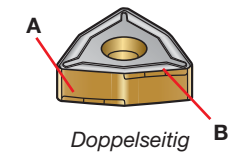
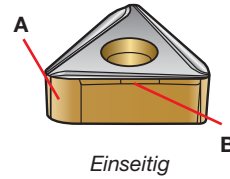


Schneidplattengeometrien für das Drehschälen

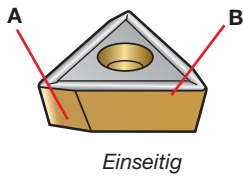
SCHLICHTEN

**P K****TNMX 11 06-2**

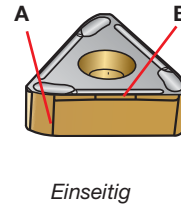
Schnitttiefe (a_p) 0,2–1,3 mm
 .008–.051 inch
 Max Vorschub/Wendeplatte (f_n) 6,0 mm/U
 .236 inch/r
 Schnittgeschwindigkeit (v_c) 40–200 m/min
 130–650 ft/min

**P K****TNMX 33 09 32-PF**

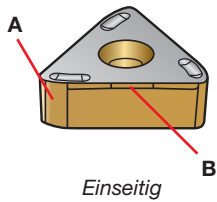
Schnitttiefe (a_p) 0,2–1,3 mm
 .008–.051 inch
 Max Vorschub/Wendeplatte (f_n) 16,0 mm/U
 .630 inch/r
 Schnittgeschwindigkeit (v_c) 40–200 m/min
 130–650 ft/min

**P****TNMX 24 07-1**

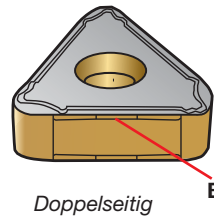
Schnitttiefe (a_p) 0,2–1,3 mm
 .008–.051 inch
 Max Vorschub/Wendeplatte (f_n) 16,5 mm/U
 .650 inch/r
 Schnittgeschwindigkeit (v_c) 40–200 m/min
 130–650 ft/min

**M****TNMX 33 09 31-MF**

Schnitttiefe (a_p) 0,2–1,3 mm
 .008–.051 inch
 Max Vorschub/Wendeplatte (f_n) 16,0 mm/U
 .630 inch/r
 Schnittgeschwindigkeit (v_c) 40–200 m/min
 130–650 ft/min

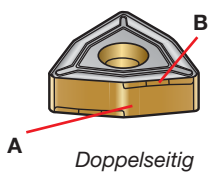
**P****TNMT 33 09 31-PF**

Schnitttiefe (a_p) 0,2–1,3 mm
 .008–.051 inch
 Max Vorschub/Wendeplatte (f_n) 16,0 mm/U
 .630 inch/r
 Schnittgeschwindigkeit (v_c) 40–200 m/min
 130–650 ft/min

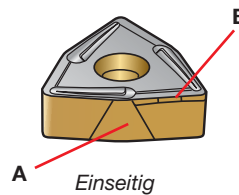
**M P****TNMX 49 10 51-MF**

Schnitttiefe (a_p) 0,3–2,5 mm
 Max Vorschub/Wendeplatte (f_n) 16,0 mm/U
 .630 inch/r
 Schnittgeschwindigkeit (v_c) 40–150 m/min

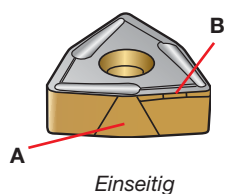
MITTEL

**P M K****TNMX 15 09-2**

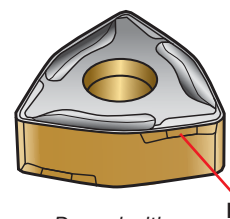
Schnitttiefe (a_p) 0,5–5,0 mm
 .020–.197 inch
 Vorschub/Wendeplatte (f_n) 10,0 mm/U
 .394 inch/r
 Schnittgeschwindigkeit (v_c) 40–150 m/min
 130–490 ft/min

**M P****WNMX 15 09 31-MM**

Schnitttiefe (a_p) 0,5–5,0 mm
 .020–.197 inch
 Vorschub/Wendeplatte (f_n) 10,0 mm/U
 .394 inch/r
 Schnittgeschwindigkeit (v_c) 40–150 m/min
 130–490 ft/min

**P K****WNMT 15 09 31-PM**

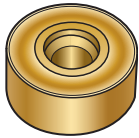
Schnitttiefe (a_p) 0,5–3,0 mm
 .020–.118 inch
 Max Vorschub/Wendeplatte (f_n) 10,0 mm/U
 .394 inch/r
 Schnittgeschwindigkeit (v_c) 40–150 m/min
 130–490 ft/min

