

KBN020

NEU



**Kostensenkung bei der Bearbeitung von gehärtetem Material
durch „Verschleißfestigkeit und Bruchfestigkeit“**

Die Kombination aus der neuen Beschichtungstechnologie und einem hohen CBN-ANTEIL sorgt für herausragende Verschleiß- und Bruchfestigkeit.

Einsetzbar für ein breites Anwendungsspektrum, angefangen bei glatten Schnitten bis hin zu Bearbeitungen mit starken Unterbrechungen.

Neu entwickelte „MEGACOAT TOUGH“-Beschichtungstechnologie.

NEU Neue Beschichtung verfügbar



Neue beschichtete CBN-Werkzeuge für die Bearbeitung von gehärtetem Material

KBN020

Lange Standzeit und konsistente Bearbeitungsergebnisse mit Verschleiß- und Bruchfestigkeit.

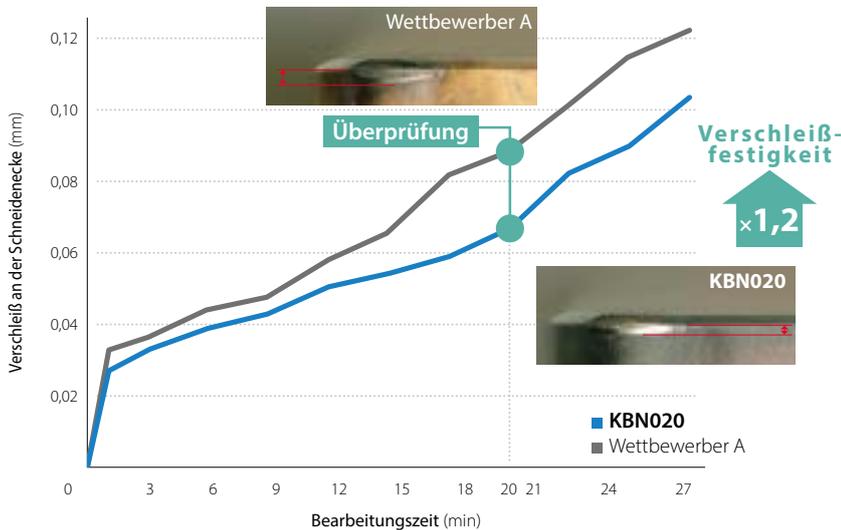
Unterstützt eine breite Palette von Anwendungen und reduziert die Kosten bei der Bearbeitung gehärteter Materialien.

1 Die Kombination aus der neuen Beschichtungstechnologie und einem hohen CBN-Anteil sorgt für herausragende Verschleiß- und Bruchfestigkeit

Verschleißfestigkeit

Neue Beschichtung „MEGACOAT TOUGH“ verhindert ein Abplatzen der Beschichtung. Ausgezeichnete Verschleißfestigkeit

Vergleich der Verschleißfestigkeit (interne Auswertung)

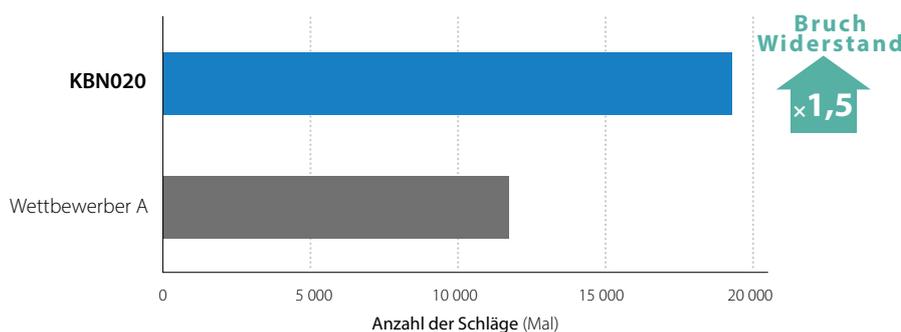


Schnittbedingungen: $V_c = 150$ m/min, $a_p = 0,2$ mm, $f = 0,1$ mm/U, Nassbearbeitung
Werkstück: SCM415@ 60 HRC

Bruchfestigkeit

Der hohe CBN-Anteil und der hochreine TiN-Binder sorgen für eine verbesserte CBN-Stärke. Ausgezeichnete Bruchfestigkeit

Vergleich: glatter Schnitt bis unterbrochene Bearbeitung (interne Auswertung)



Schnittbedingungen: $V_c = 150$ m/min, $a_p = 0,2$ mm, $f = 0,2$ mm/U, Trockenbearbeitung
Werkstück: SCM415@ 60 HRC

