

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-ferrite 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
HF  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	○		○			●																	
EF  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						○	●																
HM  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			●	●																			
EM  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

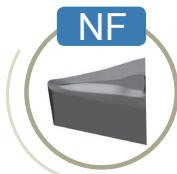
A196

A229

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

Chip breaker Overview · Spanbrecher Übersicht

Schlichten
Finishing



S M

ap· d.o.c. = 0.05~1(mm)
f=0.05~0.2 (mm/r)



Chip breaker with sharp and positive cutting edge. NF combined with Grade YBG102 is best solution for finishing of heat resistance super alloys (Ni-based, Fe-based and Co based material).

Geschliffene Wendeschneidplatte mit einer scharfen, positiven Schneidkante. In Kombination mit der Sorte YBG102 ist dieser Spanbrecher besonders für die Schlichtbearbeitung von warmfesten Materialien geeignet (z.B. Ni- basiert, Fe-basiert und Co-basiert).

Mittlere Bearbeitung
Semi-Finishing



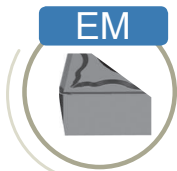
P M K

ap·d.o.c. = 1~4(mm)
f=0.2~0.5(mm/r)



Chip breaker for medium machining of steel or cast iron. Suitable for internal and external turning.

Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung von Stahl und Gusswerkstoffen. Einsetzbar bei der Innen- und Außenbearbeitung.



M S

ap· d.o.c. = 1~4(mm)
f= 0.2~0.5(mm/r)



Upgrade sharp and strong cutting edge for semifinishing of sticky steel and austenitic stainless steel.

Scharfe und stabile Schneidkante für die mittlere Bearbeitung von rostfreien adhäsiven Stählen und austenitischen Werkstoffen.