**M P****WNMX 21 12 51-MM**

Schnitttiefe (a_p) 0,5–5,0 mm
 .020–.197 inch
 Max Vorschub/Wendeplatte (f_n) 11,0 mm/U
 .433 inch/r
 Schnittgeschwindigkeit (v_c) 40–150 m/min
 130–490 ft/min

Schneidplattengeometrien für das Drehschälen

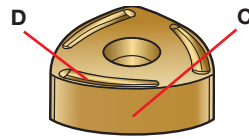
SCHRUPPEN



Ø 38,1 mm

**RNMX 38 12 00-MR/
190.1-38 12 00**

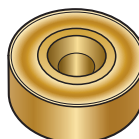
Schnitttiefe (a_p) 1,5–8,0 mm
.059–.315 inch
 Max Vorschub/Wendeplatte (f_n) 16 mm/U
.276–.709 inch/r
 Schnittgeschwindigkeit (v_c) 40–120 m/min
130–390 ft/min

M

Einseitig

TNMX 44 09 01-MR

Schnitttiefe (a_p) 0,7–5,0 mm
.028–.197 inch
 Max Vorschub/Wendeplatte (f_n) 11 mm/U
.433 inch/r
 Schnittgeschwindigkeit (v_c) 40–120 m/min
130–390 ft/min

M

Ø 50 mm

RNMX 50 18 MO-MR

Schnitttiefe (a_p) 2,0–12,0 mm
.079–.472 inch
 Max Vorschub/Wendeplatte (f_n) 7–18 mm/U
.276–.709 inch/r
 Schnittgeschwindigkeit (v_c) 40–120 m/min
130–390 ft/min

M

- A Positiver Freistich im schneidenden Teil der Schneidkante.
- B Negative Fase an der Freifläche entlang der Stützkante verhindert Vibration.
- C Vieleckform 25 mm Radius.
- D Spanbrecherbreite vergrößert sich mit Tiefe des Schnitts.

Sorten für das Schwerdrehen

Drehschälén

P GC4215 (HC) – P15 (P05–P25)

CVD-beschichtete Hartmetallsorte für Schruppen und Schlichten bei Anwendungen in Stahl und Stahlguss ohne oder bis zu leichter Schnittunterbrechung. Ein gradient-gesintertes Substrat mit verschleißfester Beschichtung, optimiert in Härte und Zähigkeit. Widerstandsfähig gegenüber hohen Temperaturen, ohne bei der Nass- und Trockenanwendung die Schneidkantensicherheit zu verlieren.

GC4225 (HC) – P25 (P15–P35)

CVD-beschichtete Hartmetallsorte zum Schlichten und Schruppen von Stahl und Stahlguss. Ein gradient-gesintertes Substrat mit optimierter Härte und Zähigkeit für das Drehen von Stahl in Verbindung mit einer dicken verschleißfesten Beschichtung. Diese Sorte kann bei kontinuierlichen Schnitten als auch bei unterbrochener Bearbeitung mit hohen Zerspanungsraten eingesetzt werden. Eine Sorte für einen breiten Anwendungsbereich.

GC4235 (HC) – P35 (P20–P45)

CVD-beschichtete Hartmetallsorte zum Schruppen von Stahl und Stahlguss unter ungünstigen Bedingungen. Ein gradient-gesintertes Substrat mit optimierter Härte und Zähigkeit für das Drehen von Stahl in Verbindung mit einer dicken verschleißfesten Beschichtung. Die Schneidkantensicherheit dieser Sorte erlaubt Bearbeitungen mit Schnittunterbrechung bei hohen Zerspanungsraten.

GC3005 (HC) – P10 (P01–P25)

CVD-beschichtete Sorte mit einer verschleißfesten Beschichtung, die über eine sehr gute Haftung zu einem harten Substrat verfügt und für hohe Schnittgeschwindigkeiten geeignet ist. Zum Schlichten und Vorschlichten von hochlegierten Stählen mit hohen Anforderungen an die Oberfläche, bei hoher Schnittgeschwindigkeit.

M GC2015 (HC) – M15 (M05–M25)

CVD-beschichtete Sorte zum Schlichten bis leichtem Schruppen von rostfreien Stählen. Das hochwärmefeste Substrat in Verbindung mit der verschleißfesten Beschichtung macht diese Sorte zur ersten Wahl für Bearbeitungen ohne Schnittunterbrechung bei mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeiten.

GC2025 (HC) – M25 (M15–M35)

CVD-Hartmetallbeschichtung optimiert für Vorschlichten und Schruppen von austenitischem rostfreiem Stahl und Duplexstählen bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten. Hohe Widerstandskraft gegen Thermoschock und mechanischer Belastung, bietet exzellente Schneidkantensicherheit auch bei Schnittunterbrechung.

