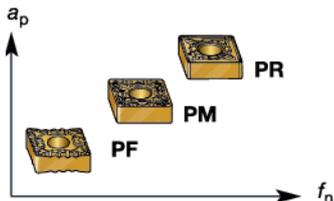


T-Max P

Wendeschneidplatten mit negativer Grundform

Für die Außen - und Innenbearbeitung

T-Max P Wendeschneidplatten entsprechen ISO-Normen, und alle Wendeplattenformen sind erhältlich



Wendeplatten-Geometrien

geeignet für:

- Unterschiedliche Vorschub- und Schnitttiefbereiche
- Verschiedene Werkstückstoffe

Schneidplatten-Sorten

Moderne, produktive beschichtete und unbeschichtete Sorten für alle ISO-Werkstoffgruppen

- Hartmetall
- Cermet
- Keramik
- Kubisches Bornitrid



Erhältlich in Sorten zum Stahldrehen: GC4205, GC4215, GC4225 und GC4235.



Wiper Technologie

Der Produktivitätssteigerer von Sandvik Coromant.

- Doppelter Vorschub – Gleiche Oberflächengüte
- Gleicher Vorschub – Doppelt so hohe Oberflächengüte

Innovative Lösungen - Xcel

Eine revolutionäre Werkzeuglösung für das Drehen an Schultern, vor allem in Titan und warmfesten Superlegierungen. Xcel kombiniert eine Fülle von Konstruktionsvorteilen, die bislang kein Einzelwerkzeug bieten konnte.

ISO Anwendungsbereiche:

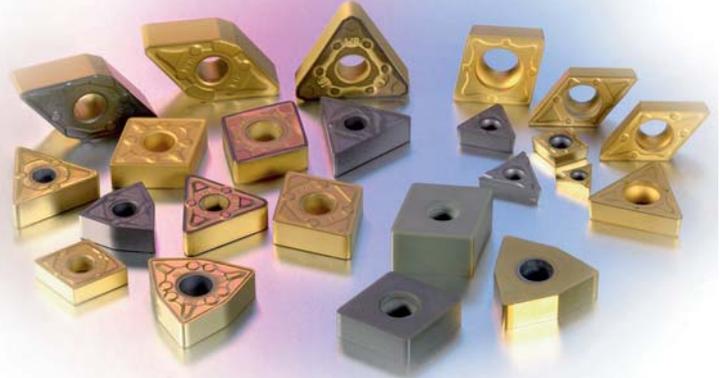


Produktivität beim Drehen

Wiper-Technologie für Bearbeitung mit hohen Vorschüben

Die Vorschubrate mit Wiper-Wendeschneidplatten zu erhöhen ist eine der effektivsten Methoden, die Produktivität beim Drehen zu steigern.

Die Entwicklung der Wiper-Wendeplatten von Sandvik Coromant begann vor vielen Jahren mit den T-MAX P Hartmetall-Wendeplatten. Heute umfasst das Wiper-Programm negative wie positive Wendeschneidplatten. Die Keramik-, CBN- und Hartmetall-Schneidplatten können sowohl zur Innen- als auch zur Außenbearbeitung, zum Abstechen und zum Einstechen verwendet werden.



Erspart Schleifbearbeitung

Wiperplatten sorgen für eine ausgezeichnete Oberflächengüte, viele Schleifbearbeitungen können so entfallen. Insbesondere, weil die erzielte Werkstückqualität und Rundheit mit Wiper-Wendeschneidplatten im Vergleich zum Schleifen deutlich besser ist.

Beim Drehen hängt die Bearbeitungszeit ganz wesentlich vom Vorschub ab. Kann der Vorschub verdoppelt werden, halbiert sich die Zerspanungszeit. So können fast doppelt so viel Werkstücke in derselben Zeit hergestellt werden.

Die spezielle Ausführung des Eckenradius einer Wiperplatte erlaubt es, höhere Vorschübe anzuwenden, ohne dabei die Qualität der Oberfläche zu gefährden.

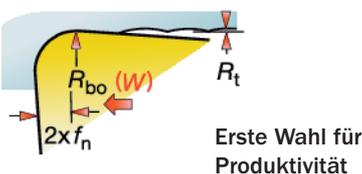
Eine neue erste Wahl

-WMX ist die neue erste Wahl unter den Wiper-Geometrien zur Drehbearbeitung mit negativen Wendeschneidplatten. Sie verfügt über ausgezeichnete Spanbrücheigenschaften sowie ein hohes Zerspanungspotenzial im Vergleich zu bestehenden Wiperplatten und weist eine verbesserte Schneidwirkung in einem breiten Anwendungsbereich auf.

