

Empfohlene Schnittdaten

J-Typ Wendeplatten

MATERIAL	HÄRTE	VORSCHUB	UNBE-SCHICHTET	BE-SCHICHTET	MATERIAL	HÄRTE	VORSCHUB	UNBE-SCHICHTET	BE-SCHICHTET
	HB	MM/REV	M/MIN	M/MIN		HB	MM/REV	M/MIN	M/MIN
HOCHTEMPERATUR-	200	0,05-0,12	40-110	50-130	KOHLENSTOFFSTAHL	150	0,10-0,22	160-270	200-350
LEGIERUNGEN	300	0,05-0,12	25-90	30-110		250	0,08-0,17	120-220	150-275
	400	0,05-0,12	20-65	25-80		350	0,07-0,14	70-140	100-200
MESSING	<110	0,10-0,35	300-700	400-1000	LEGIERTER STAHL	200	0,08-0,20	110-190	150-275
	>110	0,08-0,28	250-500	300-700		300	0,07-0,16	70-140	100-200
						400	0,06-0,15	50-100	70-140
KUPFER	<100	0,10-0,35	250-500	300-700					
	>100	0,08-0,28	175-350	250-500	EDELSTAHL	150	0,08-0,20	110-190	150-275
						250	0,07-0,16	70-140	100-200
ALUMINIUM	<100	0,10-0,20	300-700	400-1000		350	0,06-0,15	50-100	70-140
	>100	0,08-0,20	250-500	300-700					

K- und H Wendeplatten

MATERIAL	HÄRTE	VORSCHUB	UNBE-SCHICHTET	BE-SCHICHTET	MATERIAL	HÄRTE	VORSCHUB	UNBE-SCHICHTET	BE-SCHICHTET
	HB	MM/REV	M/MIN	M/MIN		HB	MM/REV	M/MIN	M/MIN
KOHLENSTOFFSTAHL	150	0,07-0,15	130-230	160-270	HOCHTEMPERATUR-	200	0,03-0,09	30-90	40-110
	250	0,05-0,12	100-190	120-220	LEGIERUNGEN	300	0,03-0,09	20-75	25-90
	350	0,04-0,10	60-120	70-140		400	0,03-0,09	15-50	20-65
LEGIERTER STAHL	200	0,05-0,12	90-160	110-190	MESSING	<110	0,07-0,25	250-500	300-700
	300	0,04-0,10	60-120	70-140		>110	0,05-0,20	175-350	250-500
	400	0,03-0,08	40-80	50-100					
					KUPFER	<100	0,07-0,25	200-400	250-500
EDELSTAHL	150	0,05-0,12	90-160	110-190		>100	0,05-0,20	140-280	175-350
	250	0,04-0,10	60-120	70-140					
	350	0,03-0,08	40-80	50-100	ALUMINIUM	<100	0,07-0,15	250-600	300-700
						>100	0,06-0,15	175-400	250-500



J-type Inserts

MATERIAL	HARDNESS	FEED RATE	UNCOATED	COATED	MATERIAL	HARDNESS	FEED RATE	UNCOATED	COATED
	HB	MM/REV	M/MIN	M/MIN		HB	MM/REV	M/MIN	M/MIN
HIGH TEMP.	200	0,05-0,12	40-110	50-130	CARBON STEEL	150	0,10-0,22	160-270	200-350
ALLOYS	300	0,05-0,12	25-90	30-110		250	0,08-0,17	120-220	150-275
	400	0,05-0,12	20-65	25-80		350	0,07-0,14	70-140	100-200
BRASS	<110	0,10-0,35	300-700	400-1000	ALLOY STEEL	200	0,08-0,20	110-190	150-275
	>110	0,08-0,28	250-500	300-700		300	0,07-0,16	70-140	100-200
COPPER	<100	0,10-0,35	250-500	300-700		400	0,06-0,15	50-100	70-140
	>100	0,08-0,28	175-350	250-500	STAINLESS STEEL	150	0,08-0,20	110-190	150-275
ALUMINIUM	<100	0,10-0,20	300-700	400-1000		250	0,07-0,16	70-140	100-200
	>100	0,08-0,20	250-500	300-700		350	0,06-0,15	50-100	70-140

K- and H type inserts

MATERIAL	HARDNESS	FEED RATE	UNCOATED	COATED	MATERIAL	HARDNESS	FEED RATE	UNCOATED	COATED
	HB	MM/REV	M/MIN	M/MIN		HB	MM/REV	M/MIN	M/MIN
CARBON STEEL	150	0,07-0,15	130-230	160-270	HIGH TEMP.	200	0,03-0,09	30-90	40-110
	250	0,05-0,12	100-190	120-220	ALLOYS	300	0,03-0,09	20-75	25-90
	350	0,04-0,10	60-120	70-140		400	0,03-0,09	15-50	20-65
ALLOY STEEL	200	0,05-0,12	90-160	110-190	BRASS	<110	0,07-0,25	250-500	300-700
	300	0,04-0,10	60-120	70-140		>110	0,05-0,20	175-350	250-500
	400	0,03-0,08	40-80	50-100	COPPER	<100	0,07-0,25	200-400	250-500
STAINLESS STEEL	150	0,05-0,12	90-160	110-190		>100	0,05-0,20	140-280	175-350
	250	0,04-0,10	60-120	70-140	ALUMINIUM	<100	0,07-0,15	250-600	300-700
	350	0,03-0,08	40-80	50-100		>100	0,06-0,15	175-400	250-500

Empfohlene Schnittdaten

Drehen, Kopierdrehen usw.

