




OPTIMALE SORTEN UND SPANBRECHER FÜR EXTERNES DREHEN

● Auswahl der optimalen Dreh-Wendeschneidplatte

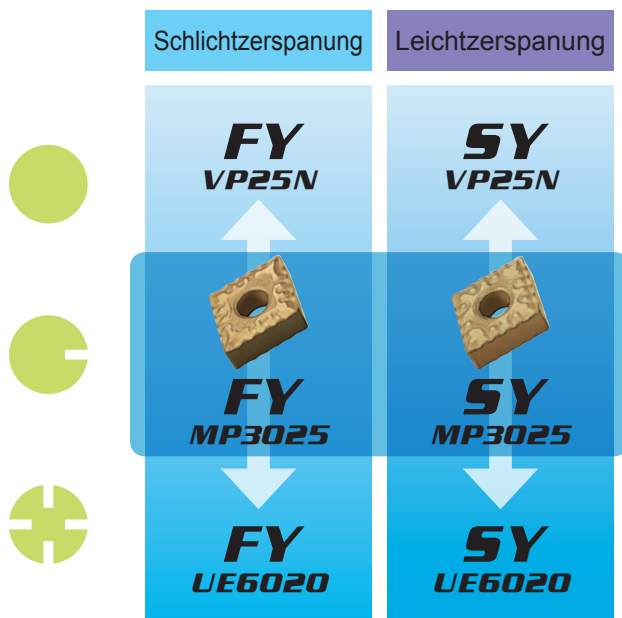
Die folgenden Diagramme zeigen für jeden Werkstoff die optimale Kombination von geeigneten Sorten und Spanbrechern für den jeweiligen Anwendungsbereich Drehen.

■ SCHNITTBEDINGUNGEN

	Stabile Bearbeitung	Kontinuierlicher Schnitt Konstante Schnitttiefe Vorbearbeitet Sichere und stabile Aufspannung und Schnittbedingungen
	Allgemeine Bearbeitung	
	Instabile Bearbeitung	Schwerzerspannung, unterbr. Schnitt Wechselnde Schnitttiefen Instabile Spann- und Schnittverhältnisse

■ ANWENDBUNGsbereich

F	Schlichtzerspanung
L	Leichtzerspanung
M	Mittlere Zerspanung
R	Schruppszerspanung
H	Schwerzerspanung



P Allg. Baustahl (Beispiel St37-2, Ck10) NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN

vc : Schnittgeschw.
f : Vorschub
ap : Schnitttiefe

	Anwendungsbereich	Spanbrecher	Sorte	1. Empfehlung		
				vc (m/min)	f (mm/U.)	ap (mm)
● Stabile Bearbeitung	F	FY	VP25N	285–445	0.09–0.23	0.20–0.80
	L	SY	VP25N	260–405	0.16–0.33	0.50–1.20
● Allgemeine Bearbeitung	F	FY	MP3025	275–420	0.09–0.23	0.20–0.80
	L	SY	MP3025	250–385	0.16–0.33	0.50–1.20
⊕ Instabile Bearbeitung	F	FY	UE6020	285–460	0.09–0.23	0.20–0.80
	L	SY	UE6020	260–420	0.16–0.33	0.50–1.20

*Siehe Seite A070 für anderen Stahl.

●	Stabile Bearbeitung
◐	Allgemeine Bearbeitung
⊕	Instabile Bearbeitung

F	Schlichtzerspanung
L	Leichtzerspanung
M	Mittlere Zerspanung
R	Schruppszerspanung
H	Schwerzerspanung



P C-Stahl • Leg. Stahl (Beispiel Ck45, 42CrMo4)
NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN

vc : Schnittgeschw.
f : Vorschub
ap : Schnitttiefe

	Anwendungsbereich	Spanbrecher	Sorte	1. Empfehlung		
				vc (m/min)	f (mm/U.)	ap (mm)
Stabile Bearbeitung	F	FH	AP25N	215–340	0.08–0.20	0.20–1.00
	L	LP	UE6105	220–405	0.10–0.40	0.30–2.00
	M	MP	UE6105	200–370	0.16–0.50	0.30–4.00
	R	RP	UE6105	190–350	0.25–0.60	1.50–6.00
	H	HX	UE6110	160–275	0.50–1.26	3.00–11.00
Allgemeine Bearbeitung	F	FH	MP3025	210–325	0.08–0.20	0.20–1.00
	L	LP	UE6110	210–355	0.10–0.40	0.30–2.00
	M	MP	UE6110	190–325	0.16–0.50	0.30–4.00
	R	RP	UE6110	180–310	0.25–0.60	1.50–6.00
	H	HX	UE6020	155–250	0.50–1.26	3.00–11.00
Instabile Bearbeitung	F	FH	UE6110	230–390	0.08–0.20	0.20–1.00
	L	LP	MC6025	210–340	0.10–0.40	0.30–2.00
	M	MP	MC6025	190–310	0.16–0.50	0.30–4.00
	R	RP	MC6025	180–295	0.25–0.60	1.50–6.00
	H	HX	UH6400	135–195	0.50–1.26	3.00–11.00

*Informace pro další oceli najdete na straně A070.

OPTIMALE SORTEN UND SPANBRECHER FÜR EXTERNES DREHEN

	Stabile Bearbeitung	L	Leichtzerspanung
	Allgemeine Bearbeitung	M	Mittlere Zerspanung
	Instabile Bearbeitung	R	Schruppzerspanung



M Rostfreier Stahl (Beispiel X5CrNi189, X5CrNiMo1810) NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN

vc : Schnittgeschw.
f : Vorschub
ap : Schnitttiefe

	Anwendungsbereich	Spanbrecher	Sorte	1. Empfehlung		
				vc (m/min)	f (mm/U.)	ap (mm)
Stabile Bearbeitung	L	LM	MC7015	180–285	0.10–0.30	0.30–2.00
	M	MM	MC7015	160–255	0.15–0.45	0.70–5.00
	R	RM	MC7015	155–245	0.25–0.55	1.50–6.00
Allgemeine Bearbeitung	L	LM	MC7025	160–215	0.10–0.30	0.30–2.00
	M	MM	MC7025	145–195	0.15–0.45	0.70–5.00
	R	RM	MC7025	140–185	0.25–0.55	1.50–6.00
Instabile Bearbeitung	L	LM	MP7035	95–155	0.10–0.30	0.30–2.00
	M	MM	MP7035	85–140	0.15–0.45	0.70–5.00
	R	RM	MP7035	85–135	0.25–0.55	1.50–6.00

*Siehe Seite A072 für anderen rostfreien Stahl.




	Stabile Bearbeitung
	Allgemeine Bearbeitung
	Instabile Bearbeitung

L	Leichtzerspanung
M	Mittlere Zerspanung
R	Schruppzerspanung
H	Schwerzerspanung



K GUSS (Beispiel GG30) NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN

vc : Schnittgeschw.
f : Vorschub
ap : Schnitttiefe

	Anwendungsbereich	Spanbrecher	Sorte	1. Empfehlung		
				vc (m/min)	f (mm/U.)	ap (mm)
 Stabile Bearbeitung	L	LK	MC5005	235–375	0.10–0.40	0.30–2.00
	M	MK	MC5005	210–335	0.20–0.55	1.00–4.00
	R	RK	MC5005	195–315	0.25–0.60	1.50–6.00
	H	Glatt	MC5005	195–315	0.20–0.60	2.50–6.00
 Allgemeine Bearbeitung	L	LK	MC5015	205–335	0.10–0.40	0.30–2.00
	M	MK	MC5015	190–305	0.20–0.55	1.00–4.00
	R	RK	MC5015	180–285	0.25–0.60	1.50–6.00
	H	Glatt	MC5015	180–285	0.20–0.60	2.50–6.00
 Instabile Bearbeitung	L	LK	MC5015	205–335	0.10–0.40	0.30–2.00
	M	MK	MC5015	190–305	0.20–0.55	1.50–4.00
	R	RK	MC5015	180–285	0.25–0.60	1.50–6.00
	H	Glatt	MC5015	180–285	0.20–0.60	2.50–6.00

*Siehe Seite A077 für anderes Gusseisen.

OPTIMALE SORTEN UND SPANBRECHER FÜR EXTERNES DREHEN

	Stabile Bearbeitung	F	Schlichtzerspanung
	Allgemeine Bearbeitung	L	Leichtzerspanung
	Instabile Bearbeitung	M	Mittlere Zerspanung
		R	Schruppszerspanung



S Titanlegierungen (Beispiel Ti-6Al-4V) NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN

vc : Schnittgeschw.
f : Vorschub
ap : Schnitttiefe

	Anwendungsbereich	Spanbrecher	Sorte	1. Empfehlung		
				vc (m/min)	f (mm/U.)	ap (mm)
Stabile Bearbeitung	F	FJ	RT9010	45–95	0.07–0.20	0.10–1.00
	L	LS	MT9015	40–85	0.10–0.25	0.20–0.80
	M	MS	MT9015	40–80	0.10–0.25	0.50–4.00
	R	RS	MT9015	35–75	0.20–0.35	1.00–4.00
Allgemeine Bearbeitung	F	FJ	RT9010	45–95	0.07–0.20	0.10–1.00
	L	LS	MT9015	40–85	0.10–0.25	0.20–0.80
	M	MS	MT9015	40–80	0.10–0.25	0.50–4.00
	R	RS	MT9015	35–75	0.20–0.35	1.00–4.00
Instabile Bearbeitung	F	FJ	RT9010	45–95	0.07–0.20	0.10–1.00
	L	MJ	RT9010	40–80	0.07–0.25	0.40–1.50
	M	MS	RT9010	40–80	0.10–0.25	0.50–4.00
	R	GJ	RT9010	35–75	0.16–0.35	1.00–3.00

	Stabile Bearbeitung
	Allgemeine Bearbeitung
	Instabile Bearbeitung

F	Schlichtzerspanung
L	Leichtzerspanung
M	Mittlere Zerspanung
R	Schruppszerspanung



S NiCo-Basislegierung (Beispiel Inconel®718)

NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN

vc : Schnittgeschw.
f : Vorschub
ap : Schnitttiefe

	Anwendungsbereich	Spanbrecher	Sorte	1. Empfehlung		
				vc (m/min)	f (mm/U.)	ap (mm)
Stabile Bearbeitung	F	FJ	VP10RT	30–60	0.07–0.20	0.10–1.00
	L	LS	MP9005	30–110	0.10–0.25	0.20–0.80
	M	MS	MP9005	30–100	0.10–0.25	0.50–4.00
	R	RS	MP9015	20–75	0.20–0.35	1.00–4.00
Allgemeine Bearbeitung	F	FJ	VP10RT	30–60	0.07–0.20	0.10–1.00
	L	LS	MP9015	25–85	0.10–0.25	0.20–0.80
	M	MS	MP9015	25–80	0.10–0.25	0.50–4.00
	R	RS	MP9015	20–75	0.20–0.35	1.00–4.00
Instabile Bearbeitung	F	FJ	VP15TF	20–40	0.07–0.20	0.10–1.00
	L	MJ	VP15TF	20–35	0.07–0.25	0.40–1.50
	M	MS	VP15TF	20–35	0.10–0.25	0.50–4.00
	R	GJ	VP15TF	15–30	0.16–0.35	1.00–3.00

OPTIMALE SORTEN UND SPANBRECHER FÜR EXTERNES DREHEN



P Allg. Baustahl (Beispiel St37-2, Ck10)
7° POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN MIT LOCH

vc : Schnittgeschw.
f : Vorschub
ap : Schnitttiefe

	Anwendungsbereich	Spanbrecher	Sorte	1. Empfehlung		
				vc (m/min)	f (mm/U.)	ap (mm)
Stabile Bearbeitung	F	FP	NX2525	225–320	0.04–0.20	0.20–0.90
	L	LP	NX2525	225–320	0.06–0.25	0.20–1.00
	M	MP	NX2525	185–265	0.08–0.30	0.30–2.00
Allgemeine Bearbeitung	F	FP	UE6110	250–425	0.04–0.20	0.20–0.90
	L	LP	UE6110	250–425	0.06–0.25	0.20–1.00
	M	MP	UE6110	205–350	0.08–0.30	0.30–2.00
Instabile Bearbeitung	F	FP	MC6025	250–405	0.04–0.20	0.20–0.90
	L	LP	MC6025	250–405	0.06–0.25	0.20–1.00
	M	MP	MC6025	205–335	0.08–0.30	0.30–2.00

*Siehe Seite A081 für anderen Stahl.