GC2035 (HC) – M35 (M25–M40)

Erstklassige CVD-beschichtete Hartmetallsorte für rostfreien Stahl und andere, Zähigkeit fordernde Operationen. Sehr gute Grund- und Schneidkantenzähigkeit. Einsetzbar bei niedrigen bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten.

GC235 (HC) – M35 (M25–M40)

CVD-beschichtete Hartmetallsorte zum Schruppen in rostfreien Stählen und Stahlguss mit schwieriger Guss-haut. Das zähe Substrat bietet eine außerordentlich hohe Schneidkantensicherheit und erlaubt somit schwere Bearbeitungen mit Schnittunterbrechung bei niedrigen bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten.

K GC3005 (HC) – K10 (K01–K20)

CVD-beschichtete Sorte aus einer dicken, verschleißfesten Beschichtung und einem harten Substrat, widerstandsfähig gegenüber hohen Temperaturen. Für Schlichten und leichtes Schruppen bei hohen Schnittgeschwindigkeiten unter stabilen Bedingungen.

ISO	Coromant Werkstückstoffklassifizierung (CMC)	Land									
		USA	Großbritannien	Schweden	Deutschland	Frankreich	Italien	Spanien	Japan		
		Standard									
P	STAHL	AISI/SAE	BS	EN	SS	W.-nr.	DIN	AFNOR	UNI	UNE	JIS
		Unlegierter Stahl									
01.1	A570.36	4360 40 C			1311	1.0038	RSt.37-2	E 24-2 Ne	-		STKM 12A;C
01.1	1115	030A04	1A		1325	1.0038	GS-CK16	-			-
01.1	A573-81 65	4360 40 B			1312	1.0116	St.37-3	E 24-U	Fe37-3		-
01.1	1015	080M15	-		1350	1.0401	C15	CC12	C15C16	F.111	-
01.1	1020	050A20	2C/2D		1450	1.0402	C22	CC20	C20C21	F.112	-
01.1	1213	230M07	-		1912	1.0715	9SMn28	S250	CF9SMn28	11SMn28	SUM22
01.1	12L13	-	-		1914	1.0718	9SMnPb28	S250Pb	CF9SMnPb28	11SMnPb28	SUM22L
01.1	-	-	-		-	1.0722	10SPb20	10PbF2	CF10SPb20	10SPb20	-
01.1	1215	240M07	1B		-	1.0736	9SMn36	S 300	CF9SMn36	12SMn35	-
01.1	12L14	-	-		1926	1.0737	9SMnPb36	S300Pb	CF9SMnPb36	12SMnP35	-
01.1	1015	080M15	32C		1370	1.1141	Ck15	XC12	C16	C15K	S15C
01.1	1025	-	-		-	1.1158	Ck25	-	-	-	S25C
01.1	A572-60	4360 55 E			2145	1.8900	StE 380	-	FeE390KG		
01.1	A572-60	4360 55 E			2142	-	17 MnV 6	NFA 35-501 E 36	-		
01.2	1035	060A35	-		1550	1.0501	C35	CC35	C35	F.113	-
01.2	1045	080M46	-		1650	1.0503	C45	CC45	C45	F.114	-
01.2	1140	212M36	8M		1957	1.0726	35S20	35MF4	-	F210G	-
01.2	1039	150M36	15		-	1.1157	40Mn4	35M5	-	-	-
01.2	1335	-	-		2120	1.1167	36Mn5	40M5	-	36Mn5	SMn438(H)
01.2	1330	150M28	14A		-	1.1170	28Mn6	20M5	C28Mn	-	SCMn1
01.2	1035	060A35	-		1572	1.1183	Cf35	XC38TS	C36	-	S35C
01.2	1045	080M46	-		1672	1.1191	Ck45	XC42	C45	C45K	S45C
