

Empfohlene Schnitttiefe und Vorschub, metrisch

T-MAX P Wendeschneidplatten mit negativer Grundform

Wendeplatte	Empf. Schnitttiefe			Empfohlener Vorschub		
	a_p = mm			f_n = mm/U		
	Min.	Max		Min.	Max	
CNMG090304-WF	0.50	0.30	1.50	0.15	0.05	0.25
CNMG090308-WF	1.00	0.30	2.00	0.30	0.10	0.50
CNMG120404-WF	0.40	0.25	3.00	0.15	0.05	0.25
CNMG120408-WF	1.00	0.25	4.00	0.30	0.10	0.50
CNMG120412-WF	1.50	0.40	4.00	0.50	0.20	0.60
DNMX110404-WF	1.00	0.20	1.50	0.20	0.08	0.30
DNMX110408-WF	1.00	0.20	3.00	0.30	0.10	0.40
DNMX150404-WF	0.80	0.20	3.00	0.20	0.08	0.30
DNMX150408-WF	1.50	0.20	3.00	0.30	0.10	0.40
DNMX150412-WF	1.50	0.40	3.50	0.40	0.15	0.55
DNMX150604-WF	0.80	0.20	3.00	0.20	0.08	0.30
DNMX150608-WF	1.50	0.20	3.00	0.30	0.10	0.40
CNMX120412-WF	1.50	0.40	3.50	0.40	0.15	0.55
TNMX160404-WF	1.00	0.20	3.00	0.20	0.08	0.30
TNMX160408-WF	1.50	0.20	3.00	0.30	0.10	0.40
WNMG060404-WF	0.40	0.25	2.00	0.15	0.05	0.25
WNMG060408-WF	1.00	0.25	3.00	0.30	0.10	0.50
WNMG080404-WF	0.40	0.25	3.00	0.15	0.05	0.25
WNMG080408-WF	1.00	0.25	4.00	0.30	0.10	0.50
WNMG080412-WF	1.50	0.40	4.00	0.50	0.20	0.60
CNMG090304-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
CNMG090308-PF	0.40	0.30	1.50	0.15	0.10	0.30
CNMG120404-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
CNMG120408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
CNMG120412-PF	0.80	0.35	1.50	0.25	0.15	0.50
DNMG110404-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
DNMG110408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
DNMG110412-PF	0.80	0.35	1.50	0.25	0.15	0.50
DNMG150404-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
DNMG150408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
DNMG150412-PF	0.80	0.35	1.50	0.25	0.15	0.50
DNMG150604-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
DNMG150608-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
DNMG150612-PF	0.80	0.35	1.50	0.25	0.15	0.50
SNMG120408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
SNMG120412-PF	0.80	0.35	1.50	0.25	0.15	0.50
TNMG160404-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.3
TNMG160408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
TNMG160412-PF	0.80	0.35	1.50	0.25	0.15	0.50
TNMG220408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
TNMG220412-PF	0.80	0.35	1.50	0.25	0.15	0.50
VNMG160404-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
VNMG160408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
WNMG060404-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
WNMG060408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
WNMG060412-PF	0.80	0.40	1.50	0.25	0.15	0.50
WNMG080404-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
WNMG080408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
WNMG080412-PF	0.80	0.40	1.50	0.25	0.15	0.50
CNMG120404-MF	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
CNMG120408-MF	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.40
CNMG120412-MF	0.80	0.20	2.50	0.25	0.15	0.50
DNMG 11 04 04-MF	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
DNMG110408-MF	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.40
DNMG150404-MF	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
DNMG150408-MF	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.40
DNMG150412-MF	0.80	0.20	2.50	0.25	0.15	0.50
DNMG150604-MF	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
DNMG150608-MF	0.40	0.10	1.50	0.2	0.10	0.40
DNMG150612-MF	0.80	0.20	2.50	0.25	0.15	0.50
SNMG120404-MF	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
SNMG120408-MF	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.40
TNMG160404-MF	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
TNMG160408-MF	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.40
TNMG160412-MF	0.80	0.20	2.50	0.25	0.15	0.50
VNMG160404-MF	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
VNMG160408-MF	0.80	0.20	2.50	0.15	0.08	0.30
WNMG060404-MF	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
WNMG060408-MF	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.40
WNMG080404-MF	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
WNMG080408-MF	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.40
CNMG120404-KF	0.50	0.15	2.00	0.15	0.08	0.25
CNMG120408-KF	0.50	0.15	2.00	0.20	0.10	0.30

