

Neue Sorten zum Drehen von Stahl

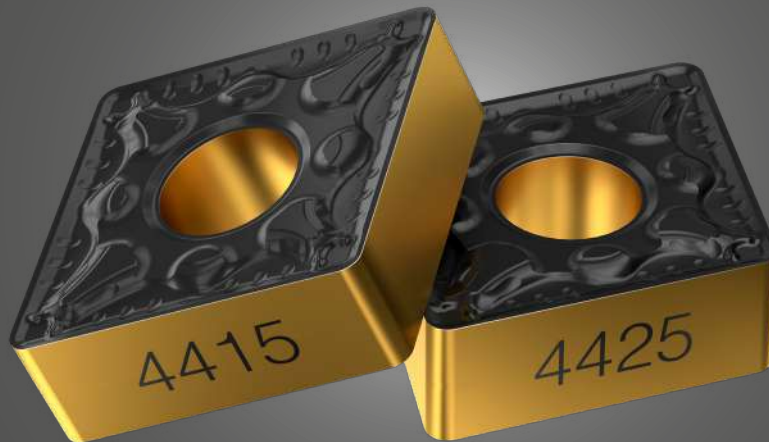
GC4425 und GC4415

Heute wird je nach Marktnachfrage die Reduzierung der Produktionskosten oder die Erhöhung der Produktionsleistung priorisiert, um Drehbearbeitungen von Stahl effizienter zu machen. Damit verbundene und typische Herausforderungen sind die Erhöhung der Zerspanungsraten, die Reduzierung der Taktzeiten und die Minimierung des Materialausschusses oder auch die Optimierung des Werkzeuginventars und die Bearbeitung bei geringerer Auslastung, ohne dabei die Prozesssicherheit zu beeinflussen.

Sandvik Coromant bietet ein komplettes, marktführendes Angebot für die Drehbearbeitung von Stahl, das Ihren Unternehmenserfolg unterstützt und hilft, Ihre Produktion auf den nächsten Level zu bringen. Die neue Generation Stahldrehsorten wurde dafür in jeder Hinsicht optimiert, von der Standzeit bis zur Verschleiß- und Wärmebeständigkeit und sorgt damit für eine prozesssichere, effiziente und produktive Drehbearbeitungen von Stahl.

Zähigkeit kombiniert mit Verschleißfähigkeit

Neue Substrate mit einer einzigartigen Kombination aus einer guten Zähigkeit und hohe Beständigkeit gegen plastische Deformation liefern eine zuverlässige Performance. Der mit Kobalt angereicherte Oberflächengradient trägt noch weiterhin zur Sicherheit bei.



Innovative Nachbehandlung

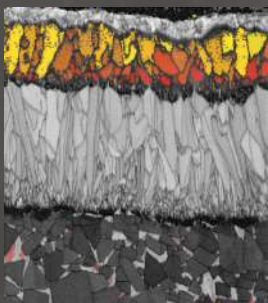
Verbesserte Nachbehandlung erhöht die Performance bei unterbrochenen Schnittbedingungen. Die leuchtend gelbe obere TiN-Beschichtung auf der Wendeschneidplatte ermöglicht eine einfache Verschleißerkennung.

Inveio™ Technologie der zweiten Generation

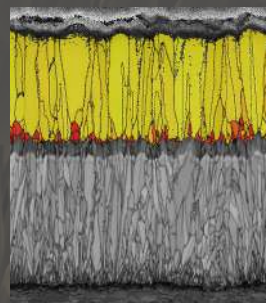
Mit der Einführung der Inveio™ Technologie der zweiten Generation wurden die Vorteile der unidirektionalen Beschichtungen weiter entwickelt. Eine optimierte Kristallausrichtung sorgt für eine noch konsistentere Performance und eine deutlich höhere Verschleißfestigkeit und Standzeit.

Nachhaltiges Drehen von Stahl

Eine durchschnittliche Erhöhung der Standzeit von 25% kombiniert mit einer zuverlässigen und vorhersagbaren Performance unterstützt die Minimierung von Wendeschneidplatten und Materialausschuss, alles notwendige Voraussetzungen für eine nachhaltige Bearbeitung. Die neuen Sorten verfügen über einen hohen Anteil an recyceltem Hartmetall und macht sie damit zu einer der umweltfreundlichsten Schneidstoffe.



Konventionelle CVD-Aluminiumbeschichtung mit willkürlicher Kristallausrichtung.

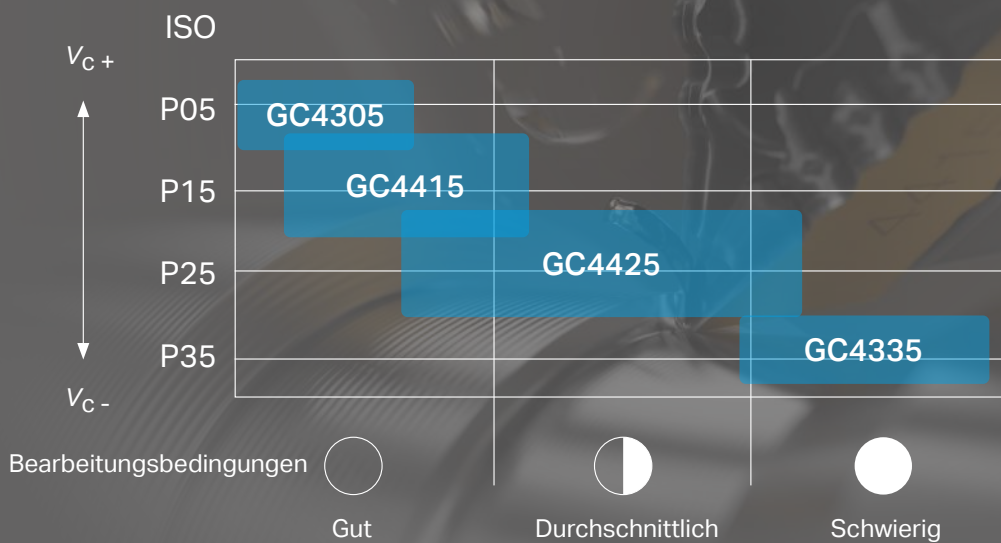


Bei Inveio™ ist jeder Kristall in der Aluminiumbeschichtung in der gleichen Richtung angeordnet und erzeugt eine schützende Barriere in Richtung Schneidzone.



