

## 1.10 WSP-Drehen, Rändeln

## Positive VHM-Dreh-Wendescheidplatten Eyltool / YG1 (Artikelnr. 190004... - 196327...)

Schnittwertempfehlung (Schnittgeschwindigkeit)									
Schneidstoff		DNB10	DNU10	DRB45	DUB35	DUB21	DUB25	YG801	YG10
Werkstoffgruppe	Schnittgeschwindigkeit $v_c$ [m/min]								
	P	1	110-160		80-150	170-230	180-400	120-280	120-250
2		80-120		70-120	110-150	140-200	100-180	120-250	
3		90-130			160-190	120-300	100-230	70-230	
4		70-90			40-80	70-130	50-120	70-180	
5		160-220		70-120	130-170	80-200	100-180	70-230	
6		70-110		60-100	100-160	80-180	70-150	70-180	
M	1	90-140		80-150	90-190	170-270	100-200	60-180	
	2			80-120	90-140	120-200	100-150	60-150	
	3			60-120	70-150	120-210		60-150	
K	1	140-220	140-200			170-280	120-280	60-160	
	2	160-220	160-200			150-230	110-260	60-120	
	3	120-180	110-150			120-190	100-250	60-120	
N	1	200-3200	200-3000	250-1500					250-800
	2	400-2000	400-2000	200-1500					250-800
	3	200-1200	200-1000	100-800					250-800
	4	150-1000	250-600	100-800					250-800
	5	80-320	100-300						250-800
	6	80-220	80-200						250-800
S	1	35-80	25-40	30-70	20-40	20-40		35-60	
	2	20-40	15-25	20-30	4-16	15-36		35-60	
	3	30-60	25-40	30-60	8-22	10-30		35-60	
	4	50-160	40-150		15-140	80-140		35-60	

Hinweis: Verwenden Sie die mittleren Werte als Startwerte.

Schnittwertempfehlung (Schnitttiefe/Vorschub)									
Bearbeitungsstrategie	Schichten		Allgemeine Bearbeitung				Schruppen		
	TU	TL	TU	TL	UG	AL	TU	TL	
Schnitttiefe	$a_p$ [mm]								
	0,20-2,00		0,30-4,50		1,00-3,00		0,70-5,00		
Vorschub	$f$ [mm/U]								
	0,05-0,20		0,08-0,35		0,15-0,30		0,12-0,40		
Schnitttiefe	$a_p$ [mm]								
	0,20-2,00		0,30-4,50		1,00-3,00		0,30-4,50		
Vorschub	$f$ [mm/U]								
	0,05-0,20		0,08-0,35		0,15-0,30		0,08-0,35		
Schnitttiefe	$a_p$ [mm]								
	0,20-2,00		0,30-4,50		1,00-3,00		1,00-8,00		
Vorschub	$f$ [mm/U]								
	0,05-0,20		0,08-0,35		0,15-0,30		0,10-0,50		
Schnitttiefe	$a_p$ [mm]								
	0,1-4,00		0,10-5,0				0,50-5,00		1,00-5,00
Vorschub	$f$ [mm/U]								
	0,10-0,20		0,10-0,30				0,05-0,40		0,10-0,40
Schnitttiefe	$a_p$ [mm]								
	0,30-2,00		0,30-4,00		1,00-3,00		0,30-4,00		
Vorschub	$f$ [mm/U]								
	0,06-0,20		0,06-0,30		0,15-0,30		0,06-0,35		

1.9 WSP-Drehen, Rändeln

Positive PKD/CBN-Dreh-Wendeschnidplatten Eyltool (Artikelnr. 190022... - 196327...)

Schnittwertempfehlung				
Bearbeitungsstrategie	Schichten		Schruppen	
$a_p$ [mm]	0,05-3,50	0,06-0,3	0,08-5,00	0,10-0,40
$f$ [mm/U]	0,05-0,50	0,03-0,15	0,06-0,50	0,06-0,25
Schneidstoff	PDC	PBC-40S (Fase B)	PDC-S CB2	PBC-40S (Fase E)
Werkstoffgruppe	Schnittgeschwindigkeit $v_c$ [m/min]			
N	1	3800-4000		3800-4000
	2	3300-3800		3300-3800
	3	2000-3000		2000-3000
	4	1000-3000		1000-3000
	5	500-3000		500-3000
	6	400-600		400-600
H	2-4		150-200	120-180

Positive Dreh-Wendeschnidplatten Widia (Artikelnr. 190006... - 196327...)

Schnittwertempfehlung Drehen																			
Bearbeitungsstrategie	Schichten						Allgemeine Bearbeitung						Schruppen						
Geometrie	FP						MU						MP						
$a_p$ [mm]	0,20-2,00						0,10-2,00						0,70-6,00						
$f$ [mm/U]	0,05-0,30						0,05-0,35						0,1-0,35						
Schneidstoff	WP25CT			WM25CT			WP25CT			WM25CT			WP25CT			WM25CT			
Werkstoffgruppe	Schnittgeschwindigkeit $v_c$ [m/min]																		
	min	Start	max	min	Start	max	min	Start	max	min	Start	max	min	Start	max	min	Start	max	
P	1	155	275	360	115	210	235	155	275	360	115	210	235	155	275	360	115	210	235
	2	155	195	300	115	150	240	155	195	300	115	150	240	155	195	300	115	150	240
	3	135	155	225	115	120	160	135	155	225	115	120	160	135	155	225	115	120	160
	4	65	105	180	50	95	135	65	105	180	50	95	135	65	105	180	50	95	135
	5	120	195	265	110	135	150	120	195	265	110	135	150	120	195	265	110	135	150
	6	105	150	225	90	105	140	105	150	225	90	105	140	105	150	225	90	105	140
Schneidstoff	WM25CT			WS25PT			WM25CT			WS25PT			WM25CT						
Werkstoffgruppe	Schnittgeschwindigkeit $v_c$ [m/min]																		
	min	Start	max	min	Start	max	min	Start	max	min	Start	max	min	Start	max	min	Start	max	
M	1	90	150	180	100	180	240	90	150	180	100	180	240	90	150	180			
	2	90	140	225	90	165	225	90	140	225	90	165	225	90	140	225			
	3	90	120	180	90	150	200	90	120	180	90	150	200	90	120	180			
Schneidstoff	WP25CT						WP25CT						WP25CT						
Werkstoffgruppe	Schnittgeschwindigkeit $v_c$ [m/min]																		
	min	Start	max	min	Start	max	min	Start	max	min	Start	max	min	Start	max	min	Start	max	
K	1	200	300	550				200	300	550				200	300	550			
	2	150	240	420				150	240	420				150	240	420			
	3	140	210	350				140	210	350				140	210	350			
Schneidstoff	WS25PT			WM25CT			WS25PT			WM25CT			WM25CT						
Werkstoffgruppe	Schnittgeschwindigkeit $v_c$ [m/min]																		
	min	Start	max	min	Start	max	min	Start	max	min	Start	max	min	Start	max	min	Start	max	
S	1	10	40	60	10	40	60	10	40	60	10	40	60	10	40	60			
	2	10	30	75	10	30	60	10	30	75	10	30	60	10	30	60			
	3	15	40	75	15	40	60	15	40	75	15	40	60	15	40	60			
	4	10	55	105				10	55	105									