

# Wendeschneidplatte CCMT 09T308-M UNI35 Bearb. mittel PROMAT



**Artikel-Nr.**  
E6006234

**Gewicht in kg**  
0,005

**EAN**  
4015448558729

**Zolltarifnummer**  
82090020



## Produktdetails

Beschichtung	TiN-beschichtet
Hersteller / Marke	Promat
ISO-Bezeichnung	CCMT09T308-M
Sorte	UNI35
WSP	CCMT 09T3

## Eigenschaften

zur mittleren Bearbeitung = M

## Technische Daten

---

**Weitere technische Eigenschaften:**

- d: 9,525mm
- Anwendungsbereich: Bearbeitung mittel
- r: 0,8mm
- d1: 4,4mm
- s: 3,97mm
- l: 9,7mm
- Vorschub max.: 0,5 mm/U in Stahl / 0,38 mm/U in Rostfrei / 0,5 mm/U in Guss / 0,5 mm/U in NE-Metalle / - mm/U in Superlegierungen / - mm/U in gehärtete Stähle
- Vc max.: 220 m/min in Stahl / 130 m/min in Rostfrei / 205 m/min in Guss / 770 m/min in NE-Metalle / - m/min in Superlegierungen / - m/min in gehärtete Stähle
- Vc min.: 120 m/min in Stahl / 70 m/min in Rostfrei / 110 m/min in Guss / 180 m/min in NE-Metalle / - m/min in Superlegierungen / - m/min in gehärtete Stähle
- Schnitttiefe min.: 0,8 mm in Stahl / 0,8 mm in Rostfrei / 0,8 mm in Guss / 0,8 mm in NE-Metalle / - mm in Superlegierungen / - mm in gehärtete Stähle
- Schnitttiefe max.: 3 mm in Stahl / 2,3 mm in Rostfrei / 3 mm in Guss / 3 mm in NE-Metalle / - mm in Superlegierungen / - mm in gehärtete Stähle
- Vorschub min.: 0,08 mm/U in Stahl / 0,08 mm/U in Rostfrei / 0,08 mm/U in Guss / 0,08 mm/U in NE-Metalle / - mm/U in Superlegierungen / - mm/U in gehärtete Stähle

---

**Hinweise**

---

Bearbeitung mittel