Inveio®
Uni-directional crystal orientation

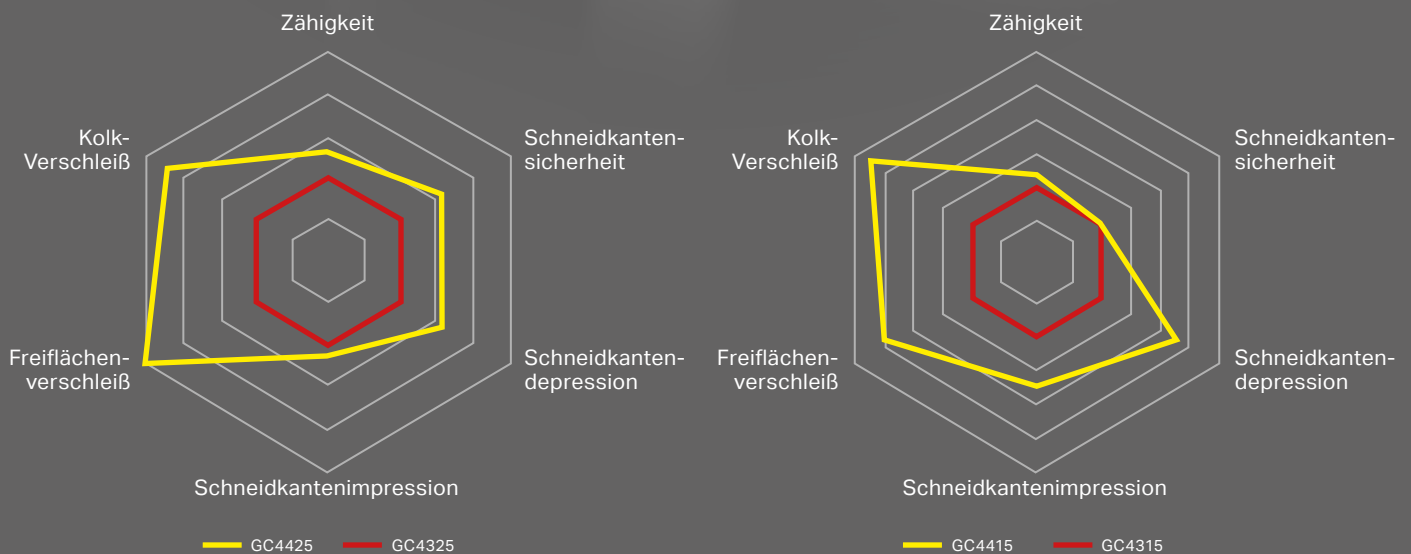
Erste Wahl zum Drehen von Stahl



Die erstklassige Sorte GC4425 bietet verbesserte Verschleiß- und Wärmebeständigkeit sowie Zähigkeit, die den Anwendungsbereich wesentlich erweitert.

GC4415 ergänzt GC4425 mit verbesserter Performance, wenn eine höhere Warmfestigkeit erforderlich ist. Bei guter Prozessstabilität punktet die neue Sorte mit höheren Schnittgeschwindigkeiten und langen Eingriffszeiten.

In jeder Hinsicht optimiert



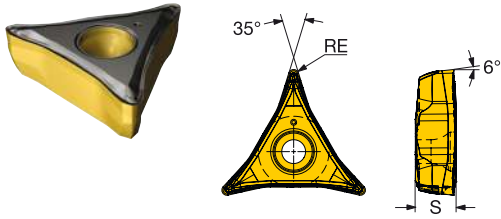
Anwendung

- Niedriglegierte und unlegierte Stähle
- Passend für Massen- und Serienproduktion
- Außen- und Innenbearbeitung
- Schlichten bis Schruppen in Anwendungen mit kontinuierlichen Schnitten und leichten Schnittunterbrechungen



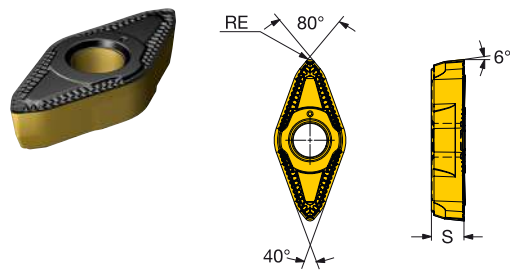
CoroTurn® Prime Wendeschneidplatte zum Drehen

Wendeschneidplatte Typ-A



		SSC	S	REEQ	RE	ISO CODE	P	
Schichten	L5	CP-A	6.00	0.4	0.40	CP-A1104-L5	★	☆
			.236	.016	.016			
			6.00	0.8	0.79	CP-A1108-L5	★	☆
			.236	.031	.031			
	L5W	CP-A	6.00	0.8	0.80	CP-A1108-L5W	★	☆
			.236	.031	.031			
	L3	CP-A	6.00	0.79		CP-A1108-L3	★	☆
			.236	.031				
L3WX	CP-A	6.00	0.8	0.80	CP-A1108-L3WX	★	☆	
		.236	.031	.031				

Wendeschneidplatte Typ-B

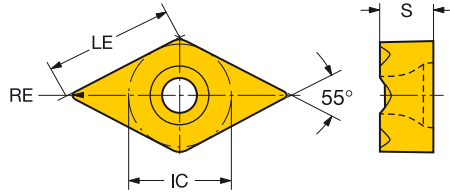
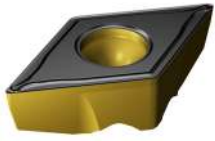


		SSC	S	REEQ	RE	ISO CODE	P	
Schichten	L4	CP-B	5.00	0.8	0.80	CP-B1108-L4	★	
			.197	.031	.031			
	L4W	CP-B	5.00	0.8	0.80	CP-B1108-L4W	★	
			.197	.031	.031			
Mittel	M5	CP-B	5.00	0.8	0.80	CP-B1108-M5	★	
			.197	.031	.031			
	M5W	CP-B	5.00	0.8	0.80	CP-B1108-M5W	★	
			.197	.031	.031			
	H3W	CP-B	5.00	0.8	0.80	CP-B1108-H3W	★	
		.197	.031	.031				
H3	CP-B	5.00	0.8	0.80	CP-B1108-H3	★		
		.197	.031	.031				

SSC = Entsprechend SSC am Halter.

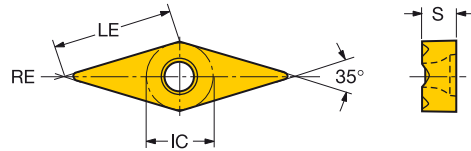
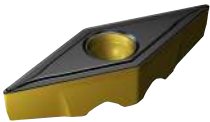
CoroTurn® TR Wendeschneidplatte zum Drehen

Wendeschneidplatte Typ-D (Rhombisch 55°)



		LE	S	RE	ISO CODE	P		
						4415	4425	
Schichten	F	13	12.6	5.53	0.40	TR-DC1304-F	★	☆
			.496	.218	.016			
		12.2	5.53	0.79	TR-DC1308-F	★	☆	
			.480	.218	.031			
Mittel	M	13	12.2	5.53	0.79	TR-DC1308-M	☆	★
			.480	.218	.031			
		11.8	5.53	1.19	TR-DC1312-M	☆	★	
		.465	.218	.047				

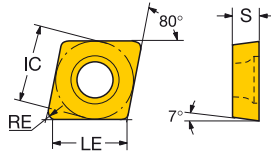
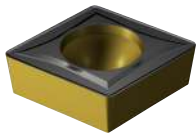
Wendeschneidplatte Typ-V (Rhombisch 35°)




		LE	S	RE	ISO CODE	P		
						4415	4425	
Schichten	F	13	12.6	4.53	0.40	TR-VB1304-F	★	☆
			.496	.178	.016			
		12.2	4.53	0.79	TR-VB1308-F	★	☆	
			.480	.178	.031			
		11.8	4.53	1.19	TR-VB1312-F	★	☆	
		.465	.178	.047				

CoroTurn® 107 Wendeschneidplatte zum Drehen

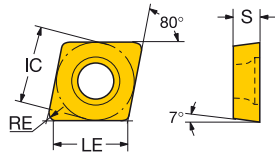
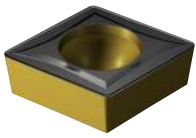
Wendeschneidplatte Typ-C (Rhombisch 80°)