Die -WMX Geometrie steigert die Vorschübe und Oberflächengüte weit über das Maß, das mit heutigen Wiper-Wendeplatten möglich ist. Sie ist für einen breiten Anwendungsbereich die Wiper-Wendeplatte der ersten Wahl und bietet maximale Produktivität und Vielseitigkeit. Bei veränderten Bearbeitungsbedingungen stehen außerdem produktive Wiper-Alternativen zur Verfügung.

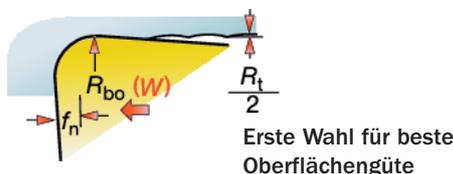
Wiper Radius

Doppelte Vorschubgeschwindigkeit

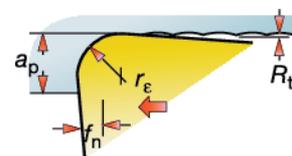


Wiper Radius

Gleiche Vorschubgeschwindigkeit



Standard-Eckenradius



Warum Wiper-Wendeplatten einsetzen?

- Verbesserte Bearbeitungswirtschaftlichkeit
- Ausgezeichnete Oberflächengüte
- Machen teure Schleifbearbeitungen überflüssig
- Problemfreie Produktion
- Weniger Überwachung erforderlich
- Reduzierter Lagerbestand

TECHNOLOGY
Wiper



Wendeschneidplatten für allgemeine Drehbearbeitungen

Wendeschneidplatten, metrisch

C	N	M	G	12	04	08	-			-	PF
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

Wendeschneidplatten, Zoll

C	N	M	G	4	3	2	-			-	PF
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

Wendeschneidplatten, moderne Schneidstoffe, metrisch

C	N	M	G	12	04	08	-	T	010	20
1	2	3	4	5	6	7		8	10	11

Wendeschneidplatten, moderne Schneidstoffe, Zoll

C	N	G	A	4	3	2	-	T	03	20
1	2	3	4	5	6	7		8	10	11

1 Plattenform

C	D
K	R
S	T
V	W

2 Freiwinkel an der Hauptschneide

B	C
E	N
P	O Sonstige Freiwinkel

3 Toleranzen, metrisch

Klasse <i>s</i>	<i>iC</i> / <i>iW</i>	
G ±0.13	±0.025	
M ±0.13	±0.05 – ±0.15 ¹⁾	
U ±0.13	±0.08 – ±0.25 ¹⁾	
E ±0.025	±0.025	

1) Variiert je nach Größe von *iC*. Siehe unten.

Einbeschriebener <i>iC</i> mm	Toleranzklasse	
	M	U
3.97		
5.0		
5.56		
6.0	±0.05	±0.08
6.35		
8.0		
9.525		
10.0		
12.0	±0.08	±0.13
12.7		
15.875		
16.0	±0.10	±0.18
19.05		
20.0		
25.0	±0.13	±0.25
25.4		
31.75	±0.15	±0.25
32.0		

3 Toleranzen, Zoll

A: Theoretischer Durchmesser des einbe-
 T: Wendeschneidplattendicke
 B: Siehe Abbildungen.

Toleranzen in Zoll

Klas-	B:	A:	T:
A	±.0002	±.001	±.001
B	.0002	.001	.005
C	.0005	.001	.001
D	.0005	.001	.005
E	.001	.001	.001
F	.0002	.0005	.001
G	.001	.001	.005
H	.0005	.0005	.001
J	.0002	.002-.005	.001
K	.0005	.002-.005	.001
L	.001	.002-.005	.001
M	.002-.005	.002-.005	.005
U	.005-.012	.005-.010	.005
N	.002-.010	.002-.004	.001