01.2	1050	060A52	-		1674	1.1213	Cf53	XC48TS	C53	-	S50C
01.3	1055	070M55	-		1655	1.0535	C55	-	C55	-	-
01.3	1060	080A62	43D		-	1.0601	C60	CC55	C60	-	-
01.3	1055	070M55	-		-	1.1203	Ck55	XC55	C50	C55K	S55C
01.3	1060	080A62	43D		1678	1.1221	Ck60	XC60	C60	-	S58C
01.4	1095	060 A 96			1870	1.1274	Ck 101	XC 100	-	F-5117	
01.4	W 1	BW 1A			1880	1.1545	C 105 W1	Y105	C36KU	F-5118	SK 3
01.4	W210	BW2			2900	1.1545	C105W1	Y120	C120KU	F.515	SUP4
Niedriglegierter Stahl (02.1 = Nicht gehärtet, 02.2 = Vergütet)											
02.1	A573-81	4360 43C			1412	1.0144	St.44-2	E 28-3	-		SM 400A;B;C
02.1	-	4360 50B			2132	1.0570	St.52-3	E36-3	Fe52BFN/Fe52CFN		SM490A;B;C;YA;YB
02.1	5120	150 M 19			2172	1.0841	St.52-3	20 MC 5	Fe52	F-431	-
02.1	9255	250A53	45		2085	1.0904	55Si7	55S7	55Si8	56Si7	-
02.1	9262	-	-		-	1.0961	60SiCr7	60SC7	60SiCr8	60SiCr8	-
02.1	52100	534A99	31		2258	1.3505	100Cr6	100C6	100Cr6	F.131	SUJ2
02.1	ASTM A204Gr.A	1501-240	-		2912	1.5415	15Mo3	15D3	16Mo3KW	16Mo3	-
02.1	4520	1503-245-420	-		-	1.5423	16Mo5	-	16Mo5	16Mo5	-
02.1	ASTM A350LF5	-	-		-	1.5622	14Ni6	16N6	14Ni6	15Ni6	-
02.1	8620	805M20	362		2506	1.6523	21NiCrMo2	20NCD2	20NiCrMo2	20NiCrMo2	SNCM220(H)
02.1	8740	311-Type 7	-		-	1.6546	40NiCrMo22	-	40NiCrMo2(KB)	40NiCrMo2	SNCM240
02.1	-	820A16	-		-	1.6587	17CrNiMo6	18NCD6	-	14NiCrMo13	-
02.1	5015	523M15	-		-	1.7015	15Cr3	12C3	-	-	SCr415(H)
02.1	5140	-	-		2245	1.7045	42Cr4	-	-	42Cr4	SCr440
02.1	5155	527A60	48		-	1.7176	55Cr3	55C3	-	-	SUP9(A)
02.1	-	-	-		2216	1.7262	15CrMo5	12CD4	-	12CrMo4	SCM415(H)
02.1	ASTM A182 F11;F12	1501-620Gr27	-		-	1.7335	13CrMo4 4	15CD3.5 15CD4.5	14CrMo4 5	14CrMo45	-
02.1	ASTM A182 F22	1501-622 Gr.31;45	-		2218	1.7380	10CrMo9 10	12CD9, 10	12CrMo9, 10	TU.H	-
02.1	-	1503-660-440	-		-	1.7715	14MoV6 3	-	-	13MoCrV6	-
02.1	-	722 M 24	-		2240	1.8515	31 CeMo 12	30 CD 12	30CrMo12	F-1712	-
02.1	-	897M39	40C		-	1.8523	39CrMoV13 9	-	36CrMoV12	-	-
02.1	L1	524A14	-		2092	1.7039	34MoCrS4 G	-	105WCR 5	-	-
02.1	8620	605A32	-		2108	1.5419	20MoCrS4	-	-	F520.S	-
02.1	-	823M30	33		2512	1.7228	55NiCrMoV6G	-	653M31	-	-
02.1	-	-	-		2127	1.7139	16MnCr5	-	-	-	-
02.1	-	830 M 31	-		2534	-	31NiCrMo134	-	-	F-1270	-
02.1	L6	-	-		2550	1.2721	50NiCr13	55NCV6	-	F-528	-
02.2	3135	640A35	111A		-	1.5710	36NiCr6	35NC6	-	-	SNC236
02.2	3415	-	-		-	1.5732	14NiCr10	14NC11	16NiCr11	15NiCr11	SNC415(H)
02.2	3415;3310	655M13; A12	36A		-	1.5752	14NiCr14	12NC15	-	-	SNC815(H)
02.2	9255	-	-		2090	1.0904	55Si7	55S7	-	-	-