				ISO CODE	P		ANSI CODE		
	LE	S	RE		4415	4425			
Schichten	WF	06	1/4	6.0 2.38 0.40	CCMT 06 02 04-WF	★	☆	CCMT 2(1.5)1-WF	
				.238 .094 .016					
				5.6 2.38 0.79	CCMT 06 02 08-WF	★	☆	CCMT 2(1.5)2-WF	
				.222 .094 .031					
		09	3/8	9.3 3.97 0.40	CCMT 09 T3 04-WF	★	☆	CCMT 3(2.5)1-WF	
				.365 .156 .016					
			8.9 3.97 0.79	CCMT 09 T3 08-WF	★	☆	CCMT 3(2.5)2-WF		
			.349 .156 .031						
	PF	06	1/4	6.2 2.38 0.20	CCMT 06 02 02-PF	★	☆	CCMT 2(1.5)0-PF	
				.246 .094 .008					
				6.0 2.38 0.40	CCMT 06 02 04-PF	★	☆	CCMT 2(1.5)1-PF	
				.238 .094 .016					
09		3/8	9.3 3.97 0.40	CCMT 09 T3 04-PF	★	☆	CCMT 3(2.5)1-PF		
			.365 .156 .016						
		8.9 3.97 0.79	CCMT 09 T3 08-PF	★	☆	CCMT 3(2.5)2-PF			
		.349 .156 .031							
		12	1/2	12.5 4.76 0.40	CCMT 12 04 04-PF	★	☆	CCMT 431-PF	
		.492 .188 .016							
UF	06	1/4	6.0 2.38 0.40	CCMT 06 02 04-UF	★	☆	CCMT 2(1.5)1-UF		
			.238 .094 .016						
	09	3/8	9.3 3.97 0.40	CCMT 09 T3 04-UF	★	☆	CCMT 3(2.5)1-UF		
			.365 .156 .016						
	WM	06	1/4	5.6 2.38 0.79	CCMT 06 02 08-WM	☆	★	CCMT 2(1.5)2-WM	
				.222 .094 .031					
09		3/8	9.3 3.97 0.40	CCMT 09 T3 04-WM	☆	★	CCMT 3(2.5)1-WM		
			.365 .156 .016						
			8.9 3.97 0.79	CCMT 09 T3 08-WM	☆	★	CCMT 3(2.5)2-WM		
			.349 .156 .031						
		12	1/2	12.5 4.76 0.40	CCMT 12 04 04-WM	☆	★	CCMT 431-WM	
		.492 .188 .016							
		12.1 4.76 0.79	CCMT 12 04 08-WM	☆	★	CCMT 432-WM			
		.476 .188 .031							
Mittel	PM	06	1/4	6.0 2.38 0.40	CCMT 06 02 04-PM	☆	★	CCMT 2(1.5)1-PM	
				.238 .094 .016					
				5.6 2.38 0.79	CCMT 06 02 08-PM	☆	★	CCMT 2(1.5)2-PM	
				.222 .094 .031					
		09	3/8	9.3 3.97 0.40	CCMT 09 T3 04-PM	☆	★	CCMT 3(2.5)1-PM	
				.365 .156 .016					
			8.9 3.97 0.79	CCMT 09 T3 08-PM	☆	★	CCMT 3(2.5)2-PM		
			.349 .156 .031						
			12	1/2	12.5 4.76 0.40	CCMT 12 04 04-PM	☆	★	CCMT 431-PM
			.492 .188 .016						
			12.1 4.76 0.79	CCMT 12 04 08-PM	☆	★	CCMT 432-PM		
			.476 .188 .031						
		11.7 4.76 1.19	CCMT 12 04 12-PM	☆	★	CCMT 433-PM			
		.460 .188 .047							
UM	06	1/4	6.0 2.38 0.40	CCMT 06 02 04-UM	☆	★	CCMT 2(1.5)1-UM		
			.238 .094 .016						
	09	3/8	9.3 3.97 0.40	CCMT 09 T3 04-UM	☆	★	CCMT 3(2.5)1-UM		
			.365 .156 .016						
			8.9 3.97 0.79	CCMT 09 T3 08-UM	☆	★	CCMT 3(2.5)2-UM		
		.349 .156 .031							
		12	1/2	12.1 4.76 0.79	CCMT 12 04 08-UM	☆	★	CCMT 432-UM	
		.476 .188 .031							

CoroTurn® 107 Wendeschneidplatte zum Drehen

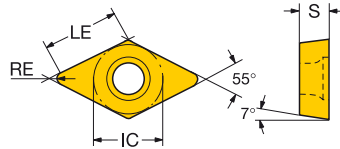
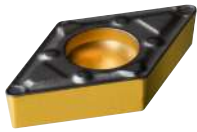
Wendeschneidplatte Typ-C (Rhombisch 80°)



						P					
					ISO CODE	4415	4425	ANSI CODE			
Schruppen	PR	06	1/4	5.6	2.38	0.79	CCMT 06 02 08-PR	☆	★	CCMT 2(1.5)2-PR	
				.222	.094	.031					
		09	3/8	8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-PR	☆	★	CCMT 3(2.5)2-PR	
				.349	.156	.031					
				8.5	3.97	1.19	CCMT 09 T3 12-PR	☆	★	CCMT 3(2.5)3-PR	
				.334	.156	.047					
		UR	12	1/2	12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-PR	☆	★	CCMT 432-PR
				.476	.188	.031					
				11.7	4.76	1.19	CCMT 12 04 12-PR	☆	★	CCMT 433-PR	
				.460	.188	.047					
		09	3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-UR	☆	★	CCMT 3(2.5)1-UR	
				.365	.156	.016					
				8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-UR	☆	★	CCMT 3(2.5)2-UR	
				.349	.156	.031					
		12	1/2	12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-UR	☆	★	CCMT 432-UR	
				.476	.188	.031					

CoroTurn® 107 Wendeschneidplatte zum Drehen

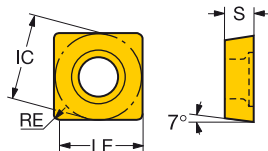
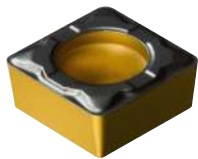
Wendeschneidplatte Typ-D (Rhombisch 55°)




					ISO CODE	4415	4425	ANSI CODE		
Schlichten	WF	07	1/4	7.4	2.38	0.40	DCMX 07 02 04-WF	★ ☆	DCMX 2(1.5)1-WF	
				.289	.094	.016				
				7.0	2.38	0.79	DCMX 07 02 08-WF	★ ☆	DCMX 2(1.5)2-WF	
				.274	.094	.031				
		11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMX 11 T3 04-WF	★ ☆	DCMX 3(2.5)1-WF	
				.442	.156	.016				
			10.8	3.97	0.79	DCMX 11 T3 08-WF	★ ☆	DCMX 3(2.5)2-WF		
			.426	.156	.031					
		PF	07	1/4	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-PF	★ ☆	DCMT 2(1.5)1-PF
				.289	.094	.016				
	11		3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-PF	★ ☆	DCMT 3(2.5)1-PF	
			.442	.156	.016					
		10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-PF	★ ☆	DCMT 3(2.5)2-PF			
		.426	.156	.031						
	UF	07	1/4	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-UF	★ ☆	DCMT 2(1.5)1-UF	
			.289	.094	.016					
11		3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-UF	★ ☆	DCMT 3(2.5)1-UF		
		.442	.156	.016						
		10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-UF	★ ☆	DCMT 3(2.5)2-UF			
		.426	.156	.031						
Mittel	WM	11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMX 11 T3 04-WM	☆ ★	DCMX 3(2.5)1-WM	
				.442	.156	.016				
				10.8	3.97	0.79	DCMX 11 T3 08-WM	☆ ★	DCMX 3(2.5)2-WM	
			.426	.156	.031					
		PM	07	1/4	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-PM	☆ ★	DCMT 2(1.5)1-PM
				.289	.094	.016				
				7.0	2.38	0.79	DCMT 07 02 08-PM	☆ ★	DCMT 2(1.5)2-PM	
				.274	.094	.031				
	11		3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-PM	☆ ★	DCMT 3(2.5)1-PM	
			.442	.156	.016					
			10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-PM	☆ ★	DCMT 3(2.5)2-PM		
			.426	.156	.031					
		10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-PM	☆ ★	DCMT 3(2.5)3-PM			
		.411	.156	.047						
	UM	07	1/4	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-UM	☆ ★	DCMT 2(1.5)1-UM	
			.289	.094	.016					
			7.0	2.38	0.79	DCMT 07 02 08-UM	☆ ★	DCMT 2(1.5)2-UM		
			.274	.094	.031					
		11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-UM	☆ ★	DCMT 3(2.5)1-UM	
		.442	.156	.016						
		10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-UM	☆ ★	DCMT 3(2.5)2-UM			
		.426	.156	.031						
Schruppen	PR	11	3/8	10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-PR	☆ ★	DCMT 3(2.5)2-PR	
				.426	.156	.031				
				10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-PR	☆ ★	DCMT 3(2.5)3-PR	
			.411	.156	.047					
		UR	11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-UR	☆ ★	DCMT 3(2.5)1-UR
				.442	.156	.016				
				10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-UR	☆ ★	DCMT 3(2.5)2-UR	
				.426	.156	.031				
		10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-UR	☆ ★	DCMT 3(2.5)3-UR			
		.411	.156	.047						

