

Wendeschneidplatten

NEU

-DG	Artikel Nr.	Sorten			Abmessungen (mm)					Bohrer
		NEU PREMIUMTEC AH725			A	B	T	ød	r _ε	
	XPMT08T308R-DG	●			8.5	9.9	3.97	3.4	0.8	ø27.0 – ø32.0
	XPMT110412R-DG	●			11.2	12.5	4.76	4.4	1.2	ø33.0 – ø41.0
	XPMT150512R-DG	●			15.0	16.1	5.56	5.5		ø42.0 – ø54.0

-DJ	Artikel Nr.	Sorten			Abmessungen (mm)					Bohrer
		NEU PREMIUMTEC AH725	AH740	PREMIUMTEC T1115	A	B	T	ød	r _ε	
	XPMT040104R-DJ	●	●	●	4.3	4.5	1.59	2.3	0.4	ø12.5 – ø14.5
	XPMT050204R-DJ	●	●	●	5.2	5.4	2.38			ø15.0 – ø17.0
	XPMT06X308R-DJ	●	●	●	6.0	7.0	3.00	2.5	0.8	ø17.5 – ø21.5
	XPMT07H308R-DJ	●	●	●	7.0	8.2	3.60	2.8		ø22.0 – ø26.0
	XPMT08T308R-DJ	●	●	●	8.5	9.9	3.97	3.4	ø27.0 – ø32.0	
	XPMT110412R-DJ	●	●	●	11.2	12.5	4.76	4.4	1.2	ø33.0 – ø41.0
	XPMT150512R-DJ	●	●	●	15.0	16.1	5.56	5.5		ø42.0 – ø54.0

-DS	Artikel Nr.	Sorten		Abmessungen (mm)					Bohrer
		NEU PREMIUMTEC AH725	AH120	A	B	T	ød	r _ε	
	XPMT040104R-DS	●	●	4.3	4.5	1.59	2.3	0.4	ø12.5 – ø14.5
	XPMT050204R-DS	●	●	5.2	5.4	2.38			ø15.0 – ø17.0
	XPMT06X308R-DS	●	●	6.0	7.0	3.00	2.5	0.8	ø17.5 – ø21.5
	XPMT07H308R-DS	●	●	7.0	8.2	3.60	2.8		ø22.0 – ø26.0
	XPMT08T308R-DS	●	●	8.5	9.9	3.97	3.4	ø27.0 – ø32.0	
	XPMT110412R-DS	●	●	11.2	12.5	4.76	4.4	1.2	ø33.0 – ø41.0
	XPMT150512R-DS	●	●	15.0	16.1	5.56	5.5		ø42.0 – ø54.0

-DW	Artikel Nr.	Sorten			Abmessungen (mm)					Bohrer
		NEU PREMIUMTEC AH725	AH740	AH120	A	B	T	ød	r _ε	
	XPMT040104R-DW	●	●	●	4.3	4.5	1.59	2.3	0.4	ø12.5 – ø14.5
	XPMT050204R-DW	●	●	●	5.2	5.4	2.38			ø15.0 – ø17.0
	XPMT06X308R-DW	●	●	●	6.0	7.0	3.00	2.5	0.8	ø17.5 – ø21.5
	XPMT07H308R-DW	●	●	●	7.0	8.2	3.60	2.8		ø22.0 – ø26.0
	XPMT08T308R-DW	●	●	●	8.5	9.9	3.97	3.4	ø27.0 – ø32.0	
	XPMT110412R-DW	●	●	●	11.2	12.5	4.76	4.4	1.2	ø33.0 – ø41.0
	XPMT150512R-DW	●	●	●	15.0	16.1	5.56	5.5		ø42.0 – ø54.0

Empfohlene Schnittdaten

Werkstoff	1. Wahl	Hochvor-schub	HSC	Problembeseitigung			
				Bruch	Verschleiß	Oberflächengüte	Spankontrolle
Stahl/niedriger Kohlenstoffgehalt (C < 0.3) S37, C25E, ST42-1	DS, AH725			DW, AH725		DW, AH120	DG, AH725
Kohlenstoffstahl (C > 0.3) Ck45, Ck55	DJ, AH725	DW, AH725	DS, AH120	DW, AH725	DJ, T1115	DW, AH725	
Niedrig legierter Stahl 15CrMo5	DS, AH725			DW, AH725		DW, AH725	
Legierter Stahl 42CrMo4, 20Cr4	DJ, AH725	DW, AH725	DS, AH120	DW, AH725	DJ, T1115	DW, AH725	
Rostfreier Stahl (Austenitisch) X5CrNi18-9, X5CrNiMo18-10	DS, AH725			DS, AH120		DW, AH120	DG, AH725
Rostfreier Stahl (ferritisch- martensitisch) X6Cr17, X12CrS13	DS, AH725			DS, AH120		DW, AH120	
Rostfreier Stahl (Duplex) X2CrNiMoN22-5-3	DS, AH725			DS, AH120		DW, AH120	
Grauguss GG25	DJ, T1115	DJ, AH725		DJ, AH725		DW, AH740	
Kugelgraphitguss GGG70	DJ, T1115	DJ, AH725		DJ, AH725		DW, AH740	
Aluminium Legierungen	DW, AH725						

