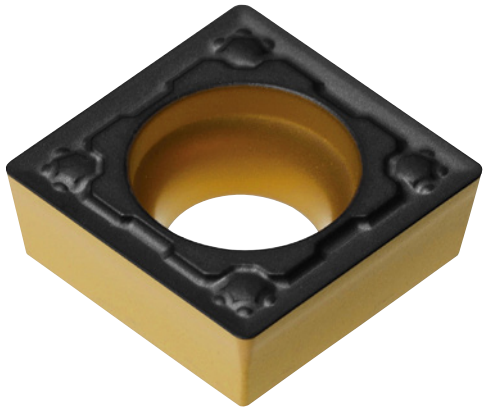
Wendeschneidplatte Cermet/Hartmetall SCMT (Schlichten)

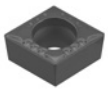
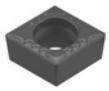
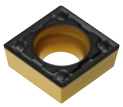
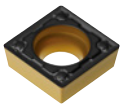
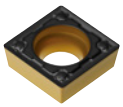
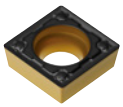
Ideal bei geringen Zustellungen und Vorschüben in Stahl (ISO P)

- Positive Schneidengeometrie

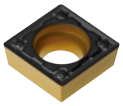
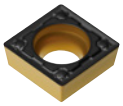


CNC|TEC

Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl
Zustellungsart	Schlichten
Wendeschneidplattenform ISO	S
Freiwinkel Wendeschneid-platte ISO	C
Toleranzklasse Wende-schneidplatte ISO	M
Wendeschneidplattentyp ISO	T
Hartmetallsortenbereich ISO	P
Werkstoffgruppe	P (Hauptanwendung)

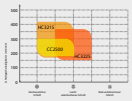
						
Art.-Nr.	**5445 221 201**	**5445 221 202**	**5445 221 105**	**5445 221 102**	**5445 221 106**	**5445 221 103**
VE	10	10	10	10	10	10
Werkstoff	Cermet	Cermet	Hartmetall	Hartmetall	Hartmetall	Hartmetall
ISO-Code Drehen	SCMT 09T304	SCMT 09T308	SCMT 09T304	SCMT 09T308	SCMT 09T308	SCMT 120404
Spanbrecherbe-zeichnung	VL	VL	MP	MP	MP	MP
Hartmetallsorte ISO	P25	P25	P25	P15	P25	P15
Hartmetallsorte	CC2500	CC2500	HC3225	HC3215	HC3225	HC3215
Bearbeitungsbe-dingung Wende-schneidplatte	Gut	Gut	Mittel	Gut	Mittel	Gut
Wendeschneid-plattengröße ISO	09	09	09	09	09	12
Wendeschneid-plattendicke ISO	T3	T3	T3	T3	T3	04
Eckenradius Wendeschneid-platte ISO	04	08	04	08	08	04
Beschichtung	PVD	PVD	CVD	CVD	CVD	CVD
ap min./max.	0,1-1 mm	0,1-1 mm	0,3-2,8 mm	0,5-2,8 mm	0,5-2,8 mm	0,5-2,8 mm
f min./max.	0,05-0,1 mm/U	0,08-0,15 mm/U	0,05-0,25 mm/U	0,1-0,3 mm/U	0,1-0,3 mm/U	0,1-0,3 mm/U
Vc in Stahl min./ max. (Vc in Stahl min./max. ●)	180-350 m/min	180-350 m/min	150-370 m/min	170-420 m/min	150-370 m/min	170-420 m/min

CL01_7514010401, Rev: 0.92, Stand: 09. 09. 2026

		
Art.-Nr.	**5445 221 107**	**5445 221 108**
VE	10	10
Werkstoff	Hartmetall	Hartmetall
ISO-Code Drehen	SCMT 120404	SCMT 120408
Spanbrecherbe-zeichnung	MP	MP
Hartmetallsorte ISO	P25	P25
Hartmetallsorte	HC3225	HC3225
Bearbeitungsbe-dingung Wende-schneidplatte	Mittel	Mittel
Wendeschneid-plattengröße ISO	12	12
Wendeschneid-plattendicke ISO	04	04
Eckenradius Wendeschneid-platte ISO	04	08
Beschichtung	CVD	CVD
ap min./max.	0,5-2,8 mm	0,8-3,5 mm
f min./max.	0,1-0,3 mm/U	0,15-0,35 mm/U
Vc in Stahl min./ max. (Vc in Stahl min./max. ●)	150-370 m/min	150-370 m/min

Details/Anwendung

Großer Zustellbereich beim Längs- und Plandrehen



Hinweis

Verglichen mit Hartmetall weißt Cermet als Schneidstoff eine bessere Verschleißfestigkeit und eine geringere Neigung zum Entstehen von Aufbauschneiden bei zähen Werkstoffen auf. Ihr selbstschärfendes Verschleißmuster hält die Schnittkräfte selbst nach langen Schnittzeiten niedrig. Bei Schlichtvorgängen verlängert dies die Standzeit und ermöglicht größte Maßhaltigkeit sowie glänzende Oberflächen.