CoroTurn® 107 Wendeschneidplatte zum Drehen

Wendeschneidplatte Typ-S (Quadratisch)

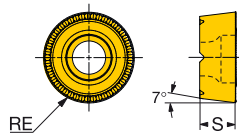
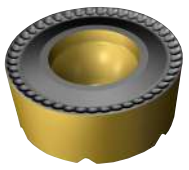


					ISO CODE	P		ANSI CODE		
		LE	S	RE		4415	4425			
Schichten	PF	09	3/8	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PF	★ ☆	SCMT 3(2.5)1-PF	
				.359	.156	.016				
				8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PF	★ ☆	SCMT 3(2.5)2-PF	
			.344	.156	.031					
	UF	09	3/8	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UF	★ ☆	SCMT 3(2.5)2-UF	
				.344	.156	.031				
Mittel	PM	09	3/8	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PM	☆ ★	SCMT 3(2.5)1-PM	
				.359	.156	.016				
				8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PM	☆ ★	SCMT 3(2.5)2-PM	
				.344	.156	.031				
			12	1/2	12.3	4.76	0.40	SCMT 12 04 04-PM	☆ ★	SCMT 431-PM
				.484	.188	.016				
			11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-PM	☆ ★	SCMT 432-PM		
			.469	.188	.031					
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-PM	☆ ★	SCMT 433-PM		
			.453	.188	.047					
		UM	09	3/8	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UM	☆ ★	SCMT 3(2.5)2-UM
				.344	.156	.031				
	12		1/2	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-UM	☆ ★	SCMT 432-UM	
		.469	.188	.031						
		11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-UM	☆ ★	SCMT 433-UM			
		.453	.188	.047						
Schruppen	PR	09	3/8	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PR	☆ ★	SCMT 3(2.5)2-PR	
				.344	.156	.031				
				8.3	3.97	1.19	SCMT 09 T3 12-PR	☆ ★	SCMT 3(2.5)3-PR	
				.328	.156	.047				
			12	1/2	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-PR	☆ ★	SCMT 432-PR
				.469	.188	.031				
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-PR	☆ ★	SCMT 433-PR		
			.453	.188	.047					
	UR	09	3/8	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UR	☆ ★	SCMT 3(2.5)2-UR	
			.344	.156	.031					
12		1/2	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-UR	★	SCMT 432-UR		
		.469	.188	.031						

CoroTurn® 107 Wendeschneidplatte zum Drehen

Wendeschneidplatte Typ-R (Rund)

Runde Wendeschneidplatten mit Führungsprofil

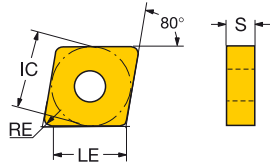
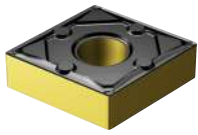


Metrische Ausführung

						P	M	S	
				ISO CODE	4425	1105	2220	1105	
Schlichten	L3	08	3.18	4.00	RCMT 08 03 MP-L3	★	☆	★	★
		10	3.97	5.00	RCMT 10 T3 MP-L3	★	☆	★	★
		12	4.76	6.00	RCMT 12 04 MP-L3	★	☆	★	★
		16	6.35	8.00	RCMT 16 06 MP-L3	★	☆	★	★
Mittel	M3	08	3.18	4.00	RCMT 08 03 MP-M3	★	☆	★	★
		10	3.97	5.00	RCMT 10 T3 MP-M3	★	☆	★	★
		12	4.76	6.00	RCMT 12 04 MP-M3	★	☆	★	★
		16	6.35	8.00	RCMT 16 06 MP-M3	★	☆	★	★
Schruppen	H7	08	3.18	4.00	RCMT 08 03 MP-H7	★	☆	★	★
		10	3.97	5.00	RCMT 10 T3 MP-H7	★	☆	★	★
		12	4.76	6.00	RCMT 12 04 MP-H7	★	☆	★	★
		16	6.35	8.00	RCMT 16 06 MP-H7	★	☆	★	★

T-Max® P Wendeschneidplatte zum Drehen

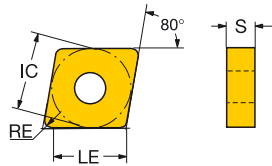
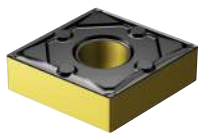
Wendeschneidplatte Typ-C (Rhombisch 80°)



		LE	S	RE	ISO CODE	P		ANSI CODE	
						4415	4425		
Schichten	WF	12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-WF	★ ☆	CNMG 431-WF
				.492	.188	.016			
		12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-WF	★ ☆	CNMG 432-WF		
			.476	.188	.031				
	11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-WF	★ ☆	CNMG 433-WF			
			.460	.188	.047				
	PF	09	3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-PF	★ ☆	CNMG 321-PF
				.365	.125	.016			
		8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-PF	★ ☆	CNMG 322-PF		
				.349	.125	.031			
		12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-PF	★ ☆	CNMG 431-PF
				.492	.188	.016			
	LC	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-PF	★ ☆	CNMG 432-PF		
				.476	.188	.031			
		11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-PF	★ ☆	CNMG 433-PF		
		.460	.188	.047					
WL	12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-LC	★ ☆	CNMG 431-LC	
			.492	.188	.016				
XF	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-LC	★ ☆	CNMG 432-LC			
			.476	.188	.031				
WM	12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-WL	★ ☆	CNMG 431-WL	
			.492	.188	.016				
WMX	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-WL	★ ☆	CNMG 432-WL			
			.476	.188	.031				
Mittel	WM	12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-XF	★ ☆	CNMG 431-XF
				.492	.188	.016			
		12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-XF	★ ☆	CNMG 432-XF		
			.476	.188	.031				
	WMX	12	1/2	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-WM	☆ ★	CNMG 432-WM
				.476	.188	.031			
		11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-WM	☆ ★	CNMG 433-WM		
			.460	.188	.047				
	WMX	16	5/8	14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-WM	☆ ★	CNMG 543-WM
			.587	.250	.047				
12		1/2	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-WMX	☆ ★	CNMG 432-WMX	
		.476	.188	.031					
WMX	11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-WMX	☆ ★	CNMG 433-WMX			
			.460	.188	.047				
	16	5/8	15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-WMX	☆ ★	CNMG 542-WMX	
		.603	.250	.031					
		14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-WMX	☆ ★	CNMG 543-WMX		
		.587	.250	.047					