Wendeplatte	Empf. Schnitttiefe			Empfohlener Vorschub		
	a_p = mm			f_n = mm/U		
	Min.	Max		Min.	Max	
CNMG120412-KF	1.00	0.20	2.50	0.25	0.10	0.35
DNMG110404-KF	0.50	0.15	2.00	0.15	0.08	0.25
DNMG110408-KF	0.50	0.15	2.00	0.20	0.10	0.30
DNMG150404-KF	0.50	0.15	2.00	0.15	0.08	0.25
DNMG150408-KF	0.50	0.15	2.00	0.20	0.10	0.30
DNMG150412-KF	1.00	0.20	2.50	0.25	0.10	0.35
DNMG150604-KF	0.50	0.15	2.00	0.15	0.08	0.25
DNMG150608-KF	0.50	0.15	2.00	0.20	0.10	0.30
DNMG150612-KF	1.00	0.20	2.50	0.25	0.10	0.35
TNMG160404-KF	0.50	0.15	2.00	0.15	0.08	0.25
TNMG160408-KF	0.50	0.15	2.00	0.20	0.10	0.30
WNMG060404-KF	0.50	0.15	2.00	0.15	0.08	0.25
WNMG060408-KF	0.50	0.15	2.00	0.20	0.10	0.30
WNMG080404-KF	0.50	0.15	2.00	0.15	0.08	0.25
WNMG080408-KF	0.50	0.15	2.00	0.20	0.10	0.30
WNMG080412-KF	1.00	0.20	2.50	0.25	0.10	0.35
CNMG120408-WMX	3.00	0.50	5.00	0.45	0.15	0.70
CNMG120412-WMX	3.50	0.80	6.00	0.50	0.20	0.75
CNMG160608-WMX	3.00	0.50	5.00	0.45	0.15	0.70
CNMG160612-WMX	3.50	0.50	6.00	0.50	0.20	0.75
DNMX150408-WMX	3.00	0.50	5.00	0.45	0.15	0.70
DNMX150412-WMX	3.50	0.80	6.00	0.50	0.20	0.75
DNMX150416-WMX	3.50	0.50	6.00	0.50	0.20	0.80
DNMX150608-WMX	3.00	0.50	5.00	0.45	0.15	0.70
DNMX150612-WMX	3.50	0.80	6.00	0.50	0.20	0.75
DNMX150616-WMX	3.50	0.50	6.00	0.50	0.20	0.80
TNMX160408-WMX	3.00	0.50	5.00	0.45	0.15	0.70
TNMX160412-WMX	3.50	0.80	6.00	0.50	0.20	0.75
WNMG060408-WMX	3.00	0.50	5.00	0.45	0.15	0.70
WNMG060412-WMX	3.50	0.80	6.00	0.50	0.20	0.75
WNMG080408-WMX	3.00	0.50	5.00	0.45	0.15	0.70
WNMG080412-WMX	3.50	0.80	6.00	0.50	0.20	0.75
CNMG090304-PM	2.00	0.40	4.00	0.20	0.10	0.30
CNMG090308-PM	2.00	0.50	4.00	0.30	0.15	0.50
CNMG120404-PM	3.00	0.40	5.50	0.20	0.10	0.30
CNMG120408-PM	3.00	0.50	5.50	0.30	0.15	0.50
CNMG120412-PM	3.00	0.80	5.50	0.35	0.18	0.60
CNMG120416-PM	3.00	1.00	5.50	0.40	0.23	0.65
CNMG160608-PM	4.00	0.50	7.20	0.30	0.15	0.50
CNMG160612-PM	4.00	0.8	7.20	0.35	0.18	0.60
CNMG160616-PM	4.00	1.00	7.20	0.40	0.23	0.65
CNMG190608-PM	4.00	0.50	8.60	0.30	0.15	0.50
CNMG190612-PM	4.00	0.80	8.60	0.35	0.18	0.60
CNMG190616-PM	4.00	1.00	8.60	0.40	0.23	0.65
DNMG110404-PM	2.00	0.40	5.00	0.20	0.10	0.30
DNMG110408-PM	2.00	0.50	5.00	0.30	0.15	0.50
DNMG110412-PM	2.00	0.80	5.00	0.35	0.18	0.50
DNMG150404-PM	3.00	0.40	6.00	0.20	0.10	0.30
DNMG150408-PM	3.00	0.50	6.00	0.30	0.15	0.50
DNMG150412-PM	3.00	0.80	6.00	0.35	0.18	0.60
DNMG150604-PM	3.00	0.40	6.00	0.20	0.10	0.30
DNMG150608-PM	3.00	0.50	6.00	0.30	0.15	0.50
DNMG150612-PM	3.00	0.80	6.00	0.35	0.18	0.60
DNMG150616-PM	3.00	1.00	6.00	0.40	0.23	0.65
SNMG090304-PM	2.00	0.40	4.50	0.20	0.10	0.30
SNMG090308-PM	2.00	0.50	4.50	0.30	0.15	0.50
SNMG120404-PM	3.00	0.40	6.00	0.20	0.10	0.30
SNMG120408-PM	3.00	0.50	6.00	0.30	0.15	0.50
SNMG120412-PM	3.00	0.80	6.00	0.35	0.18	0.60
SNMG120416-PM	3.00	1.00	6.00	0.40	0.23	0.65
SNMG150612-PM	4.00	0.80	7.50	0.35	0.18	0.60
SNMG150616-PM	4.00	1.00	7.50	0.40	0.23	0.65
TNMG160404-PM	3.00	0.40	5.00	0.20	0.10	0.30
TNMG160408-PM	3.00	0.50	5.00	0.30	0.15	0.50
TNMG160412-PM	3.00	0.80	5.00	0.35	0.18	0.60
TNMG220404-PM	4.00	0.40	6.60	0.20	0.10	0.30
TNMG220408-PM	4.00	0.50	6.60	0.30	0.15	0.50
TNMG220412-PM	4.00	0.80	6.60	0.35	0.18	0.60
TNMG220416-PM	4.00	1.00	6.60	0.40	0.23	0.65
VNMG160408-PM	2.00	0.50	4.00	0.30	0.15	0.50
VNMG160412-PM	2.00	0.80	4.00	0.35	0.18	0.60
WNMG060408-PM	2.00	0.50	3.00	0.30	0.15	0.50
WNMG060412-PM	2.00	0.80	3.00	0.35	0.18	0.60