Wendeschneidplatten für allgemeine Drehbearbeitungen

<p>4 Typ Wendeschneidplatte</p> <table border="1"> <tr> <td>A </td> <td>Q </td> </tr> <tr> <td>G </td> <td>R </td> </tr> <tr> <td>M </td> <td>T </td> </tr> <tr> <td>N </td> <td>W </td> </tr> <tr> <td>P </td> <td>X </td> </tr> </table> <p>Sonderausführung</p>	A	Q	G	R	M	T	N	W	P	X	<p>5 Größe</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Einbeschriebener Kreis, Zoll</th> <th colspan="8">Schneidkantenlänge, metrisch</th> </tr> <tr> <th>C</th> <th>D</th> <th>R</th> <th>S</th> <th>T</th> <th>V</th> <th>W</th> <th>K</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> R S T W Einge-schriebener Kreis ange-gaben in 1/8".</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>iC mm</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>iC Zoll</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3.18</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>05</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3.97</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>06</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>5.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>05</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>9.525</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>09</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>6.0</td> <td>06</td> <td>06</td> <td></td> <td></td> <td>11</td> <td>11</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>6.35</td> <td></td> <td>07</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>8.0</td> <td></td> <td></td> <td>08</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>9.525</td> <td>09</td> <td>11</td> <td>09</td> <td>09</td> <td>16</td> <td>16</td> <td>06</td> <td>16¹⁾</td> </tr> <tr> <td>10.0</td> <td></td> <td></td> <td>10</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>12.0</td> <td></td> <td></td> <td>12</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>12.7</td> <td>12</td> <td>15</td> <td>12</td> <td>12</td> <td>22</td> <td>22</td> <td>08</td> <td></td> </tr> <tr> <td>15.875</td> <td>16</td> <td></td> <td>15</td> <td>15</td> <td>27</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>16.0</td> <td></td> <td></td> <td>16</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>19.05</td> <td>19</td> <td></td> <td>19</td> <td>19</td> <td>33</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>20.0</td> <td></td> <td></td> <td>20</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>25.0</td> <td></td> <td></td> <td>25¹⁾</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>25.4</td> <td>25</td> <td></td> <td>25²⁾</td> <td>25</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>31.75</td> <td></td> <td></td> <td>31</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>32</td> <td></td> <td></td> <td>32</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>¹⁾ Für Wendeschneidplatte Form K (KNMX, KNUX) ist nur die theoretische Schneidkantenlänge angegeben. ²⁾ Metrische Ausführung 1) Metrische Ausführung 2) Zoll-Ausführung</p>	Einbeschriebener Kreis, Zoll	Schneidkantenlänge, metrisch								C	D	R	S	T	V	W	K	R S T W Einge-schriebener Kreis ange-gaben in 1/8".									iC mm									iC Zoll									3.18					05				3.97					06				5.0				05					9.525					09				6.0	06	06			11	11			6.35		07							8.0			08						9.525	09	11	09	09	16	16	06	16 ¹⁾	10.0			10						12.0			12						12.7	12	15	12	12	22	22	08		15.875	16		15	15	27				16.0			16						19.05	19		19	19	33				20.0			20						25.0			25 ¹⁾						25.4	25		25 ²⁾	25					31.75			31						32			32						<p>6 Plattendicke, s mm, Zoll</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Metrisch</th> <th>Zoll</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>01 s = 1.59</td> <td>1. s = .0625</td> </tr> <tr> <td>T1 s = 1.98</td> <td>(1.2) s = .075</td> </tr> <tr> <td>02 s = 2.38</td> <td>(1.5) s = 3/32</td> </tr> <tr> <td>03 s = 3.18</td> <td>2 s = 1/8</td> </tr> <tr> <td>T3 s = 3.97</td> <td>(2.5) s = 5/32</td> </tr> <tr> <td>04 s = 4.76</td> <td>3 s = 3/16</td> </tr> <tr> <td>05 s = 5.56</td> <td>4 s = 1/4</td> </tr> <tr> <td>06 s = 6.35</td> <td>5 s = 5/16</td> </tr> <tr> <td>07 s = 7.94</td> <td>6 s = 3/8</td> </tr> <tr> <td>09 s = 9.52</td> <td>6.3 s = .394</td> </tr> <tr> <td>10 s = 10.00</td> <td>7.6 s = .475</td> </tr> <tr> <td>12 s = 12.00</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Metrisch	Zoll	01 s = 1.59	1. s = .0625	T1 s = 1.98	(1.2) s = .075	02 s = 2.38	(1.5) s = 3/32	03 s = 3.18	2 s = 1/8	T3 s = 3.97	(2.5) s = 5/32	04 s = 4.76	3 s = 3/16	05 s = 5.56	4 s = 1/4	06 s = 6.35	5 s = 5/16	07 s = 7.94	6 s = 3/8	09 s = 9.52	6.3 s = .394	10 s = 10.00	7.6 s = .475	12 s = 12.00		<p>7 Eckenradius, r_e