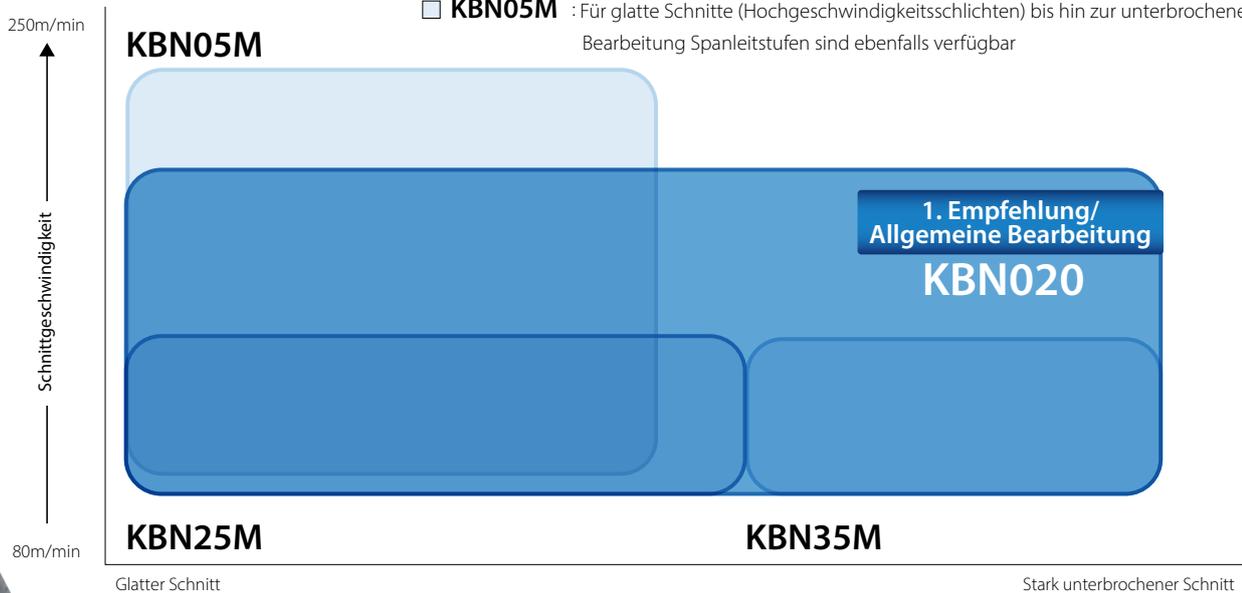


2 Einsetzbar für ein breites Anwendungsspektrum, angefangen bei glatten Schnitten bis hin zu Bearbeitungen mit starken Unterbrechungen

KBN020 deckt ein breites Anwendungsspektrum ab, angefangen bei glatten Schnitten bis hin zu Bearbeitungen von gehärtetem Material mit Unterbrechungen.

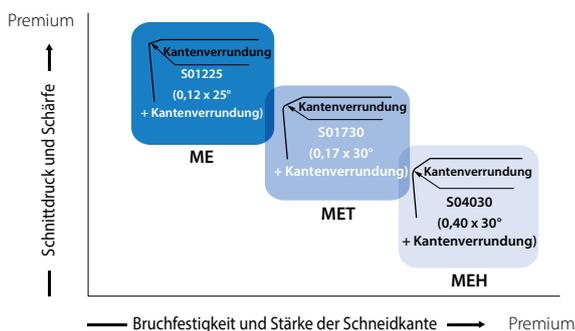
Anwendungsübersicht

- **KBN020** : 1. Wahl/Allgemeine Bearbeitung
- **KBN25M** : Hocheffiziente und stabile Bearbeitung für die leicht unterbrochene bis unterbrochene Bearbeitung
- **KBN35M** : Hohe Bruchfestigkeit und für Bearbeitungen mit starken Unterbrechungen
- **KBN05M** : Für glatte Schnitte (Hochgeschwindigkeitsschichten) bis hin zur unterbrochenen Bearbeitung Spanleitstufen sind ebenfalls verfügbar



3 Erweitertes Sortiment an Schneidkantenausführungen für zahlreiche Anwendungen

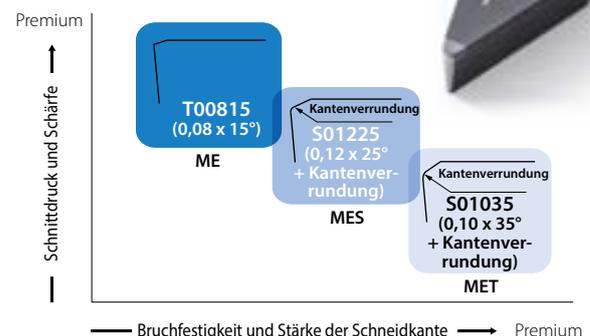
Negative Wendeschneidplatte



Standard-Schneidkantenausführung von negativen Wendeschneidplatten (Bearbeitung von gehärteten Materialien)

