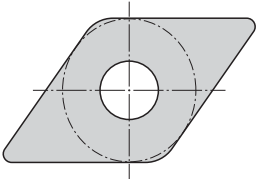





Wendeschneidplatten positiv
Indexable inserts positive

		Anwendung Application		Schruppen Roughing		
		Positiver Spanformer Positive chipformer				
		Sorte Grade				
		Konstante Schnitttiefe  Consistent cutting depth				
		Inkonstante Schnitttiefe  Inconsistent cutting depth				
		Unterbrochener Schnitt  Interrupted cut				
		▼				
		▼▼				
		▼▼▼				
LMT-Code	ANSI-Code	a_p (mm)	f (mm)	Ident No.		
DCMT 070204 KM	DCMT 2 (1.5) 1 KM	1,0–3,0	0,22–0,41			
DCMT 11T304 KM	DCMT 3 (2.5) 1 KM					
DCMT 11T308 KM	DCMT 3 (2.5) 2 KM					
Werkstoff Material		HB/R_m		v_c (m/min)		
P1	Unlegierter Stahl 0–0,45 % C Non alloyed steel 0–0.45 % C	150–250				
P2	Niedriglegierter Stahl Low alloyed steel	250–300				
P3	Hochlegierter Stahl High alloyed steel	200				
P4	Korrosionsbeständiger Stahl Corrosion resistant steel	200				
M1	Rostfreie ferritische Stähle Stainless steel ferritic	200				
M2	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	180				
M3	Rostfreie Duplexstähle Stainless steel duplex	230–260				
M4	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	330				
K1	Grauguss Grey cast iron	180				
K2	Sphäroguss Spheroidal	160				
K3	Temperguss Malleable cast iron	130				
N1	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys	60–100				
N2	Aluminium-Gusslegierungen Aluminium cast alloys	75–130				
N3	Kupfer und Kupferlegierungen Copper and copper alloys	100				
N4	Nichtmetallische Werkstoffe Nonmetallic materials					
S1	Warmfeste Legierungen Fe-Basis Heat resistant alloys Fe-based	200–280				
S2	Warmfeste Legierungen Ni- oder Co-Basis Heat resistant alloys Ni- or Co-based	250–350				
S3	Titanlegierungen Titanium alloys	400				
H1	Gehärteter Stahl Hardened steel	55–60 HRC				