mm, Zoll</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Metrisch:</th> <th>Zoll:</th> <th>Tatsächliche</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>00 = 0</td> <td>00</td> <td>Rund</td> </tr> <tr> <td>01 = 0.1</td> <td>03</td> <td>.004</td> </tr> <tr> <td>02 = 0.2</td> <td>0</td> <td>.008</td> </tr> <tr> <td>04 = 0.4</td> <td>1 = 1/64</td> <td>.0156</td> </tr> <tr> <td>05 = 0.5</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>08 = 0.8</td> <td>2 = 1/32</td> <td>.0312</td> </tr> <tr> <td>10 = 1.0</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>12 = 1.2</td> <td>3 = 3/64</td> <td>.047</td> </tr> <tr> <td>15 = 1.5</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>16 = 1.6</td> <td>4 = 1/16</td> <td>.0625</td> </tr> <tr> <td>24 = 2.4</td> <td>6 = 3/32</td> <td>.094</td> </tr> <tr> <td>32 = 3.2</td> <td>8 = 1/8</td> <td>.125</td> </tr> </tbody> </table> <p>Hinweis: Siehe Beispiel für Näherung des metrischen Schneidenradius. 16 = 1.6 mm = 0.063 ≈ 0.0625</p>	Metrisch:	Zoll:	Tatsächliche	00 = 0	00	Rund	01 = 0.1	03	.004	02 = 0.2	0	.008	04 = 0.4	1 = 1/64	.0156	05 = 0.5			08 = 0.8	2 = 1/32	.0312	10 = 1.0			12 = 1.2	3 = 3/64	.047	15 = 1.5			16 = 1.6	4 = 1/16	.0625	24 = 2.4	6 = 3/32	.094	32 = 3.2	8 = 1/8	.125	<p>8 Ausführung der Schneidkante</p> <table border="1"> <tr> <td>F </td> <td>Scharfe Schneidkante</td> </tr> <tr> <td>A </td> <td>Mit Kantenverrundung (ANSI)</td> </tr> <tr> <td>E </td> <td>Schneidkantenverrundung</td> </tr> <tr> <td>T </td> <td>Negative Fase</td> </tr> <tr> <td>K </td> <td>Doppelt negative Fasen</td> </tr> <tr> <td>S </td> <td>Negative Fase</td> </tr> </table>	F	Scharfe Schneidkante	A	Mit Kantenverrundung (ANSI)	E	Schneidkantenverrundung	T	Negative Fase	K	Doppelt negative Fasen	S	Negative Fase	<p>9 Halterauführung</p> <table border="1"> <tr> <td>R </td> <td>Vorschub</td> </tr> <tr> <td>L </td> <td>Vorschub</td> </tr> <tr> <td>N </td> <td>Vorschub</td> </tr> </table>	R	Vorschub	L	Vorschub	N	Vorschub	<p>10 Fasenbreite, metrisch, Zoll</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Metrisch:</th> <th>Zoll:</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>010 b_{γn} = 0.10</td> <td>03 byn = .003</td> </tr> <tr> <td>025 b_{γn} = 0.25</td> <td>08 byn = .008</td> </tr> <tr> <td>070 b_{γn} = 0.70</td> <td>30 byn = .030</td> </tr> <tr> <td>150 b_{γn} = 1.50</td> <td>60 byn = .060</td> </tr> <tr> <td>200 b_{γn} = 2.00</td> <td>80 byn = .080</td> </tr> </tbody> </table> <p>Für mehr Informationen, siehe Bestellnummernschlüssel auf Seite A66</p>	Metrisch:	Zoll:	010 b _{γn} = 0.10	03 byn = .003	025 b _{γn} = 0.25	08 byn = .008	070 b _{γn} = 0.70	30 byn = .030	150 b _{γn} = 1.50	60 byn = .060	200 b _{γn} = 2.00	80 byn = .080	<p>11 Fasenwinkel</p> <table border="1"> <tr> <td>15</td> <td>γ_n = 15°</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>γ_n = 20°</td> </tr> </table>	15	γ _n = 15°	20	γ _n = 20°	<p>12 Herstelleroption</p> <p>Der ISO-Schlüssel umfasst neun Symbole, von denen die Symbole 8 und 9 nur bei Bedarf verwendet werden. Der Hersteller kann zwei weitere Symbole anhängen, z. B.</p> <ul style="list-style-type: none"> - WF = Wiper - Schichten - WMX = Wiper-Wendeplatte, mittlere Bearbeitung - PF = ISO P - Schichten - PR = ISO P - Schruppen
A	Q																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
G	R																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
M	T																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
N	W																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
P	X																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
Einbeschriebener Kreis, Zoll	Schneidkantenlänge, metrisch																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
	C	D	R	S	T	V	W	K																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
R S T W Einge-schriebener Kreis ange-gaben in 1/8".																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
iC mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
iC Zoll																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
3.18					05																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
3.97					06																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
5.0				05																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
9.525					09																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
6.0	06	06			11	11																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
6.35		07																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
8.0			08																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
9.525	09	11	09	09	16	16	06	16 ¹⁾																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