Empfohlene Schnitttiefe und Vorschub, metrisch

T-MAX P Wendeschneidplatten mit negativer Grundform

Wendeplatte	Empf. Schnitttiefe			Empfohlener Vorschub		
	a_p = mm			f_n = mm/U		
	Min.	Max.		Min.	Max.	
WNMG080408-PM	2.50	0.50	4.00	0.30	0.15	0.50
WNMG080412-PM	2.50	0.80	4.00	0.35	0.18	0.60
WNMG080416-PM	3.00	1.00	4.00	0.40	0.23	0.65
CNMG120408-MM	3.00	0.50	5.70	0.25	0.10	0.45
CNMG120412-MM	3.00	0.50	5.70	0.30	0.10	0.60
CNMG120416-MM	3.00	0.50	5.70	0.37	0.10	0.65
CNMG160608-MM	4.00	0.50	7.20	0.25	0.10	0.45
CNMG160612-MM	4.00	0.50	7.20	0.30	0.10	0.60
CNMG160616-MM	4.00	0.50	7.20	0.37	0.10	0.65
CNMG190608-MM	4.00	0.50	8.50	0.25	0.10	0.45
CNMG190612-MM	4.00	0.50	8.50	0.30	0.10	0.60
CNMG190616-MM	4.00	0.50	8.50	0.37	0.10	0.65
DNMG110408-MM	2.00	0.50	4.40	0.25	0.10	0.45
DNMG110412-MM	2.00	0.50	4.40	0.30	0.10	0.60
DNMG150408-MM	3.00	0.50	6.40	0.25	0.10	0.45
DNMG150412-MM	3.00	0.50	6.40	0.30	0.10	0.60
DNMG150608-MM	3.00	0.50	6.40	0.25	0.10	0.45
DNMG150612-MM	3.00	0.50	6.40	0.30	0.10	0.60
SNMG120408-MM	3.00	0.50	6.35	0.25	0.10	0.45
SNMG120412-MM	3.00	0.50	6.35	0.30	0.10	0.60
SNMG120416-MM	3.00	0.50	6.35	0.37	0.10	0.65
SNMG150612-MM	4.00	0.50	8.00	0.30	0.10	0.60
SNMG150616-MM	4.00	0.50	8.00	0.37	0.10	0.65
SNMG190612-MM	4.00	0.50	9.50	0.30	0.10	0.60
SNMG190616-MM	4.00	0.50	9.50	0.37	0.10	0.65
TNMG160408-MM	3.00	0.50	4.80	0.25	0.10	0.45
TNMG160412-MM	3.00	0.50	4.80	0.30	0.10	0.60
TNMG220408-MM	4.00	0.50	6.60	0.25	0.10	0.45
TNMG220412-MM	4.00	0.50	6.60	0.30	0.10	0.60
TNMG220416-MM	4.00	0.50	6.60	0.37	0.10	0.65
VNMG160408-MM	2.00	0.50	4.00	0.25	0.10	0.45
WNMG060408-MM	2.00	0.50	3.00	0.25	0.10	0.45
WNMG060412-MM	2.00	0.50	3.00	0.30	0.10	0.60
WNMG080408-MM	2.50	0.50	4.00	0.25	0.10	0.45
WNMG080412-MM	2.50	0.50	4.00	0.30	0.10	0.60
CNMG120408-KM	3.00	0.20	6.00	0.35	0.15	0.50
CNMG120412-KM	3.00	0.30	6.00	0.40	0.15	0.60
CNMG120416-KM	3.00	0.30	6.00	0.45	0.20	0.70
CNMG160608-KM	4.00	0.20	8.00	0.35	0.15	0.50
CNMG160612-KM	4.00	0.30	8.00	0.40	0.15	0.60
CNMG160616-KM	4.00	0.30	8.00	0.45	0.20	0.70
CNMG190612-KM	4.50	0.30	9.00	0.40	0.15	0.60
CNMG190616-KM	4.50	0.30	9.00	0.45	0.20	0.70
DNMG110408-KM	2.00	0.20	3.50	0.35	0.15	0.50
DNMG110412-KM	2.00	0.30	3.50	0.40	0.15	0.60
DNMG150408-KM	2.50	0.20	5.00	0.35	0.15	0.50
