

1.9 WSP-Drehen, Rändeln

Negative VHM-Dreh-Wendeschneidplatten Eyltool / YG1 (Artikelnr. 196460... - 197047...)

Schnittwertempfehlung (Schnittgeschwindigkeit)						
Schneidstoff	DNU10	DRB35	DUB21	DUB25	YG801	
Werkstoffgruppe	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]					
	P	1		80-150	180-400	120-280
2			70-120	140-200	100-180	120-250
3				120-300	100-230	70-230
4				70-130	50-120	70-180
5			70-120	80-200	100-180	70-230
6			60-100	80-180	70-150	70-180
M	1		80-150	170-270	100-200	60-180
	2		80-120	120-200	100-150	60-150
	3		60-120	120-210		60-150
K	1	140-200		170-280	120-280	60-160
	2	160-200		150-230	110-260	60-120
	3	110-150		120-190	100-250	60-120
N	1	200-3000	150-1500			
	2	400-2000	200-1500			
	3	200-1000	100-800			
	4	250-600	100-800			
	5	100-300				
	6	80-200				
S	1	25-40	30-60	20-40		35-60
	2	15-25	20-30	15-36		35-60
	3	25-40	30-60	10-30		35-60
	4	40-150		80-140		35-60

Verwenden Sie die mittleren Werte als Startwerte.

Schnittwertempfehlung (Schnitttiefe/Vorschub)											
Bearbeitungsstrategie	Schlichten			Allgemeine Bearbeitung			Schruppen				
	TU	TL	UF	TU	TL	UG	TU	TL	UR		
Schnitttiefe	a_p [mm]										
	0,20-2,00			0,50-1,50			0,8-5,00		1,50-4,00		1,00-6,00
Vorschub	f [mm/U]										
	0,05-0,20		0,05-0,20		0,15-0,40		0,25-0,40		0,15-0,50		0,30-0,60
Schnitttiefe	a_p [mm]										
	0,20-2,00		0,50-1,50		0,60-5,00		1,50-4,00		0,50-5,00		2,00-6,00
Vorschub	f [mm/U]										
	0,05-0,20		0,05-0,20		0,1-0,40		0,25-0,40		0,10-0,50		0,30-0,60
Schnitttiefe	a_p [mm]										
	0,20-2,00		0,50-1,50		0,30-4,50		1,50-4,00		1,00-5,00		2,00-6,00
Vorschub	f [mm/U]										
	0,05-0,20		0,05-0,20		0,08-0,35		0,25-0,40		0,10-0,40		0,30-0,60
Schnitttiefe	a_p [mm]										
	0,10-2,00				0,15-4,00				0,50-5,00		
Vorschub	f [mm/U]										
	0,10-0,20				0,10-0,30				0,10-0,40		
Schnitttiefe	a_p [mm]										
	0,30-2,00		0,50-1,50		0,20-4,00		1,50-4,00		0,30-4,00		2,00-6,00
Vorschub	f [mm/U]										
	0,06-0,20		0,05-0,20		0,08-0,30		0,25-0,40		0,10-0,35		0,30-0,60

1.9 WSP-Drehen, Rändeln

Negative CBN-Dreh-Wendeschneidplatten Eyttool (Artikelnr. 196487...- 197047...)

Schnittwertempfehlung		
Bearbeitungsstrategie	Schruppen	
a _p [mm]	0,10-0,40	
f [mm/U]	0,06-0,25	
Schneidstoff	PBC-40S (Fase E)	
Werkstoffgruppe	Schnittgeschwindigkeit v _c [m/min]	
H	2-4	120-180

Negative Dreh-Wendeschneidplatten Widia (Artikelnr. 196473... - 197047...)

Schnittwertempfehlung Drehen													
Bearbeitungsstrategie		Allgemeine Bearbeitung						Schruppen					
Geometrie		UR						RH					
a _p [mm]		1,00-6,00						0,70-6,00					
f [mm/U]		0,15-0,55						0,1-0,35					
Schneidstoff		WP25CT			WM25CT			WP25CT			WM25CT		
Werkstoffgruppe		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
	2	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
	4	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
	6	105	150	225	90	105	140	105	150	225	90	105	140
Schneidstoff		WM25CT			WS25PT			WM25CT					
Werkstoffgruppe		min	Start	max	min	Start	max	min	Start	max			
M	1	90	150	180	100	180	240	90	150	180			
	2	90	140	225	90	165	225	90	140	225			
	3	90	120	180	90	150	200	90	120	180			
Schneidstoff		WP25CT						WP25CT					
Werkstoffgruppe		min	Start	max	min	Start	max	min	Start	max			
K	1	200	300	550				200	300	550			
	2	150	240	420				150	240	420			
	3	140	210	350				140	210	350			
Schneidstoff		WS25PT			WM25CT			WM25CT					
Werkstoffgruppe		min	Start	max	min	Start	max	min	Start	max			
S	1	10	40	60	10	40	60	10	40	60			
	2	10	30	75	10	30	60	10	30	60			
	3	15	40	75	15	40	60	15	40	60			
	4	10	55	105									