10.0			10																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
12.0			12																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
12.7	12	15	12	12	22	22	08																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
15.875	16		15	15	27																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
16.0			16																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
19.05	19		19	19	33																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
20.0			20																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
25.0			25 ¹⁾																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
25.4	25		25 ²⁾	25																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
31.75			31																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
32			32																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
Metrisch	Zoll																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
01 s = 1.59	1. s = .0625																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
T1 s = 1.98	(1.2) s = .075																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
02 s = 2.38	(1.5) s = 3/32																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
03 s = 3.18	2 s = 1/8																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
T3 s = 3.97	(2.5) s = 5/32																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
04 s = 4.76	3 s = 3/16																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
05 s = 5.56	4 s = 1/4																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
06 s = 6.35	5 s = 5/16																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
07 s = 7.94	6 s = 3/8																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
09 s = 9.52	6.3 s = .394																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
10 s = 10.00	7.6 s = .475																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
12 s = 12.00																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Metrisch:	Zoll:	Tatsächliche																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
00 = 0	00	Rund																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
01 = 0.1	03	.004																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
02 = 0.2	0	.008																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
04 = 0.4	1 = 1/64	.0156																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
05 = 0.5																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
08 = 0.8	2 = 1/32	.0312																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
10 = 1.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
12 = 1.2	3 = 3/64	.047																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
15 = 1.5																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
16 = 1.6	4 = 1/16	.0625																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
24 = 2.4	6 = 3/32	.094																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
32 = 3.2	8 = 1/8	.125																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
F	Scharfe Schneidkante																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
A	Mit Kantenverrundung (ANSI)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
E	Schneidkantenverrundung																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
T	Negative Fase																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
K	Doppelt negative Fasen																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
S	Negative Fase																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
R	Vorschub																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
L	Vorschub																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
N	Vorschub																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
Metrisch:	Zoll:																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
010 b _{γn} = 0.10	03 byn = .003																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
025 b _{γn} = 0.25	08 byn = .008																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
070 b _{γn} = 0.70	30 byn = .030																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
150 b _{γn} = 1.50	60 byn = .060																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
200 b _{γn} = 2.00	80 byn = .080																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
15	γ _n = 15°																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
20	γ _n = 20°																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											