| Symbol | Schneidkantenausführung | | Anwendungen und Eigenschaften |
|--------|-------------------------|----------------------------------|---------------------------------------------------------------------|
| ME | S01225 | 0,12 mm x 25° + Kantenverrundung | Allgemeine Bearbeitung |
| MET | S01730 | 0,17 mm x 30° + Kantenverrundung | Hervorragende Bruchfestigkeit |
| MEH | S04030 | 0,40 mm x 30° + Kantenverrundung | Für Unterbrechungen Hoher Vorschub verhindert Absplitterungen |

Positive Wendeschneidplatten



Standard-Schneidkantenausführung von positiven Wendeschneidplatten (Bearbeitung von gehärteten Materialien)

| Symbol | Schneidkantenausführung | | Anwendungen und Eigenschaften |
|--------|-------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|
| ME | T00815 | 0,08 mm x 15° | Angefaste scharfe Schneidkante, Minimierung der Gratbildung |
| MES | S01225 | 0,12 mm x 25° + Kantenverrundung | Allgemeine Bearbeitung |
| MET | S01035 | 0,10 mm x 35° + Kantenverrundung | Für die unterbrochene stabile Bearbeitung |

4

Neu entwickelte Beschichtung „MEGACOAT TOUGH“



Eigenschaften

Eine Haftschrift ist zwischen der Schicht mit hoher Verschleißfestigkeit und dem CBN-Material einlaminiert. Reduziert das Abplatzen der Beschichtung und sorgt somit für lange Standzeit und stabile Bearbeitung.

Schicht mit hoher Verschleißfestigkeit und TiAlN-Komponenten und oxidationsbeständigen Komponenten
Unterdrückt Oxidation/Diffusionsverschleiß

Überprüfung Neue Technik

Zwischenschicht für Spannungsabbau
Schicht mit hoher Haftung

Zwei Schichten für CBN

Verbesserte Haftung zwischen CBN und der Schicht mit hoher Verschleißfestigkeit.

Unterdrückung des Abplatzens der Beschichtung

Hoher CBN-Anteil mit hochreinem TiN-Binder

Verbesserte CBN-Stabilität

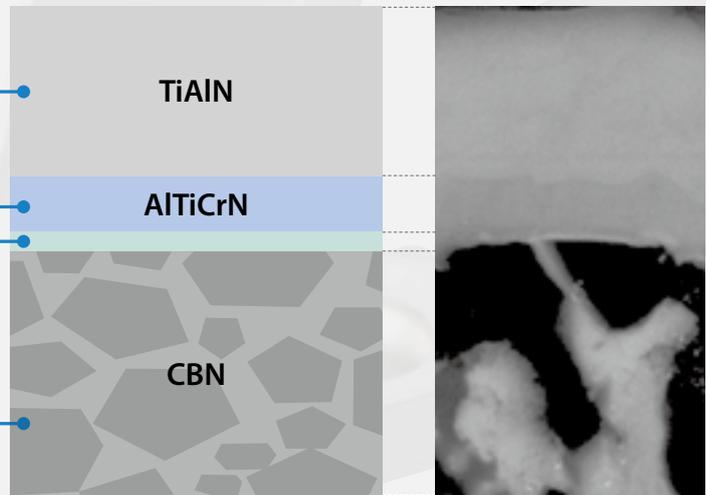


Abbildung der Schicht

Anwendungsbeispiele

Kupplung SCR420H

Vc = 100 m/min
ap = 0,15 mm
f = 0,10 mm/U
Nassbearbeitung
WNGA080408S01225



Standzeit

KBN020

650 Teile/Kante

×1,6

Wettbewerber B

400 Teile/Kante

KBN020 bietet eine stabile Bearbeitung mit längerer Standzeit.

(Anwenderauswertung)

