



# WENDESCHNEID- PLATTEN

## Einführung

---

Schneidstoffserien .....	664
Produktübersicht .....	666
Schneidstoffübersicht .....	670
Bezeichnungsschlüssel .....	676
Übersicht Spanleitstufen .....	680

## Wendeschnidplatten

---

Radial-Wendeschnidplatten .....	686
Tangential-Wendeschnidplatten .....	708
Zubehör .....	730

## Technischer Anhang

---

Schnittwertempfehlung .....	732
-----------------------------	-----

# Schneidstoffserien – für jede Anwendung den richtigen Schneidstoff

MAPAL bietet ein breites Angebot an Radial- und Tangential-Wendeschneidplatten, das alle Anforderungen an verschiedene Schneidstoffe und Beschichtungen sowie die entsprechenden Schneidengeometrien und Genauigkeiten abdeckt.

## Schneidstoffserie Performance Line



Die Schneidstoffserie der Performance Line umfasst ein breites Angebot an Radial- und Tangential-Wendeschneidplatten, das alle Anforderungen an verschiedene Schneidstoffe und Beschichtungen sowie die entsprechenden Schneidengeometrien und Genauigkeiten abdeckt.

Geschliffene, hochgenaue Wendeschneidplatten der Toleranzklasse H ermöglichen „echte Mehrschneidigkeit“ auch bei fest eingebauten Schneiden. Denn in Verbindung mit präzise gefertigten Plattensitzen weisen die Schneiden nur minimale Abweichungen zueinander auf. Das heißt, dass alle Schneiden bei der Bearbeitung gleichzeitig im Einsatz sind. Dadurch sind erhebliche Leistungssteigerungen möglich.

Gesinterte Tangential-Wendeschneidplatten in der Toleranzklasse N erweitern das Programm um besonders wirtschaftliche Alternativen, insbesondere für Bearbeitungen mit größeren zulässigen Toleranzen. Neu im Programm sind die umfangsgeschliffenen Radial- und Tangential-Wendeschneidplatten der Toleranzklasse G, die eine kostengünstige Alternative zu den hochgenauen Wendeschneidplatten darstellen.

### AUF EINEN BLICK

- Breites Angebot an Radial- und Tangential-Wendeschneidplatten
- Das Angebot reicht von geschliffenen, hochgenauen Wendeschneidplatten in der Toleranzklasse H bis zu gesinterten Wendeschneidplatten in der Toleranzklasse N und G
- Große Auswahl an Schneidstoffen für nahezu jeden Einsatzbereich
- Bestückte Varianten mit PKD und PcBN für die hochwirtschaftliche Bearbeitung von Aluminium beziehungsweise Guss

## Kennzeichnung gepresste Wendeschneidplatten "press-to-size"



## Schneidstoffserie Basic Line



Das Basic-Line Programm an positiven Radialschneiden zum Aufbohren und Drehen überzeugt durch ein hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis. Für die Bearbeitung von Gusseisen, Stahl und rostfreiem Stahl stehen CVD- und PVD-beschichtete Schneidstoffe bereit, die eine große Bandbreite zwischen Verschleißfestigkeit und Zähigkeit abdecken. So kann für jede Anwendung die optimale Wendeschneidplatte gewählt werden. Abhängig von der Bearbeitung stehen verschiedene Grundformen mit unterschiedlichen Spanleitstufen in den Toleranzklassen M und G zum Schruppen, für die mittlere Bearbeitung und zum Schlichten zur Verfügung.

### AUF EINEN BLICK

- Positive Radialschneiden zum Aufbohren und Drehen
- Hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis
- CVD- und PVD-beschichtete Schneidstoffe für P-, M- und K-Werkstoffe
- Cermet-Schneiden für hohe Oberflächengüte in Stahl
- Unterschiedliche Spanleitstufen zum Schruppen, für die mittlere Bearbeitung und zum Schlichten

## Schneidstoffserie zur Mischbearbeitung



Werkstoffkombinationen aus Aluminium und Sinterstahl oder Aluminium und Guss, wie sie beispielsweise bei der Fertigung des Kurbelgehäuses eingesetzt werden, stellen besondere Anforderungen an die Zerspanung. Für derartige Bearbeitungen bietet MAPAL eine eigens darauf abgestimmte Schneidstoffserie. Sowohl deren Hartmetallsubstrate als auch die Mikro- und Makrogeometrien der Schneiden wurden speziell für die Mischbearbeitung entwickelt.



Eine PVD-Beschichtung als Teil der Schneidstoffserie verhindert sowohl eine Aufbauschneide während der Aluminiumbearbeitung als auch einen übermäßigen Verschleiß bei der Zerspanung des Gusseisen- beziehungsweise des Sinterstahlanteils am Werkstück. Denn sie sorgt dafür, dass der Schneidstoff besonders verschleiß- und hitzebeständig ist. Die Bearbeitung kann so in höchster Qualität erfolgen.

### AUF EINEN BLICK

- Schneidstoff für die Bearbeitung der Materialkombinationen Aluminium-Guss und Aluminium-Sinterstahl
- Angepasste Hartmetallsubstrate, optimierte Mikro- und Makrogeometrien der Schneide, PVD-Beschichtung basierend auf einer TiAlN-Legierung mit speziellem Dotierelement
- Standard- und Sonder-ISO-Wendeschneidplatten verfügbar
- Lange Standzeit und damit hohe Wirtschaftlichkeit

# Produktübersicht Wendeschneidplatten 1/2

## Radialtechnologie

Plattentyp	Radialtechnologie – Basic Line							
	CCMT	CCGT	DCMT	SCMT   SPMT	SCGT	TCMT	VCMT	VCGT
								

### Merkmale

Anzahl Schneidkanten	2	2	2	4	4	3	2	2
Plattengröße	06 / 09 / 12	06 / 09 / 12	07 / 11 / 15	06 / 09 / 12	09	09 / 11 / 16 / 22	16	11
Durchmesserbereich	ab 17 mm	ab 17 mm		ab 17 mm	ab 25 mm	ab 17 mm		
Schneidrichtung	N	N	N	N	N	N	N	N
Aufbohren – Neutral	■	■	■	■	■	■	■	■
Aufbohren – Bogenschliff								
Senken / Anfasen								

### Anwendung

Schruppen	■		■	■		■	■	
Mittlere Bearbeitung	■	■	■	■		■	■	■
Schlichten	■	■	■	■	■	■		

### Schneidstoff

Hartmetall – geschliffen		■						■
Hartmetall – gepresst	■		■	■		■	■	
Cermet		■	■		■	■	■	
PcBN								
PKD								

### Materialeignung

P	■	■	■	■	■	■	■	■
M <sub>1</sub>	■	■	■	■		■		■
M <sub>2</sub>	■	■	■	■		■		■
K	■		■	■		■	■	
N								
N K								
N P								

Seite	686	688	692	694	694	700	704	704
-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

\* bei günstiger Einbausituation

Rostfreier Stahl

Hitzebeständiger Stahlguss (Turboladerwerkstoffe)



2	2	2	4	4	2	4	3	1
06/09	06/09/12	09	06/09/12	06/09/12	06/09/12	09	06/09/11/16	06/09/11/16
ab 17 mm	ab 17 mm	ab 24 mm	ab 17 mm	ab 17 mm	ab 17 mm	ab 25 mm	ab 15 mm	ab 15 mm
N	L/R	L/R	N	L/R	X	L/R	L/R	X
■	■	■	■	■	■	■	■	■

■	■		■	■	■	■	■	■
■	■		■	■	■	■	■	■




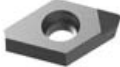

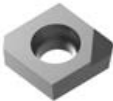


■	■	■	■	■	■	■	■	■

■	■		■	■	■		■	■
	■			■	■		■	■
		■				■		
		■				■		■

689	690	706	696	698	697	707	702	703
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

# Produktübersicht Wendeschneidplatten 2/2

## Tangentialtechnologie

Plattentyp	Radialtechnologie – Performance Line							
	CCGT	CCGW	DCGT	DCGW	SCGT   SPGT	SCGW   SPGW	TCGW	VBGW   VCGW
								

### Merkmale

Anzahl Schneidkanten	1	1	1	1	1	1	1	1
Plattengröße	06 / 09	06 / 09	11	11	06 / 09	06 / 09 / 12	11	16
Durchmesserbereich	ab 17 mm	ab 17 mm			ab 17 mm	ab 17 mm	ab 17 mm	
Schneidrichtung	N	N	N	N	L / R / N	N	N	N
Aufbohren-Neutral	■	■	■	■	■	■	■	■
Aufbohren-Bogenschliff								
Senken / Anfasen								

### Anwendung

Schruppen								
Mittlere Bearbeitung	■	■	■			■	■	
Schlichten	■	■	■	■	■	■	■	■











### Schneidstoff

Hartmetall – geschliffen								
Hartmetall – gepresst								
Cermet								
PcBN		■		■		■	■	■
PKD	■	■	■	■	■	■	■	

### Materialeignung

P								
M <sub>1</sub>								
M <sub>2</sub>								
K		■		■		■	■	■
N	■	■	■	■	■	■	■	
N K								
N P								

Seite	688	689	692	692	694	696	700	704
-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Tangentialtechnologie – Performance Line									
CTNQ	CTGQ	CTHQ		FTNQ	FTGQ	FTHQ		STHD / STHE	
									
4	4	4	1	4	4	4	1	4	1
09 / 12	09 / 12	06 / 09 / 12	06 / 09 / 12	09 / 12	09 / 12	06 / 09 / 12	06 / 09 / 12	06 / 09	06 / 09
ab 41 mm	ab 65 mm	ab 28 mm	ab 28 mm	ab 30 mm	ab 30 mm	ab 22 mm	ab 22 mm		
L / R	L	L / R	L / R	L / R	L	L / R	L / R	N	N
■		■	■	■		■	■		
	■	■	■		■	■	■		
								■	■
■	■	■	■	■	■	■	■		
■	■	■	■	■	■	■	■		
■		■			■	■		■	
	■			■					
			■				■		■
■	■	■		■	■	■			
■	■	■		■		■			
■	■	■		■		■		■	
■		■		■	■	■		■	
		■	■			■	■	■	■
708	710	712	712	718	720	722	722	728	728



# Schneidstoffübersicht: Auswahl des richtigen Schneidstoffs

## Auswahl eines Schneidstoffs

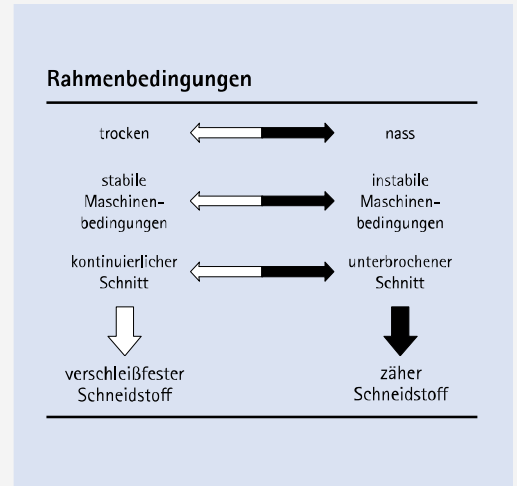
Die Schneidstoffe decken eine große Bandbreite zwischen Verschleißfestigkeit und Zähigkeit ab. Die Schneidstoffbezeichnung ist so aufgebaut, dass die Zähigkeit mit steigender Zahl zunimmt.

CVD-beschichtete Schneidstoffe (HC...) sind die erste Wahl beim Aufbohren von K-, P- und M-Werkstoffen. Sie erreichen höchste Standzeit.

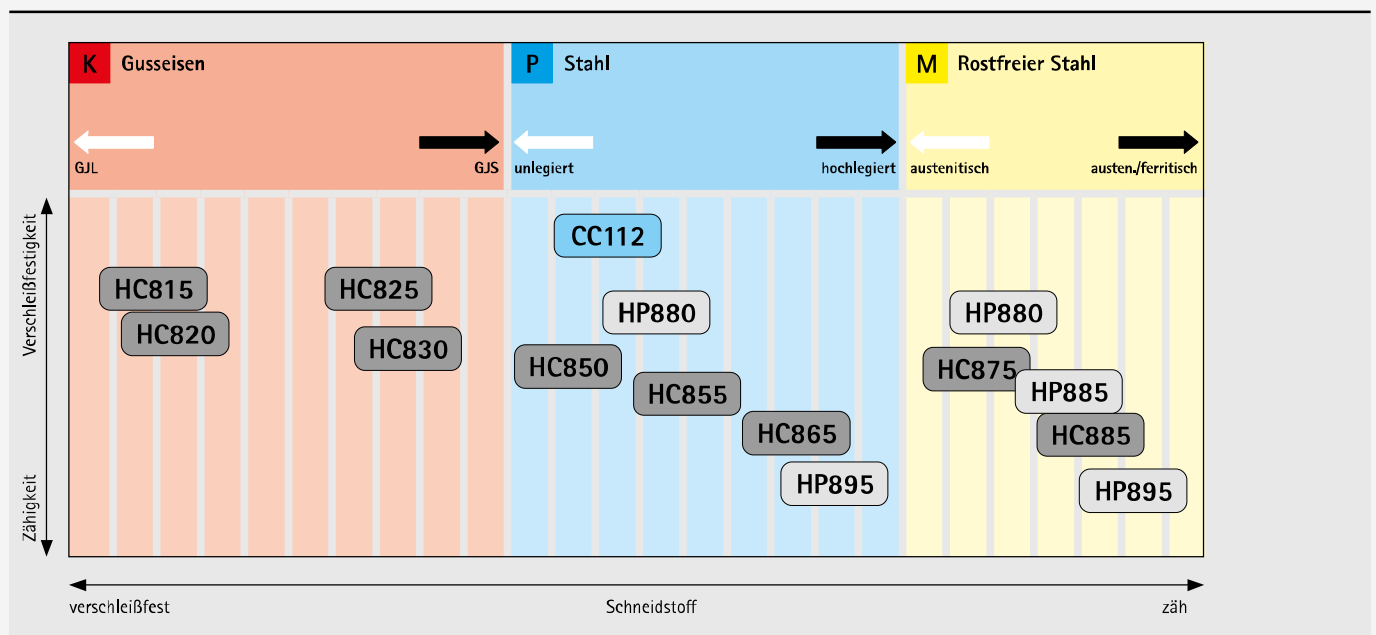
**Beispiel:** HC830 ist zäher als HC815 (je zäher ein Schneidstoff, desto geringer die Verschleißfestigkeit).

