

Turning · Drehen

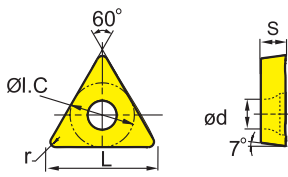
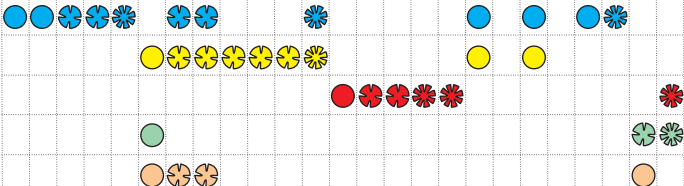
Cemented carbide and cermet Inserts · Hartmetall und Cermet WSP

TC** Positive Insert/ Positive WSP

● Ideal Machining Condition
Gute Bearbeitungsbedingungen

● Normal Machining Condition
Normale Bearbeitungsbedingungen

● Unfavorable Machining Condition
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

							Workpiece Material Werkstoffe <table><tr><td>P</td><td>Steel / Stahl</td></tr><tr><td>M</td><td>Stainless Steel / Rostfreier Stahl</td></tr><tr><td>K</td><td>Cast iron / Gusseisen</td></tr><tr><td>N</td><td>Non-ferrite material / Ne Metalle</td></tr><tr><td>S</td><td>Heat-resistant steel / Warmfester Stahl</td></tr></table>		P	Steel / Stahl	M	Stainless Steel / Rostfreier Stahl	K	Cast iron / Gusseisen	N	Non-ferrite material / Ne Metalle	S	Heat-resistant steel / Warmfester Stahl																				
P	Steel / Stahl																																					
M	Stainless Steel / Rostfreier Stahl																																					
K	Cast iron / Gusseisen																																					
N	Non-ferrite material / Ne Metalle																																					
S	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	YD101	YD201							
 Finishing Schlichten	TCMT090202-EF	9.6	5.56	2.38	2.5	0.2							●																									
	TCMT090204-EF	9.6	5.56	2.38	2.5	0.4							●	○																								
	TCMT110202-EF	11	6.35	2.38	2.8	0.2							●																									
	TCMT110204-EF	11	6.35	2.38	2.8	0.4							●	●																								
	TCMT110208-EF	11	6.35	2.38	2.8	0.8							○	○																								
	TCMT16T304-EF	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4							○	●																								
	TCMT16T308-EF	16.5	9.525	3.97	4.4	0.8							○	●																								
 Medium Cut/ Mittl. Bearb.	TCMT090204-EM	9.6	5.56	2.38	2.8	0.4							●																									
	TCMT090208-EM	9.6	5.56	2.38	2.8	0.8							○																									
	TCMT110204-EM	11	6.35	2.38	2.8	0.4							●																									
	TCMT110208-EM	11	6.35	2.38	2.8	0.8								○																								
	TCMT110212-EM	11	6.35	2.38	2.8	1.2								○																								
	TCMT16T304-EM	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4								●																								
	TCMT16T308-EM	16.5	9.525	3.97	4.4	0.8								●																								
	TCMT16T312-EM	16.5	9.525	3.97	4.4	1.2								○																								

Tool holder / Klemmhalter



Page/Seite A209

A209

A210

A211

A242

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

Chip breaker Overview · Spanbrecher Übersicht

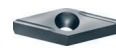
Positive Inserts

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: Wendeschneidplatten 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

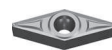


Special grinded chip breaker groove for precision machining and high surface quality. This G-class inserts with a sharp cutting edge and small corner radius for fine finishing operation without vibration.

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

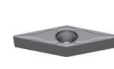


Chip breaker for finishing and semi-finishing of steel and cast iron. Especially for internal machining.

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.