T-Max® P Wendeschneidplatte zum Drehen

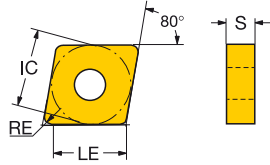
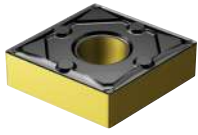
Wendeschneidplatte Typ-C (Rhombisch 80°)



			LE	S	RE	ISO CODE	P		ANSI CODE
							4415	4425	
PM	09	3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-PM	☆	★	CNMG 321-PM
			<i>.365</i>	<i>.125</i>	<i>.016</i>				
			8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-PM	☆	★	CNMG 322-PM
			<i>.349</i>	<i>.125</i>	<i>.031</i>				
	12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-PM	☆	★	CNMG 431-PM
			<i>.492</i>	<i>.188</i>	<i>.016</i>				
			12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-PM	☆	★	CNMG 432-PM
			<i>.476</i>	<i>.188</i>	<i>.031</i>				
			11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-PM	☆	★	CNMG 433-PM
			<i>.460</i>	<i>.188</i>	<i>.047</i>				
			11.3	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-PM	☆	★	CNMG 434-PM
			<i>.445</i>	<i>.188</i>	<i>.063</i>				
16	5/8	15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-PM	☆	★	CNMG 542-PM	
		<i>.603</i>	<i>.250</i>	<i>.031</i>					
		14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-PM	☆	★	CNMG 543-PM	
		<i>.587</i>	<i>.250</i>	<i>.047</i>					
		14.5	6.35	1.59	CNMG 16 06 16-PM	☆	★	CNMG 544-PM	
		<i>.572</i>	<i>.250</i>	<i>.063</i>					
19	3/4	18.5	6.35	0.79	CNMG 19 06 08-PM	☆	★	CNMG 642-PM	
		<i>.730</i>	<i>.250</i>	<i>.031</i>					
		18.1	6.35	1.19	CNMG 19 06 12-PM	☆	★	CNMG 643-PM	
		<i>.714</i>	<i>.250</i>	<i>.047</i>					
		17.7	6.35	1.59	CNMG 19 06 16-PM	☆	★	CNMG 644-PM	
		<i>.699</i>	<i>.250</i>	<i>.063</i>					
Medium	09	3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-QM	☆	★	CNMG 321-QM
			<i>.365</i>	<i>.125</i>	<i>.016</i>				
			8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-QM	☆	★	CNMG 322-QM
			<i>.349</i>	<i>.125</i>	<i>.031</i>				
	12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-QM	☆	★	CNMG 431-QM
			<i>.492</i>	<i>.188</i>	<i>.016</i>				
			12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-QM	☆	★	CNMG 432-QM
			<i>.476</i>	<i>.188</i>	<i>.031</i>				
			11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-QM	☆	★	CNMG 433-QM
			<i>.460</i>	<i>.188</i>	<i>.047</i>				
			11.3	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-QM	☆	★	CNMG 434-QM
			<i>.445</i>	<i>.188</i>	<i>.063</i>				
QM	5/8	15.7	6.35	0.40	CNMG 16 06 04-QM	☆	★	CNMG 541-QM	
		<i>.619</i>	<i>.250</i>	<i>.016</i>					
		15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-QM	☆	★	CNMG 542-QM	
		<i>.603</i>	<i>.250</i>	<i>.031</i>					
		14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-QM	☆	★	CNMG 543-QM	
		<i>.587</i>	<i>.250</i>	<i>.047</i>					
		14.5	6.35	1.59	CNMG 16 06 16-QM	☆	★	CNMG 544-QM	
		<i>.572</i>	<i>.250</i>	<i>.063</i>					
19	3/4	18.5	6.35	0.79	CNMG 19 06 08-QM	☆	★	CNMG 642-QM	
		<i>.730</i>	<i>.250</i>	<i>.031</i>					
		18.1	6.35	1.19	CNMG 19 06 12-QM	☆	★	CNMG 643-QM	
		<i>.714</i>	<i>.250</i>	<i>.047</i>					
		17.7	6.35	1.59	CNMG 19 06 16-QM	☆	★	CNMG 644-QM	
		<i>.699</i>	<i>.250</i>	<i>.063</i>					
XM	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-XM		★	CNMG 431-XM	
		<i>.492</i>	<i>.188</i>	<i>.016</i>					
		12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-XM	☆	★	CNMG 432-XM	
		<i>.476</i>	<i>.188</i>	<i>.031</i>					
		11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-XM	☆	★	CNMG 433-XM	
		<i>.460</i>	<i>.188</i>	<i>.047</i>					

T-Max® P Wendeschneidplatte zum Drehen

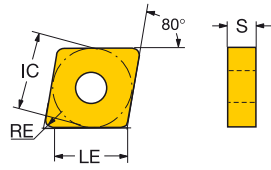
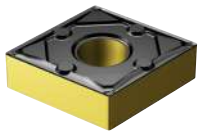
Wendeschneidplatte Typ-C (Rhombisch 80°)





		LE	S	RE	ISO CODE	P		ANSI CODE		
						4415	4425			
Schruppen	RR	12 1/2	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-PR	☆	★	CNMG 432-PR	
			11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-PR	☆	★	CNMG 433-PR	
			11.3	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-PR	☆	★	CNMG 434-PR	
			16 5/8	14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-PR	☆	★	CNMG 543-PR
		14.5	6.35	1.59	CNMG 16 06 16-PR	☆	★	CNMG 544-PR		
		13.7	6.35	2.38	CNMG 16 06 24-PR	☆	★	CNMG 546-PR		
		19 3/4	18.5	6.35	0.79	CNMG 19 06 08-PR	☆	★	CNMG 642-PR	
		18.1	6.35	1.19	CNMG 19 06 12-PR	☆	★	CNMG 643-PR		
	17.7	6.35	1.59	CNMG 19 06 16-PR	☆	★	CNMG 644-PR			
	16.9	6.35	2.38	CNMG 19 06 24-PR	☆	★	CNMG 646-PR			
	RNMM	12 1/2	12.1	4.76	0.79	CNMM 12 04 08-PR	☆	★	CNMM 432-PR	
		11.7	4.76	1.19	CNMM 12 04 12-PR	☆	★	CNMM 433-PR		
		11.3	4.76	1.59	CNMM 12 04 16-PR	☆	★	CNMM 434-PR		
		16 5/8	15.3	6.35	0.79	CNMM 16 06 08-PR	☆	★	CNMM 542-PR	
	14.9	6.35	1.19	CNMM 16 06 12-PR	☆	★	CNMM 543-PR			
	14.5	6.35	1.59	CNMM 16 06 16-PR	☆	★	CNMM 544-PR			
	19 3/4	18.1	6.35	1.19	CNMM 19 06 12-PR	☆	★	CNMM 643-PR		
	17.7	6.35	1.59	CNMM 19 06 16-PR	☆	★	CNMM 644-PR			
	16.9	6.35	2.38	CNMM 19 06 24-PR	☆	★	CNMM 646-PR			
	QR	12 1/2	12.1	4.76	0.79	CNMM 12 04 08-QR	☆	★	CNMM 432-QR	
		11.7	4.76	1.19	CNMM 12 04 12-QR	☆	★	CNMM 433-QR		
		11.3	4.76	1.59	CNMM 12 04 16-QR	☆	★	CNMM 434-QR		
		16 5/8	14.9	6.35	1.19	CNMM 16 06 12-QR	☆	★	CNMM 543-QR	
	14.5	6.35	1.59	CNMM 16 06 16-QR	☆	★	CNMM 544-QR			
	13.7	6.35	2.38	CNMM 16 06 24-QR	☆	★	CNMM 546-QR			
	19 3/4	18.1	6.35	1.19	CNMM 19 06 12-QR	☆	★	CNMM 643-QR		
	17.7	6.35	1.59	CNMM 19 06 16-QR	☆	★	CNMM 644-QR			
	16.9	6.35	2.38	CNMM 19 06 24-QR	☆	★	CNMM 646-QR			

