

Für den Werkstoff empfohlener Spanbrecher

Materialien: C10E, C15E, C25, St37-2, 17Cr3, 15CrMo5, andere Baustähle

Stahl

P

Härte: unter 180HB

Drehen

Schnitttiefe (mm)	Spanbrecher	Schneidkante	Vorschub (mm/U)	Sorten	Schnittgeschwindigkeit (m/min)	Form der Wendschneidplatte					
						80°	55°	90°	60°	35°	80°
Negativ	0,2-0,8 -1,5 Schlichten	VL	0,10-0,20 -0,35	NC3215 NC3225 CN1500 CN2500	305 250 260 230	CNMG	DNMG	SNMG	TNMG	VNMG	WNMG
	0,5-1,0 -1,5 Schlichten	VF	0,05-0,15 -0,35	NC3215 NC3220 NC3225 NC5330	305 270 270 210	CNMG	DNMG	SNMG	TNMG	VNMG	WNMG
	0,5-1,0 -2,0 Schlichten	VB	0,15-0,20 -0,4	NC3215 NC3225 CN1500 CN2500	340 250 240 210	CNMG	DNMG		TNMG		WNMG
	0,5-1,5 -3,5 Mittel bis Schlichten	VC	0,12-0,25 -0,45	NC3215 NC3220 NC3225 NC5330	285 250 255 200	CNMG	DNMG	SNMG	TNMG	VNMG	WNMG
	0,5-1,0 -2,5 Mittel bis Schlichten	LP	0,10-0,25 -0,40	NC3215 NC3225 NC5330	300 250 200	CNMG	DNMG	SNMG	TNMG	VNMG	WNMG
	0,5-1,5 -4,5 Mittel bis Schlichten	MP	0,15-0,30 -0,45	NC3215 NC3225 NC5330	300 265 200	CNMG	DNMG	SNMG	TNMG	VNMG	WNMG
	0,8-1,5 -3,5 Mittel bis Schlichten	HA	0,10-0,20 -0,40	NC3220 NC9025	230 180	CNMG	DNMG	SNMG	TNMG	VNMG	WNMG
	1,0-2,5 -5,0 Mittel	VM	0,10-0,25 -0,50	NC3215 NC3220 NC3225 NC5330 CN1500 CN2500	295 260 260 205 220 200	CNMG	DNMG	SNMG	TNMG	VNMG	WNMG
	1,0-3,0 -4,5 Mittel bis Schruppen	GR	0,20-0,35 -0,50	NC6205 NC6210 NC6215	180-370 150-330 130-280	CNMG	DNMG	SNMG	TNMG		WNMG
	6,0-10,0 -15,0 Schweres Schruppen	VH	0,70-1,00 -1,40	NC3215 NC3030 NC500H NC5330	50-250 50-150 50-150 50-150	CNMM		SNMM			
7,0-12,0 -17,0 Schweres Schruppen	VT	0,75-1,20 -1,60	NC3215 NC3030 NC500H NC5330	50-250 50-150 50-150 50-150	CNMM		SNMM				