Standard Schittdaten

Werkstoff	Schnittge- schwindig- keit Vc (m/min)	L/D	Vorschub f (mm/U)				
			ø12.5 - ø14.5	ø15.0 - ø17.0	ø17.5 - ø26.0	ø27.0 - ø32.0	ø33.0 - ø54.0
Stahl/niedriger Kohlenstoffgehalt (C < 0.3) S37, C25E, ST42-1	160 - 240 - 320	2D, 3D	0.02-0.04-0.06	0.02-0.04-0.06	0.04-0.07-0.10	0.04-0.07-0.10	0.04-0.07-0.10
		4D, 5D					
Kohlenstoffstahl (C > 0.3) Ck45, Ck55	80 - 140 - 250	2D, 3D	0.04-0.07-0.10	0.04-0.08-0.12	0.06-0.10-0.13	0.06-0.11-0.15	0.08-0.13-0.18
		4D, 5D					
Niedrig legierter Stahl 15CrMo5	160 - 210 - 250	2D, 3D	0.04-0.06-0.08	0.04-0.06-0.08	0.06-0.09-0.12	0.06-0.09-0.12	0.06-0.10-0.14
		4D, 5D					
Legierter Stahl 42CrMo4, 20Cr4	80 - 140 - 200	2D, 3D	0.04-0.07-0.10	0.04-0.08-0.12	0.06-0.10-0.13	0.06-0.11-0.15	0.08-0.13-0.18
		4D, 5D					
Rostfreier Stahl (Austenitisch) X5CrNi18-9, X5CrNiMo18-10	100 - 150 - 200	2D, 3D	0.02-0.05-0.08	0.02-0.05-0.08	0.04-0.07-0.10	0.04-0.08-0.12	0.04-0.08-0.12
		4D, 5D					
Rostfreier Stahl (ferritisch- martensitisch) X6Cr17, X12CrS13	100 - 160 - 220	2D, 3D	0.02-0.05-0.08	0.02-0.05-0.08	0.04-0.07-0.10	0.04-0.08-0.12	0.04-0.08-0.12
		4D, 5D					
Rostfreier Stahl (Duplex) X2CrNiMoN22-5-3	80 - 100 - 120	2D, 3D	0.04-0.06-0.08	0.04-0.06-0.08	0.04-0.06-0.08	0.04-0.07-0.10	0.06-0.08-0.10
		4D, 5D					
Grauguss GG25	80 - 170 - 250	2D, 3D	0.06-0.09-0.12	0.06-0.09-0.12	0.06-0.11-0.15	0.06-0.12-0.18	0.08-0.14-0.20
		4D, 5D					
Kugelgraphitguss GGG70	80 - 140 - 200	2D, 3D	0.04-0.08-0.12	0.04-0.08-0.12	0.06-0.11-0.15	0.06-0.12-0.18	0.08-0.14-0.20
		4D, 5D					
Aluminium Legierungen	200 - 300 - 400	2D, 3D	0.10-0.11-0.12	0.10-0.12-0.15	0.15-0.18-0.20	0.15-0.18-0.20	0.15-0.20-0.25
		4D, 5D					

Standard Schittdaten für -DG Spanformstufe

NEU

Werkstoff	Schnittge- schwindig- keit Vc (m/min)	L/D	Vorschub f (mm/U)	
			ø27.0 - ø32.0	ø33.0 - ø54.0
Stahl/niedriger Kohlenstoffgehalt (C < 0.3) S37, C25E, ST42-1	60 - 100 - 180	2D, 3D 4D, 5D	0.04 - 0.07 - 0.10	

- Bei kleinerem Bohrer-ø jeweils die niedrigeren Parameter wählen
- Beträgt die Werkstoffhärte mehr als 40 HRC sollte der Vorschub halbiert werden
- Für schwer zerspanbare Werkstoffe (hitzebeständige Legierungen etc.) sollte die Schnittgeschwindigkeit 25% unter den empfohlenen Werten für Kohlenstoffstahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt liegen

- Für HSC-Zerspanung den Standardvorschub um das 1.5-fache erhöhen
- Schnittgeschwindigkeiten in der HSC-Zerspanung > 150 m/min.
- Beim Einsatz der -DW Spanformstufe zum Erzielen besserer Oberflächenqualitäten wird die Verwendung der angegebenen Schnittdaten empfohlen
- Die -DG Spanformstufe ist geeignet für Maschinen mit niedriger Drehzahl. Bei Vibrationen sollte der Vorschub verringert werden.