DNMG150412-KM	2.50	0.30	5.00	0.40	0.15	0.60
DNMG150608-KM	2.50	0.20	5.00	0.35	0.15	0.50
DNMG150612-KM	2.50	0.30	5.00	0.40	0.15	0.60
SNMG090308-KM	2.50	0.20	4.50	0.35	0.15	0.50
SNMG120408-KM	3.00	0.20	6.00	0.35	0.15	0.50
SNMG120412-KM	3.00	0.30	6.00	0.40	0.15	0.60
SNMG120416-KM	3.00	0.30	6.00	0.45	0.20	0.70
SNMG150612-KM	4.00	0.30	8.00	0.40	0.15	0.60
SNMG150616-KM	4.00	0.30	8.00	0.45	0.20	0.70
SNMG190612-KM	4.50	0.30	9.00	0.40	0.15	0.60
SNMG190616-KM	4.50	0.30	9.00	0.45	0.20	0.70
TNMG160408-KM	3.00	0.20	5.50	0.35	0.15	0.50
TNMG160412-KM	3.00	0.30	5.50	0.40	0.15	0.60
TNMG220408-KM	4.00	0.20	8.00	0.35	0.15	0.50
TNMG220412-KM	4.00	0.30	8.00	0.40	0.15	0.60
TNMG220416-KM	4.00	0.30	8.00	0.45	0.20	0.70
VNMG160408-KM	2.00	0.20	3.50	0.30	0.15	0.40
VNMG160412-KM	2.00	0.30	3.50	0.35	0.15	0.50
WNMG060408-KM	2.00	0.20	4.00	0.35	0.15	0.50
WNMG060412-KM	2.00	0.30	4.00	0.40	0.15	0.60
WNMG080408-KM	2.50	0.20	5.00	0.35	0.15	0.50
WNMG080412-KM	2.50	0.30	5.00	0.40	0.15	0.60
WNMG080416-KM	2.50	0.30	5.00	0.45	0.20	0.70
CNMG160612-HM	4.00	1.00	8.00	0.50	0.25	0.80
CNMG160616-HM	4.00	1.50	8.00	0.60	0.30	0.90
CNMG190612-HM	4.00	1.00	10.00	0.50	0.25	0.80
CNMG190616-HM	4.00	1.50	10.00	0.60	0.30	0.90
CNMG190624-HM	5.00	2.00	10.00	0.60	0.30	1.20
SNMG150612-HM	4.00	1.00	8.00	0.50	0.25	0.80
SNMG150616-HM	4.00	1.50	8.00	0.60	0.30	0.90
SNMG190612-HM	4.00	1.00	10.00	0.50	0.25	0.80
SNMG190616-HM	4.00	1.50	10.00	0.60	0.30	0.90
SNMG190624-HM	5.00	2.00	10.00	0.60	0.30	1.20
TNMG270612-HM	6.00	2.00	12.00	0.60	0.35	0.75
TNMG270616-HM	6.00	2.00	12.00	0.60	0.35	0.75
TNMG330924-HM	7.00	3.00	15.00	0.60	0.45	0.90
CNMM120408-WR	2.50	0.80	5.00	0.60	0.30	0.80
CNMM120412-WR	2.50	1.00	5.00	0.80	0.40	1.10
CNMM120416-WR	2.50	1.20	5.00	0.80	0.44	1.20
CNMM160612-WR	3.00	1.20	6.00	0.80	0.42	1.20
CNMM160616-WR	3.00	1.40	6.00	0.90	0.46	1.30
CNMM190616-WR	3.30	1.60	6.70	1.00	0.48	1.30
TNMX220412-WR	2.50	1.00	5.00	0.80	0.40	1.10
TNMX220416-WR	2.50	1.20	5.00	0.90	0.44	1.20
CNMM120408-PR	5.00	0.70	7.50	0.40	0.20	0.55
CNMM120412-PR	5.00	1.00	7.50	0.50	0.25	0.70
CNMM120416-PR	5.00	1.50	7.50	0.55	0.32	0.90
CNMM160608-PR	6.00	0.70	9.50	0.40	0.20	0.55
CNMM160612-PR	6.00	1.00	9.50	0.50	0.25	0.70
CNMM160616-PR	6.00	1.50	9.50	0.55	0.32	0.90
CNMM190612-PR	6.00	1.00	12.00	0.50	0.25	0.70