T-Max® P Wendeschneidplatte zum Drehen

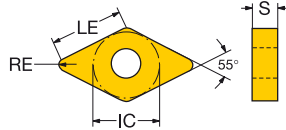
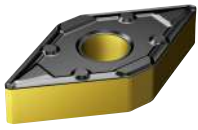
Wendeschneidplatte Typ-C (Rhombisch 80°)



					P					
				LE	S	RE	ISO CODE	4415	4425	ANSI CODE
Roughing	XMR	12	1/2	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-XMR	☆	★	CNMG 432-XMR
				.476	.188	.031				
				11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-XMR	☆	★	CNMG 433-XMR
				.460	.188	.047				
				11.3	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-XMR	★		CNMG 434-XMR
		.445	.188	.063						

T-Max® P Wendeschneidplatte zum Drehen

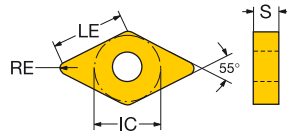
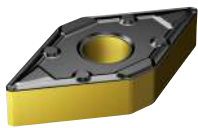
Wendeschneidplatte Typ-D (Rhombisch 55°)



		LE	S	RE	ISO CODE	P		ANSI CODE			
						4415	4425				
Schichten	WF	11	3/8	11.2	4.76	0.40	★	☆	DNMX 11 04 04-WF	DNMX 331-WF	
				.442	.188	.016					
				10.8	4.76	0.79	★	☆	DNMX 11 04 08-WF	DNMX 332-WF	
			.426	.188	.031						
		15	1/2	15.1	4.76	0.40	★	☆	DNMX 15 04 04-WF	DNMX 431-WF	
				.595	.188	.016					
			14.7	4.76	0.79	★	☆	DNMX 15 04 08-WF	DNMX 432-WF		
			.579	.188	.031						
			15.1	6.35	0.40	★	☆	DNMX 15 06 04-WF	DNMX 441-WF		
			.595	.250	.016						
		14.7	6.35	0.79	★	☆	DNMX 15 06 08-WF	DNMX 442-WF			
		.579	.250	.031							
	14.3	6.35	1.19	★	☆	DNMX 15 06 12-WF	DNMX 443-WF				
	.563	.250	.047								
	PF	11	3/8	11.2	4.76	0.40	★	☆	DNMG 11 04 04-PF	DNMG 331-PF	
				.442	.188	.016					
				10.8	4.76	0.79	★	☆	DNMG 11 04 08-PF	DNMG 332-PF	
			.426	.188	.031						
			10.4	4.76	1.19	★	☆	DNMG 11 04 12-PF	DNMG 333-PF		
			.411	.188	.047						
		15	1/2	15.1	4.76	0.40	★	☆	DNMG 15 04 04-PF	DNMG 431-PF	
				.595	.188	.016					
			14.7	4.76	0.79	★	☆	DNMG 15 04 08-PF	DNMG 432-PF		
			.579	.188	.031						
			14.3	4.76	1.19	★	☆	DNMG 15 04 12-PF	DNMG 433-PF		
			.563	.188	.047						
		15.1	6.35	0.40	★	☆	DNMG 15 06 04-PF	DNMG 441-PF			
		.595	.250	.016							
		14.7	6.35	0.79	★	☆	DNMG 15 06 08-PF	DNMG 442-PF			
		.579	.250	.031							
14.3		6.35	1.19	★	☆	DNMG 15 06 12-PF	DNMG 443-PF				
.563		.250	.047								
LC	11	3/8	10.8	4.76	0.79	★	☆	DNMG 11 04 08-LC	DNMG 332-LC		
			.426	.188	.031						
	15	1/2	15.1	4.76	0.40	★	☆	DNMG 15 04 04-LC	DNMG 431-LC		
			.595	.188	.016						
			14.7	4.76	0.79	★	☆	DNMG 15 04 08-LC	DNMG 432-LC		
.579	.188	.031									
14.7	6.35	0.79	★	☆	DNMG 15 06 08-LC	DNMG 442-LC					
.579	.250	.031									
K	15	1/2	15.1	6.35	0.40	★	☆	DNMG 15 06 04R/L-K	DNMG 441-L-K		
			.595	.250	.016						
			14.7	6.35	0.79	★	☆	DNMG 15 06 08R/L-K	DNMG 442-L-K		
.579	.250	.031									
XF	15	1/2	14.7	6.35	0.79	★	☆	DNMG 15 06 08-XF	DNMG 442-XF		
			.579	.250	.031						

T-Max® P Wendeschneidplatte zum Drehen

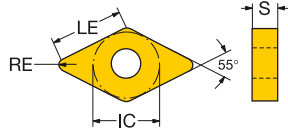
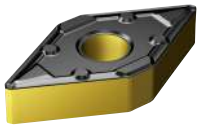
Wendeschneidplatte Typ-D (Rhombisch 55°)



		LE	S	RE	ISO CODE	P		ANSI CODE	
						4415	4425		
WM	11 3/8	10.8	4.76	0.79	DNMX 11 04 08-WM	☆	☆	DNMX 332-WM	
		.426	.188	.031					
		10.4	4.76	1.19	DNMX 11 04 12-WM	☆	☆	DNMX 333-WM	
		.411	.188	.047					
	15 1/2	14.7	4.76	0.79	DNMX 15 04 08-WM	☆	☆	DNMX 432-WM	
		.579	.188	.031					
		14.7	6.35	0.79	DNMX 15 06 08-WM	☆	☆	DNMX 442-WM	
		.579	.250	.031					
		14.3	6.35	1.19	DNMX 15 06 12-WM	☆	☆	DNMX 443-WM	
		.563	.250	.047					
		13.9	6.35	1.59	DNMX 15 06 16-WM	☆	☆	DNMX 444-WM	
		.547	.250	.063					
WMX	15 1/2	14.7	4.76	0.79	DNMX 15 04 08-WMX	☆	☆	DNMX 432-WMX	
		.579	.188	.031					
		14.3	4.76	1.19	DNMX 15 04 12-WMX	☆	☆	DNMX 433-WMX	
	.563	.188	.047						
	14.7	6.35	0.79	DNMX 15 06 08-WMX	☆	☆	DNMX 442-WMX		
	.579	.250	.031						
14.3	6.35	1.19	DNMX 15 06 12-WMX	☆	☆	DNMX 443-WMX			
.563	.250	.047							
	13.9	6.35	1.59	DNMX 15 06 16-WMX	☆	☆	DNMX 444-WMX		
	.547	.250	.063						
Mittel	PM	11 3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-PM	☆	☆	DNMG 331-PM
			.442	.188	.016				
			10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-PM	☆	☆	DNMG 332-PM
		.426	.188	.031					
		10.4	4.76	1.19	DNMG 11 04 12-PM	☆	☆	DNMG 333-PM	
		.411	.188	.047					
	15 1/2	15.1	4.76	0.40	DNMG 15 04 04-PM	☆	☆	DNMG 431-PM	
		.595	.188	.016					
		14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-PM	☆	☆	DNMG 432-PM	
		.579	.188	.031					
		14.3	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-PM	☆	☆	DNMG 433-PM	
		.563	.188	.047					
	15.1	6.35	0.40	DNMG 15 06 04-PM	☆	☆	DNMG 441-PM		
	.595	.250	.016						
	14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-PM	☆	☆	DNMG 442-PM		
	.579	.250	.031						
	14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-PM	☆	☆	DNMG 443-PM		
	.563	.250	.047						
13.9	6.35	1.59	DNMG 15 06 16-PM	☆	☆	DNMG 444-PM			
.547	.250	.063							
QM	11 3/8	10.4	4.76	1.19	DNMG 11 04 12-QM	☆	☆	DNMG 333-QM	
		.411	.188	.047					
	15 1/2	14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-QM	☆	☆	DNMG 432-QM	
		.579	.188	.031					
		14.3	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-QM	☆	☆	DNMG 433-QM	
		.563	.188	.047					
		15.1	6.35	0.40	DNMG 15 06 04-QM	☆	☆	DNMG 441-QM	
		.595	.250	.016					
		14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-QM	☆	☆	DNMG 442-QM	
		.579	.250	.031					
14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-QM	☆	☆	DNMG 443-QM			
.563	.250	.047							
13.9	6.35	1.59	DNMG 15 06 16-QM	☆	☆	DNMG 444-QM			
.547	.250	.063							
XM	15 1/2	14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-XM	☆	☆	DNMG 442-XM	
		.579	.250	.031					
		14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-XM	☆	☆	DNMG 443-XM	
	.563	.250	.047						