Für NE-Werkstoffe sind unbeschichtete und PKD-beschichtete Hartmetallsorten (HU.../HP...) die erste Wahl. Ab einem Siliziumgehalt von  $\geq 12\%$  wird aufgrund der zunehmenden Abrasivität PKD (PU...) empfohlen. Mit PKD sind höchste Standzeiten erreichbar, weshalb dieser Schneidstoff besonders für Großserien geeignet ist.

1. Wählen Sie Ihren Werkstoff gemäß der MZG (MAPAL Zerspanungsgruppen, siehe Klappseite am Umschlag).
2. Wählen Sie abhängig von der Produktlinie aus der entsprechenden **Tabelle „Schneidstoffübersicht [...]“** die Sorte, die sich unterhalb des gewünschten Werkstoffs befindet.
3. Abhängig von den Rahmenbedingungen (siehe **Tabelle "Rahmenbedingungen"**) ist ein verschleißfester oder eher zäher CVD-beschichteter Schneidstoff zu wählen.
4. Überwiegen die Rahmenbedingungen in Richtung der schwarzen Pfeile und können Brüche trotz zäher CVD-Sorte nicht verhindert werden, sollte auf PVD-beschichtete Schneidstoffe umgestellt werden.



## Schneidstoffübersicht Basic Line

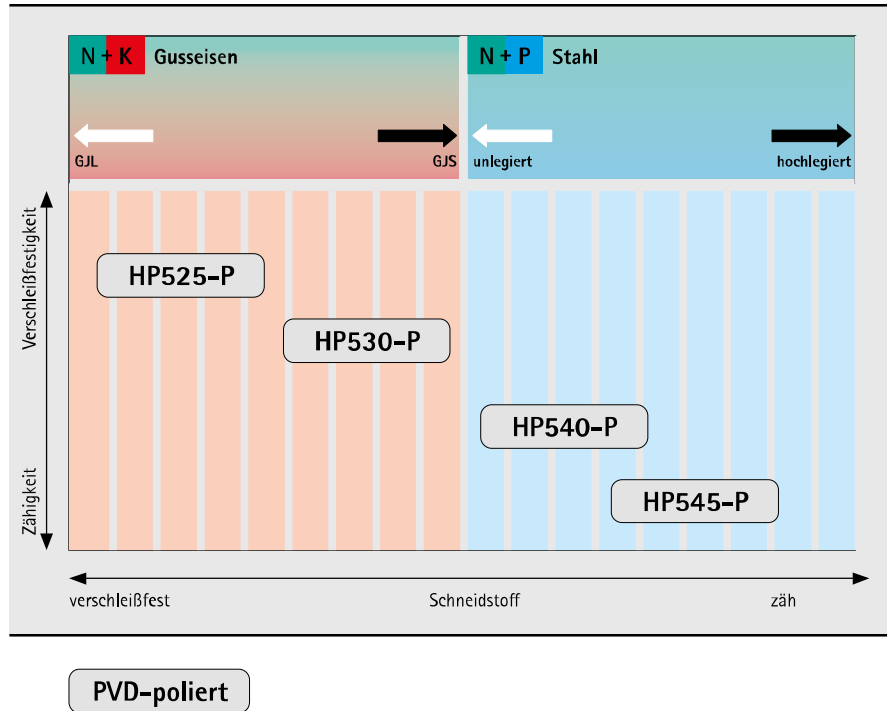


- CVD
- PVD
- Cermet, CVD

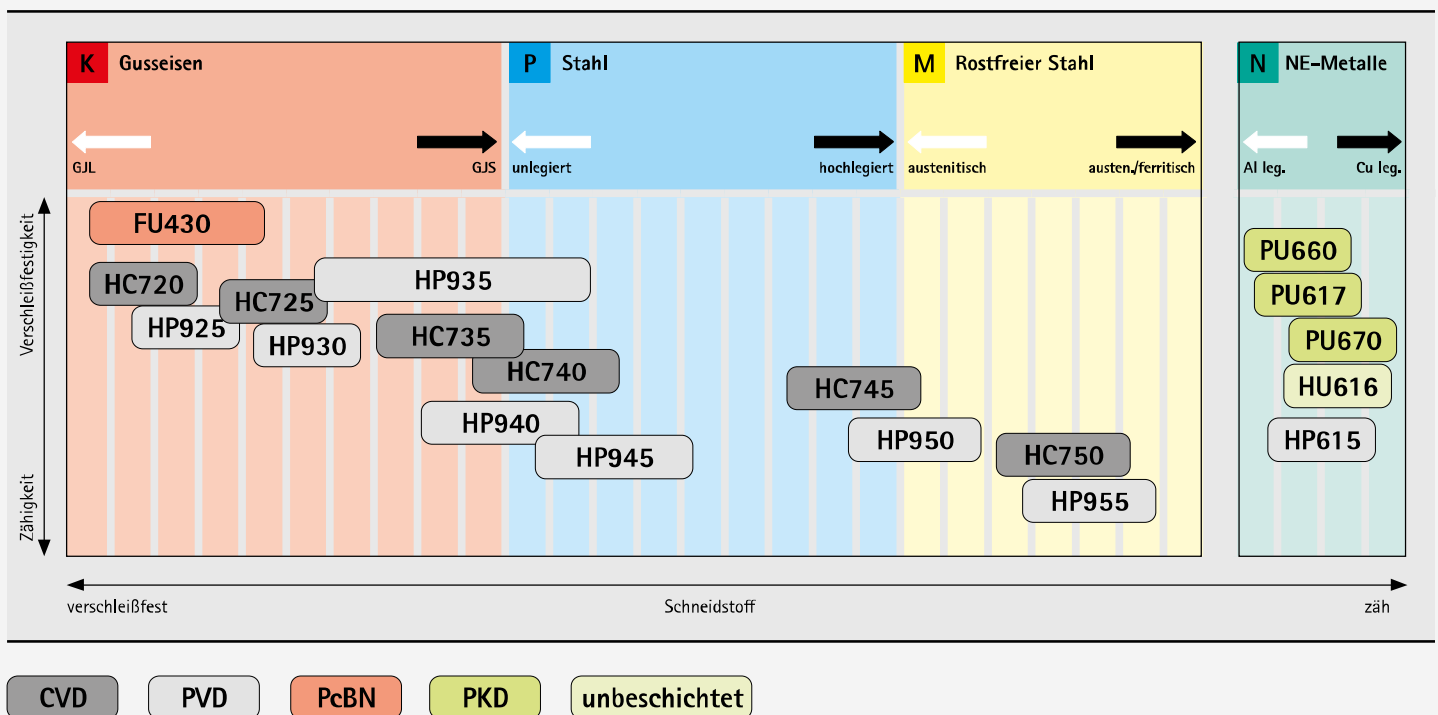
**Auswahl eines Schneidstoffs**

1. Wählen Sie aus der Tabelle „Schneidstoffübersicht“ die Sorte, die sich unterhalb des gewünschten Werkstoffs befindet.
2. Bei der Mischbearbeitung von Aluminium-Gusseisen ist die Sorte HP530-P die erste Wahl, bei Aluminium-Stahl die Sorte HP545-P.
3. Ist ein stabiler Prozess mit normalem Verschleiß sichergestellt, kann für eine höhere Standzeit eine verschleißfestere Sorte – HP525-P für Aluminium-Gusseisen bzw. HP540-P für Aluminium-Stahl – gewählt werden.

**Schneidstoffübersicht Mischbearbeitung**



**Schneidstoffübersicht Performance Line**



# Schneidstoffübersicht: Sorten und Sortenbeschreibung 1/2

Substrat	Beschichtung	Schneidstoff	Schichtzusammensetzung	Schichtfarbe	Einsatzbereich	Empfohlene Anwendung
Cermet	CVD-beschichtet	CC112	TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	Mehrfarbig	●	Feinkorn-Cermet Sorte mit Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> -Beschichtung zum Schlichten und Semibearbeitung von Stahl und Gusseisenwerkstoffen mit erhöhten Schnittgeschwindigkeiten.
PcBN	unbeschichtet	FU430	-	-	●	PcBN-Sorte mit hohem CBN-Gehalt zum Schlichten und Semischlichten von GJL und Sintermetall.
Hartmetall	CVD-beschichtet	HC698*	Diamant	Schwarz-Anthrazit	●	Hartmetall mit einer CVD-Diamantbeschichtung für die Bearbeitung von Aluminium.
		HC725	TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	Schwarz	●	Feinkorn-Hartmetall mit großer Verschleißfestigkeit und einer mehrlagigen CVD-Beschichtung mit Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> -Deckschicht für die Bearbeitung von GJL und GJS bei hohen Schnittgeschwindigkeiten. Für glatten bis leicht unterbrochenen Schnitt für die mittlere bis Schruppbearbeitung.
		HC740	TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	Schwarz	●	Feinkorn-Hartmetall mit großer Verschleißfestigkeit und einer mehrlagigen CVD-Beschichtung mit Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> -Deckschicht. Für glatten bis leicht unterbrochenen Schnitt für die mittlere bis Schruppbearbeitung in GJS, unlegierten Stählen sowie hitzebeständigem Stahlguss.
		HC745	TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	Schwarz	⚡	Feinkorn-Hartmetall mit einem ausgewogenem Verhältnis von Verschleiß und Zähigkeit und einer mehrlagigen CVD-Beschichtung mit Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> -Deckschicht für die Bearbeitung bei höheren Schnittgeschwindigkeiten. Für unterbrochenen Schnitt oder instabile Verhältnisse und Werkstoffe mit erhöhter Zugfestigkeit und hochlegierten, bis zu rostfreien Stählen sowie hitzebeständigem Stahlguss.
		HC750	TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	Schwarz	⚡	Feinkorn-Hartmetall mit einem ausgewogenem Verhältnis der Zähigkeit und einer mehrlagigen CVD-Beschichtung mit Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> -Deckschicht. Für unterbrochenen Schnitt oder instabile Verhältnisse und Werkstoffe mit höchster Zugfestigkeit, rostfreie Stähle bis zu hitzbeständigen Stahlgüssen.
		HC815	TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	Schwarz	●	Verschleißfeste Feinkorn-Hartmetallsorte mit Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> -Beschichtung. Geeignet für die Bearbeitung von Gusseisenwerkstoffen bei stabilen Bedingungen.
		HC820	TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	Schwarz	●	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> -beschichtetes Hartmetall mit optimierter Nachbehandlung zur Steigerung der Kantenstabilität. Geeignet für die Bearbeitung von GJL bei stabilen Bedingungen und leicht unterbrochenem Schnitt.
		HC825	TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	Schwarz	●	Erhöhte Verschleißbeständigkeit aufgrund dicker CVD-Beschichtung. Geeignet für die Bearbeitung von Guss bei instabilen Bedingungen.
		HC830	TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	Schwarz	●	Feinkorn-Hartmetallsorte mit dicker Beschichtung und verbesserter Kantenstabilität. Geeignet für stark unterbrochenen Schnitt in Guss.
		HC850	TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +TiN	Gold	●	Gradienten-Hartmetall mit MT-TiCN- und Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> -Beschichtung und TiN-Decklage. Geeignet für die Bearbeitung von Stahl aufgrund der reduzierten Oberflächenrauheit.
		HC855	TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +TiN	Gold	●	Gradienten-Hartmetall mit ausgewogenem Verhältnis von Zähigkeit und Verschleißfestigkeit. Geeignet zum Semi-Finishing und für die mittlere Bearbeitung von Stahl.
		HC865	TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +TiN	Gold	⚡	Zähe Gradienten-Hartmetallsorte mit Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> -Beschichtung und glatter TiN-Decklage. Geeignet zum Semi-Finishing und für die mittlere Bearbeitung von Stahl und legiertem Stahl.
		HC875	TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +TiN	Gold	●	Feinkorn-Gradienten-Hartmetallsorte mit dünner CVD-Beschichtung. Geeignet für die Bearbeitung von hochlegiertem Stahl und rostfreiem Stahl.
		HC885	TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +TiN	Gold	⚡	Hartmetallsorte mit erhöhter Zähigkeit und CVD-Beschichtung. Geeignet für die Bearbeitung von rostfreiem Stahl.

