




















































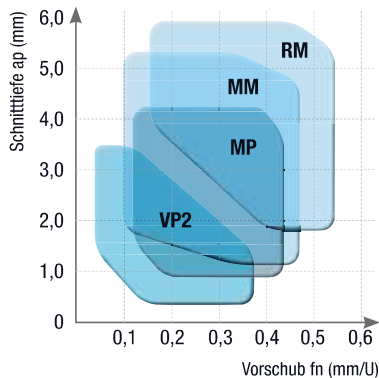
Für den Werkstoff empfohlener Spanbrecher

Materialien: X2CrNi19-11, X2CrNiMo17-13-2, X8Cr17, X5CrNiCuNb16-4
 Ferrit, Austenit, Martensit, ausscheidungshärtende Stähle
 Härte: 135-300 HB
 Rostfreier Stahl M

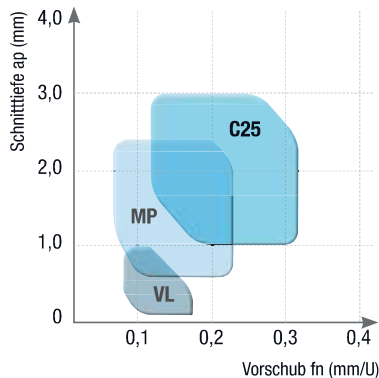
Drehen

Schnitttiefe (mm)	Spanbrecher	Schneidkante	Vorschub (mm/U)	Sorten	Schnittgeschwindigkeit (m/min)	Form der Wendschneidplatte											
						80°	55°	90°	60°	35°	80°						
Negativ 0,5- 1,5 -4,0 Mittel bis Schichten	VP2 		0,05- 0,20 -0,40	PC8105 PC8110 PC8115 PC5300 PC5400	185 170 160 135 120	CNMG	DNMG	SNMG	TNMG		WNMG						
																	
						1,0- 2,0 -4,5 Mittel	MP 		0,15- 0,23 -0,45	PC8105 PC8110 PC8115 PC5300 PC5400	175 160 150 130 110	CNMG	DNMG	SNMG	TNMG	VNMG	WNMG
																	
0,5- 3,0 -5,5 Mittel	MM 		0,12- 0,25 -0,45	NC9115 NC9125 NC9135 PC8110 PC8115 PC5300	190 170 130 160 150 130							CNMG	DNMG	SNMG	TNMG	VNMG	WNMG
																	
						2,0- 4,0 -6,0 Mittel	RM 		0,15- 0,30 -0,55	NC9115 NC9125 NC9135 PC8110 PC8115 PC5300	190 170 130 160 150 130	CNMG	DNMG	SNMG	TNMG	VNMG	WNMG
																	
Positiv 0,1- 0,5 -1,0 Schichten	VL 		0,05- 0,15 -0,25	PC8105 PC8110 PC8115 PC5300 PC5400 NC5330 NC9025	215 195 190 165 135 165 165	CCMT	DCMT	SCMT	TCMT	VCMT							
																	
						0,3- 1,5 -3,0 Mittel	MP 		0,05- 0,15 -0,35	PC8105 PC8110 PC8115 PC5300 PC5400 NC5330 NC9025	190 175 170 135 120 150 150	CCMT	DCMT	SCMT	TCMT	VCMT	
																	
1,0- 1,5 -3,0 Mittel	C25 		0,15- 0,13 -0,25	PC8110 PC5300 PC9030	170 155 155	CCMT	DCMT	SCMT	TCMT								
																	

M Negativ



M Positiv



• Empfohlene Schnittbedingungen