CNMM190616-PR	6.00	1.50	12.00	0.55	0.32	0.90
CNMM190624-PR	6.00	2.00	12.00	0.55	0.35	1.20
DNMM150608-PR	5.00	0.70	6.00	0.40	0.20	0.55
DNMM150612-PR	5.00	1.00	6.00	0.50	0.25	0.70
DNMM150616-PR	5.00	1.50	6.00	0.55	0.32	0.90
SNMM120408-PR	5.00	0.70	7.50	0.40	0.20	0.55
SNMM120412-PR	5.00	1.00	7.50	0.50	0.25	0.70
SNMM120416-PR	5.00	1.50	7.50	0.55	0.32	0.90
SNMM160608-PR	6.00	0.70	9.50	0.40	0.20	0.55
SNMM160612-PR	6.00	1.00	9.50	0.50	0.25	0.70
SNMM160616-PR	6.00	1.50	9.50	0.55	0.32	0.90
SNMM190612-PR	6.00	1.00	12.00	0.50	0.25	0.70
SNMM190616-PR	6.00	1.50	12.00	0.55	0.32	0.90
SNMM190624-PR	6.00	2.00	12.00	0.55	0.35	1.20
TNMM160408-PR	4.00	0.70	6.00	0.40	0.20	0.55
TNMM160412-PR	4.00	1.00	6.00	0.50	0.25	0.70
TNMM220408-PR	5.00	0.70	8.00	0.40	0.20	0.55
TNMM220412-PR	5.00	1.00	8.00	0.50	0.25	0.70
TNMM220416-PR	5.00	1.50	8.00	0.55	0.32	0.90
CNMG120408-PR	4.00	0.70	7.00	0.35	0.20	0.50
CNMG120412-PR	4.00	1.00	7.00	0.40	0.25	0.70
CNMG120416-PR	4.00	1.50	7.00	0.50	0.32	0.75
CNMG160608-PR	5.00	0.70	8.00	0.35	0.20	0.50
CNMG160612-PR	5.00	1.00	8.00	0.40	0.25	0.70
CNMG160616-PR	5.00	1.50	8.00	0.50	0.30	0.80
CNMG160624-PR	5.00	2.00	8.00	0.50	0.32	0.90
CNMG190608-PR	5.00	0.70	10.00	0.35	0.20	0.50
CNMG190612-PR	5.00	1.00	10.00	0.40	0.25	0.70
CNMG190616-PR	5.00	1.50	10.00	0.50	0.30	0.80
CNMG190624-PR	5.00	2.00	10.00	0.50	0.32	0.90
CNMG250924-PR	6.00	2.00	15.00	0.60	0.40	1.00
DNMG150408-PR	4.00	0.70	6.00	0.35	0.20	0.50
DNMG150412-PR	4.00	1.00	6.00	0.40	0.25	0.70
DNMG150416-PR	4.00	1.50	6.00	0.50	0.30	0.75
DNMG150608-PR	4.00	0.70	6.00	0.35	0.20	0.50
DNMG150612-PR	4.00	1.00	6.00	0.40	0.25	0.70
DNMG150616-PR	4.00	1.50	6.00	0.50	0.32	0.75
SNMG120408-PR	4.00	0.70	7.00	0.35	0.20	0.50
SNMG120412-PR	4.00	1.00	7.00	0.40	0.25	0.70
SNMG120416-PR	4.00	1.50	7.00	0.50	0.32	0.75
SNMG150608-PR	5.00	1.50	8.00	0.35	0.20	0.50
SNMG150612-PR	5.00	1.00	8.00	0.40	0.25	0.70
SNMG150616-PR	5.00	1.50	8.00	0.50	0.30	0.80
SNMG150624-PR	5.00	2.00	8.00	0.50	0.32	0.90
SNMG190608-PR	5.00	0.70	10.00	0.35	0.20	0.50
SNMG190612-PR	5.00	1.00	10.00	0.40	0.25	0.70
SNMG190616-PR	5.00	1.50	10.00	0.50	0.30	0.80
SNMG190624-PR	5.00	2.00	10.00	0.50	0.32	0.90
SNMG250716-PR	6.00	2.00	15.00	0.80	0.40	1.00
SNMG250724-PR	6.00	2.00	15.00	1.00	0.40	1.20