Getriebe SCM415

Vc = 100 m/min
ap = 0,05 mm
f = 0,15 mm/U
Nassbearbeitung
CNGA120408S01325MEW



Standzeit

KBN020

300 Teile/Kante

×1,5

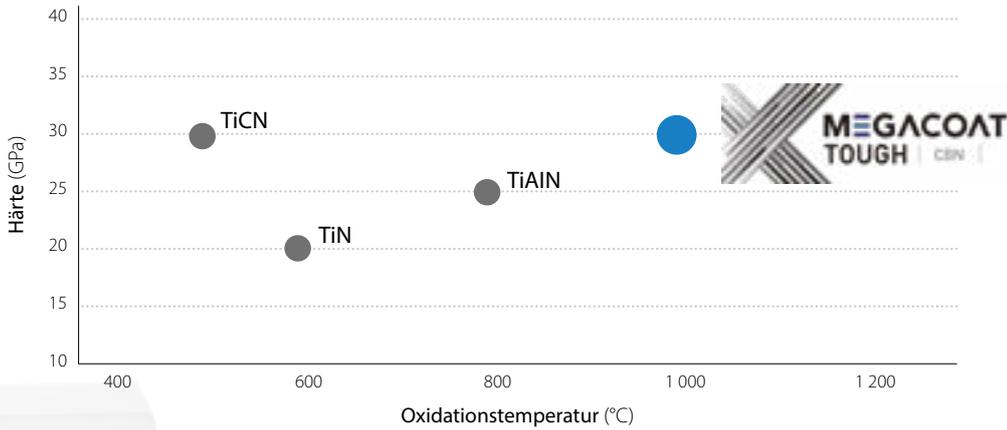
Wettbewerber C

200 Teile/Kante

KBN020 verbessert Abmessungsabweichungen mit längerer Standzeit.

(Anwenderauswertung)

Beschichtungseigenschaften (interne Auswertung)



Unterdrückung des Abplatzens der Beschichtung

Überprüfung

Neue Technik
Verbesserte Haftung zwischen CBN und der Schicht mit hoher Verschleißfestigkeit

KBN020



Wettbewerber A



Schnittbedingungen: $V_c = 150$ m/min, $a_p = 0,2$ mm, $f = 0,2$ mm/U, trockenes Arbeitsmaterial: SCM 415® (interne Auswertung)

Spezialvideo



1. Welle – Außendrehen

DDJNL2525M-1504
DNGA150408S01225ME
SCM415® 62HRC

$V_c = 120$ m/min, $a_p = 0,2$ mm, $f = 0,18$ mm/U (Unterbrechung $f = 0,15$ mm/U)

Ausgezeichnete stabile Bearbeitung bei glatten Schnitten bis hin zur unterbrochenen Bearbeitung.



2. Getriebe – Plandrehen

DCLNL2525M-12
CNGA120412S01225ME
S45C® 58HRC

$V_c = 120$ m/min, $a_p = 0,4$ mm, $f = 0,15$ mm/U

Stabile Bearbeitung bei der Bearbeitung mit starken Unterbrechungen.



Lösung für Automobilteile

Lösung 1

Verfügbar für glatte Schnitte bis hin zur Bearbeitung mit Unterbrechungen/
starken Unterbrechungen.

Kann für eine Vielzahl von Teilformen verwendet werden, beispielsweise bei der
Bearbeitung von Wellen und Zahnrädern.



Punkt

Ausgezeichnete Bearbeitungsergebnisse bei Fahrwerksteilen, bei denen
viele gehärtete Materialien zum Einsatz kommen.

Lösung 2

Lange Standzeit und stabile Bearbeitung.

Die hohe Zähigkeit verhindert plötzliche Brüche bei der Bearbeitung, angefangen
bei glatten Schnitten bis hin zu Bearbeitungen mit Unterbrechungen.



Punkt

Die stabile Bearbeitung erhöht die Produktivität.

Zentrales Ritzel

Werkstück

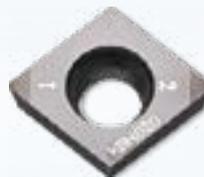
S45C (Aufkohlen und Abschrecken)

Wendeschneidplatte

CCMW09T308S01035MET

Anwendungen

Schlichten durch Ausdrehen für Spindelteil (Unterbrechung)



(Bild)



CVT-Welle

Werkstück

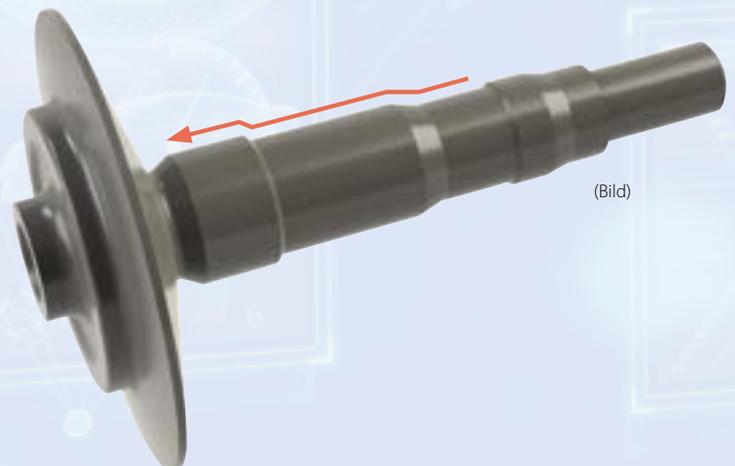
SCr420H

Wendeschneidplatte

DNGA150404S01225ME

Anwendungen

Extern, Schlichten



(Bild)