\* Schneidstoff zum Vollbohren von Aluminium.

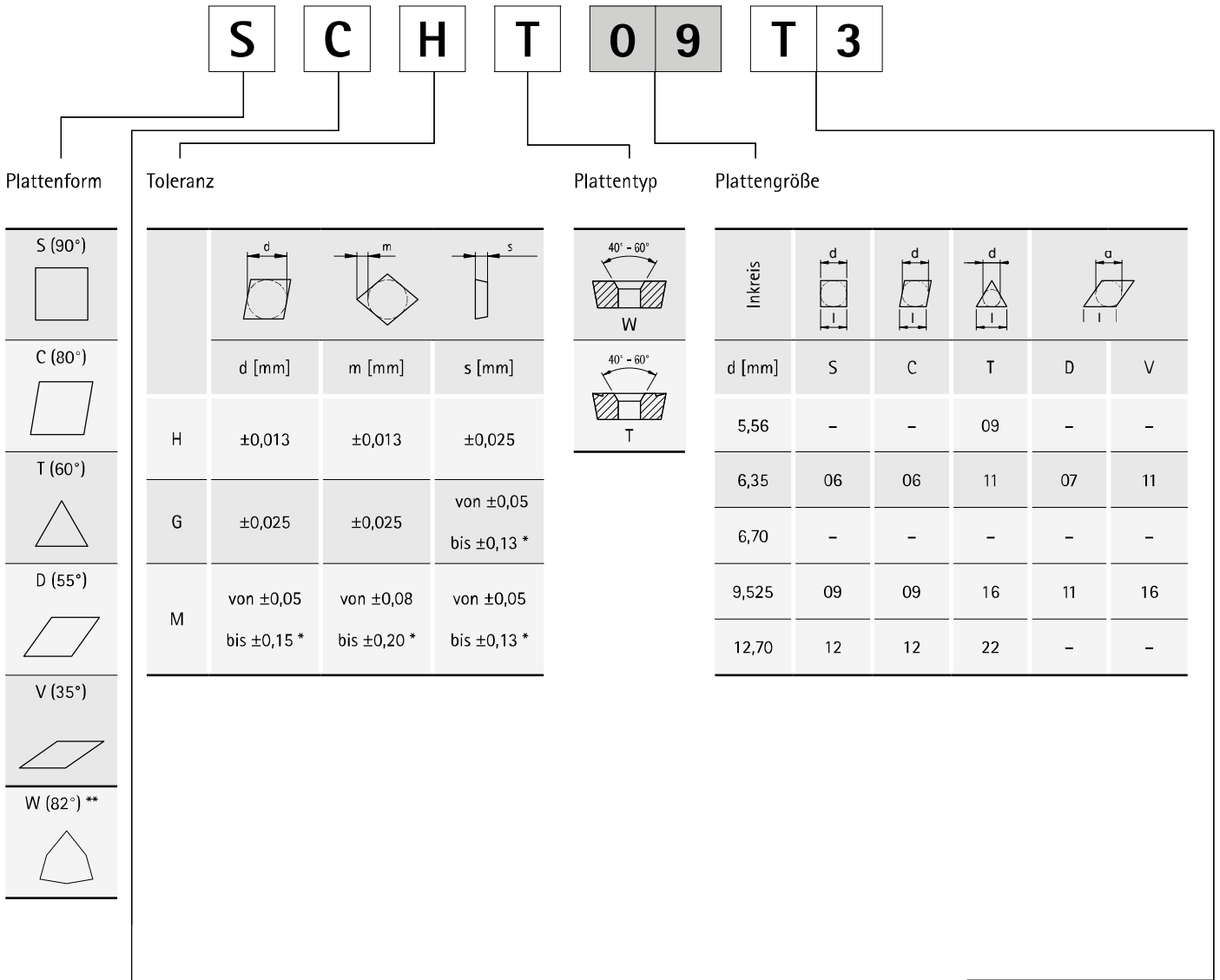


# Schneidstoffübersicht: Sorten und Sortenbeschreibung 2/2

Substrat	Beschichtung	Schneidstoff	Schichtzusammensetzung	Schichtfarbe	Einsatzbereich	Empfohlene Anwendung	
Hartmetall	PVD-beschichtet	HP615	TiB2	Anthrazit	●	Feinkorn-Hartmetall mit einer teilreduzierten PVD-Schicht zur Bearbeitung adhäsiver Materialien. Erste Wahl zur Standzeitverlängerung gegenüber unbeschichteten Schneiden in Aluminiumlegierungen mit 7-12 Prozent Silizium.	
		HP880	TiAlN	Anthrazit	●	Ausgezeichnete Verschleißfestigkeit und Hitzebeständigkeit aufgrund neuer PVD-Beschichtung. Geeignet zum Finishing von rostfreiem Stahl.	
		HP885	TiAlN + TiAlSiN	Kupfer	●	Temperaturbeständige Schneidstoffsorte, Feinstkorn-Hartmetall mit Multilayer PVD-Beschichtung zur universellen Bearbeitung von rostfreien Stählen.	
		HP895	TiAlN	Anthrazit	⚡	TiAlN-beschichtetes Feinstkorn-Hartmetall mit hohem Bindergehalt. Optimiertes Zusammenspiel von Verschleißfestigkeit und Zähigkeit. Geeignet zum Semi-Finishing von rostfreiem Stahl.	
		HP930	AlTiCrN	Schwarz-Anthrazit	●	Feinkorn-Hartmetall mit PVD-Dickschicht. Sorte für die Semi- und Schrumpferspannung, für die Bearbeitung von GJL und GJS.	
		HP945	AlTiCrN	Schwarz-Anthrazit	⚡	Feinkorn-Hartmetall mit PVD-Dickschicht. Zum Aufbohren von Stählen und rostfreien Stählen sowie hitzebeständigem Stahlguss.	
		HP950	TiAlSiN	Kupfer	⚡	Zähes Feinkorn-Hartmetall mit PVD-Schicht. Zum Aufbohren von Werkstoffen mit höchster Zugfestigkeit, rostfreien Stählen und hitzebeständigem Stahlguss.	
	PVD-beschichtet, Mischbearbeitung	HP525-P	TiAlXN	Goldbraun	●	PVD-beschichtetes Hartmetall, besonders geeignet für die Mischbearbeitung von Aluminium und GJL/GJS bei glattem Schnitt.	
		HP530-P	TiAlXN	Goldbraun	●	PVD-beschichtetes Hartmetall, besonders geeignet für die Mischbearbeitung von Aluminium und GJL/GJS bei glattem bis leicht unterbrochenem Schnitt.	
		HP540-P	TiAlXN	Goldbraun	●	PVD-beschichtetes Hartmetall, besonders geeignet für die Mischbearbeitung von Aluminium und Sinterstahl bei glattem bis leicht unterbrochenem Schnitt.	
		HP545-P	TiAlXN	Goldbraun	●	PVD-beschichtetes Hartmetall mit einem ausgewogenem Verhältnis der Zähigkeit, besonders geeignet für die Mischbearbeitung von Aluminium und Sinterstahl bei leicht bis stark unterbrochenem Schnitt.	
	PKD	I	PU617	-	-	●	PKD-Sorte mit mittlerer Korngröße zur Schrump- bis Semibearbeitung in Nichteisenmetallen und zur Bearbeitung sehr abrasiver Materialien.
			PU660	-	-	●	Feinkörnige PKD-Sorte zum Schlichten von Nichteisenmetallen sowie nichtmetallischen Werkstoffen wie faserverstärkter Kunststoffe. Das Feinkorn verleiht der Schneide eine gute Schärfe (Schartigkeit) bei guter Verschleißfestigkeit für hohe erreichbare Oberflächengüten.
			PU670	-	-	⚡	PKD-Schneidstoff mit mittlerer bis grober Korngröße. Hervorragende mechanische Verschleißfestigkeit bei guter Zähigkeit, besonders geeignet für die Bearbeitung von abrasiven Werkstoffen.

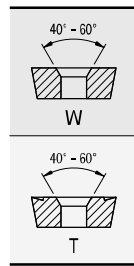


# Bezeichnungsschlüssel Radial-Wendescheidplatten



S (90°)	
C (80°)	
T (60°)	
D (55°)	
V (35°)	
W (82°) **	

	d [mm]	m [mm]	s [mm]
H	±0,013	±0,013	±0,025
G	±0,025	±0,025	von ±0,05 bis ±0,13 *
M	von ±0,05 bis ±0,15 *	von ±0,08 bis ±0,20 *	von ±0,05 bis ±0,13 *



Inkreis					
d [mm]	S	C	T	D	V
5,56	-	-	09	-	-
6,35	06	06	11	07	11
6,70	-	-	-	-	-
9,525	09	09	16	11	16
12,70	12	12	22	-	-

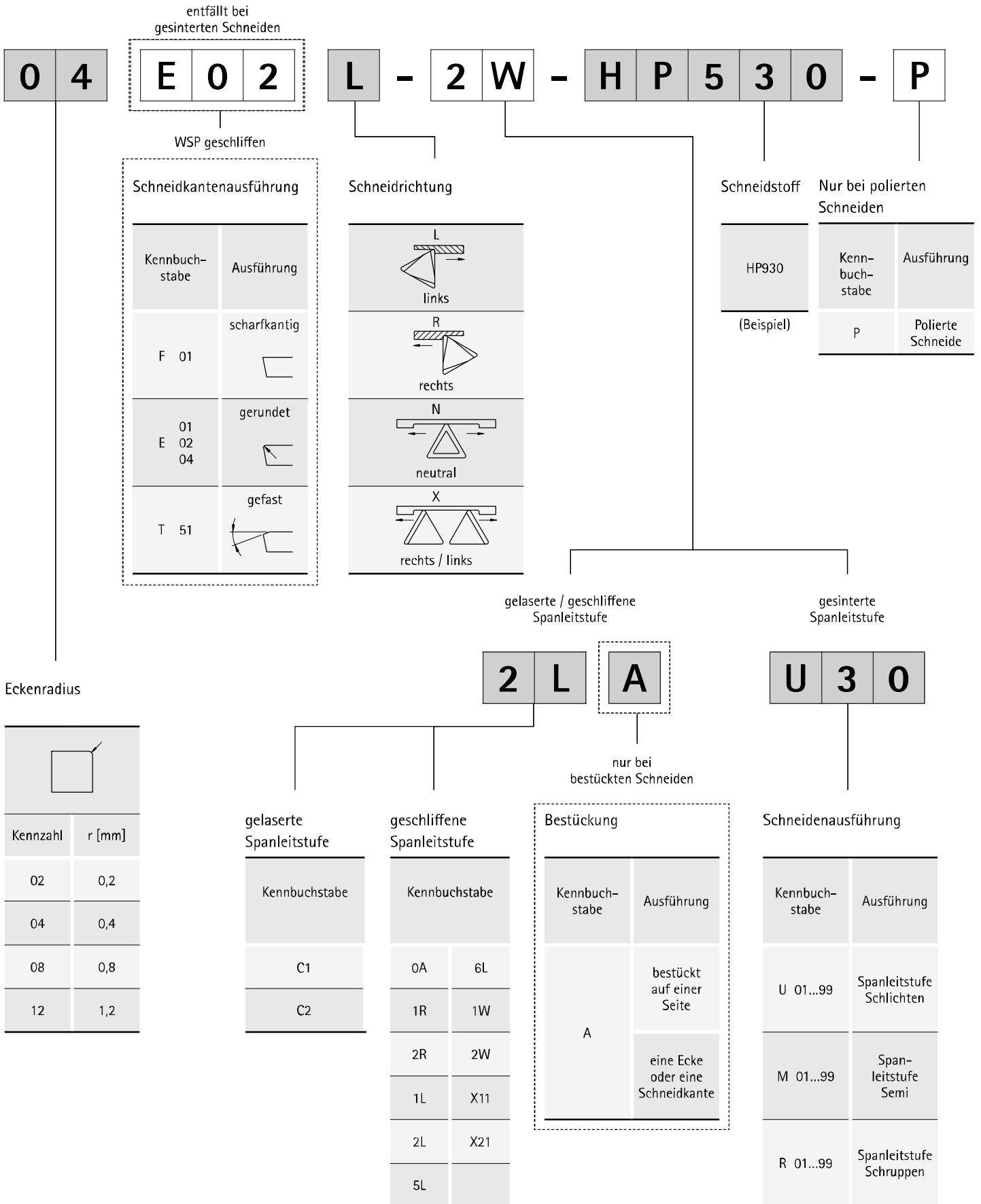
Freiwinkel

B	5°
C	7°
P	11°
O	Sonderform

Plattendicke

Kennzahl	s [mm]
T1	1,98
02	2,38
03	3,18
T3	3,97
04	4,76

\* Toleranz abhängig von der Plattengröße  
\*\* Vollbohren










# Bezeichnungsschlüssel Tangential-Wendescheidplatten

C
T
H
Q
0
9
0
5
0
8

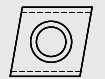
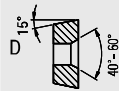
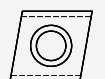