MATERIAL	HÄRTE	VORSCHUB	UNBE- SCHICHTET	BESCHICHTET
	HB	MM/REV	M/MIN	M/MIN
KOHLEN- STOFFSTAHL	150	0,10-0,22	160-270	200-350
	250	0,08-0,17	120-220	150-275
	350	0,07-0,14	70-140	100-200
LEGIERTER STAHL	200	0,08-0,20	110-190	150-275
	300	0,07-0,16	70-140	100-200
	400	0,06-0,15	50-100	70-140
EDELSTAHL	150	0,08-0,20	110-190	150-275
	250	0,07-0,16	70-140	100-200
	350	0,06-0,15	50-100	70-140
HOCHTEM- PERATUR- LEGIERUNGEN	200	0,05-0,12	40-110	50-130
	300	0,05-0,12	25-90	30-110
	400	0,05-0,12	20-65	25-80
MESSING	<110	0,10-0,35	300-700	400-1000
	>110	0,08-0,28	250-500	300-700
KUPFER	<100	0,10-0,35	250-500	300-700
	>100	0,08-0,28	175-350	250-500
ALUMINIUM	<100	0,10-0,20	300-700	400-1000
	>100	0,08-0,20	250-500	300-700

Einstechen, Gewindeschneiden usw.

MATERIAL	HÄRTE	VORSCHUB	UNBE- SCHICHTET	BESCHICHTET
	HB	MM/REV	M/MIN	M/MIN
KOHLEN- STOFFSTAHL	150	0,07-0,15	130-230	160-270
	250	0,05-0,12	100-190	120-220
	350	0,04-0,10	60-120	70-140
LEGIERTER STAHL	200	0,05-0,12	90-160	110-190
	300	0,04-0,10	60-120	70-140
	400	0,03-0,08	40-80	50-100
EDELSTAHL	150	0,05-0,12	90-160	110-190
	250	0,04-0,10	60-120	70-140
	350	0,03-0,08	40-80	50-100
HOCHTEM- PERATUR- LEGIERUNGEN	200	0,03-0,09	30-90	40-110
	300	0,03-0,09	20-75	25-90
	400	0,03-0,09	15-50	20-65
MESSING	<110	0,07-0,25	250-500	300-700
	>110	0,05-0,20	175-350	250-500
KUPFER	<100	0,07-0,25	200-400	250-500
	>100	0,05-0,20	140-280	75-350
ALUMINIUM	<100	0,07-0,15	250-600	300-700
	>100	0,06-0,15	175-400	250-500



Turning, copyturning etc.

Grooving, threading etc.

MATERIAL	HARDNESS	FEED RATE	UNCOATED	COATED	MATERIAL	HARDNESS	FEED RATE	UNCOATED	COATED
	HB	MM/REV	M/MIN	M/MIN		HB	MM/REV	M/MIN	M/MIN
CARBON STEEL	150	0,10-0,22	160-270	200-350	CARBON STEEL	150	0,07-0,15	130-230	160-270
	250	0,08-0,17	120-220	150-275		250	0,05-0,12	100-190	120-220
	350	0,07-0,14	70-140	100-200		350	0,04-0,10	60-120	70-140
ALLOY STEEL	200	0,08-0,20	110-190	150-275	ALLOY STEEL	200	0,05-0,12	90-160	110-190
	300	0,07-0,16	70-140	100-200		300	0,04-0,10	60-120	70-140
	400	0,06-0,15	50-100	70-140		400	0,03-0,08	40-80	50-100
STAINLESS STEEL	150	0,08-0,20	110-190	150-275	STAINLESS STEEL	150	0,05-0,12	90-160	110-190
	250	0,07-0,16	70-140	100-200		250	0,04-0,10	60-120	70-140
	350	0,06-0,15	50-100	70-140		350	0,03-0,08	40-80	50-100
HIGH TEMP.	200	0,05-0,12	40-110	50-130	HIGH TEMP.	200	0,03-0,09	30-90	40-110
ALLOYS	300	0,05-0,12	25-90	30-110	ALLOYS	300	0,03-0,09	20-75	25-90
	400	0,05-0,12	20-65	25-80		400	0,03-0,09	15-50	20-65
BRASS	<110	0,10-0,35	300-700	400-1000	BRASS	<110	0,07-0,25	250-500	300-700
	>110	0,08-0,28	250-500	300-700		>110	0,05-0,20	175-350	250-500
COPPER	<100	0,10-0,35	250-500	300-700	COPPER	<100	0,07-0,25	200-400	250-500
	>100	0,08-0,28	175-350	250-500		>100	0,05-0,20	140-280	75-350
ALUMINIUM	<100	0,10-0,20	300-700	400-1000	ALUMINIUM	<100	0,07-0,15	250-600	300-700
	>100	0,08-0,20	250-500	300-700		>100	0,06-0,15	175-400	250-500