Differential Ring

Werkstück

SCr420H

Wendeschneidplatte

CNGA120408S01730MET

Anwendungen

Plandrehen (Unterbrechung)



(Bild)

Zahnradgetriebe

Werkstück

SCM420H

Wendeschneidplatte

DNGA150404S01225ME

Anwendungen

Extern, Schlichten



(Bild)

Achswellenrad

Werkstück

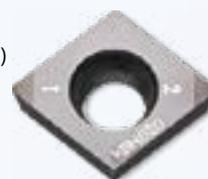
S45C (Aufkohlen und Abschrecken)

Wendeschneidplatte

CCMW09T308S01035MET

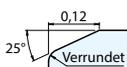
Anwendungen

Schlichten durch Ausdrehen für Spindelteil (Unterbrechung)

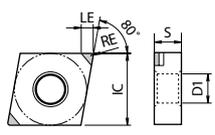
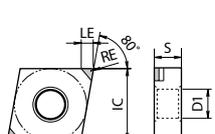
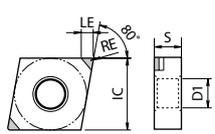
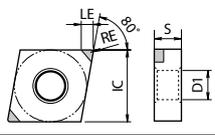
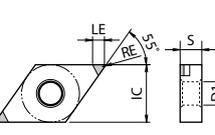
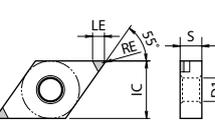
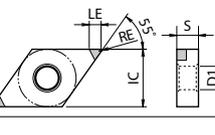


(Bild)

Negative Wendeschneidplatten

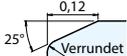
| Schneidkantenausführung | | | | |
|-------------------------|----------------------------|-------------|---------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| Symbol | Schneidkantenspezifikation | Bezeichnung | | Formbeispiele |
| S | Angefast und verrundet | S01225 | 0,12 mm x 25°, angefast und verrundet |  |

| Bezeichnung | IC | S | D1 |
|-------------|-------|------|------|
| CNGA 1204_ | 12,70 | 4,76 | 5,16 |
| DNGA 1504_ | 12,70 | 4,76 | 5,16 |
| DNGA 1506_ | | 6,35 | |

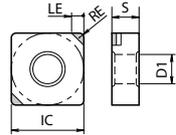
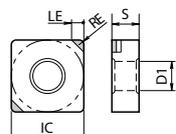
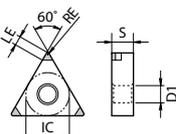
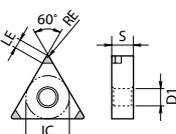
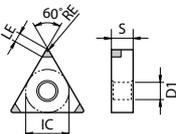
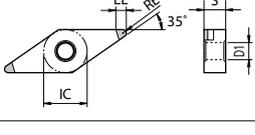
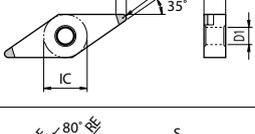
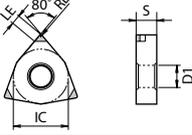
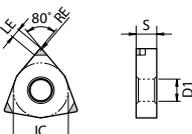
| Form | Bezeichnung | Schneidkantenausführung | Abmessungen (mm) | | Anzahl der Kanten | MEGACOAT TOUGH NEU KBN020 | | | |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|-------------------|------------------------------|-----|---|---|
| | | | RE | LE | | | | | |
|  Mehrschneidig/mit Wiper-Kante |  | CNGA 120404S01215MEW 120408S01215MEW 120412S01215MEW | S01215 | 0,4 | 2,6 | 2 | ● | | |
| | | | | 0,8 | 2,5 | | ● | | |
| | | | | 1,2 | 2,5 | | ● | | |
|  Mehrschneidig |  | CNGA 120402S01225ME 120404S01225ME 120408S01225ME 120412S01225ME 120416S01225ME 120420S01225ME | S01225 | 0,2 | 2,6 | 2 | ● | | |
| | | | | 0,4 | 2,6 | | ● | | |
| | | | | 0,8 | 2,6 | | ● | | |
| | | | | 1,2 | 2,5 | | ● | | |
| | | | | 1,6 | 3,4 | | ● | | |
| | | | | 2,0 | 3,4 | | ● | | |
|  Mehrschneidig/zäh |  | CNGA 120404S01730MET 120408S01730MET 120412S01730MET 120416S01730MET | S01730 | 0,4 | 2,6 | 2 | ● | | |
| | | | | 0,8 | 2,6 | | ● | | |
| | | | | 1,2 | 2,5 | | ● | | |
| | | | | 1,6 | 3,4 | | ● | | |
|  Mehrschneidig/unterbrochen |  | CNGA 120408S04030MEH 120412S04030MEH | S04030 | 0,8 | 2,6 | 2 | ● | | |
| | | | | 1,2 | 2,5 | | ● | | |
|  Mehrschneidig |  | DNGA 150401S01225ME 150402S01225ME 150404S01225ME 150408S01225ME 150412S01225ME 150416S01225ME | S01225 | 0,1 | 2,8 | 2 | ● | | |
| | | | | 0,2 | 2,7 | | ● | | |
| | | | | 0,4 | 2,6 | | ● | | |
| | | | | 0,8 | 2,2 | | ● | | |
| | | | | 1,2 | 1,9 | | ● | | |
| | | | | 1,6 | 3,8 | | ● | | |
| | | DNGA 150604S01225ME 150608S01225ME | S01225 | 0,4 | 2,6 | 2 | ● | | |
| | | | | 0,8 | 2,2 | | ● | | |
|  Mehrschneidig/zäh |  | DNGA 150404S01730MET 150408S01730MET 150412S01730MET 150416S01730MET | S01730 | 0,4 | 2,6 | 2 | ● | | |
| | | | | 0,8 | 2,2 | | ● | | |
| | | | | 1,2 | 1,9 | | ● | | |
| | | | | 1,6 | 3,8 | | ● | | |
| | | DNGA 150604S01730MET 150608S01730MET | S01730 | 0,4 | 2,6 | 2 | ● | | |
| | | | | 0,8 | 2,2 | | ● | | |
| | |  Mehrschneidig/unterbrochen |  | DNGA 150404S04030MEH 150408S04030MEH 150412S04030MEH | S04030 | 0,4 | 2,6 | 2 | ● |
| | | | | | | 0,8 | 2,2 | | ● |
| 1,2 | 1,9 | | | | | ● | | | |