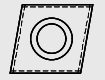
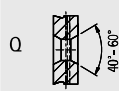
**Plattenform**

C (80°) 
F (70°) 
S (90°) 




**Toleranz**

	 d [mm]	 s [mm]
H	±0,013	±0,025
G	±0,025	±0,13
N	±0,05 - ±0,15	±0,25


**Plattentyp**


**Plattengröße**

Inkreis	 d	 d	 d
d [mm]	C	F	S
6,35	06/09	06	06
9,525	09/13	09	09
12,7	12/18	12	-


**WSP**


T
Tangential

**Plattendicke**

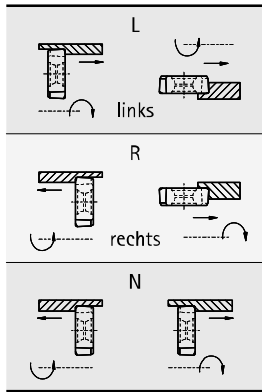
	Kennzahl	s [mm]
03	03	3,18
T3	T3	3,97
04	04	4,76
05	05	5,56
06	06	6,35

**Eckenradius**

	Kennzahl	r [mm]
00	00	0
04	04	0,4
08	08	0,8
12	12	1,2

**H 0 2** **L** **0 0** **B 0 4 1** - **H P 9 4 5**

Schneidrichtung



Anstellwinkel

Aufbohren	
Bogenschliff	
Kennzahl	Winkel
00	0°
10	10°

Schneidstoff

HP950  
(Beispiel)

Spanleitstufe

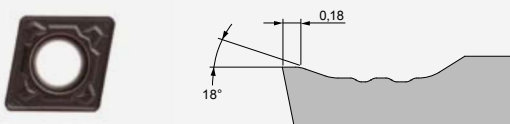
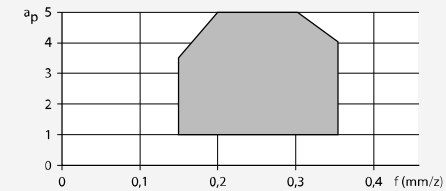
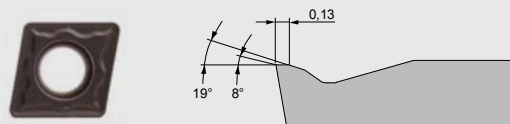
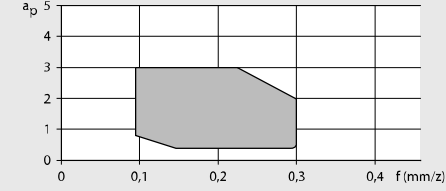
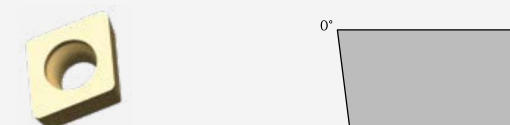
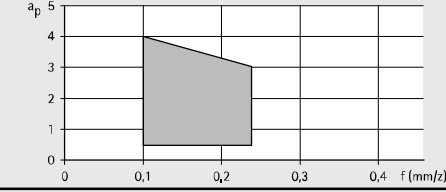
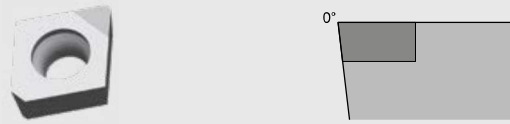
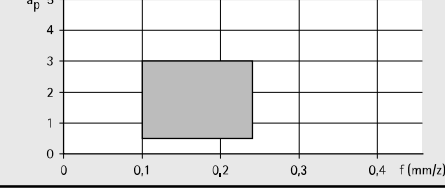
Kennbuchstabe
A 01...99
D 01...99
G 01...99
H 01...99

Bogenschliff

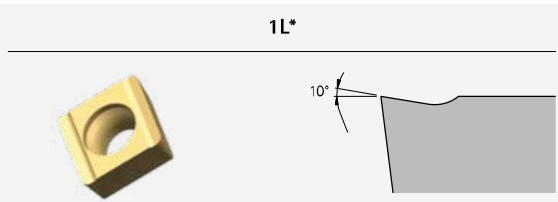
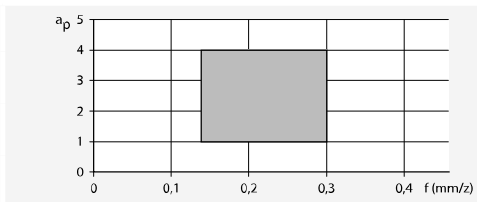
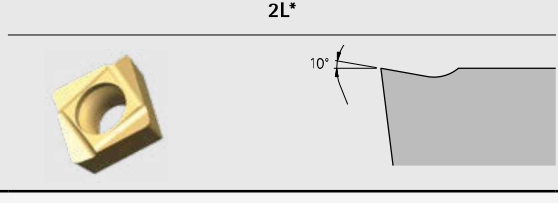
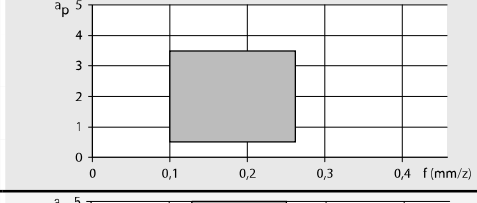
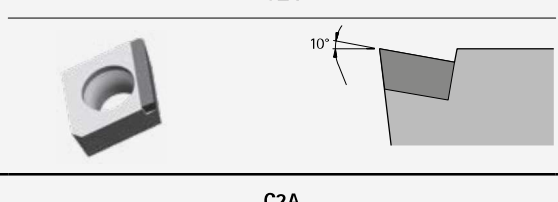
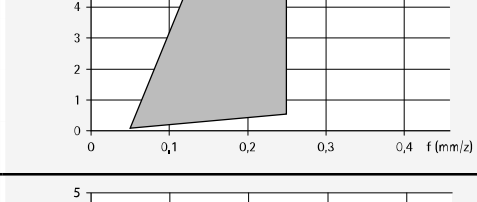
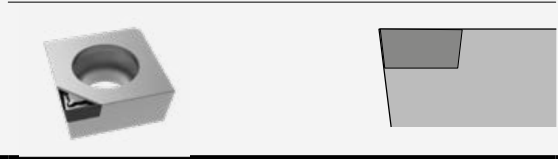
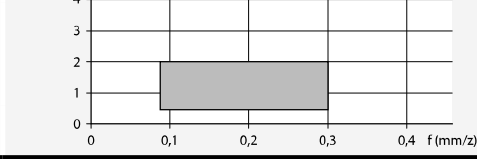
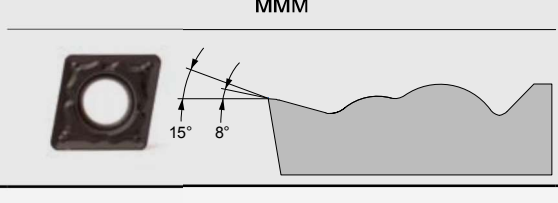
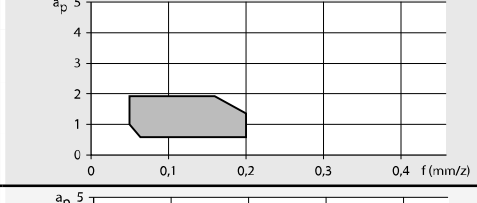
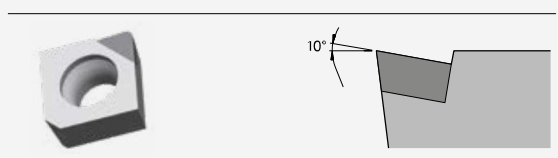
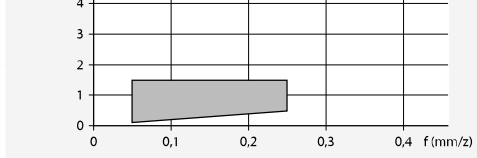
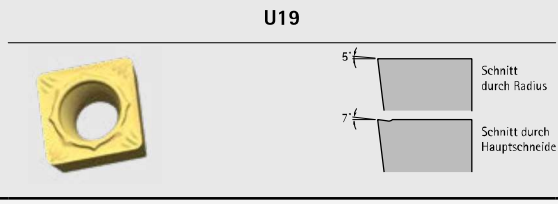
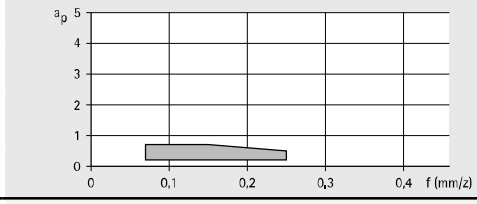
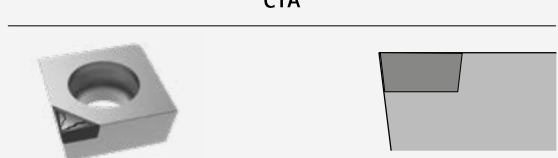
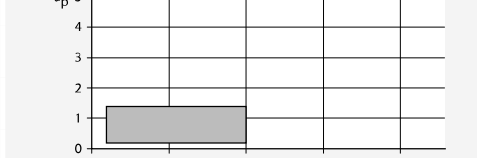
Bogenschliff			
	Kennzahl	Radius	
Einbaulage	B012	12	CTHQ/FTHQ
	B016	16	
	B021	21	
	B041	40	
	B081	80	

# Übersicht Spanleitstufen – Aufbohren

## Radial-Wendeschneidplatten



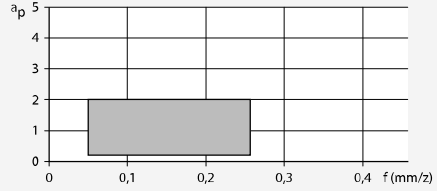


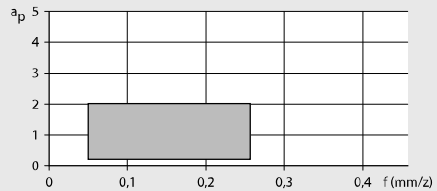
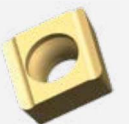

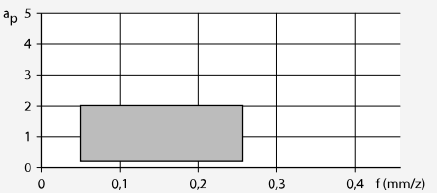


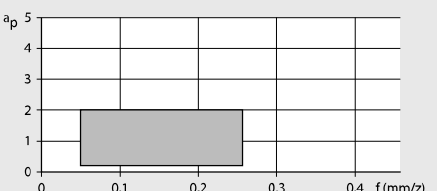
	Typ	Werkstoffgruppe	Kantenverrundung	Diagramm
Schruppen	<b>MKM</b> 	P M K N	+++	
	<b>MGP</b> 	P M K N	++	
Mittlere Bearbeitung	<b>OA*</b> 	P M K N	+ ++	
	<b>OAA*</b> 	P M K N	0 + ++	

\* Diese Spanleitstufe ist mit verschiedenen Kantenverrundungen erhältlich.  
 0 = scharfkantig | + = leicht verrundet | ++ = mittel verrundet | +++ = stark verrundet

	Typ	Werkstoffgruppe	Kantenverrundung	Diagramm
Mittlere Bearbeitung	<b>1L*</b> 	P M <b>K</b> N	+ ++	
	<b>2L*</b> 	P M <b>K</b> N	+ ++	
	<b>6LA</b> 	P M K <b>N</b>	0	
	<b>C2A</b> 	P M K <b>N</b>	0	
Schlichten	<b>MMM</b> 	P M <b>K</b> N	++	
	<b>5LA</b> 	P M K <b>N</b>	0	
	<b>U19</b> 	P M K N	+	
	<b>C1A</b> 	P M K <b>N</b>	0	

# Übersicht Spanleitstufen – Aufbohren

## Radial-Wendeschneidplatten

	Typ	Werkstoffgruppe	Kantenverrundung	Diagramm
Mischbearbeitung	<b>1R*</b>  	P M K N	0 +	
	<b>2R*</b>  	P M K N	0 +	
	<b>1W</b>  	P M K N	+	
	<b>2W</b>  	P M K N	+	

## Kennzeichnung gepresste Wendeschneidplatten "press-to-size"

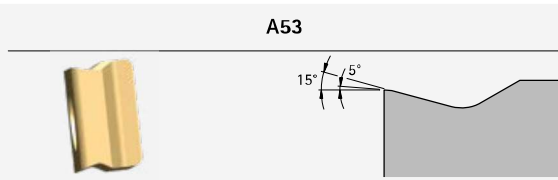
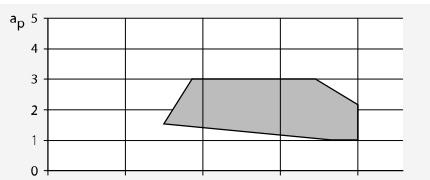
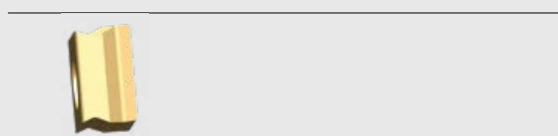
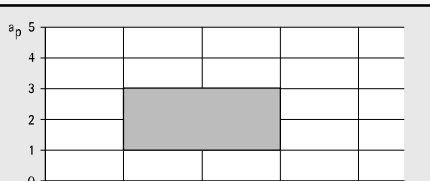
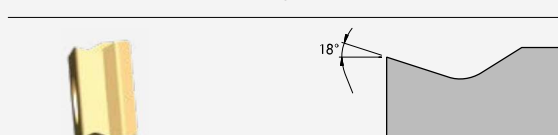
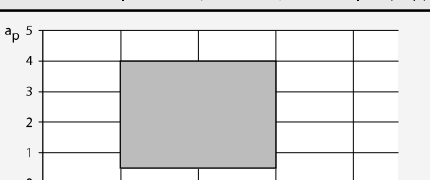
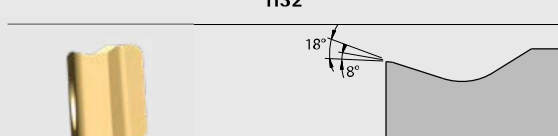
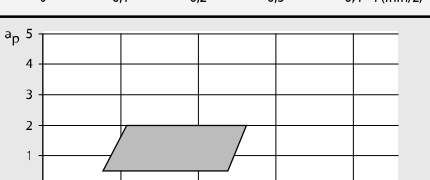
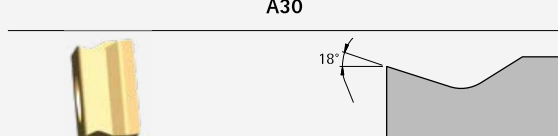
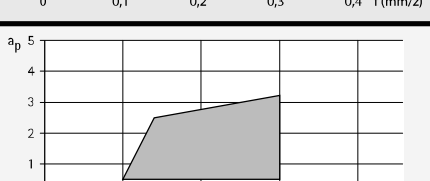
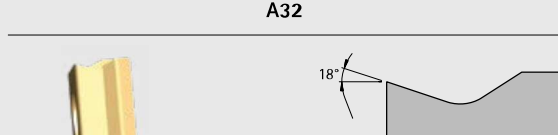
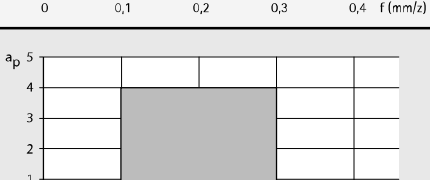


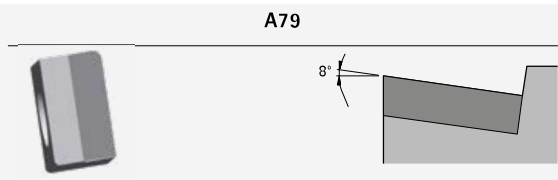
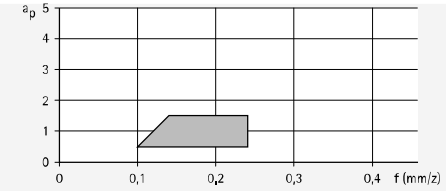
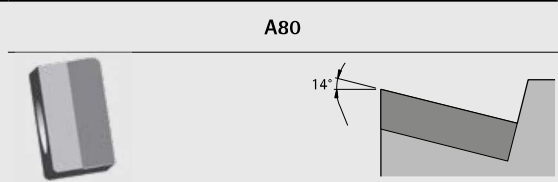
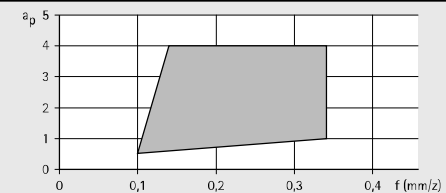
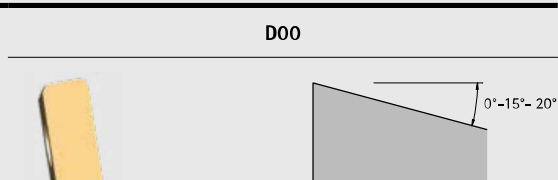
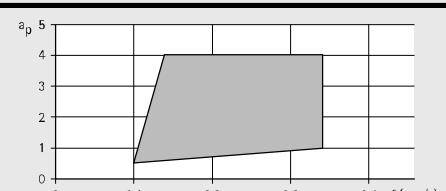
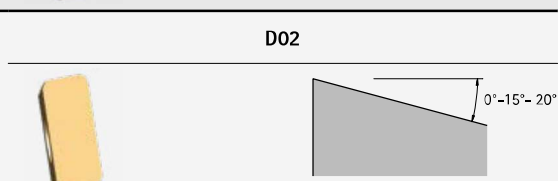
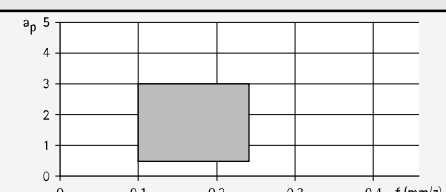
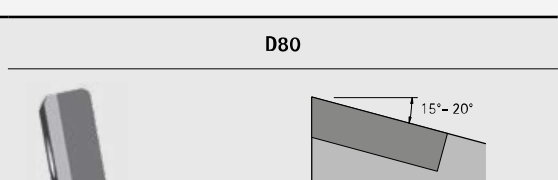
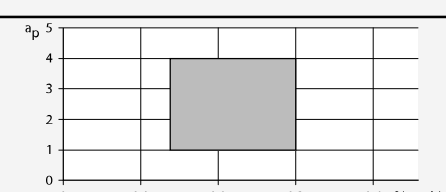
\* Diese Spanleitstufe ist mit verschiedenen Kantenverrundungen erhältlich.  
 0 = scharfkantig | + = leicht verrundet | ++ = mittel verrundet | +++ = stark verrundet

# Notizen

# Übersicht Spanleitstufen - Aufbohren

## Tangential-Wendeschneidplatten

	Typ	Werkstoffgruppe	Kantenverrundung	Diagramm
Schruppen	<b>A53</b> 	P M K N	++	
	<b>A32</b> 	P M K N	++	
	<b>H02</b> 	P M K N	++	
	<b>H32</b> 	P M K K	++	
Mittlere Bearbeitung	<b>A30</b> 	P M K N	0	
	<b>A32</b> 	P M K N	++	

	Typ	Werkstoffgruppe	Kantenverrundung	Diagramm
Mittlere Bearbeitung	<b>A79</b> 	P M K N	0	
	<b>A80</b> 	P M K N	0	
Universell	<b>D00</b> 	P M K N	0	
	<b>D02</b> 	P M K N	++	
	<b>D80</b> 	P M K N	0	



# CCMT

Radial-Wendeschneidplatte,  
zweischneidig, neutrale Ausführung



Werkstoff	P						
	← unlegiert verschleißfest		legiert zäh	← unlegiert verschleißfest	legiert zäh		
Substrat	Hartmetall						
Beschichtung	CVD			PVD			
Schneidstoffsorte	HC850	HC855	HC865	HP880	HP895		
Schneidkantenausführung	MKM		MKM				
<b>CCMT06</b> $a_p$ max. [mm]							
Schruppen	CCMT060204N-...-	1,5 - 2,5					
	<b>CCMT09</b>						
	CCMT09T304N-...-	1,5 - 3,0		30966062			
		1,5 - 4,0					
	CCMT09T308N-...-	1,5 - 3,0	31265843	30985462			
		1,5 - 4,0					
	<b>CCMT12</b>						
	CCMT120408N-...-	1,5 - 4,0	31265844	30985477			
		1,5 - 5,0					
	CCMT120412N-...-	1,5 - 4,0	31265846	30985485			
	1,5 - 5,0						
Schneidkantenausführung	MGP	MGP	MGP	MGP	MGP		
<b>CCMT06</b> $a_p$ max. [mm]							
Mittlere Bearbeitung	CCMT060202N-...-...	0,25 - 2,0					
	CCMT060204N-...-...	0,5 - 2,0	30985423		30985422		
	CCMT060208N-...-...	0,75 - 2,0	30985443		30985442		
	<b>CCMT09</b>						
	CCMT09T302N-...-...	0,25 - 3,0	30985451				
	CCMT09T304N-...-...	0,5 - 3,0		30985455	31092654	30966057	30966058
	CCMT09T308N-...-...	0,75 - 3,0	31265842	30985892	30985461	30985891	30985460
	<b>CCMT12</b>						
	CCMT120404N-...-...	0,5 - 3,0	30985470				
	CCMT120408N-...-...	0,75 - 3,0	30985473	30985474			
CCMT120412N-...-...	1,0 - 3,0	31265845	31092655				
Schneidkantenausführung	MMM		MMM	MMM	MMM		
<b>CCMT06</b> $a_p$ max. [mm]							
Schlichten	CCMT060202N-...-...	0,5 - 1,0	30985415			30985414	
	CCMT060204N-...-...	0,5 - 1,0	30985435	30985436	30985432	30985433	
	CCMT060208N-...-...	0,5 - 1,0				30985448	
	<b>CCMT09</b>						
	CCMT09T302N-...-...	0,5 - 1,0	30985453			30985452	
	CCMT09T304N-...-...	0,5 - 1,0	30985887	30966053	30966070	30955706	
	CCMT09T308N-...-...	0,5 - 1,0	30985465	30985896	30985894	30985895	

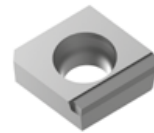
M					K		
austenitisch ← verschleißfest		ferritisch → zäh	austenitisch ← verschleißfest		ferritisch → zäh	GJL ← verschleißfest	GJS → zäh
CVD					Hartmetall		
HC875		HC885	HP880		HP885	HP895	CVD
							HC820
							HC830
							MMK
							MMK
							30985425
							30985427
							30966120
							30985884
							30966113
							30985893
							30985475
							30985476
							30985481
							30985483
MGP		MGP	MGP	MGP	MGP	MGP	MGP
							30985413
30985420	30985421			31245556	30985422		30985417
				31245557	30985442		30985419
							30985439
							30985441
							30985450
30985883	30966056	30966057	31245558	30966058			30985882
30985459	30985890	30985891	31245559	30985460			30985454
							30985888
							30985889
							30985467
							30985469
30985899							30985472
							30985898
							30985479
			MMM	MMM	MMM	MMM	MMM
							30985414
			30985432	31245539	30985433		30985429
				31245541	30985448		30985431
							30985445
							30985447
							30985452
			30966070	31245543	30955706		30985885
			30985894	31245545	30985895		30985886
							30985463
							30985464

# CCGT

Radial-Wendeschneidplatte,  
zweischneidig, neutrale Ausführung



Hartmetall/Cermet



6LA



5LA



C1A



C2A

Bestückte Varianten,  
einschneidig:

Werkstoff	P		M	N		
				Al leg. ← verschleißfest		→ Cu leg. zäh
Substrat	Cermet	Hartmetall	Hartmetall	PKD		
Beschichtung	CVD	PVD	PVD	-		
Schneidstoffsorte	CC112	HP895	HP895	PU617	PU660	PU670

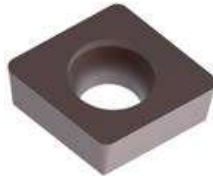
Schneidkantenausführung			MGP	MGP	6LA		C2A	
<b>CCGT06</b>		$a_p$ max. [mm]						
Mittlere Bearbeitung	CCGT060202N-...-...	0,25 - 2,0		30985376	30985376			
	CCGT060204F01L-...-...	0,1 - 3,0			30708850			
	CCGT060204F01R-...-...	0,1 - 3,0			31277722			
	CCGT060204N-...-...	0,5 - 2,0		30985378	30985378			
	CCGT060208F01L-...-...	0,1 - 3,0			30375239			
	CCGT060208F01R-...-...	0,1 - 3,0			31204099			
	CCGT060208N-...-...	0,75 - 2,0		30985393	30985393			
	<b>CCGT09</b>							
	CCGT09T302N-...-...	0,25 - 3,0		30985398	30985398			
	CCGT09T304F01L-...-...	0,1 - 4,5			30370125			
	CCGT09T304F01R-...-...	0,1 - 4,5			30497774			
	CCGT09T304F01N-...-...	0,4 - 1,6					30234061	
	CCGT09T304N-...-...	0,5 - 3,0		30985400	30985400			
	CCGT09T308F01L-...-...	0,1 - 4,5			30370124			
	CCGT09T308F01R-...-...	0,1 - 4,5			30370397			
	CCGT09T308F01N-...-...	0,5 - 2,0					30234062	
CCGT09T308N-...-...	0,75 - 3,0		30985406	30985406				
<b>CCGT12</b>								
CCGT120404N-...-...	0,5 - 3,0		30985410	30985410				
CCGT120404F01L-...-...	0,1 - 7,0			31025433				
CCGT120408N-...-...	0,5 - 3,0		30985411	30985411				
CCGT120408F01L-...-...	0,1 - 7,0			30589862				

Schneidkantenausführung			U19		5LA	C1A		
<b>CCGT06</b>		$a_p$ max. [mm]						
Schlichten	CCGT060204N-...-...	0,1 - 0,5	30874908					
	CCGT060204F01N-...-...	0,1 - 1,0			30708851	10104313		
	CCGT060208N-...-...	0,2 - 0,5	30799422					
	CCGT060208F01N-...-...	0,1 - 1,5			31277724			
	<b>CCGT09</b>							
	CCGT09T304F01N-...-...	0,1 - 2,0			31079089			
	CCGT09T304F01N-...-...	0,1 - 1,0				10099042		
	CCGT09T308F01N-...-...	0,1 - 2,0			31277725			
CCGT09T308F01N-...-...	0,15 - 1,4				30234050			

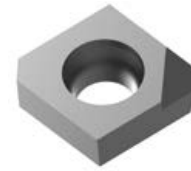
Angegebene  $a_p$ -Bereiche sind Empfehlungen und können abhängig vom bearbeiteten Werkstoff variieren.

## CCGW

Radial-Wendeschneidplatten,  
zweischneidig, neutrale Ausführung



Bestückte Variante,  
einschneidig:



OAA

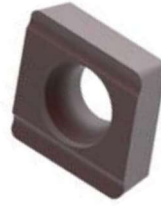
Werkstoff	K			N	
	GJL ← verschleißfest	GJS → zäh	GJL ← verschleißfest	GJS → zäh	GJL ← verschleißfest
Substrat	Hartmetall			PcBN	PKD
Beschichtung	CVD		PVD		-
Schneidstoffsorte	HC740		HP930		FU430

Schneidkantenausführung		OA	OA	OAA		
CCGW06 $a_p$ max. [mm]						
Mittlere Bearbeitung	CCGW060204E04N-...-...	0,5 - 3,2	31317178	30950259		
	CCGW060204T51N-...-...	0,5 - 2,0			10105523	
	CCGW060208E04N-...-...	0,5 - 3,2	31317202	30950280		
	CCGW09					
	CCGW09T304E04N-...-...	0,5 - 4,0	31027805	30950281		
	CCGW09T304T51N-...-...	0,5 - 2,5			10105636	
	CCGW09T308E04N-...-...	0,5 - 4,0	31023434	30950282		
	CCGW09T308T51N-...-...	0,5 - 2,5			10105650	
CCGW09T312E04N-...-...	0,5 - 4,0	31317207	30950283			

Schneidkantenausführung			OA	OAA	OAA	
CCGW06 $a_p$ max. [mm]						
Schlichten	CCGW060202F01N-...-...	0,1 - 1,0			31277730	
	CCGW060204F01N-...-...	0,1 - 1,0			30492177	
	CCGW060204E01N-...-...	0,1 - 1,0			10105520	
	CCGW060204E02N-...-...	0,2 - 1,0		30950284		
	CCGW060208E02N-...-...	0,2 - 1,0		30950285		
	CCGW09					
	CCGW09T304F01N-...-...	0,1 - 1,0				30418983
	CCGW09T304E01N-...-...	0,1 - 1,0			10105634	
	CCGW09T304E02N-...-...	0,2 - 2,0		30950286		
	CCGW09T308F01N-...-...	0,1 - 1,0				30492178
	CCGW09T308E01N-...-...	0,1 - 1,0			10105648	
CCGW09T308E02N-...-...	0,2 - 2,0		30950287			

## CCHT

Radial-Wendeschneidplatten, zweischneidig, linke Ausführung



Werkstoff	K		N	
Substrat	Hartmetall		Hartmetall	
Beschichtung	CVD	PVD	-	PVD
Schneidstoffsorte	HC740	HP930	HU616	HP615

Schneidkantenausführung		1L	1L		1R	
<b>CCHT06</b> $a_p$ max. [mm]						
Mittlere Bearbeitung	CCHT060204E04L-...-...	0,5 - 3,2	31041976	30950288		
	CCHT060208E04L-...-...	0,5 - 3,2	31115820	30950289		
	<b>CCHT09</b>					
	CCHT09T302F01L-...-...	0,5 - 4,0				30492197
	CCHT09T304F01L-...-...	0,5 - 4,0				30478168
	CCHT09T304E04L-...-...	0,5 - 4,0	30963744	30950290		
	CCHT09T308F01L-...-...	0,5 - 4,0				30484471
	CCHT09T308E04L-...-...	0,5 - 4,0	30884324	30950291		
	CCHT09T312E04L-...-...	0,5 - 4,0	30884469	30950292		
	<b>CCHT12</b>					
	CCHT120404E04L-...-...	0,5 - 5,0	30963715	30950293		
	CCHT120408E04L-...-...	0,5 - 5,0	30894700	30950294		
CCHT120412E04L-...-...	0,5 - 5,0	31317213	30950295			

Schneidkantenausführung			1L	1R	1R	
<b>CCHT06</b> $a_p$ max. [mm]						
Schlichten	CCHT060202F01L-...-...	0,1 - 1,0			30010702	
	CCHT060204F01L-...-...	0,1 - 1,4			30010703	
	CCHT060204E02L-...-...	0,1 - 1,0		30950296		
	CCHT060208F01L-...-...	0,1 - 1,8			30010704	
	CCHT060208E02L-...-...	0,1 - 1,0		30950297		
	<b>CCHT09</b>					
	CCHT09T302F01L-...-...	0,1 - 2,0			30010705	30492197
	CCHT09T304F01L-...-...	0,1 - 2,0			30010706	30478168
	CCHT09T304E02L-...-...	0,1 - 2,0		30950298		
	CCHT09T308F01L-...-...	0,1 - 2,0			30010707	30484471
	CCHT09T308E02L-...-...	0,1 - 2,0		30950299		
	CCHT09T312F01L-...-...	0,1 - 2,0			30084580	
	<b>CCHT12</b>					
	CCHT120402F01L-...-...	0,1 - 3,0			30010708	
	CCHT120404F01L-...-...	0,1 - 3,0			30010709	
	CCHT120408F01L-...-...	0,1 - 3,0			30010710	
CCHT120412F01L-...-...	0,1 - 3,0			30010711		

## CCHT

Radial-Wendeschneidplatten, zweischneidig, rechte Ausführung



Werkstoff	K		N	
	Hartmetall		Hartmetall	
Substrat	Hartmetall		Hartmetall	
Beschichtung	CVD	PVD	-	PVD
Schneidstoffsorte	HC740	HP930	HU616	HP615

Schneidkantenausführung		1L	1L		1R
<b>CCHT06</b>	$a_p$ max. [mm]				
CCHT060204E04R-...-...	0,5 - 3,2	31317208	30950300		
CCHT060208E04R-...-...	0,5 - 3,2	31317209	30950301		
<b>CCHT09</b>					
CCHT09T304F01R-...-...	0,5 - 4,0				30478169
CCHT09T304E04R-...-...	0,5 - 4,0	31115392	30950302		
CCHT09T308F01R-...-...	0,5 - 4,0				30492211
CCHT09T308E04R-...-...	0,5 - 4,0	31041977	30950303		
CCHT09T312E04R-...-...	0,5 - 4,0	31317210	30950304		
<b>CCHT12</b>					
CCHT120404E04R-...-...	0,5 - 5,0	31317211	30950305		
CCHT120408E04R-...-...	0,5 - 5,0	31317212	30950306		
CCHT120412E04R-...-...	0,5 - 5,0	31317214	30950307		

Schneidkantenausführung		1L	1R	1R
<b>CCHT06</b>	$a_p$ max. [mm]			
CCHT060202F01R-...-...	0,1 - 1,0		30010732	
CCHT060204F01R-...-...	0,1 - 1,4		30010733	
CCHT060204E02R-...-...	0,1 - 1,0	30950308		
CCHT060208F01R-...-...	0,1 - 1,8		30010734	
CCHT060208E02R-...-...	0,1 - 1,0	30950309		
<b>CCHT09</b>				
CCHT09T302F01R-...-...	0,1 - 2,0		30010735	
CCHT09T304F01R-...-...	0,1 - 2,0		30010736	30478169
CCHT09T304E02R-...-...	0,1 - 2,0	30950310		
CCHT09T308F01R-...-...	0,1 - 2,0		30010737	30492211
CCHT09T308E02R-...-...	0,1 - 2,0	30950311		
CCHT09T312F01R-...-...	0,1 - 2,0		30492212	
<b>CCHT12</b>				
CCHT120402F01R-...-...	0,1 - 3,0		30010738	
CCHT120404F01R-...-...	0,1 - 3,0		30010739	
CCHT120408F01R-...-...	0,1 - 3,0		30010740	
CCHT120412F01R-...-...	0,1 - 3,0		30010741	

# DCMT | DCGT | DCGW

Radial-Wendeschneidplatte, zweischneidig, neutrale Ausführung



Werkstoff	P				
	← unlegiert verschleißfest		legiert zäh	← unlegiert verschleißfest	legiert zäh
Substrat	Hartmetall				
Beschichtung	CVD			PVD	
Schneidstoffsorte	HC850	HC855	HC865	HP880	HP895

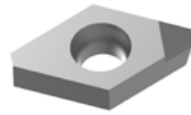
Schneidkantenausführung				MKM		
DCMT11		$a_p$ max. [mm]				
Schruppen	DCMT11T304N-...-...	1,5 - 2,5		30966087		
		1,5 - 3,0				
	DCMT11T308N-...-...	1,5 - 3,0		30966078		
		1,5 - 4,0				

Schneidkantenausführung		MGP	MGP	MGP	MGP	MGP	
DCMT07		$a_p$ max. [mm]					
Mittlere Bearbeitung	DCMT070202N-...-...	0,25 - 1,8					
	DCMT070204N-...-...	0,5 - 2,0	30985499			30985498	
	DCMT070208N-...-...	0,75 - 2,0			31092658		
	DCMT11						
	DCMT11T304N-...-...	0,25 - 2,0	31092656	30985510	30966101	30966092	30966093
	DCMT11T308N-...-...	0,5 - 2,5	30966103	30985518		30966082	30966083
	DCGT11						
	DCGT11T304F01N-...-...	0,4 - 1,5					
	DCGT11T308F01N-...-...	0,5 - 1,8					
	DCMT15						
	DCMT150404N-...-...	0,5 - 2,5					
	DCMT150408N-...-...	0,5 - 3,0					
DCMT150412N-...-...	0,5 - 3,0						

Schneidkantenausführung		MMM	MMM	MMM	MMM	
DCMT07		$a_p$ max. [mm]				
Schlichten	DCMT070202N-...-...	0,5 - 1,0		30985495	30985494	
	DCMT070204N-...-...	0,5 - 1,0	30986033		30985500	
	DCMT070208N-...-...	0,5 - 1,0				
	DCMT11					
	DCMT11T302N-...-...	0,5 - 1,5	30966100			30985505
	DCMT11T304N-...-...	0,5 - 1,5	30985902	30966088	30966095	30966096
	DCMT11T308N-...-...	0,5 - 1,5	30966104	30966079	30966085	30966086
	DCGT11					
	DCGT11T304F01N-...-...	0,1 - 1,0				
	DCGT11T308F01N-...-...	0,15 - 1,4				
	DCGW11					
	DCGW11T304F01N-...-...	0,1 - 2,0				
	DCGW11T304E01N-...-...	0,1 - 1,0				
	DCGW11T308F01N-...-...	0,1 - 2,0				
	DCGW11T308F01N-...-...	0,1 - 1,0				

Angegebene  $a_p$ -Bereiche sind Empfehlungen und können abhängig vom bearbeiteten Werkstoff variieren.

Bestückte Variante,  
einschneidig:



0AA



C1A



C2A

M					K			N		
austenitisch verschleißfest	ferritisch zäh	austenitisch verschleißfest	ferritisch zäh		GJL verschleißfest	GJS zäh		Al leg. verschleißfest	Cu leg. zäh	
Hartmetall					Hartmetall		PcBN	PKD		
CVD		PVD			CVD		-	-		
HC875	HC885	HP880	HP885	HP895	HC815	HC825	FU430	PU617	PU660	PU670
					MKM	MKM				
					30985511	30985512				
					30985519	30985520				
	MGP	MGP	MGP	MGP	MGP	MGP				C2A
					30985493					
				30985498	30985496	30985497				
					30985501	30985502				
30985508	30966091	30966092	31245560	30966093	30985506	30985507				
30985517		30966082	31245562	30966083	30985515	30985516				
										30234066
										30234067
					30985522					
					30985523					
					30985524					
	MMM		MMM	MMM	MMM		0AA	0AA	1CA	
30966105				30985494						
30966107			31245546	30985500						
			31245547							
				30985505						
		30966095	31245548	30966096	30985513					
30985903		30966085	31245549	30966086						
									30234052	
									30234053	
								31212079		
							10105921			
								31277726		
							10105952			



# SCMT | SPMT | SCGT | SPGT

Radial-Wendeschneidplatte,  
vierschneidig, neutrale Ausführung



Werkstoff	P					
		← unlegiert verschleißfest		legiert zäh →	← unlegiert verschleißfest	legiert zäh →
Substrat	Cermet	Hartmetall				
Beschichtung	CVD		CVD		PVD	
Schneidstoffsorte	CC112	HC850	HC855	HC865	HP880	HP895

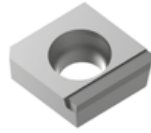
Schneidkantenausführung			MKM		MKM		
SCMT09		$a_p$ max. [mm]					
Schruppen	SCMT09T308N-...-...	1,5 - 3,0	31265847		30966072		
		1,5 - 4,0					
	SCMT12	1,5 - 4,0	31265848		30985564		
		1,5 - 5,0					
SCMT120412N-...-...	1,5 - 4,0	31265849					
	1,5 - 5,0						

