecher Übersicht

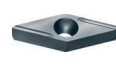
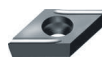
Positive Inserts

Positive Wendeschneidplatten

NEU

P M

ap· d.o.c. = 0.02~1.5(mm)
f= 0.01~0.08(mm/r)



NEW

USF



For super finishing: Insert in G tolerance and sharp cutting edge. Suitable for super finishing of small component.

Zum Feinschlachten: Wendschneidplatten in G-Toleranz und scharfer Schneide. Geeignet zum Feinschlachten von kleinen Bauteilen.

P M

ap· d.o.c. = 0.05~2.5(mm)
f= 0.03~0.25(mm/r)



R/L

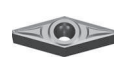


Special grinded chip breaker groove for precision machining and high surface quality. This G-class inserts with a sharp cutting edge and small corner radius for fine finishing operation without vibration.

Exakt geschliffene einseitige Spanleitstufe für die Hochpräzisionsbearbeitung mit hoher Oberflächengüte. Diese G-Toleranz Platten besitzen scharfe Schneiden und kleine Eckenradien. Für die Feinstbearbeitung ohne Vibrationen.

P M K

ap· d.o.c. = 0.05~1(mm)
f= 0.05 ~0.3(mm/r)



SF



Special chip breaker in combination with cermets grades. Sharp cutting edge with excellent chip control. For high surface finishing and precision machining.

Spezieller Spanbrecher in Kombination mit Cermetsorten. Mit scharfer Schneide für die Präzisionsbearbeitung mit hervorragendem Spanbruch und sehr guter Oberflächengüte.

P M K

ap· d.o.c. = 0.1~2(mm)
f= 0.05~0.3 (mm/r)



HF

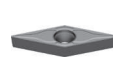


Chip breaker for finishing and semi-finishing of steel and cast iron. Especially for internal machining.

Spanbrecher für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung von Stahl und Gusswerkstoffen. Besonders geeignet auch für die Innenbearbeitung.

M S

ap· d.o.c. = 0.1~2(mm)
f= 0.05~0.3 (mm/r)



EF



Sharp, positive cutting edge for finishing and semi-finishing of austenitic stainless steel, soft steel and low carbon steel. Suitable for continuous to light interrupted cut.

Sehr scharfe und positive Schneidkante für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung von austenitischem, rostfreiem Stahl, weichem Baustahl und Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt.