

SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

Material	Härte	Schnittmodus	l/d ≤ 3			l/d = 3–4		
			Schnittgeschw. (m/min)	Vorschub (mm/U.)	Schnitttiefe (mm)	Schnittgeschw. (m/min)	Vorschub (mm/U.)	Schnitttiefe (mm)
P C-Stahl Leg. Stahl	180–350HB	Mittlere Zerspanung	110 (80–140)	0.25 (0.1–0.4)	–5.0	110 (80–140)	0.2 (0.1–0.3)	–4.0
M Rostfreier Stahl	≤200HB	Mittlere Zerspanung	80 (60–100)	0.2 (0.1–0.3)	–4.0	70 (50–100)	0.15 (0.1–0.25)	–3.0
K Grauguss	Zugfestigkeit ≤350MPa	Mittlere Zerspanung	80 (60–100)	0.25 (0.1–0.4)	–5.0	80 (60–100)	0.2 (0.1–0.3)	–4.0

Hinweis 1) Die Fotos der Wendeschneidplatten dienen lediglich als Beispiel. Die Buchstaben beziehen sich auf den Spanbrecher und die Abmessungen auf den Innendurchmesser.

Hinweis 2) Die angegebenen Maße gelten für Wendeschneidplatten mit Eckenradius RE 0.4.

Hinweis 3) Bei der Verwendung von Wendeschneidplatten mit rechtsseitigem und linksseitigem Spanbrecher verwenden Sie bitte den linksseitigen Spanbrecher für den rechten Halter und den rechtsseitigen Spanbrecher für den linken Halter.