ISO	Coromant Werkstückstoff-klassifizierung (CMC)	Land										
		USA	Großbritannien	Schweden	Deutschland	Frankreich	Italien	Spanien	Japan			
		Standard										
	AISI/SAE	BS	EN	SS	W.-nr.	DIN	AFNOR	UNI	UNE	JIS		
P	02.1/02.2	9840	816M40	110	-	1.6511	36CrNiMo4	40NCD3	38NiCrMo4(KB)	35NiCrMo4	-	
	02.1/02.2	4340	817M40	24	2541	1.6582	35CrNiMo6	35NCD6	35NiCrMo6(KB)	-	-	
	02.1/02.2	5132	530A32	18B	-	1.7033	34Cr4	32C4	34Cr4(KB)	35Cr4	SCR430(H)	
	02.1/02.2	5140	530A40	18	-	1.7035	41Cr4	42C4	41Cr4	42Cr4	SCR440(H)	
	02.1/02.2	5115	(527M20)	-	2511	1.7131	16MnCr5	16MC5	16MnCr5	16MnCr5	-	
	02.1/02.2	4130	1717CDS110	-	2225	1.7218	25CrMo4	25CD4	25CrMo4(KB)	55Cr3	SCM420;SCM430	
	02.1/02.2	4137;4135	708A37	19B	2234	1.7220	34CrMo4	35CD4	35CrMo4	AM26CrMo4 34CrMo4	SCM432;SCCRM3	
	02.1/02.2	4140;4142	708M40	19A	2244	1.7223	41CrMo4	42CD4TS	41CrMo4	42CrMo4	SCM 440	
	02.1/02.2	4140	708M40	19A	2244	1.7225	42CrMo4	42CD4	42CrMo4	42CrMo4	SCM440(H)	
	02.1/02.2	-	722M24	40B	2240	1.7361	32CrMo12	30CD12	32CrMo12	F.124.A	-	
	02.1/02.2	6150	735A50	47	2230	1.8159	50CrV4	50CV4	50CrV4	51CrV4	SUP10	
	02.1/02.2	-	905M39	41B	2940	1.8509	41CrAlMo7	40CAD6, 12	41CrAlMo7	41CrAlMo7	-	
	02.1/02.2	L3	BL3	-	-	1.2067	100Cr6	Y100C6	-	100Cr6	-	
	02.1/02.2	-	-	-	2140	1.2419	105WCr6	105WC13	10WCr6	105WCr5	SKS31	
	02.1/02.2	L6	-	-	-	1.2713	55NiCrMoV6	55NCDV7	-	F.520.S	SKS2, SKS3 SKT4	
	Hochlegierter Stahl											
	03.11	ASTM A353	1501-509;510	-	-	1.5662	X8Ni9	-	X10Ni9	XBNI09	-	
	03.11	2515	-	-	-	1.5680	12Ni19	Z18N5	-	-	-	
	03.11	-	832M13	36C	-	1.6657	14NiCrMo134	-	15NiCrMo13	14NiCrMo131	-	
	03.11	D3	BD3	-	-	1.2080	X210Cr12	Z200C12	X210Cr13KU X250Cr12KU	X210Cr12	SKD1	
03.11	-	-	-	2314	1..2083	-	-	-	-	-		
03.11	H13	BH13	-	2242	1.2344	X40CrMoV5 1	Z40CDV5	X35CrMoV05KU X40CrMoV511KU	X40CrMoV5	SKD61		
03.11	A2	BA2	-	2260	1.2363	X100CrMoV5 1	Z100CDV5	X100CrMoV51KU	X100CrMoV5	SKD12		
03.11	-	-	-	2312	1.2436	X210CrW12	-	X215CrW12 1KU	X210CrW12	SKD2		
03.11	S1	BS1	-	2710	1.2542	45WCrV7	-	45WCrV8KU	45WCrSi8	-		
03.11	H21	BH21	-	-	1.2581	X30WCrV9 3	Z30WCV9	X28W09KU	X30WCrV9	SKD5		
03.11	-	-	-	2310	1.2601	X30WCrV9 3KU	-	X30WCrV9 3KU	-	-		
03.11	HW3	401S45	52	-	1.4718	X165CrMoV 12	-	X165CrMoW12KU	X160CrMoV12	-		
03.11	D3	4959BA2	-	2715	1.3343	X45GrSi93	Z45CS9	X45GrSi8	F322	SUH1		
03.11	-	-	-	2715	1.3343	S6-5-2	Z40CSD10	15NiCrMo13	-	SUH3		
03.13	M 2	BM 2	-	2722	1.3343	S6/5/2	Z 85 WDCV	HS 6-5-2-2	F-5603.	SKH 51		
03.13	M 35	BM 35	-	2723	1.3243	S6/5/2/5	6-5-2-5	HS 6-5-2-5	F-5613	SKH 55		
03.13	M 7	-	-	2782	1.3348	S2/9/2	-	HS 2-9-2	F-5607	-		
03.21	HNV3	-	-	2736	1.2379	X210Cr12 G	-	-	-	-		
Stahlguss												
06.2	-	-	-	2223	-	-	-	-	-	-		
06.33	-	Z120M12	-	-	1.3401	G-X120Mn12	Z120M12	XG120Mn12	X120Mn12	SCMnH/1		
06.33	-	BW 10	-	2183	1.3401	-	2120 M12	GX120 Mn12	F-8251	SEMn H1		
Handelsbezeichnungen												
02.1	OVAKO 520M (Ovako Steel)											
02.1	FORMAX (Uddeholm Tooling)											
02.1	IMACRO NIT (Imatra Steel)											
02.2	INEXA 482 (XM) (Inexa Profil)											
	S355J2G3(XM)											
	C45(XM)D											
	16MnCrS5(XM)											
	INEXA280(XM)											
	070M20(XM)											
02.2	HARDOX 500 (SSAB - Swedish Steel Corp.)											
02.2	WELDOX 700 (SSAB - Swedish Steel Corp.)											