T-Max® P Wendeschneidplatte zum Drehen

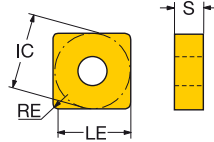
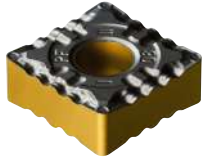
Wendeschneidplatte Typ-D (Rhombisch 55°)



					P										
		LE	S	RE	ISO CODE	4415	4425	ANSI CODE							
Schruppen	XMR	15	1/2	14.3	6.35	1.19	☆	★	DNMG 15 06 12-XMR	☆	★	DNMG 443-XMR			
				.563	.250	.047									
	PR	15	1/2	14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-PR	☆	★	DNMG 432-PR					
				.579	.188	.031									
					14.3	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-PR	☆	★	DNMG 433-PR				
					.563	.188	.047								
					13.9	4.76	1.59	DNMG 15 04 16-PR	☆	★	DNMG 434-PR				
					.547	.188	.063								
					14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-PR	☆	★	DNMG 442-PR				
					.579	.250	.031								
					14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-PR	☆	★	DNMG 443-PR				
					.563	.250	.047								
					13.9	6.35	1.59	DNMG 15 06 16-PR	☆	★	DNMG 444-PR				
					.547	.250	.063								
				19	5/8	18.6	6.35	0.79	DNMG 19 06 08-PR	☆	★	DNMG 542-PR			
				.731	.250	.031									
	QR	15	1/2	14.7	6.35	0.79	DNMM 15 06 08-PR	☆	★	DNMM 442-PR					
				.579	.250	.031									
				14.3	6.35	1.19	DNMM 15 06 12-PR	☆	★	DNMM 443-PR					
				.563	.250	.047									
13.9				6.35	1.59	DNMM 15 06 16-PR	☆	★	DNMM 444-PR						
			.547	.250	.063										
			15	1/2	14.7	6.35	0.79	DNMM 15 06 08-QR	☆	★	DNMM 442-QR				
			.579	.250	.031										
			14.3	6.35	1.19	DNMM 15 06 12-QR	☆	★	DNMM 443-QR						
			.563	.250	.047										

T-Max® P Wendeschneidplatte zum Drehen

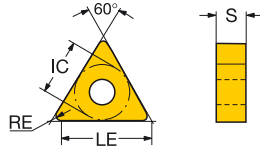
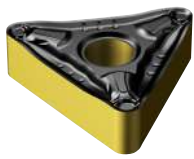
Wendeschneidplatte Typ-S (Quadratisch)



		LE	S	RE	ISO CODE	P		ANSI CODE	
						4415	4425		
Schlichten	PF	12 1/2	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PF	★	☆	SNMG 432-PF
			.469	.188	.031				
		11.5	4.76	1.19		SNMG 12 04 12-PF	★	☆	SNMG 433-PF
Mittel	PM	09 3/8	9.1	3.18	0.40	SNMG 09 03 04-PM	☆	★	SNMG 321-PM
			.359	.125	.016				
		8.7	3.18	0.79		SNMG 09 03 08-PM	☆	★	SNMG 322-PM
			.344	.125	.031				
		12 1/2	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-PM	☆	★	SNMG 431-PM
			.484	.188	.016				
		11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PM	☆	★	SNMG 432-PM	
		.469	.188	.031					
		11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PM	☆	★	SNMG 433-PM	
		.453	.188	.047					
		11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-PM	☆	★	SNMG 434-PM	
		.437	.188	.063					
		15 5/8	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-PM	☆	★	SNMG 543-PM
		.578	.250	.047					
		14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-PM	★		SNMG 544-PM	
		.562	.250	.063					
	CM	09 3/8	8.7	3.18	0.79	SNMG 09 03 08-QM	☆	★	SNMG 322-QM
			.344	.125	.031				
12 1/2		11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-QM	☆	★	SNMG 432-QM	
		.469	.188	.031					
11.5		4.76	1.19		SNMG 12 04 12-QM	☆	★	SNMG 433-QM	
		.453	.188	.047					
Schruppen	PR	12 1/2	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PR	☆	★	SNMG 432-PR
			.469	.188	.031				
		11.5	4.76	1.19		SNMG 12 04 12-PR	☆	★	SNMG 433-PR
			.453	.188	.047				
		11.1	4.76	1.59		SNMG 12 04 16-PR	☆	★	SNMG 434-PR
			.437	.188	.063				
		15 5/8	15.1	6.35	0.79	SNMG 15 06 08-PR	☆	★	SNMG 542-PR
		.594	.250	.031					
		14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-PR	☆	★	SNMG 543-PR	
		.578	.250	.047					
		14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-PR	☆	★	SNMG 544-PR	
		.562	.250	.063					
		13.5	6.35	2.38	SNMG 15 06 24-PR	☆	★	SNMG 546-PR	
		.531	.250	.094					
		12 1/2	11.9	4.76	0.79	SNMM 12 04 08-PR	☆	★	SNMM 432-PR
		.469	.188	.031					
		11.5	4.76	1.19	SNMM 12 04 12-PR	☆	★	SNMM 433-PR	
		.453	.188	.047					
		15 5/8	14.7	6.35	1.19	SNMM 15 06 12-PR	☆	★	SNMM 543-PR
		.578	.250	.047					
		14.3	6.35	1.59	SNMM 15 06 16-PR	☆	★	SNMM 544-PR	
	.562	.250	.063						
	19 3/4	17.9	6.35	1.19	SNMM 19 06 12-PR	☆	★	SNMM 643-PR	
	.703	.250	.047						
	17.5	6.35	1.59	SNMM 19 06 16-PR	☆	★	SNMM 644-PR		
	.687	.250	.063						
	16.7	6.35	2.38	SNMM 19 06 24-PR	☆	★	SNMM 646-PR		
	.656	.250	.094						
QR	19 3/4	17.9	6.35	1.19	SNMM 19 06 12-QR	☆	★	SNMM 643-QR	
		.703	.250	.047					
	17.5	6.35	1.59	SNMM 19 06 16-QR	☆	★	SNMM 644-QR		
	.687	.250	.063						