Schneidkantenausführung			MGP	MGP	MGP		MGP
SPMT06		$a_p$ max. [mm]					
Mittlere Bearbeitung	SPMT060304N-...-...	0,5 - 2,0	30985573		30985575		
	SPMT060308N-...-...	0,75 - 2,0			31265851		
	SCMT09	SCMT09T304N-...-...	0,5 - 3,0	31085129		31085141	30985536
		SCMT09T308N-...-...	0,75 - 3,0	31085140	30985543	30966127	
	SCMT09T312N-...-...	1 - 3,0	31276723		31273621		
	SCGT09	SCGT09T308F01N-...-...	0,5 - 2,0				
		SCMT12	SCMT120404N-...-...	0,5 - 3,0			
	SCMT120408N-...-...	0,75 - 3,0	31085142	30985560	31085143		

Schneidkantenausführung			U19	MMM	MMM	MMM	MMM	
SPMT06		$a_p$ max. [mm]						
Schlichten	SPMT060304N-...-...	0,5 - 2,0		30985579		30985580	30985577 30985913	
	SPGT06	SPGT060304F01N-...-...	0,1 - 0,8					
		SPGT060304F01L-...-...	0,1 - 3,0					
		SPGT060304F01R-...-...	0,1 - 3,0					
		SPGT060308F01N-...-...	0,1 - 0,8					
		SPGT060308F01L-...-...	0,1 - 3,0					
		SPGT060308F01R-...-...	0,1 - 3,0					
		SCMT09	SCMT09T304N-...-...	0,5 - 1,5		31085144	31085145	30985540
	SCMT09T308N-...-...	0,5 - 1,5		30983531	30966073	30966076	30955704	
	SCGT09	SCGT09T304N-...-...	0,1 - 0,5	30647885				
		SCGT09T304F01N-...-...	0,1 - 0,5					
		SCGT09T304F01L-...-...	0,1 - 4,5					
		SCGT09T304F01R-...-...	0,1 - 4,5					
		SCGT09T308N-...-...	0,1 - 0,5	10102893				
		SCGT09T308F01N-...-...	0,1 - 0,5					
		SCGT09T308F01L-...-...	0,15 - 1,4					
		SCGT09T308F01R-...-...	0,1 - 4,5					
		SCGT09T308F01R-...-...	0,1 - 4,5					

Angegebene  $a_p$ -Bereiche sind Empfehlungen und können abhängig vom bearbeiteten Werkstoff variieren.

Bestückte Varianten,  
einschneidig:



6LA



5LA



C1A

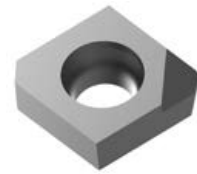


C2A

M				K		N			
austenitisch verschleißfest	ferritisch zäh	austenitisch verschleißfest	ferritisch zäh	G/L verschleißfest	GJS zäh	Al leg. verschleißfest	Cu leg. zäh		
Hartmetall				PKD					
CVD		PVD		-					
HC875	HC885	HP880	HP895	HC820	HC830	PU617	PU660	PU670	
				MKM	MKM				
				30985545	31092659				
				30985562	31092660				
				30985566	31092661				
	MGP		MGP	MGP	MGP				C2A
				30985574	30985576				
				30985914	30985915				
30985535			30985536	30985908	30985534				
31092662				30985911	30985912				
									30249457
				30985552	30985554				
30985559				30985556	30985558				
	MMM	MMM	MMM	MMM	MMM	5LA	6LA	C1A	
	30972033	30985577	30985913	30985578	31084646				
						31277727			
							30373268		
							31279699		
						31279698			
							31217111		
							31279720		
			30985540	30985538	30985539				
		30966076	30955704	30985548	30985550				
						30374908			
							30546951		
							31279721		
						30692832			
								30250261	
							30568596		
							31279723		

# SCGW | SPGW

Radial-Wendeschneidplatten, vierschneidig



Bestückte Variante, einschneidig:

0AA

Werkstoff	K			N
	GJL ← verschleißfest	GJS → zäh	GJL ← verschleißfest	GJS → zäh
Substrat	Hartmetall		PcBN	PKD
Beschichtung	CVD		PVD	-
Schneidstoffsorte	HC740		HP930	FU430

Schneidkantenausführung		OA	OA	0AA		
SPGW06 $a_p$ max. [mm]						
Mittlere Bearbeitung	SPGW060304E04N-...-...	0,5 - 3,2	31070945	30950312		
	SPGW060308E04N-...-...	0,5 - 3,2	31050739	30950313		
	SCGW09					
	SCGW09T304E04N-...-...	0,5 - 4,0	31022296	30950314		
	SCGW09T304T51N-...-...	0,5 - 2,5			10106285	
	SCGW09T308E04N-...-...	0,5 - 4,0	31022297	30950315		
	SCGW09T308T51N-...-...	0,5 - 2,5			10106299	
	SCGW12					
	SCGW120404E04N-...-...	0,5 - 5,0	31317220	30950316		
	SCGW120408E04N-...-...	0,5 - 5,0	30939413	30950317		

Schneidkantenausführung			OA	0AA	0AA	
SPGW06 $a_p$ max. [mm]						
Schlichten	SPGW060304F01N-...-...	0,1 - 1,2			31277731	
	SPGW060304E02N-...-...	0,2 - 1,0		30950318		
	SPGW060308F01N-...-...	0,1 - 1,0			31279738	
	SPGW060308E02N-...-...	0,2 - 1,0		30950319		
	SCGW09					
	SCGW09T304F01N-...-...	0,1 - 1,4				31277732
	SCGW09T304E01N-...-...	0,1 - 1,0			10106283	
	SCGW09T304E02N-...-...	0,2 - 2,0		30950320		
	SCGW09T308F01N-...-...	0,1 - 1,8				30429723
	SCGW09T308E01N-...-...	0,1 - 1,0			10106297	
	SCGW09T308E02N-...-...	0,2 - 2,0		30950321		
	SCGW12					
	SCGW120404F01N-...-...	0,1 - 1,4				31279752
	SCGW120408F01N-...-...	0,1 - 1,8				31279753

Angegebene  $a_p$ -Bereiche sind Empfehlungen und können abhängig vom bearbeiteten Werkstoff variieren.

# SCHT | SPHT

Radial-Wendeschneidplatten, zweischneidig, neutrale Ausführung



Werkstoff	<b>K</b>		<b>N</b>	
	GJL ← verschleißfest	GJS → zäh	GJL ← verschleißfest	GJS → zäh
Substrat	Hartmetall			Hartmetall
Beschichtung	CVD		PVD	
Schneidstoffsorte	HC740		HP930	

Schneidkantenausführung		1L	1L		
<b>SPHT06</b> $a_p$ max. [mm]					
Mittlere Bearbeitung	SPHT060304E04X-...-...	0,5 – 3,2	31042317	30953122	
	SPHT060308E04X-...-...	0,5 – 3,2	31317315	30953126	
	<b>SCHT09</b>				
	SCHT09T304E04X-...-...	0,5 – 4,0	31121604	30953127	
	SCHT09T308E04X-...-...	0,5 – 4,0	30963756	30953128	
	SCHT09T312E04X-...-...	0,5 – 4,0	31317219	30953150	
	<b>SCHT12</b>				
	SCHT120404E04X-...-...	0,5 – 5,0	31081857	30953151	
	SCHT120408E04X-...-...	0,5 – 5,0	31317304	30953152	
	SCHT120412E04X-...-...	0,5 – 5,0	31317308	30953154	

Schneidkantenausführung			1L	1R	
<b>SPHT06</b> $a_p$ max. [mm]					
Schlichten	SPHT060304E02X-...-...	0,1 – 1,0	30953158		
	SPHT060308E02X-...-...	0,1 – 1,0	30953164		
	<b>SCHT09</b>				
	SCHT09T302F01X-...-...	0,1 – 2,0		30141062	
	SCHT09T304F01X-...-...	0,1 – 2,0		30010681	
	SCHT09T304E02X-...-...	0,1 – 2,0	30953159		
	SCHT09T308F01X-...-...	0,1 – 2,0		30010682	
	SCHT09T308E02X-...-...	0,1 – 2,0	30953168		
	SCHT09T312F01X-...-...	0,1 – 2,0		30492274	
	<b>SCHT12</b>				
SCHT120404F01X-...-...	0,1 – 3,0		30010683		
SCHT120408F01X-...-...	0,1 – 3,0		30010684		

# SCHT | SPHT

Radial-Wendeschneidplatten, vierschneidig



linke Ausführung



rechte Ausführung

Werkstoff	K		N	
	GJL ← verschleißfest	GJS → zäh	GJL ← verschleißfest	GJS → zäh
Substrat	Hartmetall		Hartmetall	
Beschichtung	CVD		-	PVD
Schneidstoffsorte	HC740		HU616	HP615

Schneidkantenausführung		2L	2L		2R	
<b>SPHT06</b>		$a_p$ max. [mm]				
Mittlere Bearbeitung	SPHT060302F01L-...-...	0,5 - 3,2			30492231	
	SPHT060302F01R-...-...	0,5 - 3,2			30492248	
	SPHT060304F01L-...-...	0,5 - 3,2			30239958	
	SPHT060304F01R-...-...	0,5 - 3,2			30492249	
	SPHT060304E04L-...-...	0,5 - 3,2	31044035	30950322		
	SPHT060304E04R-...-...	0,5 - 3,2	30939004	30950346		
	SPHT060308F01L-...-...	0,5 - 3,2			30492232	
	SPHT060308F01R-...-...	0,5 - 3,2			30492250	
	SPHT060308E04L-...-...	0,5 - 3,2	31317311	30950323		
	SPHT060308E04R-...-...	0,5 - 3,2	31317314	30950347		
	<b>SCHT09</b>					
	SCHT09T304F01L-...-...	0,5 - 4,0			30492235	
	SCHT09T304F01R-...-...	0,5 - 4,0			30492252	
	SCHT09T304E04L-...-...	0,5 - 4,0	31043583	30950324		
	SCHT09T304E04R-...-...	0,5 - 4,0	30812298	30950348		
	SCHT09T308F01L-...-...	0,5 - 4,0			30042582	
	SCHT09T308F01R-...-...	0,5 - 4,0			30492253	
	SCHT09T308E04L-...-...	0,5 - 4,0	31039585	30950325		
	SCHT09T308E04R-...-...	0,5 - 4,0	31317215	30950349		
	SCHT09T312E04L-...-...	0,5 - 4,0	31317216	30950326		
SCHT09T312E04R-...-...	0,5 - 4,0	31317217	30950350			
<b>SCHT12</b>						
SCHT120404E04L-...-...	0,5 - 5,0	31317284	30950327			
SCHT120404E04R-...-...	0,5 - 5,0	31317287	30950351			
SCHT120408E04L-...-...	0,5 - 5,0	31317300	30950328			
SCHT120408E04R-...-...	0,5 - 5,0	31317301	30950352			
SCHT120412E04L-...-...	0,5 - 5,0	31317305	30950329			
SCHT120412E04R-...-...	0,5 - 5,0	31317307	30950353			

Nächste Tabelle:  
**Schlichten**

# SCHT | SPHT

Radial-Wendeschneidplatten, vierschneidig



linke Ausführung



rechte Ausführung

Werkstoff	K	N	Cu leg. → zäh
			Al leg. ← verschleißfest
Substrat	Hartmetall		
Beschichtung	PVD	-	PVD
Schneidstoffsorte	HP930	HU616	HP615

Schneidkantenausführung		2L	2R	2R	
<b>SPHT06</b>					
	$a_p$ max. [mm]				
Schichten	SPHT060302F01L-...-...	0,1 - 1,0	30092077	30492231	
	SPHT060302F01R-...-...	0,1 - 1,0	30089678	30492248	
	SPHT060304F01L-...-...	0,1 - 1,0	30010644	30239958	
	SPHT060304F01R-...-...	0,1 - 1,0	30010662	30492249	
	SPHT060304E02L-...-...	0,1 - 1,0	30950330		
	SPHT060304E02R-...-...	0,1 - 1,0	30950354		
	SPHT060308F01L-...-...	0,1 - 1,0	30057636	30492232	
	SPHT060308F01R-...-...	0,1 - 1,0	30438143	30492250	
	SPHT060308E02L-...-...	0,1 - 1,0	30950331		
	SPHT060308E02R-...-...	0,1 - 1,0	30950355		
	<b>SCHT09</b>				
	SCHT09T304F01L-...-...	0,1 - 2,0	30010645	30492235	
	SCHT09T304F01R-...-...	0,1 - 2,0	30010663	30492252	
	SCHT09T304E02L-...-...	0,1 - 2,0	30950332		
SCHT09T304E02R-...-...	0,1 - 2,0	30950356			
SCHT09T308F01L-...-...	0,1 - 2,0	30010646	30042582		
SCHT09T308F01R-...-...	0,1 - 2,0	30010664	30492253		
SCHT09T308E02L-...-...	0,1 - 2,0	30950333			
SCHT09T308E02R-...-...	0,1 - 2,0	30950357			

