

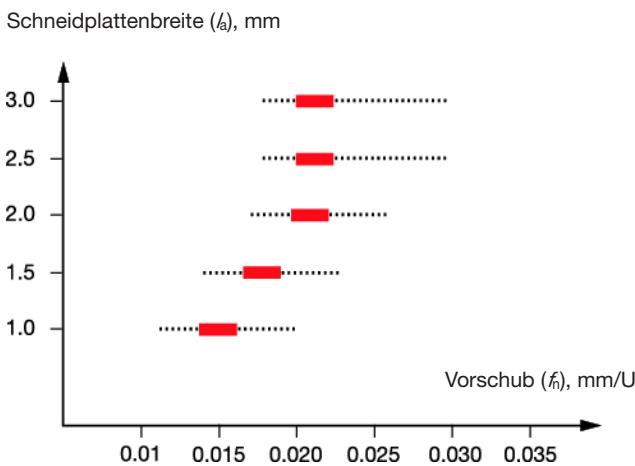
A
Allgemeine Drehbearbeitung
B
Abstechen und Einstechen
C
Gewindedrehen
D
Fräsen
E
Bohren
F
Aufbohren
G
Werkzeugsystem
H
Dreh-/Fräsbearbeitung
I
Allgemeine Informationen

Schnittdatenempfehlungen für CoroTurn® XS

Schneideinsätze für die Drehbearbeitung

Größe	Abmessungen, mm		Anwendungsbereich				
	dm_m	b_{21}	r_6	Allgemeine Drehbearbeitung/Rückwärtsausdrehen		Schnitttiefe, (a_p) mm	
				start	min-max	start	min-max
04	0.19	-	0.05	(0.01 - 0.08)	0.007	(0.005 - 0.015)	
04	0.28	-	0.06	(0.01 - 0.11)	0.010	(0.005 - 0.015)	
04	0.37	-	0.08	(0.01 - 0.15)	0.012	(0.008 - 0.017)	
04	0.46	-	0.09	(0.01 - 0.18)	0.015	(0.010 - 0.020)	
04	0.55	-	0.12	(0.01 - 0.22)	0.018	(0.010 - 0.025)	
04	0.64	-	0.15	(0.01 - 0.25)	0.020	(0.012 - 0.025)	
04	0.65	0.05	0.15	(0.05 - 0.30)	0.020	(0.012 - 0.040)	
04	0.65	0.10	0.15	(0.10 - 0.30)	0.020	(0.015 - 0.080)	
04	0.73	-	0.15	(0.01 - 0.25)	0.020	(0.012 - 0.025)	
04	1.05	0.05	0.18	(0.05 - 0.30)	0.020	(0.012 - 0.030)	
04	1.05	0.10	0.18	(0.01 - 0.30)	0.020	(0.015 - 0.080)	
04	1.55	0.05	0.20	(0.05 - 0.40)	0.020	(0.012 - 0.030)	
04	1.55	0.10	0.20	(0.10 - 0.40)	0.020	(0.015 - 0.080)	
04	2.05	0.05	0.25	(0.05 - 0.50)	0.020	(0.012 - 0.030)	
04	2.05	0.15	0.25	(0.05 - 0.50)	0.025	(0.015 - 0.050)	
04	2.55	0.05	0.30	(0.05 - 0.50)	0.020	(0.015 - 0.030)	
04	2.55/2.6	0.15	0.30	(0.05 - 0.50)	0.025	(0.015 - 0.050)	
04	2.95	0.15	0.30	(0.05 - 0.50)	0.025	(0.015 - 0.050)	
04	3.45	0.05	0.30	(0.05 - 0.50)	0.020	(0.015 - 0.030)	
04	3.45	0.15	0.30	(0.05 - 0.50)	0.025	(0.015 - 0.050)	
05	3.75	0.15	0.35	(0.05 - 0.50)	0.040	(0.020 - 0.060)	
05	3.75/3.8	0.20	0.35	(0.05 - 0.50)	0.040	(0.020 - 0.060)	
05	4.20	0.20	0.35	(0.05 - 0.50)	0.040	(0.020 - 0.070)	
05	4.25	0.05	0.35	(0.05 - 0.50)	0.030	(0.020 - 0.040)	
05	4.25	0.20	0.35	(0.05 - 0.50)	0.040	(0.020 - 0.070)	
06	3.95/4.0	0.15	0.30	(0.05 - 0.50)	0.045	(0.020 - 0.070)	
06	3.95	0.20	0.35	(0.05 - 0.50)	0.045	(0.020 - 0.070)	
06	5.25	0.20	0.40	(0.05 - 0.50)	0.045	(0.020 - 0.080)	
07	4.3	0.20	0.35	(0.05 - 0.50)	0.040	(0.020 - 0.070)	
07	6.25	0.20	0.50	(0.05 - 0.50)	0.050	(0.030 - 0.080)	

Einstechen und Axialeinstechen



P M N S
 Schnittgeschwindigkeit (V_c), m/min 60-200 60-180 90-400 20-50

Gewindedrehen, (Empfehlungen für Zustellungswerte)

Gewinde	Steigung mm	Gang/Zoll	a_p	
			a_p	nap
Metrisch 60° (MM)	0.50		0.27	7
	0.70		0.38	8
	0.75		0.41	8
	0.80		0.43	8
	1.00		0.55	11
	1.25		0.68	11
	1.50		0.81	13
	1.75		0.95	14
	2.00		1.08	18
	UN 60°		48	0.29
		36	0.38	8
		32	0.43	8
		28	0.49	9
		24	0.57	11
		20	0.69	11
		18	0.76	12
		16	0.86	13
Whitworth 55° (WH)		28	1.60	10
		26	0.65	11
		24	0.68	11
		22	0.74	12
		20	0.82	14
		19	0.87	14
NPT 60° (NT)		27	0.71	12
		18	1.06	18
ISO, trapezförmig 30°	1.50		0.87	6
	2.00		1.17	8
	3.00		1.71	12

a_p = Gesamgewindetiefe
 nap = Anzahl der Zustellungen