●: Verfügbar

Negative Wendeschneidplatten

| Schneidkantenausführung | | | | |
|-------------------------|----------------------------|-------------|---------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| Symbol | Schneidkantenspezifikation | Bezeichnung | | Formbeispiele |
| S | Angefast und verrundet | S01225 | 0,12 mm x 25°, angefast und verrundet |  |

| Bezeichnung | IC | S | D1 |
|-------------|-------|------|------|
| SNGA 1204_ | 12,70 | 4,76 | 5,16 |
| TNGA 1604_ | 9,525 | 4,76 | 3,81 |
| VNGA 1604_ | 9,525 | 4,76 | 3,81 |
| WNGA 0804_ | 12,70 | 4,76 | 5,16 |

| Form | | Bezeichnung | Schneidkantenausführung | Abmessungen (mm) | | Anzahl der Kanten | MEGACOAT TOUGH NEU KBN020 |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|------------------|-----|-------------------|------------------------------|
| | | | | RE | LE | | |
|  Mehrschneidig |  | SNGA 120404S01225ME 120408S01225ME | S01225 | 0,4 | 2,6 | 2 | ● |
| | | | | 0,8 | 2,6 | | ● |
|  Mehrschneidig/zäh |  | SNGA 120404S01730MET 120408S01730MET 120412S01730MET | S01730 | 0,4 | 2,6 | 2 | ● |
| | | | | 0,8 | 2,6 | | ● |
| | | | | 1,2 | 2,6 | | ● |
|  Mehrschneidig |  | TNGA 160401S01225ME 160402S01225ME 160404S01225ME 160408S01225ME 160412S01225ME | S01225 | 0,1 | 2,9 | 3 | ● |
| | | | | 0,2 | 2,8 | | ● |
| | | | | 0,4 | 2,7 | | ● |
| | | | | 0,8 | 2,4 | | ● |
| | | | | 1,2 | 2,1 | | ● |
|  Mehrschneidig/zäh |  | TNGA 160404S01730MET 160408S01730MET 160412S01730MET | S01730 | 0,4 | 2,7 | 3 | ● |
| | | | | 0,8 | 2,4 | | ● |
| | | | | 1,2 | 2,1 | | ● |
|  Mehrschneidig/unterbrochen |  | TNGA 160404S04030MEH 160408S04030MEH | S04030 | 0,4 | 2,7 | 3 | ● |
| | | | | 0,8 | 2,4 | | ● |
|  Mehrschneidig |  | VNGA 160401S01225ME 160402S01225ME 160404S01225ME 160408S01225ME | S01225 | 0,1 | 2,6 | 2 | ● |
| | | | | 0,2 | 2,3 | | ● |
| | | | | 0,4 | 2,0 | | ● |
| | | | | 0,8 | 2,7 | | ● |
|  Mehrschneidig/zäh |  | VNGA 160404S01730MET 160408S01730MET | S01730 | 0,4 | 2,0 | 2 | ● |
| | | | | 0,8 | 2,7 | | ● |
|  Mehrschneidig |  | WNGA 080404S01225ME 080408S01225ME | S01225 | 0,4 | 2,6 | 3 | ● |
| | | | | 0,8 | 2,6 | | ● |
|  Mehrschneidig/zäh |  | WNGA 080404S01730MET 080408S01730MET | S01730 | 0,4 | 2,0 | 3 | ● |
| | | | | 0,8 | 2,6 | | ● |