P C-Stahl • Leg. Stahl (Beispiel Ck45, 42CrMo4)
7° POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN MIT LOCH

vc : Schnittgeschw.
f : Vorschub
ap : Schnitttiefe

	Anwendungsbereich	Spanbrecher	Sorte	1. Empfehlung		
				vc (m/min)	f (mm/U.)	ap (mm)
Stabile Bearbeitung	F	FP	NX2525	165–235	0.04–0.20	0.20–0.90
	L	LP	NX2525	165–235	0.06–0.25	0.20–1.00
	M	MP	NX2525	135–195	0.08–0.30	0.30–2.00
Allgemeine Bearbeitung	F	FP	UE6110	185–310	0.04–0.20	0.20–0.90
	L	LP	UE6110	185–310	0.06–0.25	0.20–1.00
	M	MP	UE6110	150–260	0.08–0.30	0.30–2.00
Instabile Bearbeitung	F	FP	MC6025	185–295	0.04–0.20	0.20–0.90
	L	LP	MC6025	185–295	0.06–0.25	0.20–1.00
	M	MP	MC6025	150–245	0.08–0.30	0.30–2.00

*Siehe Seite A081 für anderen Stahl.

OPTIMALE SORTEN UND SPANBRECHER FÜR EXTERNES DREHEN



M Rostfreier Stahl (Beispiel X5CrNi189, X5CrNiMo1810) 7° POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN MIT LOCH

vc : Schnittgeschw.
f : Vorschub
ap : Schnitttiefe

	Anwendungsbereich	Spanbrecher	Sorte	1. Empfehlung		
				vc (m/min)	f (mm/U.)	ap (mm)
Stabile Bearbeitung	F	FM	VP15TF	75–125	0.04–0.20	0.20–0.90
	L	LM	MC7025	140–190	0.06–0.25	0.20–1.00
	M	MM	MC7025	115–155	0.08–0.30	0.30–2.00
Allgemeine Bearbeitung	F	FM	VP15TF	75–125	0.04–0.20	0.20–0.90
	L	LM	MC7025	140–190	0.06–0.25	0.20–1.00
	M	MM	MC7025	115–155	0.08–0.30	0.30–2.00
Instabile Bearbeitung	F	FM	VP15TF	75–125	0.04–0.20	0.20–0.90
	L	LM	MP7035	85–135	0.06–0.25	0.20–1.00
	M	MM	MP7035	70–115	0.08–0.30	0.30–2.00

*Siehe Seite A083 für anderen rostfreien Stahl.



GUSS (Beispiel GG30)

7° POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN MIT LOCH

vc : Schnittgeschw.
f : Vorschub
ap : Schnitttiefe

	Anwendungsbereich	Spanbrecher	Sorte	1. Empfehlung		
				vc (m/min)	f (mm/U.)	ap (mm)
Stabile Bearbeitung	F	MK	MC5005	170–270	0.08–0.30	0.30–2.00
	L	MK	MC5005	170–270	0.08–0.30	0.30–2.00
	M	Glatt	MC5005	170–270	0.08–0.30	0.30–2.00
Allgemeine Bearbeitung	F	MK	MC5015	155–245	0.08–0.30	0.30–2.00
	L	MK	MC5015	155–245	0.08–0.30	0.30–2.00
	M	Glatt	MC5015	155–245	0.08–0.30	0.30–2.00
Instabile Bearbeitung	F	MK	MC5015	155–245	0.08–0.30	0.30–2.00
	L	MK	MC5015	155–245	0.08–0.30	0.30–2.00
	M	Glatt	MC5015	155–245	0.08–0.30	0.30–2.00

*Siehe Seite A086 für anderes Gusseisen.