Wahl der Schneidplattengröße

Schlichten

Anwendungen bei geringen Schnitttiefen und Vorschüben

$f_n = 0.1 - 0.3 \text{ mm/U}$
 $.004 - .012 \text{ Zoll/U}$

Mittel

Schruppbearbeitung mit mittleren bis geringen Schnitttiefen und Vorschüben

$f_n = 0.2 - 0.5 \text{ mm/U}$
 $.008 - .020 \text{ Zoll/U}$

Schruppen

Bearbeitung mit hoher Zerspanungsrate und hohen Vorschüben

$f_n = 0.5 - 1.5 \text{ mm/U}$
 $.020 - .059 \text{ Zoll/U}$

Plattenform	Größe	Schnitttiefe (a_p), Zoll												
		Schlichten					Schruppen							
		Mittel												
		.04	.08	.12	.16	.20	.24	.28	.31	.35	.40	.43	.47	.51
 80°	1/4 (06)													
	3/8 (09)													
	1/2 (12)													
	5/8 (16)													
	3/4 (19)													
	1 (25)													
 55°	1/4 (07)													
	3/8 (11)													
	.512 (13)													
	1/2 (15)													
	.197 (05)													
	.236 (06)													
	.315 (08)													
	.394 (10)													
	.472 (12)													
	.591 (15)													
	.630 (16)													
	.748 (19)													
	.787 (20)													
	.984 (25)													
1.260 (32)														
 90°	3/8 (09)													
	1/2 (12)													
	5/8 (15)													
	3/4 (19)													
	1 (25)													
 60°	1/8 (05)													
	5/32 (06)													
	7/32 (09)													
	1/4 (11)													
	3/8 (16)													
	1/2 (22)													
	5/8 (27)													
	3/4 (33)													
 35°	1/4 (11)													
	.512 (13)													
	3/8 (16)													
	1/2 (22)													
 80°	5/32 (02)													
	1/4 (04)													
	3/8 (06)													
	1/2 (08)													
 55°	.640 (16)													

Hinweis: Die Schnitttiefe bei CBN- und PKD-Wendepplatten wird durch die Größe des Schneidstoff-Einsatzes bestimmt. Weitere Informationen siehe Bestellseite.

Wendeschneidplatten für allgemeine Drehbearbeitungen

Wendeschneidplatte mit negativer Grundform – T-Max P

Schichten

CNMG-WF	CNMG-WL	CNMG-PF	CNMG-MF	CNMG-KF	CNGG-SGF	CNMG-LC	CNMG-QF	CNMG-SF	CNMG-MF*	
09-12	12	09-12	12	12	12	12	09-12	12	09-12	
3/8-1/2	1/2	3/8-1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	3/8-1/2	1/2	3/8-1/2	
A20	A20	A20	A20	A20	A20	A20	A21	A20	A21	

CNMG-WF	CNMG-WL	CNMG-PF	CNMG-MF	CNMG-KF	CNGG-SGF	CNMG-LC	CNMG-QF	CNMG-SF	CNMG-K	CNMG-MF*
11-15	11-15	11-15	11-15	11-15	15	11-15	11	15	15	11-15
3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	1/2	3/8	3/8	1/2	1/2	3/8-1/2
A25	A25	A25	A25	A25	A25	A25	A26	A25	A26	A26

SNMG-PF	SNMG-MF	SNMG-QF	SNMG-MF*	TNMX-WF	TNMG-PF	TNMG-MF	TNMG-KF	TNMG-LC	TNMG-QF
12	12	12	09-15	16	16-22	16	16	16	16-22
1/2	1/2	1/2	3/8-5/8	3/8	3/8-1/2	3/8	3/8	3/8	3/8-1/2
A30	A30	A30	A30	A34	A34	A34	A34	A34	A34

TNMG-SF	TNMG-K	TNMG-MF*	VNMG-PF	VNMG-MF	VNGG-SGF	VNMG-LC	VNMG-SF	VNMG-MF*	WNMG-WF	WNMG-WL
16	16	11-22	16	16	16	16	16	16	06-08	06-08
3/8	3/8	1/4-1/2	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8-1/2	3/8-1/2
A34	A34	A34	A38	A38	A38	A38	A38	A38	A40	A40

WNMG-PF	WNMG-MF	WNMG-KF	WNMG-SF	WNMG-LC	WNMG-MF*	WNGG-SGF
06-08	06-08	06-08	08	06-08	06-08	08
3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	1/2
A40	A40	A40	A40	A40	A40	A40

Mittlere Bearbeitung

CNMG-SMR	CNMG-WMX	CNMG-PM	CNMG-MM	CNMG-KM	CNMG-QM	CNMG-HM	CNMX-SM	CNMG-SM
12	12-16	09-19	12-19	12-19	09-19	16-19	12	12-16
1/2	1/2-5/8	3/8-3/4	1/2-3/4	1/2-3/4	3/8-3/4	5/8-3/4	1/2	1/2-5/8
A22	A21	A21	A21	A21	A22	A22	A22	A22

DNMG-SM	DNMX-WMX	DNMG-PM	DNMG-MM	DNMG-KM	DNMG-QM	DNMG-SM	RCMX	RNMG
15	15	11-15	11-15	11-15	11-15	15	10-32	09-25
1/2	1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	1/2	.394-1.260	3/8-1
A27	A26	A26	A26	A26	A27	A27	A29	A29

