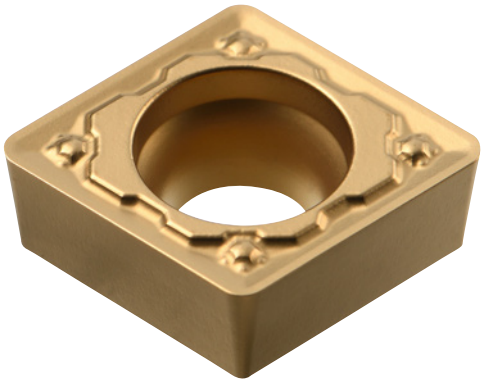
Wendeschneidplatte Hartmetall CCMT (mittlere Bearbeitung)

Ideal für mittlere Zustellungen und Vorschübe in Edelstahl (ISO M)

- Positive Schneidengeometrie
- Geringe Schneidlast dank scharfer Schneide und weiter Spantaschen
- Gute Spankontrolle bei hohen Vorschüben



CNC|TEC

Zu bearbeitender Werkstoff	Edelstahl
Zustellungsart	Mittlere Bearbeitung
Werkstoff	Hartmetall
Spanbrecherbezeichnung	MP
Wendeschneidplattenform ISO	C
Freiwinkel Wendeschneid-platte ISO	C
Toleranzklasse Wende-schneidplatte ISO	M
Wendeschneidplattentyp ISO	T
Beschichtung	CVD
Hartmetallsortenbereich ISO	M
Werkstoffgruppe	M (Hauptanwendung)

Art.-Nr.	**5445 322 114**	**5445 322 303**	**5445 322 311**	**5445 322 115**	**5445 322 304**	**5445 322 312**
VE	10	10	10	10	10	10
ISO-Code Drehen	CCMT 09T302	CCMT 09T302	CCMT 09T302	CCMT 09T304	CCMT 09T304	CCMT 09T304
Hartmetallsorte ISO	M15	M25	M35	M15	M25	M35
Hartmetallsorte	HC9115	HC9125	HC9135	HC9115	HC9125	HC9135
Bearbeitungsbe-dingung Wende-schneidplatte	Gut	Mittel	Ungünstig	Gut	Mittel	Ungünstig
Wendeschneid-plattengröße ISO	09	09	09	09	09	09
Wendeschneid-plattendicke ISO	T3	T3	T3	T3	T3	T3
Eckenradius Wendeschneid-platte ISO	02	02	02	04	04	04
ap min./max.	0,3-2 mm	0,3-2 mm	0,3-2 mm	0,5-2,5 mm	0,5-2,5 mm	0,5-2,5 mm
f min./max.	0,07-0,15 mm/U	0,07-0,15 mm/U	0,07-0,15 mm/U	0,08-0,25 mm/U	0,08-0,25 mm/U	0,08-0,25 mm/U
Vc in Edelstahl min./max. (Vc in Edelstahl min./ max. ●)	220-260 m/min	190-230 m/min	160-200 m/min	220-260 m/min	190-230 m/min	160-200 m/min

CL01_7514010104, Rev: 0.94, Stand: 09. 09. 2026

Art.-Nr.	5445 322 116	5445 322 305	5445 322 313	5445 322 112	5445 322 301	5445 322 309
VE	10	10	10	10	10	10
ISO-Code Drehen	CCMT 09T308	CCMT 09T308	CCMT 09T308	CCMT 060202	CCMT 060202	CCMT 060202
Hartmetallsorte ISO	M15	M25	M35	M15	M25	M35
Hartmetallsorte	HC9115	HC9125	HC9135	HC9115	HC9125	HC9135
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Gut	Mittel	Ungünstig	Gut	Mittel	Ungünstig
Wendeschneidplattengröße ISO	09	09	09	06	06	06
Wendeschneidplattendicke ISO	T3	T3	T3	02	02	02
Eckenradius Wendeschneidplatte ISO	08	08	08	02	02	02
ap min./max.	0,5-2,5 mm	0,5-2,5 mm	0,5-2,5 mm	0,2-1,5 mm	0,2-1,5 mm	0,2-1,5 mm
f min./max.	0,1-0,3 mm/U	0,1-0,3 mm/U	0,1-0,3 mm/U	0,04-0,12 mm/U	0,04-0,12 mm/U	0,04-0,12 mm/U
Vc in Edelstahl min./max. (Vc in Edelstahl min./max. ●)	220-260 m/min	190-230 m/min	160-200 m/min	220-260 m/min	190-230 m/min	160-200 m/min

Art.-Nr.	5445 322 113	5445 322 302	5445 322 310	5445 322 306	5445 322 314	5445 322 307
VE	10	10	10	10	10	10
ISO-Code Drehen	CCMT 060204	CCMT 060204	CCMT 060204	CCMT 120404	CCMT 120404	CCMT 120408
Hartmetallsorte ISO	M15	M25	M35	M25	M35	M25
Hartmetallsorte	HC9115	HC9125	HC9135	HC9125	HC9135	HC9125
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Gut	Mittel	Ungünstig	Mittel	Ungünstig	Mittel
Wendeschneidplattengröße ISO	06	06	06	12	12	12
Wendeschneidplattendicke ISO	02	02	02	04	04	04
Eckenradius Wendeschneidplatte ISO	04	04	04	04	04	08
ap min./max.	0,3-1,5 mm	0,3-1,5 mm	0,3-1,5 mm	0,5-3,5 mm	0,5-3,5 mm	0,8-3,5 mm
f min./max.	0,05-0,15 mm/U	0,05-0,15 mm/U	0,05-0,15 mm/U	0,1-0,3 mm/U	0,1-0,3 mm/U	0,15-0,35 mm/U
Vc in Edelstahl min./max. (Vc in Edelstahl min./max. ●)	220-260 m/min	190-230 m/min	160-200 m/min	190-230 m/min	160-200 m/min	190-230 m/min

Art.-Nr.	5445 322 315	5445 322 316
VE	10	10
ISO-Code Drehen	CCMT 120408	CCMT 120412
Hartmetallsorte ISO	M35	M35
Hartmetallsorte	HC9135	HC9135
Bearbeitungsbedingung Wendeschneidplatte	Ungünstig	Ungünstig
Wendeschneidplattengröße ISO	12	12
Wendeschneidplattendicke ISO	04	04
Eckenradius Wendeschneidplatte ISO	08	12
ap min./max.	0,8-3,5 mm	1-3,5 mm
f min./max.	0,15-0,35 mm/U	0,25-0,4 mm/U
Vc in Edelstahl min./max. (Vc in Edelstahl min./max. ●)	160-200 m/min	160-200 m/min

Details/Anwendung

Längs- und Plandrehen bei moderaten Zustellungen