OPTIMALE SORTEN UND SPANBRECHER FÜR EXTERNES DREHEN



N

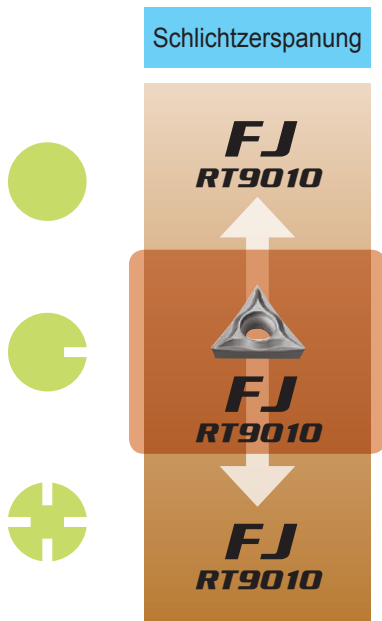
Aluminium Leg. (Beispiel A6061, A7075)

7° POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN MIT LOCH

vc : Schnittgeschw.
f : Vorschub
ap : Schnitttiefe

	Anwendungsbereich	Spanbrecher	Sorte	1. Empfehlung		
				vc (m/min)	f (mm/U.)	ap (mm)
● Stabile Bearbeitung	F	AZ	HTi10	300–700	0.10–0.40	0.20–3.00
◐ Allgemeine Bearbeitung	F	AZ	HTi10	300–700	0.10–0.40	0.20–3.00
⊕ Instabile Bearbeitung	F	AZ	HTi10	300–700	0.10–0.40	0.20–3.00

*Siehe Seite A088 für andere Aluminiumlegierung.



	Stabile Bearbeitung
	Allgemeine Bearbeitung
	Instabile Bearbeitung
F	Schlichtzerspanung

S Titanlegierungen (Beispiel Ti-6Al-4V)

7° POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN MIT LOCH

vc : Schnittgeschw.
f : Vorschub
ap : Schnitttiefe

	Anwendungsbereich	Spanbrecher	Sorte	1. Empfehlung			
				vc (m/min)	f (mm/U.)	ap (mm)	
	Stabile Bearbeitung	F	FJ	RT9010	30–75	0.04–0.12	0.20–1.40
	Allgemeine Bearbeitung	F	FJ	RT9010	30–75	0.04–0.12	0.20–1.40
	Instabile Bearbeitung	F	FJ	RT9010	30–75	0.04–0.12	0.20–1.40

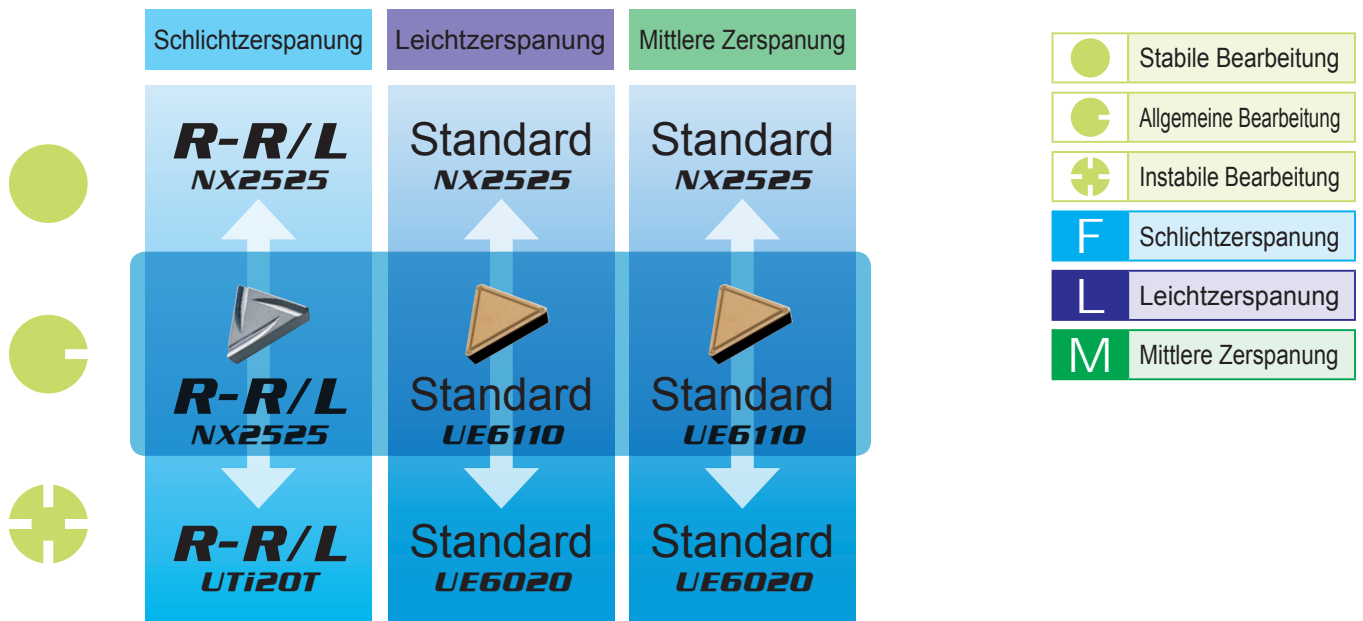
OPTIMALE SORTEN UND SPANBRECHER FÜR EXTERNES DREHEN