Empfohlene Schnitttiefe und Vorschub, metrisch

T-MAX P Wendeschneidplatten mit negativer Grundform

Wendeplatte	Empf. Schnitttiefe			Empfohlener Vorschub		
	a_p = mm			f_n = mm/U		
	Min.	Max		Min.	Max	
SNMG250924-PR	6.00	2.00	15.00	1.00	0.40	1.20
TNMG160408-PR	3.00	0.70	6.00	0.35	0.20	0.55
TNMG160412-PR	3.00	1.00	6.00	0.40	0.25	0.65
TNMG220408-PR	4.00	0.70	5.00	0.35	0.20	0.55
TNMG220412-PR	4.00	1.00	7.00	0.40	0.25	0.65
TNMG220416-PR	4.00	1.50	7.00	0.50	0.32	0.75
TNMG270608-PR	6.00	1.50	12.00	0.50	0.35	0.55
TNMG270612-PR	6.00	2.00	12.00	0.60	0.35	0.75
TNMG270616-PR	6.00	2.00	12.00	0.60	0.35	0.70
TNMG330716-PR	3.00	1.50	8.00	0.60	0.40	0.75
TNMG330924-PR	7.00	3.00	15.00	0.60	0.45	0.90
WNMG060408-PR	3.00	0.70	3.50	0.30	0.20	0.45
WNMG060412-PR	3.00	0.80	3.50	0.35	0.25	0.55
WNMG080408-PR	4.00	0.70	5.00	0.35	0.20	0.55
WNMG080412-PR	4.00	1.00	5.00	0.40	0.25	0.70
WNMG080416-PR	4.00	1.50	5.00	0.50	0.32	0.75
CNMG120408-MR	3.00	2.00	7.60	0.30	0.15	0.55
CNMG120412-MR	3.00	2.00	7.60	0.35	0.15	0.60
CNMG120416-MR	3.00	2.00	7.60	0.40	0.15	0.70
CNMG160612-MR	4.00	2.00	10.00	0.35	0.15	0.60
CNMG160616-MR	4.00	2.00	10.00	0.40	0.15	0.70
CNMG190612-MR	4.00	2.00	11.40	0.35	0.15	0.60
CNMG190616-MR	4.00	2.00	11.40	0.40	0.15	0.70
CNMG190624-MR	4.00	2.00	11.40	0.50	0.15	1.00
DNMG150408-MR	3.00	2.00	6.00	0.30	0.15	0.55
DNMG150412-MR	3.00	2.00	6.00	0.35	0.15	0.60
DNMG150416-MR	3.00	2.00	6.00	0.40	0.15	0.70
DNMG150608-MR	3.00	2.00	6.00	0.30	0.15	0.55
DNMG150612-MR	3.00	2.00	6.00	0.35	0.15	0.60
DNMG150616-MR	3.00	2.00	6.00	0.40	0.15	0.70
SNMG120408-MR	3.00	2.00	7.60	0.30	0.15	0.55
SNMG120412-MR	3.00	2.00	7.60	0.35	0.15	0.60
SNMG150612-MR	4.00	2.00	9.60	0.35	0.15	0.60
SNMG150616-MR	4.00	2.00	9.60	0.40	0.15	0.70
SNMG190612-MR	4.00	2.00	11.40	0.35	0.15	0.60
SNMG190616-MR	4.00	2.00	11.40	0.40	0.15	0.70
SNMG190624-MR	4.00	2.00	11.40	0.50	0.15	1.00
TNMG160408-MR	3.00	2.00	5.60	0.30	0.15	0.55
TNMG160412-MR	3.00	2.00	5.60	0.35	0.15	0.60
TNMG220408-MR	4.00	2.00	7.70	0.30	0.15	0.55
TNMG220412-MR	4.00	2.00	7.70	0.35	0.15	0.60
TNMG220416-MR	4.00	2.00	7.70	0.40	0.15	0.70
WNMG060408-MR	2.00	1.50	3.00	0.30	0.15	0.55
WNMG060412-MR	2.00	1.50	3.00	0.35	0.15	0.60
WNMG080408-MR	2.50	2.00	4.00	0.30	0.15	0.55
WNMG080412-MR	2.50	2.00	4.00	0.35	0.15	0.60
CNMM120408-MR	3.00	0.70	7.50	0.35	0.20	0.55
CNMM120412-MR	3.00	1.00	7.50	0.40	0.25	0.70
CNMM120416-MR	3.00	1.50	7.50	0.50	0.32	0.90
CNMM160612-MR	6.00	1.20	9.50	0.45	0.32	0.65
CNMM160616-MR	6.00	1.50	9.50	0.50	0.35	0.80
CNMM190612-MR	7.00	1.50	12.00	0.50	0.32	0.70
CNMM190616-MR	7.00	1.80	12.00	0.55	0.35	0.90
CNMM190624-MR	7.00	2.50	12.00	0.60	0.40	1.20
CNMM250924-MR	9.00	2.50	15.00	0.65	0.45	1.40
CNMM250932-MR	9.00	3.50	15.00	0.65	0.45	1.40
DNMM150608-MR	3.00	0.70	6.00	0.35	0.20	0.55
DNMM150612-MR	3.00	1.00	6.00	0.40	0.25	0.70
SNMM120408-MR	3.00	0.70	7.50	0.35	0.20	0.55
SNMM120412-MR	3.00	1.00	7.50	0.40	0.25	0.70
SNMM120416-MR	3.00	1.50	7.50	0.50	0.32	0.90
SNMM150612-MR	4.00	1.00	9.00	0.40	0.25	0.70
SNMM150616-MR	4.00	1.50	9.00	0.50	0.32	0.90
SNMM190612-MR	7.00	1.50	12.00	0.50	0.32	0.70
SNMM190616-MR	7.00	1.80	12.00	0.55	0.35	0.90
SNMM190624-MR	7.00	2.50	12.00	0.60	0.40	1.20
SNMM190632-MR	4.00	3.50	12.00	0.50	0.40	1.20
SNMM250724-MR	9.00	2.80	18.00	0.70	0.45	1.40
SNMM250732-MR	6.00	2.00	15.00	0.50	0.32	1.40
SNMM250924-MR	9.00	2.80	18.00	0.70	0.45	1.40
SNMM250932-MR	6.00	2.00	15.00	0.50	0.32	1.40
TNMM160408-MR	3.00	0.70	7.50	0.35	0.20	0.55
TNMM220408-MR	3.00	0.70	8.00	0.35	0.20	0.55