# TCMT | TCGW

Radial-Wendeschneidplatte, dreischneidig, neutrale Ausführung



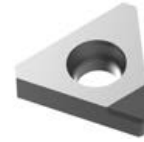
Werkstoff	<b>P</b>				
	← unlegiert verschleißfest	legiert zäh	← unlegiert verschleißfest	legiert zäh	→
Substrat	Hartmetall				
Beschichtung	CVD		PVD		
Schneidstoffsorte	HC850	HC865	HP880	HP895	

Schneidkantenausführung		MKM				
TCMT11		ap max. [mm]				
Schruppen	TCMT110204N-...-...	1,5 - 3,0	30985591			
		1,5 - 4,0				
	TCMT16					
	TCMT16T304N-...-...	1,5 - 3,0	30985608			
		1,5 - 5,0				
	TCMT16T308N-...-...	1,5 - 3,0	30985615			
	1,5 - 5,0					

Schneidkantenausführung		MGP	MGP	MGP	MGP	
TCMT09		ap max. [mm]				
Mittlere Bearbeitung	TCMT090204N-...-...	0,5 - 2,0	30985582			
	TCMT11					
	TCMT110204N-...-...	0,5 - 2,5	30945048	30985589	30985588	
	TCMT110208N-...-...	0,75 - 2,5	30985599	30985600	30985601	
	TCGW11					
	TCGW110204T51N-...-...	0,5 - 2,5				
	TCGW110208T51N-...-...	0,75 - 2,5				
	TCMT16					
	TCMT16T304N-...-...	0,5 - 2,5	30985605	31092663	30985604	
	TCMT16T308N-...-...	0,75 - 2,5	30985613	31092665	30985612	
TCMT16T312N-...-...	1,0 - 2,5	31092666				
TCMT22						
TCMT220408N-...-...	0,75 - 3,0					

Schneidkantenausführung		MMM	MMM	MMM	MMM	
TCMT11		ap max. [mm]				
Schlichten	TCMT110202N-...-...	0,5 - 1,5	30985584	30985585	30985583	
	TCMT110204N-...-...	0,5 - 1,5	30985595	30985596	30985594	
	TCMT110208N-...-...	0,5 - 1,5				
	TCGW11					
	TCGW110204F01N-...-...	0,1 - 1,0				
	TCGW110204E01N-...-...	0,1 - 1,0				
	TCGW110208F01N-...-...	0,1 - 1,5				
	TCGW110208E01N-...-...	0,1 - 1,0				
	TCMT16					
	TCMT16T304N-...-...	0,5 - 1,5				
TCMT16T308N-...-...	0,5 - 1,5					

Angegebene ap-Bereiche sind Empfehlungen und können abhängig vom bearbeiteten Werkstoff variieren.



Bestückte Variante,  
einschneidig:

0AA

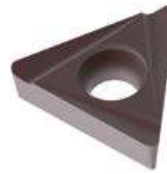
M				K			N
austenitisch ← verschleißfest		ferritisch → zäh		GJL ← verschleißfest		GJS → zäh	
Hartmetall				Hartmetall		PcBN	PKD
CVD		PVD		CVD		-	-
HC875	HP880	HP885	HP895	HC815	HC825	FU430	PU617
				MKM			
				30985590			
				30985607			
				30985614			
	MGP		MGP	MGP	MGP	OAA	
				30985917			
	30985587		30985588	30985586			
	30985598	31245563	30985601	30985597			
						30227880	
						30227892	
			30985604	30985602	30985603		
			30985612	30985610	30985611		
		31245564		30985618	30985619		
				30985622	30985623		
	MMM	MMM	MMM	MMM		OAA	OAA
			30985583				
		30985593	31245550	30985594	30985592		
			31245551				
							31279724
						30227878	
							31279725
						30227890	
			31245552	30985609			
	30985616		31245553	30985617			

Angegebene  $a_p$ -Bereiche sind Empfehlungen und können abhängig vom bearbeiteten Werkstoff variieren.



# TCHT

Radial-Wendeschneidplatten, dreischneidig, linke/rechte Ausführung



linke Ausführung



rechte Ausführung

Werkstoff	K		N
	Hartmetall		Hartmetall
Substrat	Hartmetall		Hartmetall
Beschichtung	CVD	PVD	
Schneidstoffsorte	HC740	HP930	HU616

Schneidkantenausführung		2L	2L		
<b>TCHT09</b> $a_p$ max. [mm]					
Mittlere Bearbeitung	TCHT090204E04L-...-...	0,5 - 2,5	31317317	30950224	
	TCHT090204E04R-...-...	0,5 - 2,5	31317318	30950235	
	TCHT090208E04L-...-...	0,5 - 2,5	31317319	30950225	
	TCHT090208E04R-...-...	0,5 - 2,5	31317320	30950236	
	<b>TCHT11</b>				
	TCHT110204E04L-...-...	0,5 - 3,0	31317321	30950226	
	TCHT110204E04R-...-...	0,5 - 3,0	31317322	30950237	
	TCHT110208E04L-...-...	0,5 - 3,0	31317325	30950227	
	TCHT110208E04R-...-...	0,5 - 3,0	31317326	30950238	
	<b>TCHT16</b>				
	TCHT16T304E04L-...-...	0,5 - 4,0	31317327	30950228	
	TCHT16T304E04R-...-...	0,5 - 4,0	31317328	30950239	
	TCHT16T308E04L-...-...	0,5 - 4,0	31317340	30950229	
	TCHT16T308E04R-...-...	0,5 - 4,0	31317342	30950240	

Schneidkantenausführung			2L	2R	
<b>TCHT06</b> $a_p$ max. [mm]					
Schlichten	TCHT06T104F01L-...-...	0,1 - 1,0		30492290	
	TCHT06T104F01R-...-...	0,1 - 1,0		30492307	
	TCHT06T104E02L-...-...	0,1 - 1,0		30950230	
	TCHT06T104E02R-...-...	0,1 - 1,0		30950241	
	<b>TCHT09</b>				
	TCHT090204F01L-...-...	0,1 - 1,0		30010759	
	TCHT090204F01R-...-...	0,1 - 1,0		30010777	
	TCHT090204E02L-...-...	0,1 - 1,0		30950231	
	TCHT090204E02R-...-...	0,1 - 1,0		30950242	
	TCHT090208E02L-...-...	0,1 - 1,0		30950232	
	TCHT090208E02R-...-...	0,1 - 1,0		30950243	
	<b>TCHT11</b>				
	TCHT110202F01L-...-...	0,1 - 1,5		30010761	
	TCHT110202F01R-...-...	0,1 - 1,5		30010779	
	TCHT110204F01L-...-...	0,1 - 1,5		30010762	
	TCHT110204F01R-...-...	0,1 - 1,5		30010780	
	TCHT110204E02L-...-...	0,1 - 1,5		30950233	
	TCHT110204E02R-...-...	0,1 - 1,5		30950244	
	TCHT110208F01L-...-...	0,1 - 1,5		30010763	
	TCHT110208F01R-...-...	0,1 - 1,5		30478186	
	TCHT110208E02L-...-...	0,1 - 1,5		30950234	
	TCHT110208E02R-...-...	0,1 - 1,5		30950245	
	<b>TCHT16</b>				
	TCHT16T304F01L-...-...	0,1 - 2,5		30478187	
	TCHT16T304F01R-...-...	0,1 - 2,5		30478188	
	TCHT16T308F01L-...-...	0,1 - 2,5		30019882	
	TCHT16T308F01R-...-...	0,1 - 2,5		30478189	

Angegebene  $a_p$ -Bereiche sind Empfehlungen und können abhängig vom bearbeiteten Werkstoff variieren.

## TCHT

Radial-Wendeschneidplatten, einschneidig, neutrale Ausführung



Werkstoff	K		N
	Hartmetall		Hartmetall
Substrat	Hartmetall		Hartmetall
Beschichtung	CVD	PVD	
Schneidstoffsorte	HC740	HP930	HU616

Schneidkantenausführung		1L	1L	
<b>TCHT09</b> $a_p$ max. [mm]				
Mittlere Bearbeitung	TCHT090204E04X-...-...	0,5 - 2,5	31319106	30950246
	TCHT090208E04X-...-...	0,5 - 2,5	31319107	30950247
	<b>TCHT11</b>			
	TCHT110204E04X-...-...	0,5 - 3,0	31319108	30950248
	TCHT110208E04X-...-...	0,5 - 3,0	31319109	30950249
	<b>TCHT16</b>			
	TCHT16T304E04X-...-...	0,5 - 4,0	31039581	30950250
TCHT16T308E04X-...-...	0,5 - 4,0	31319140	30950251	

Schneidkantenausführung			1L	1R
<b>TCHT06</b> $a_p$ max. [mm]				
Schlichten	TCHT06T104F01X-...-...	0,1 - 1,0		30492325
	TCHT06T104E02X-...-...	0,1 - 1,0	30950252	
	<b>TCHT09</b>			
	TCHT090204F01X-...-...	0,1 - 1,0		30010795
	TCHT090204E02X-...-...	0,1 - 1,0	30950253	
	TCHT090208E02X-...-...	0,1 - 1,0	30950254	
	<b>TCHT11</b>			
	TCHT110202F01X-...-...	0,1 - 1,5		30010797
	TCHT110204F01X-...-...	0,1 - 1,5		30010798
	TCHT110204E02X-...-...	0,1 - 1,5	30950255	
	TCHT110208F01X-...-...	0,1 - 1,5		30010799
	TCHT110208E02X-...-...	0,1 - 1,5	30950256	
	<b>TCHT16</b>			
	TCHT16T304F01X-...-...	0,1 - 2,5		30019940
	TCHT16T308F01X-...-...	0,1 - 2,5		30019941

# VCMT | VCGT | VBGW | VCGW

Radial-Wendeschneidplatten, zweischneidig, neutrale Ausführung



Werkstoff	P		
	unlegiert ← verschleißfest		legiert → zäh
Substrat	Hartmetall		
Beschichtung	CVD		PVD
Schneidstoffsorte	HC850	HC865	HP880
Schneidkantenausführung			
VCMT16		MKM	
$a_p$ max. [mm]			
Schruppen	VCMT160408N-...-...	1,5 - 3,0	30985630
Schneidkantenausführung			
VCGT11		MGP	MGP
$a_p$ max. [mm]			
Mittlere Bearbeitung	VCGT110304N-...-...	0,25 - 2,0	30966122
	VCMT16		
	VCMT160404N-...-...	0,5 - 2,0	30966097
	VCMT160408N-...-...	0,75 - 2,0	30985629
Schneidkantenausführung			
VBGW16			
$a_p$ max. [mm]			
Schlichten	VBGW160404E01N-...-...	0,1 - 1,0	
	VBGW160408E01N-...-...	0,1 - 1,0	
	VCGW16		
	VCGW160404E01N-...-...	0,1 - 1,0	
VCGW160408E01N-...-...	0,1 - 1,0		



Bestückte Variante,  
einschneidig:

OAA

	<b>M</b>	<b>K</b>	
	Hartmetall	Hartmetall	PcBN
	PVD	CVD	-
	HP880	HC815	FU430
	MGP	MGP	
	30966122		
		30985627	
		30985628	
			OAA
			10106686
			10106698
			10106768
			10106780

# CCHT | Mischbearbeitung

Radial-Wendeschneidplatten, zweischneidig, Mischbearbeitung



Right design



Left design

Werkstoff	N + K		N + P	
	GJL ← verschleißfest		GJS ← unlegiert ← verschleißfest	
Substrat	Hartmetall		Hartmetall	
Beschichtung	PVD		PVD	
Schneidstoffsorte	HP525-P	HP530-P	HP540-P	HP545-P

Schneidkantenausführung		1W	1W	1R	1R	
<b>CCHT09</b>		$a_p \text{ max. [mm]}$				
Radius	CCHT09T304E02L-...-...	0,1 - 2,0 *	30909374	30909375	30907411	30909351
	CCHT09T304E02R-...-...	0,1 - 2,0	30909376	30909377	30909352	30909353
	CCHT09T308E02L-...-...	0,1 - 2,0	30909378	30909379	30909354	30909355
	CCHT09T308E02R-...-...	0,1 - 2,0	30909380	30909381	30909356	30909357

\* Abhängig vom Passlager.  
Auch für Sonderschneiden möglich.

# SCHT | Mischbearbeitung

Radial-Wendeschneidplatten, vierschneidig, Mischbearbeitung



mit Radius,  
linke Ausführung



mit Radius,  
rechte Ausführung

Werkstoff	N + K		N + P	
	GJL ← verschleißfest		GJS ← verschleißfest	
Substrat	Hartmetall		Hartmetall	
Beschichtung	PVD		PVD	
Schneidstoffsorte	HP525-P	HP530-P	HP540-P	HP545-P

Schneidkantenausführung		2W	2W	2R	2R	
SCHT09		$a_p \text{ max. [mm]}$				
Radius	SCHT09T304E02L-...-...	0,1 - 2,0	30909366	30909367	30909345	30909346
	SCHT09T304E02R-...-...	0,1 - 2,0	30909368	30909369	30909347	30909348
	SCHT09T308E02L-...-...	0,1 - 2,0	30909370	30909371	30909349	30909350
	SCHT09T308E02R-...-...	0,1 - 2,0	30909372	30909373	30903215	30907589