● : Verfügbar

Positive Wendeschneidplatten

| Schneidkantenausführung | | | | |
|-------------------------|----------------------------|-------------|---------------------------------------|---------------|
| Symbol | Schneidkantenspezifikation | Bezeichnung | | Formbeispiele |
| T | Angefast | T00815 | 0,08 mm x 15°, angefast | |
| S | Angefast und verrundet | S01225 | 0,12 mm x 25°, angefast und verrundet | |

| Bezeichnung | IC | S | D1 |
|-------------|-------|------|-----|
| CCMW 0602_ | 6,35 | 2,38 | 2,8 |
| CCMW 09T3_ | 9,525 | 3,97 | 4,4 |
| CPGB 0802_ | 7,94 | 2,38 | 3,5 |
| CPGB 0903_ | 9,525 | 3,18 | 4,5 |
| DCMW 0702_ | 6,35 | 2,38 | 2,8 |
| DCMW 11T3_ | 9,525 | 3,97 | 4,4 |

| Form | Bezeichnung | Schneidkantenausführung | Abmessungen (mm) | | Anzahl der Kanten | MEGACOAT TOUGH NEU KBN020 | | | | | |
|------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|-------------------------|-------------------------------------------------------|--------|------------------------------------------|------------------------------------|-----------------------|--------------------------------------------------------------------------|--------|----------------------------------------------------|------------------------------------|
| | | | RE | LE | | | | | | | |
| Mehrschneidig | | CCMW | 060202T00815ME 060204T00815ME 060208T00815ME | T00815 | 2 | ● | | | | | |
| | | | | | | | CCMW | 09T302T00815ME 09T304T00815ME 09T308T00815ME | T00815 | 2 | ● |
| | | | | | | | | | | | |
| CCMW | 09T304S01225MES 09T308S01225MES | S01225 | 2 | ● | | | | | | | |
| | | | | | Mehrschneidig/allgemeine Bearbeitung | | CCMW | 09T304S01035MET 09T308S01035MET | S01035 | 2 | ● |
| Mehrschneidig | | CPGB | 080204T00815ME 090302T00815ME 090304T00815ME | T00815 | | | | | | | |
| | | | | | CPGB | 090304S01225MES 090308S01225MES | S01225 | 2 | ● | | |
| | | | | | | | | | | CPGB | 080204S01035MET 080208S01035MET |
| Mehrschneidig/allgemeine Bearbeitung | | CPGB | 090304S01035MET 090308S01035MET | S01035 | 2 | ● | | | | | |
| | | | | | | | Mehrschneidig/zäh | | DCMW | 070202T00815ME 070204T00815ME 070208T00815ME | T00815 |
| DCMW | 11T302T00815ME 11T304T00815ME 11T308T00815ME 11T312T00815ME | T00815 | 2 | ● | | | | | | | |
| | | | | | Mehrschneidig/allgemeine Bearbeitung | | DCMW | 11T302S01225MES 11T304S01225MES 11T308S01225MES | S01225 | 2 | ● |
| DCMW | 070202S01035MET 070204S01035MET 070208S01035MET | S01035 | 2 | ● | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| Mehrschneidig/zäh | | DCMW | 070202S01035MET 070204S01035MET 070208S01035MET | S01035 | 2 | ● | | | | | |
| | | | | | | | DCMW | 11T302S01035MET 11T304S01035MET 11T308S01035MET 11T312S01035MET | S01035 | 2 | ● |