Wendeplatte	Empf. Schnitttiefe			Empfohlener Vorschub		
	a_p = mm			f_n = mm/U		
	Min.	Max		Min.	Max	
TNMM220412-MR	3.00	1.00	8.00	0.40	0.25	0.70
TNMM220416-MR	3.00	1.50	8.00	0.50	0.32	0.90
TNMM270616-MR	4.00	1.50	9.00	0.50	0.32	0.90
TNMM270624-MR	4.00	2.00	9.00	0.50	0.35	1.00
CNMA120404-KR	2.50	0.20	5.00	0.20	0.10	0.30
CNMA120408-KR	4.00	0.20	8.00	0.35	0.15	0.60
CNMA120412-KR	4.00	0.30	8.00	0.45	0.20	0.80
CNMA120416-KR	4.00	0.30	8.00	0.55	0.20	1.00
CNMA160612-KR	5.00	0.30	10.00	0.45	0.20	0.80
CNMA160616-KR	5.00	0.30	10.00	0.55	0.20	1.00
CNMA190608-KR	6.00	0.20	12.00	0.35	0.15	0.60
CNMA190612-KR	6.00	0.30	12.00	0.45	0.20	0.80
CNMA190616-KR	6.00	0.30	12.00	0.55	0.20	1.00
CNMA190624-KR	6.00	0.40	12.00	0.60	0.20	1.40
DNMA150408-KR	3.00	0.20	6.00	0.35	0.15	0.60
DNMA150412-KR	3.00	0.30	6.00	0.45	0.2	0.80
DNMA150608-KR	3.00	0.20	6.00	0.35	0.15	0.60
DNMA150612-KR	3.00	0.30	6.00	0.45	0.20	0.80
DNMA150616-KR	3.00	0.30	6.00	0.55	0.20	1.00
SNMA090308-KR	2.50	0.38	4.50	0.38	0.19	0.53
SNMA120408-KR	4.00	0.20	8.00	0.35	0.15	0.60
SNMA120412-KR	4.00	0.30	8.00	0.45	0.20	0.80
SNMA120416-KR	4.00	0.30	8.00	0.55	0.20	1.00
SNMA150612-KR	5.00	0.30	10.00	0.45	0.20	0.80
SNMA150616-KR	5.00	0.30	10.00	0.55	0.20	1.00
SNMA190608-KR	6.00	0.20	12.00	0.35	0.15	0.60
SNMA190612-KR	6.00	0.30	12.00	0.45	0.20	0.80
SNMA190616-KR	6.00	0.30	12.00	0.55	0.20	1.00
SNMA250724-KR	6.00	0.40	12.00	0.60	0.20	1.40
TNMA160404-KR	2.50	0.20	5.00	0.20	0.10	0.30
TNMA160408-KR	3.50	0.20	7.00	0.35	0.15	0.60
TNMA160412-KR	3.50	0.30	7.00	0.45	0.20	0.80
TNMA160416-KR	3.50	0.30	7.00	0.55	0.20	1.00
TNMA220408-KR	5.00	0.20	10.00	0.35	0.15	0.60
TNMA220412-KR	5.00	0.30	10.00	0.45	0.20	0.80
TNMA220416-KR	5.00	0.30	10.00	0.55	0.20	1.00
TNMA220432-KR	5.00	0.50	10.00	0.60	0.50	1.20
TNMA270616-KR	5.00	0.30	12.00	0.50	0.20	1.00
WNMA060408-KR	2.50	0.20	4.00	0.35	0.15	0.60
WNMA060412-KR	2.50	0.30	4.00	0.45	0.20	0.80
WNMA080408-KR	3.00	0.20	5.00	0.35	0.15	0.60
WNMA080412-KR	3.00	0.30	5.00	0.45	0.20	0.80
WNMA080416-KR	3.00	0.30	5.00	0.55	0.20	1.00
CNMG120408-KR	3.50	0.38	7.00	0.38	0.19	0.53
CNMG120412-KR	3.50	0.50	7.00	0.50	0.25	0.70
CNMG120416-KR	3.50	0.75	7.00	0.61	0.28	0.85
CNMG160612-KR	4.70	0.80	9.30	0.55	0.28	0.77
CNMG160616-KR	4.70	1.00	9.30	0.61	0.30	0.85
CNMG190612-KR	7.00	1.00	14.00	0.55	0.28	0.77
CNMG190616-KR	7.00	1.50	14.00	0.61	0.30	0.85
DNMG150408-KR	3.50	0.38	7.00	0.34	0.17	0.47
DNMG150412-KR	3.50	0.50	7.00	0.45	0.23	0.63
DNMG150608-KR	3.50	0.38	7.00	0.34	0.17	0.47
DNMG150612-KR	3.50	0.50	7.00	0.45	0.23	0.63
DNMG150616-KR	3.50	0.75	7.00	0.50	0.25	0.69
SNMG120408-KR	3.50	0.38	7.00	0.38	0.19	0.53
SNMG120412-KR	3.50	0.50	7.00	0.50	0.28	0.70
SNMG120416-KR	3.50	0.75	7.00	0.55	0.28	0.77
SNMG150612-KR	4.40	0.63	8.80	0.55	0.28	0.77
SNMG150616-KR	4.40	0.94	8.80	0.61	0.30	0.85
SNMG190616-KR	6.10	1.31	12.30	0.61	0.30	0.85
SNMG250724-KR	7.00	2.00	14.00	0.86	0.43	1.21
TNMG160408-KR	3.20	0.34	6.20	0.30	0.17	0.42
TNMG160412-KR	3.20	0.45	6.30	0.40	0.20	0.56
TNMG160416-KR	3.20	0.68	6.20	0.44	0.22	0.62
TNMG220408-KR	3.50	0.38	7.00	0.38	0.19	0.53
TNMG220412-KR	3.50	0.50	7.00	0.50	0.25	0.70
TNMG270616-KR	4.40	0.94	8.80	0.66	0.33	0.92
WNMG060408-KR	2.20	0.24	4.50	0.30	0.17	0.42
WNMG060412-KR	2.20	0.32	4.50	0.40	0.20	0.56
WNMG080408-KR	2.70	0.29	5.50	0.34	0.17	0.47
WNMG080412-KR	2.70	0.39	5.50	0.45	0.23	0.63