T-Max® P Wendeschneidplatte zum Drehen

Wendeschneidplatte Typ-T (Dreieckig)



						P					
				LE	S	RE	ISO CODE	4415	4425	ANSI CODE	
Mittel	PM	16	3/8	16.1	4.76	0.40	TNMG 16 04 04-PM	☆	★	TNMG 331-PM	
				.634	.188	.016					
				15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-PM	☆	★	TNMG 332-PM	
				.618	.188	.031					
				15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-PM	☆	★	TNMG 333-PM	
Schruppen	PR	16	3/8	15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-PR	☆	★	TNMG 332-PR	
				.618	.188	.031					
				15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-PR	☆	★	TNMG 333-PR	
				.602	.188	.047					

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen, metrische Werte

Die angegebenen Schnittdaten gelten für Anwendungen mit Kühlschmierstoff

ISO P	CMC-Nr.	Stahl Werkstoff	Spezifische Schnittkraft k_{c1} N/mm ²	Härte Brinell HB	<<<< VERSCHLEISSFESTIGKEIT		
					GC4415	GC4425	
					$h_{ex}, \text{mm} \approx \text{Vorschub } f_{fz}, \text{mm/U}$		
					0.1-0.4-0.8		
MC-Nr.					Schnittgeschwindigkeit (V_c), m/min		
P1.1.Z.AN	01.1	Unlegierter Stahl C = 0,1–0,25%	1500	125	560-400-290	500-340-240	
P1.2.Z.AN	01.2		1600	190	565-345-230	550-300-185	
P1.3.Z.AN	01.3		1700	190	455-325-240	395-265-190	
P2.1.Z.AN	02.1	Niedriglegierter Stahl (Legierungsbestandteile <5%) Nicht gehärtet	1700	175	440-315-240	430-305-230	
P2.5.Z.HT	02.2		1850	330	310-200-145	275-180-135	
P3.0.Z.AN	03.11	Hochlegierter Stahl (Legierungsbestandteile >5%) Geglüht	1950	200	410-270-200	300-205-150	
P3.0.Z.HT	03.21		3000	380	170-110-80	115-80-65	
P1.5.C.UT	06.1	Stahlguss Unlegiert	1550	150	410-295-230	365-270-195	
P2.6.C.UT	06.2		1600	200	265-185-145	250-170-120	
P3.0.C.UT	06.3		2050	200	235-160-120	215-145-105	
ISO M	CMC-Nr.	Rostfreier Stahl Werkstoff	Spezifische Schnittkraft k_{c1} N/mm ²	Härte Brinell HB	<<<< VERSCHLEISSFESTIGKEIT		
					GC1105	GC2220	
					$h_{ex}, \text{mm} \approx \text{Vorschub } f_{fz}, \text{mm/U}$		
					0.1-0.3-0.5		
MC-Nr.					Schnittgeschwindigkeit (V_c), m/min		
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenitisch Stangen/geschmiedet Austenitisch	1800	200	215-140-105	225-165-125	
M1.0.Z.PH	05.22		2850	300	245-160-110	100-70-55	
M2.0.Z.AQ	05.23		2250	200	250-165-115	130-100-75	
M3.1.Z.AQ	05.51	Austenitisch-ferritisch (Duplex) Stangen/geschmiedet Nicht schweißbar $\geq 0,05\%C$	2000	230	315-205-145	190-150-110	
M3.2.Z.AQ	05.52		2450	260	280-185-130	150-120-90	
M1.0.C.UT	15.21	Austenitisch Gegossen Austenitisch	1700	200	-	200-155-115	
M2.0.C.AQ	15.23		2150	200	-	130-90-65	
M3.1.C.AQ	15.51	Austenitisch-ferritisch (Duplex) Gegossen Nicht schweißbar $\geq 0,05\%C$	1800	230	-	150-120-90	
M3.2.C.AQ	15.52		2250	260	-	125-105-80	
ISO S	CMC-Nr.	Warmfeste Werkstoffe Werkstoff	Spezifische Schnittkraft k_{c1} N/mm ²	Härte Brinell HB	<<<< VERSCHLEISSFESTIGKEIT		
					GC1105	CB7014	
					$h_{ex}, \text{mm} \approx \text{Vorschub } f_{fz}, \text{mm/U}$		
					0.1-0.3-0.5		
MC-Nr.					Schnittgeschwindigkeit (V_c), m/min		
S1.0.U.AN	20.11	Warmfeste Superlegierungen Fe-basiert Geglüht oder lösungsbehandelt	2400	200	150-100-70	-	
S1.0.U.AG	20.12		2500	280	120-80-60	-	
S2.0.Z.AN	20.21	Ni-basiert Geglüht oder lösungsbehandelt	2650	250	90-55-30	320-280-250	
S2.0.Z.AG	20.22		2900	350	80-50-27	280-245-220	
S2.0.C.NS	20.24		3000	320	70-45-24	200-155-130	
S3.0.Z.AN	20.31	Co-basierte Legierungen Geglüht oder lösungsbehandelt	2700	200	90-60-30	250-190-160	
S3.0.Z.AG	20.32		3000	300	80-50-27	250-190-160	
S3.0.C.NS	20.33		3100	320	70-45-24	200-155-130	

Performancebeispiel: Automobilindustrie

Bauteil: Welle

Material: Geschmiedet, P1.1.Z.AN (SAE 1026), 172 HB

Bearbeitung: Außendrehen, kontinuierlicher Schnitt, Schruppen und Vorschlichten

Schnittdaten

v_c , m/min (Fuß/min) 192 (630)
 f_n , mm/U (Zoll/U) 0.32 (0.013)
 a_p , mm (Zoll) 1.2 (0.047)



	Wettbewerber	Sandvik Coromant
Wendeschnidplatte, ISO (ANSI)	-	TNMG160412 (TNMG 333) -PR
Sorte	-	GC4425
Standzeit, Teile	150	270

Ergebnis: Die Wendeschnidplatte des Wettbewerbers wies einen großen Kolkverschleiß auf, während GC4425 um 80% mehr Teile mit einem stabilen und vorhersagbaren Flankenverschleiß produzierte.

Performancebeispiel: Allgemeiner Maschinenbau

Bauteil: Andruckrolle

Material: Bearbeitet, P1.4.Z.AN (19MnV6), 205 HB

Bearbeitung: Außenaxialdrehen, kontinuierlicher Schnitt, Vorschlichten

Schnittdaten

v_c , m/min (Fuß/min) 200 (656)
 f_n , mm/U (Zoll/U) 0.4 (0.016)
 a_p , mm (Zoll) 4.0 (0.157)



	Wettbewerber	Sandvik Coromant
Wendeschnidplatte, ISO (ANSI)	-	CNMG120408 (CNMG 432)-PR
Sorte	-	GC4425
Standzeit, Teile	12	18

Ergebnis: Die Wendeschnidplatte des Wettbewerbers hatte infolge plastischer Deformation das Standzeitende erreicht. GC4425 lieferte eine um 50% längere Standzeit bei zuverlässigem Verschleißverhalten.

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihren Sandvik Coromant Ansprechpartner oder besuchen Sie www.sandvik.coromant.com

Hauptniederlassung:
AB Sandvik Coromant
SE-811 81 Sandviken, Schweden
E-Mail: info.coromant@sandvik.com
www.sandvik.coromant.com

CRE-44xx-SortenCP20.2-GER2020

SANDVIK
Coromant