ISO	Coromant Werkstückstoff-klassifizierung (CMC)	Land										
		USA	Großbritannien	Schweden	Deutschland		Frankreich	Italien	Spanien	Japan		
		Standard										
	AISI/SAE	BS	EN	SS	W.-nr.	DIN	AFNOR	UNI	UNE	JIS		
M	Rostfreie Stähle											
	Ferritische / martensitische Werkstückstoffe (05.11, 12 = Geschmiedet, 15.11, 12 = Gegossen)											
	05.11/15.11	403	403S17	-	2301	1.4000 1.4001	X7Cr13 X7Cr14	Z6C13 -	X6Cr13 -	F.3110 F.8401	SUS403 -	
	05.11/15.11	416	416 S 21	-	2380	1.4005	X12CrS13	Z11CF13	X12 CrS 13	F-3411	SUS 416	
	05.11/15.11	430	430S15	960	2320	1.4016	X8Cr17	Z8C17	X8Cr17	F3113	SUS430	
	05.11/15.11	410	410S21	56A	2302	1.4006	X10Cr13	Z10C14	X12Cr13	F.3401	SUS410	
	05.11/15.11	430	430S17	60	2320	-	X8Cr17	Z8C17	X8Cr17	F.3113	SUS430	
	05.11/15.11	-	420S45	56D	2304	1.4034	X46Cr13	Z40CM Z38C13M	X40Cr14	F.3405	SUS420J2	
	05.11/15.11	405	405S17	-	-	1.4002	-	Z8CA12	X6CrAl13	-	-	
	05.11/15.11	420	420S37	-	2303	1.4021	-	Z20C13	X20Cr13	-	-	
	05.11/15.11	431	431S29	57	2321	1.4057	X22CrNi17	Z15CNi6.02	X16CrNi16	F.3427	SUS431	
	05.11/15.11	430F	-	-	2383	1.4104	X12CrMoS17	Z10CF17	X10CrS17	F.3117	SUS430F	
	05.11/15.11	434	434S17	-	2325	1.4113	X6CrMo17	Z8CD17.01	X8CrMo17	-	SUS434	
	05.11/15.11	CA6-NM	425C11	-	2385	1.4313	X5CrNi13 4	Z4CND13.4M	(G)X6CrNi304	-	SCS5	
	05.11/15.11	405	403S17	-	-	1.4724	X10CrA113	Z10C13	X10CrA112	F.311	SUS405	
	05.11/15.11	430	430S15	60	-	1.4742	X10CrA118	Z10CAS18	X8Cr17	F.3113	SUS430	
	05.11/15.11	HNV6	443S65	59	-	1.4747	X80CrNiSi20	Z80CSN20.02	X80CrSiNi20	F.320B	SUH4	
	05.11/15.11	446	-	-	2322	1.4762	X10CrA124	Z10CAS24	X16Cr26	-	SUH446	
	05.11/15.11	EV8	349S54	-	-	1.4871	X53CrMnNiN21 9	Z52CMN21.09	X53CrMnNiN21 9	-	SUH35, SUH36	
	05.11/15.11	S44400	-	-	2326	1.4521	X1CrMoTi18 2	-	-	-	-	
	05.11/15.11	-	-	-	2317	1.4922	X20CrMoV12-1	-	X20CrMoNi 12 01	-	-	
	05.12/15.12	630	-	-	-	1.4542/ 1.4548	-	Z7CNU17-04	-	-	-	
	ROSTFREIER STAHL	Austenitische Werkstückstoffe (05.21, 22, 23 = Geschmiedet, 15.21, 22, 23 = Gegossen)										
		05.21/15.21	304L	304S11	-	2352	1.4306	-	Z2CN18-10	X2CrNi18 11	-	-
		05.21/15.21	304	304S31	58E	2332/2333	1.4350	X5CrNi189	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3551 F.3541 F.3504	SUS304
		05.21/15.21	303	303S21	58M	2346	1.4305	X12CrNiS18 8	Z10CNF 18.09	X10CrNiS 18.09	F.3508	SUS303
		05.21/15.21	304	304S15 304C12	58E	2332 2333	1.4301	X5CrNi189	Z6CN18.09 Z3CN19.10	X5CrNi18 10	F.3551	SUS304 SUS304L
		05.21/15.21	304L	304S12	-	2352	1.4306	X2CrNi18 9	Z2CrNi18 10	X2CrNi18 11	F.3503	SCS19
		05.21/15.21	301	-	-	2331	1.4310	X12CrNi17 7	Z12CN17.07	X12CrNi17 07	F.3517	SUS301
		05.21/15.21	304LN	304S62	-	2371	1.4311	X2CrNiN18 10	Z2CN18.10	-	-	SUS304LN
		05.21/15.21	316	316S16	58J	2347	1.4401	X5CrNiMo18 10	Z6CND17.11	X5CrNiMo17 12	F.3543	SUS316
		05.21/15.21	316LN	-	-	2375	1.4429	X2CrNiMoN18 13	Z2CND17.13	-	-	SUS316LN
		05.21/15.21	316L	316S13	-	2348	1.4404	-	Z2CND17-12	X2CrNiMo1712	-	-
		05.21/15.21	316L	316S13	-	2353	1.4435	X2CrNiMo18 12	Z2CND17.12	X2CrNiMo17 12	-	SCS16 SUS316L
		05.21/15.21	316	316S33	-	2343 2347	1.4436	-	Z6CND18-12-03	X8CrNiMo1713	-	-
		05.21/15.21	317L	317S12	-	2367	1.4438	X2CrNiMo18 16	Z2CND19.15	X2CrNiMo18 16	-	SUS317L
		05.21/15.21	UNS V 0890A	-	-	2562	1.4539	X1NiCrMo	Z2 NCDU25-20	-	-	-
		05.21/15.21	321	321S12	58B	2337	1.4541	X10CrNiTi18 9	Z6CNT18.10	X6CrNiTi18 11	F.3553 F.3523	SUS321
		05.21/15.21	347	347S17	58F	2338	1.4550	X10CrNiNb18 9	Z6CNNb18.10	X6CrNiNb18 11	F.3552 F.3524	SUS347
		05.21/15.21	316Ti	320S17	58J	2350	1.4571	X10CrNiMoTi18 10	Z6NDT17.12	X6CrNiMoTi17 12	F.3535	-
05.21/15.21		318	-	-	-	1.4583	X10CrNiMoNb 18 12	Z6CNDNb17 13B	X6CrNiMoNb17 13	-	-	
05.21/15.21		309	309S24	-	-	1.4828	X15CrNiSi20 12	Z15CNS20.12	-	-	SUH309	
05.21/15.21		310S	310S24	-	2361	1.4845	X12CrNi25 21	Z12CN25 20	X6CrNi25 20	F.331	SUH310	
05.21/15.21		308	301S21	58C	2370	1.4406	X10CrNi18.08	Z1NCDU25.20	-	F.8414	SCS17	
15.21		-	-	-	2387	1.4418	X4 CrNiMo16 5	Z6CND16-04-01	-	-	-	
05.22/15.22		17-7PH	316S111	-	-	1.4568/ 1.4504	-	Z8CNA17-07	X2CrNiMo1712	-	-	
05.23/15.23		NO8028	-	-	2584	1.4563	-	Z1NCDU31-27-03	-	-	-	
05.23/15.23		S31254	-	-	2378	-	-	Z1CNDU20-18-06AZ	-	-	-	
ROSTFREIER STAHL		Austenitische/ferritische Werkstückstoffe (Duplex) (05.51, 52 = Geschmiedet, 15.51, 52 = Gegossen)										
		05.51/15.51	S31500	-	-	2376	1.4417	X2CrNiMoSi19 5	-	-	-	-
		05.51/15.51	S32900	-	-	2324	-	X8CrNiMo27 5	-	-	-	-
		05.52/15.52	S32304	-	-	2327	-	X2CrNiN23 4	Z2CN23-04AZ	-	-	-
		05.52/15.52	-	-	-	2328	-	-	-	-	-	-
		05.52/15.52	S31803	-	-	2377	-	X2CrNiMoN22 53	Z2CND22-05-03	-	-	-