●: Verfügbar

Positive Wendeschneidplatten

| Schneidkantenausführung | | | | |
|-------------------------|----------------------------|-------------|---------------------------------------|---------------|
| Symbol | Schneidkantenspezifikation | Bezeichnung | | Formbeispiele |
| T | Angefast | T00815 | 0,08 mm x 15°, angefast | |
| S | Angefast und verrundet | S01225 | 0,12 mm x 25°, angefast und verrundet | |

| Bezeichnung | IC | S | D1 |
|-------------|-------|------|-----|
| TPGB 1103_ | 6,35 | 3,18 | 3,5 |
| TPGB 1603_ | 9,525 | | 4,5 |
| TPGW 1604_ | 9,525 | 4,76 | 4,4 |
| VBGW 1103_ | 6,35 | 3,18 | 2,8 |
| VBGW 1604_ | 9,525 | 4,76 | 4,4 |
| VCGW 0802_ | 4,76 | 2,38 | 2,3 |

| Form | Bezeichnung | Schneidkantenausführung | Abmessungen (mm) | | Anzahl der Kanten | MEGACOAT TOUGH NEU KBN020 |
|------------------------------------------|------------------------------------------------------------|-------------------------|------------------|-----|-------------------|------------------------------|
| | | | RE | LE | | |
| Mehrschneidig | TPGB 110302T00815ME 110304T00815ME 110308T00815ME | T00815 | 0,2 | 2,3 | 3 | ● |
| | | | 0,4 | 2,1 | | ● |
| | | | 0,8 | 1,8 | | ● |
| Mehrschneidig/allgemeine Bearbeitung | TPGB 110304S01225MES 110308S01225MES | S01225 | 0,4 | 2,1 | 3 | ● |
| | | | 0,8 | 1,8 | | ● |
| Mehrschneidig/zäh | TPGB 110302S01035MET 110304S01035MET 110308S01035MET | S01035 | 0,2 | 2,3 | 3 | ● |
| | | | 0,4 | 2,1 | | ● |
| | | | 0,8 | 1,8 | | ● |
| | TPGB 160304S01035MET 160308S01035MET | S01035 | 0,4 | 1,8 | 3 | ● |
| | | | 0,8 | 1,5 | | ● |
| Mehrschneidig/zäh | TPGW 160404S01035MET 160408S01035MET | S01035 | 0,4 | 1,8 | 3 | ● |
| | | | 0,8 | 1,5 | | ● |
| Mehrschneidig | VBGW 110302T00815ME 110304T00815ME 110308T00815ME | T00815 | 0,2 | 2,4 | 2 | ● |
| | | | 0,4 | 2,0 | | ● |
| | | | 0,8 | 1,7 | | ● |
| | VBGW 160402T00815ME 160404T00815ME 160408T00815ME | T00815 | 0,2 | 2,4 | 2 | ● |
| | | | 0,4 | 2,0 | | ● |
| | | | 0,8 | 1,7 | | ● |
| Mehrschneidig/allgemeine Bearbeitung | VBGW 110304S01225MES 160404S01225MES | S01225 | 0,4 | 2,0 | 2 | ● |
| | | | 0,4 | 2,0 | | ● |
| Mehrschneidig/zäh | VBGW 110302S01035MET 110304S01035MET 110308S01035MET | S01035 | 0,2 | 2,4 | 2 | ● |
| | | | 0,4 | 2,0 | | ● |
| | | | 0,8 | 1,7 | | ● |
| | VBGW 160402S01035MET 160404S01035MET 160408S01035MET | S01035 | 0,2 | 2,4 | 2 | ● |
| | | | 0,4 | 2,0 | | ● |
| | | | 0,8 | 1,7 | | ● |
| Mehrschneidig | VCGW 080202T00815ME 080204T00815ME | T00815 | 0,2 | 2,4 | 2 | ● |
| | | | 0,4 | 2,0 | | ● |
| Mehrschneidig/zäh | VCGW 080202S01035MET 080204S01035MET 080208S01035MET | S01035 | 0,2 | 2,4 | 2 | ● |
| | | | 0,4 | 2,0 | | ● |
| | | | 0,8 | 1,7 | | ● |

● : Verfügbar

Empfohlene Schnittbedingungen

| Werkstückmaterial | Härte | Anwendung | | Empfohlene Wendeplattensorte | Schnittbedingungen | | |
|--------------------------|-----------------|---------------------------------------|-----------------------------------------|---------------------------------|-----------------------|-------------------------|--------------------------|
| | | | | | Vc (m/min) | ap (mm) | f (mm/U) |
| Gehärtete Materialien | 55HRC oder mehr | Schlichten allgemein | Kontinuierlich bis unterbrochen | KBN020 | 80 - 150 - 200 | 0,05 - 0,2 - 0,5 | 0,05 - 0,2 - 0,45 |
| | | Hocheffiziente stabile Bearbeitung | Leicht unterbrochen bis unterbrochen | KBN020 | 80 - 150 - 200 | 0,05 - 0,2 - 0,5 | 0,05 - 0,2 - 0,45 |
| | | Unterbrochen (kleine ap) | Unterbrochen bis stark unterbrochen | KBN020 | 80 - 130 - 180 | 0,05 - 0,2 - 0,5 | 0,05 - 0,2 - 0,4 |