S NiCo-Basislegierung (Beispiel Inconel®718)
7° POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN MIT LOCH

vc : Schnittgeschw.
f : Vorschub
ap : Schnitttiefe

	Anwendungsbereich	Spanbrecher	Sorte	1. Empfehlung vc (m/min)	f (mm/U.)	ap (mm)
● Stabile Bearbeitung	F	FJ	VP10RT	20–45	0.04–0.12	0.20–1.40
● Allgemeine Bearbeitung	F	FJ	VP10RT	20–45	0.04–0.12	0.20–1.40
● Instabile Bearbeitung	F	FJ	VP10RT	20–45	0.04–0.12	0.20–1.40

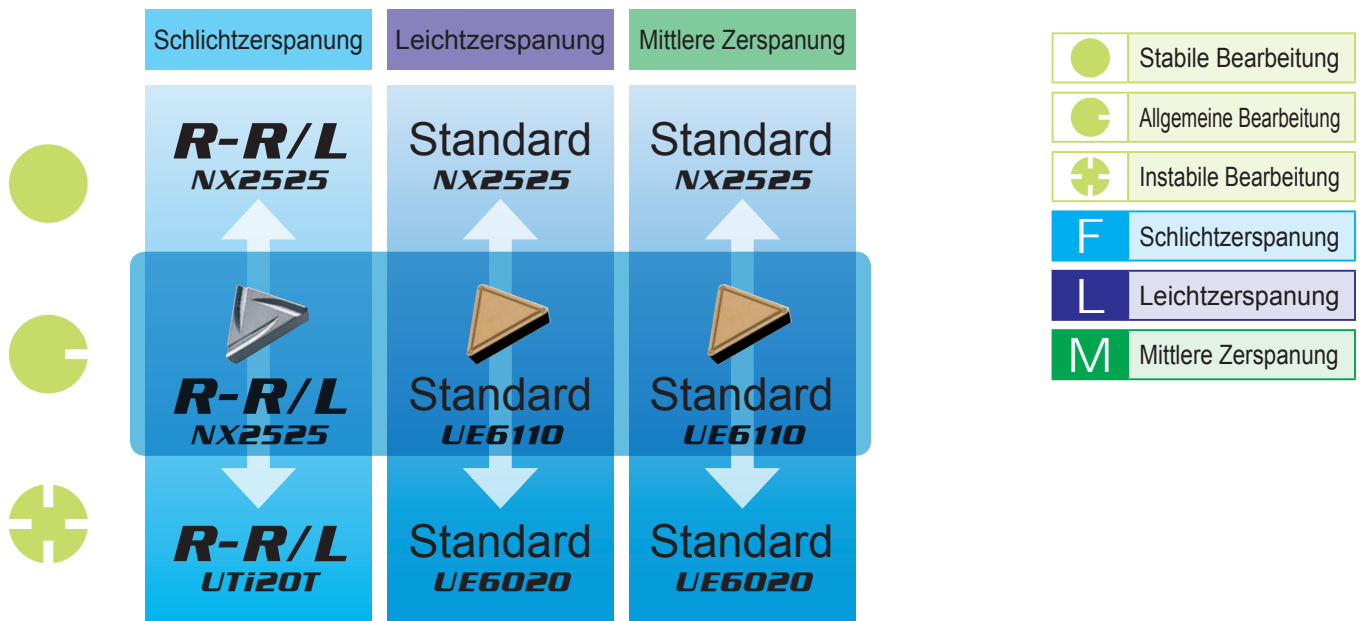


P Allg. Baustahl (Beispiel St37-2, Ck10)
11° POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN OHNE LOCH