ISO	Coromant Werkstück- stoff- klassifi- zierung (CMC)	Land										
		USA	Großbritannien	Schweden	Deutschland		Frankreich	Italien	Spanien	Japan		
		Standard										
		AISI/SAE	BS	EN	SS	W.-nr.	DIN	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
M		Handelsbezeichnungen										
		Rostfreier Stahl										
	05.21/15.21	SANMAC 304 (Sandvik Steel)										
	05.21/15.21	SANMAC 304L (Sandvik Steel)										
	05.21/15.21	SANMAC 316 (Sandvik Steel)										
	05.21/15.21	SANMAC 316L (Sandvik Steel)										
	05.23/15.23	254 SMO										
	05.23/15.23	654 SMO										
	05.23/15.23	SANMAC SANICRO (Sandvik Steel)										
	05.52/15.52	SANMAC SAF 2205 (Sandvik Steel)										
		SANMAC SAF 2507 (Sandvik Steel)										
K		Temperguss										
	07.1				0814		-	MN 32-8			FCMB310	
	07.1	32510	8 290/6 B 340/12		0815		GTS-35	MN 35-10			FCMW330	
	07.2	40010	P 440/7		0852	0.8145	GTS-45	Mn 450	GMN 45		FCMW370	
	07.2	50005	P 510/4		0854	0.8155	GTS-55	MP 50-5	GMN 55		FCMP490	
		70003	P 570/3		0858		GTS-65	MP 60-3			FCMP540	
	07.2	A220-70003	P570/3		0856	0.8165	GTS-65-02	Mn 650-3	GMN 65	-	FCMP590	
	07.3	A220-80002	P690/2		0862	0.8170	GTS-70-02	Mn700-2	GMN 70		FCMP690	
			Grauguss									
	08.1				0100							
	08.1	No 20 B			0110		GG 10	Ft 10 D				FC100
	08.1	No 25 B	Grade 150		0115	0.6015	GG 15	Ft 15 D	G 15	FG 15		FC150
	08.1	No 30 B	Grade 220		0120	0.6020	GG 20	Ft 20 D	G 20			FC200
	08.2	No 35 B	Grade 260		0125	0.6025	GG 25	Ft 25 D	G 25	FG 25		FC250
		No 40 B										
	08.2	No 45 B	Grade 300		0130	0.6030	GG 30	Ft 30 D	G 30	FG 30		FC300
	08.2	No 50 B	Grade 350		0135	0.6035	GG 35	Ft 35 D	G 35	FG 35		FC350
	08.2	No 55 B	Grade 400		0140	0.6040	GG 40	Ft 40 D				
	08.3	A436 Type 2	L-NiCuCr202		0523	0.6660	GGL-NiCr202	L-NC 202	-	-		
			Kugelgraphitguss									
	09.1	60-40-18	SNG 420/12		0717-02	0.7040	GGG 40	FCS 400-12	GS 370-17	FGE 38-17		FCD400
	09.1	-	SNG 370/17		0717-12		GGG 40.3	FGS 370-17				
	09.1	-	-		0717-15	0.7033	GGG 35.3	-				
	09.1	80-55-06	SNG 500/7		0727-02	0.7050	GGG 50	FGS 500-7	GS 500	FGE 50-7		FCD500
	09.1	A43D2	Grade S6		0776	0.7660	GGG-NiCr202	S-NC 202	-	-		
	09.2	-	SNG 600/3		0732-03		GGG 60	FGS 600-3				FCD600
	09.2	100-70-03	SNG 700/2		0737-01	0.7070	GGG 70	FGS 700-2	GS 700-2	FGS 70-2		FCD700

