

Cemented carbide and cermet Inserts · Hartmetall und Cermet WSP

TC** Positive Insert/ Positive WSP

 Ideal Machining Condition

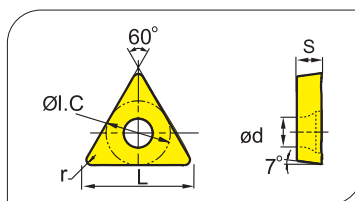
● Gute Bearbeitungsbedingungen

 Normal Machining Condition

 Normale Bearbeitungsbedingungen

 Unfavorable Machining Condition

- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



Werkstoffe	Steel / Stahl	Stainless Steel / Rostfreier Stahl	Cast iron / Gusseisen	Non-ferrite material / Ne Metalle	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				

[illegible]

Tool holder / Klemmhalter



Page/Seite A209



A209



A210



A211



A242

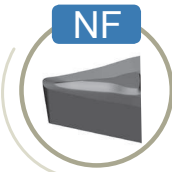
● Ex Stock / ab Lager ○ On demand / auf Anfrage

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)

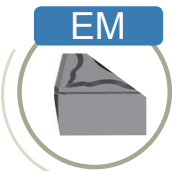


Chip breaker for medium machining of steel or cast iron. Suitable for internal and external turning.

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.