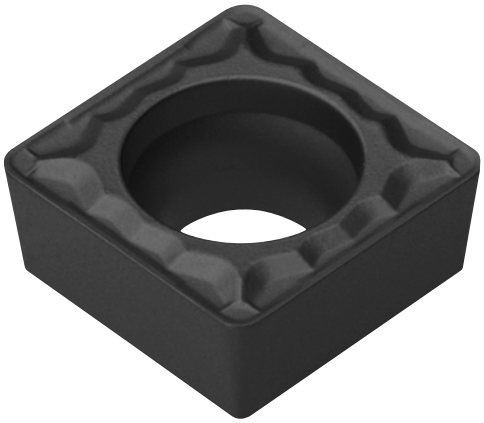
Wendeschneidplatte Hartmetall SCMT (Schlichten)

Ideal bei geringen Zustellungen und Vorschüben bei universellem Einsatz in vielen verschiedenen Werkstoffen, wie z.B. in Stahl (ISO P), Edelstahl (ISO M), Gusseisen (ISO K) und warmfesten Superlegierungen (HRSA, ISO S)

- Positive Schneidengeometrie
- Hervorragende Spankontrolle
- Verlängerte Standzeit dank ausgzeichneter PVD-Beschichtungstechnologie mit hoher Härte und Oxidationsbeständigkeit



CNC|TEC

Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Edelstahl, Gusseisen, Hochwarmfeste Legierungen
Zustellungsart	Schlichten
Werkstoff	Hartmetall
Spanbrecherbezeichnung	HMP
Hartmetallsorte ISO	P35, M25, K25, S20
Hartmetallsorte	HP5300
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Ungünstig
Wendeschneidplattenform ISO	S
Freiwinkel Wendeschneidplatte ISO	C
Toleranzklasse Wendeschneidplatte ISO	M
Wendeschneidplattentyp ISO	T
Beschichtung	PVD
Hartmetallsortenbereich ISO	P, M, K, S
Werkstoffgruppe	P (Hauptanwendung), M (Hauptanwendung), K (Hauptanwendung), S (Hauptanwendung)
Vc in Stahl min./max. (Vc in Stahl min./max. ●)	80-250 m/min
Vc in Edelstahl min./max. (Vc in Edelstahl min./max. ●)	80-190 m/min
Vc in Guss min./max. (Vc in Guss min./max. ●)	75-140 m/min
Vc in hochwarmfesten Legierungen min./max.	20-60 m/min

ISO-Code Drehen	Wendeschneidplattengröße ISO	Wendeschneidplattendicke ISO	Eckenradius Wendeschneidplatte ISO	ap min./max.	f min./max.	Art.-Nr.	VE
SCMT 09T304	09	T3	04	0,3-3 mm	0,08-0,23 mm/U	**5445 229 101**	10
SCMT 120408	12	04	08	0,6-3,6 mm	0,12-0,36 mm/U	**5445 229 103**	10

CL01_7514010411, Rev: 0.81, Stand: 09. 09. 2026

Details/Anwendung

Großer Zustellbereich beim Längs- und Plandrehen