Sorten für das Schwerdrehen

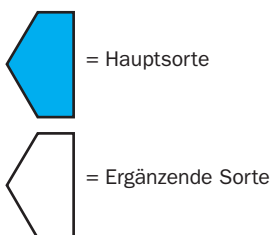
	ISO	ANSI	Schwerzerspannung	Drehschalen	Radsatzbearbeitung	
Stahl	01	C8	GC 4205		GC 3005	▲
	10		GC 4215	GC 4215	GC 3015 GC 4205	
	20	C7			GC 4215	
	30	C6	GC 4225	GC 4225	GC 4225	
	40		GC 4235		GC 4235	
	50	C5	GC 235	GC 4235		▼
Rostfreier Stahl	10	-		GC 2015		▲
	20	-	GC 2025			
	30	-	GC 2035	GC 2025	GC 2135	
	40	-	GC 235	GC 235		▼
Gusseisen	01	C4	GC 3205		GC 3005	▲
	10	C3	GC 3210			
	20	C2	GC 3215			
	30	C1	H13A			
	40					▼
Warmfeste Legierungen	01	-	CC 650			▲
	10	-				
	20	-	CC 670			
	30	-				▼
Gehärtete Werkstückstoffe	01	-				▲
	10	-	CC 650	CC 670		
	20	-				
	30	-				▼

Lage und Form der Sortensymbole geben die für die jeweilige Sorte empfohlenen Anwendungsbereiche an.

Schwerpunkt des Anwendungsbereiches



Empfohlener Anwendungsbereich



Abkürzungen und Definition der Schneidstoffe:

Schneidstoffe:

HW Unbeschichteter Schneidstoff, hauptsächlich aus Wolframkarbid (WC).
 HC Schneidstoff wie oben, jedoch beschichtet.

Keramik:

CC Beschichtete Oxidkeramik, vornehmlich aus Aluminiumoxid (Al2O3)

Verschleißfestigkeit ▲

Zähigkeit ▼