vc : Schnittgeschw.
f : Vorschub
ap : Schnitttiefe

	Anwendungsbereich	Spanbrecher	Sorte	1. Empfehlung		
				vc (m/min)	f (mm/U.)	ap (mm)
Stabile Bearbeitung	F	R-R/L	NX2525	225–320	0.05–0.12	0.20–0.60
	L	Standard	NX2525	185–265	0.08–0.30	0.30–2.00
	M	Standard	NX2525	185–265	0.08–0.30	0.30–2.00
Allgemeine Bearbeitung	F	R-R/L	NX2525	225–320	0.05–0.12	0.20–0.60
	L	Standard	UE6110	205–350	0.08–0.30	0.30–2.00
	M	Standard	UE6110	205–350	0.08–0.30	0.30–2.00
Instabile Bearbeitung	F	R-R/L	UTi20T	115–165	0.05–0.12	0.20–0.60
	L	Standard	UE6020	195–320	0.08–0.30	0.30–2.00
	M	Standard	UE6020	195–320	0.08–0.30	0.30–2.00

OPTIMALE SORTEN UND SPANBRECHER FÜR EXTERNES DREHEN



P C-Stahl • Leg. Stahl (Beispiel Ck45, 42CrMo4)
11° POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN OHNE LOCH

vc : Schnittgeschw.
f : Vorschub
ap : Schnitttiefe

	Anwendungsbereich	Spanbrecher	Sorte	1. Empfehlung		
				vc (m/min)	f (mm/U.)	ap (mm)
Stabile Bearbeitung	F	R-R/L	NX2525	165–235	0.05–0.12	0.20–0.60
	L	Standard	NX2525	135–195	0.08–0.30	0.30–2.00
	M	Standard	NX2525	135–195	0.08–0.30	0.30–2.00
Allgemeine Bearbeitung	F	R-R/L	NX2525	165–235	0.05–0.12	0.20–0.60
	L	Standard	UE6110	150–260	0.08–0.30	0.30–2.00
	M	Standard	UE6110	150–260	0.08–0.30	0.30–2.00
Instabile Bearbeitung	F	R-R/L	UTi20T	85–120	0.05–0.12	0.20–0.60
	L	Standard	UE6020	145–235	0.08–0.30	0.30–2.00
	M	Standard	UE6020	145–235	0.08–0.30	0.30–2.00



GUSS (Beispiel GG30)

11° POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN OHNE LOCH

vc : Schnittgeschw.
f : Vorschub
ap : Schnitttiefe

	Anwendungsbereich	Spanbrecher	Sorte	1. Empfehlung		
				vc (m/min)	f (mm/U.)	ap (mm)
● Stabile Bearbeitung	F	R-R/L	NX2525	150–205	0.05–0.12	0.20–0.60
	L	Glatt	UC5105	135–250	0.08–0.30	0.30–2.00
	M	Glatt	UC5105	135–250	0.08–0.30	0.30–2.00
◐ Allgemeine Bearbeitung	F	R-R/L	NX2525	150–205	0.05–0.12	0.20–0.60
	L	Glatt	UC5115	130–245	0.08–0.30	0.30–2.00
	M	Glatt	UC5115	130–245	0.08–0.30	0.30–2.00
⊕ Instabile Bearbeitung	F	R-R/L	UTi20T	80–115	0.05–0.12	0.20–0.60
	L	Glatt	VP15TF	115–160	0.08–0.30	0.30–2.00
	M	Glatt	VP15TF	115–160	0.08–0.30	0.30–2.00

*Siehe Seite A091 für anderes Gusseisen.