SNMG-PM	SNMG-MM	SNMG-KM	SNMG-QM	SNMG-SM	SNMG-HM	SNMG-SM	TNMX-WMX	TNMG-PM	TNMG-MM	TNMG-KM
09-15	12-19	09-19	09-19	12	15-19	12	16	16-22	16-22	16-22
3/8-5/8	1/2-3/4	3/8-3/4	3/8-3/4	1/2	5/8-3/4	1/2	3/8	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2
A30	A30	A30	A31	A30	A31	A31	A35	A35	A35	A35

* Anwendungsbezogene Geometrie zum Schlichten von klebenden Werkstückstoffen.

Fortsetzung

Wendeschneidplatten für allgemeine Drehbearbeitungen

... Fortsetzung

Wendeschneidplatte mit negativer Grundform – T-Max P

TNMG-QM	TNMG-SM	TNMG-SM	VNMG-PM	VNMG-MM	VNMG-KM	VNMG-QM	VNMG-SM	WNMG-WMX	WNMG-PM	WNMG-MM
11-27	16-22	16-22	16	16	16	16	16	06-08	06-08	06-08
1/4-5/8	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8	3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-1/2
A35	A35	A35	A39	A39	A39	A39	A39	A40	A40	A40

WNMG-KM	WNMG-QM	WNMG-SM	WNMG-SM
06-08	06-08	08	08
3/8-1/2	3/8-1/2	3/8	1/2
A40	A40	A40	A40

Schruppen

CNMM-WR	CNMG-PR	CNMM-PR	CNMG-MR	CNMM-MR	CNMG-KR	CNMA-KR	CNMM-QR	CNMG-SMR	CNMM-HR
12-19	12-19	12-25	12-19	12-25	12-19	12-19	12-25	16-19	19-25
1/2-3/4	1/2-1	1/2-3/4	1/2-3/4	1/2-1	1/2-3/4	1/2-3/4	1/2-1	5/8-3/4	3/4-1
Seite	A23	A23	A23	A23	A23	A24	A24	A24	A24

CNMG-MR*	DNMG-PR	DNMM-PR	DNMG-MR	DNMM-MR	DNMA-KR	DNMG-KR	DNMM-QR	DNMG-MR*	DNMG-SMR	SNMG-PR
12-19	15	15	15	15	15	15	15	15	19	12-25
1/2-3/4	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	3/4	1/2-1
A24	A27	A27	A27	A27	A27	A28	A28	A28	A27	A27

SNMM-PR	SNMG-MR	SNMM-MR	SNMA-KR	SNMG-KR	SNMM-QR	SNMG-SMR	SNMM-HR	SNMG-MR*	TNMX-WR	TNMG-PR
12-19	12-19	12-25	09-25	12-25	12-25	12-19	19-225	12-19	22	16-22
1/2-3/4	1/2-3/4	1/2-1	3/8-1	1/2-1	1/2-1	1/2-3/4	3/4-1	1/2-1	1/2	3/8-3/4
A31	A32	A32	A32	A32	A33	A32	A33	A33	A36	A36

TNMM-PR	TNMG-MR	TNMM-MR	TNMA-KR	TNMG-KR	TNMM-HR	TNMM-QR	TNMG-MR*	WNMG-PR	WNMG-MR
16-22	12-19	16-27	16-27	16-27	27	16-27	27	06-08	06-08
3/8-1/2	3/8-1/2	3/8-5/8	3/8-5/8	3/8-5/8	5/8	3/8-5/8	3/8-5/8	3/8-1/2	3/8-1/2
A36	A36	A36	A36	A36	A37	A37	A37	A42	A42

WNMM-MR	WNMG-KR	WNMA-KR	WNMG-MR*	WNMG-SMR	RNMG-SR
08	06-08	06-08	08	08	19
1/2	3/8-1/2	3/8-1/2	1/2	1/2	3/4
A42	A42	A42	A42	A42	A29

Wendeschneidplatte mit negativer Grundform – T-Max®

KNMX-71	KNUX
16	16
Zoll	.640
Seite	A43

* Einsatzbezogene Geometrie zum Schrappen von Stahl und rostfreiem Stahl.