A
Allgemeine Drehbearbeitung

B
Abstechen und Einstechen

C
Gewindedrehen

G
Werkzeugsysteme

H
Multi-Task-Bearbeitung

I
CoroTurn® SL

J
Allgemeine Informationen

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen, metrische Werte

Die angegebenen Schnittdaten gelten für Anwendungen mit Kühlschmierstoff.

ISO P	CMC-Nr.	Stahl	Spezifische Schnittkraft k_c 0.4	Härte Brinell	<<<< VERSCHLEISSFESTIGKEIT			
					CT5005	CT5015	GC1525	GC1515
					h_{ex} , mm $\approx$ Vorschub f_n , mm/U			
					0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.1-0.2-0.3
MC-Nr.	CMC-Nr.	Werkstückstoff	N/mm ²	HB	Schnittgeschwindigkeit (V_c), m/min			
P1.1.Z.AN	01.1	Unlegierter Stahl	2000	125	730-590-485	650-540-440	560-465-380	310-290-255
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0,1–0,25%	2100	150	650-530-420	570-480-385	495-415-335	280-255-245
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0,55–0,80%	2200	170	-	510-425-340	430-365-295	285-260-230
P2.1.Z.AN	02.1	Niedrig legierter Stahl (Legierungsbestandteile <5%)	2150	180	530-450-360	480-400-320	375-320-255	295-200-125
P2.1.Z.AN	02.12	Nicht gehärtet	2300	210	-	-	-	-
P2.5.Z.HT	02.2	Kugellagerstahl	2550	275	395-325-250	285-235-190	200-165-135	195-100-40
P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	2850	350	320-260-200	230-190-150	160-135-110	160-80-34
P3.0.Z.AN	03.11	Hochlegierter Stahl (Legierungsbestandteile >5%)	2500	200	-	395-330-250	260-215-175	-
P3.0.Z.HT	03.21	Geglüht	3900	325	-	195-165-130	145-115-90	-
P3.0.Z.HT	03.21	Gehärteter Werkzeugstahl	3900	325	-	195-165-130	145-115-90	-
P1.5.C.UT	06.1	Stahlguss	2000	180	-	260-215-175	225-185-145	-
P2.6.C.UT	06.2	Unlegiert	2100	200	-	270-225-170	175-145-105	-
P3.0.C.UT	06.3	Niedriglegiert (Legierungsanteile $\leq$ 5 %)	2650	225	-	200-165-125	140-115-85	-
P3.0.C.UT	06.3	Hochlegiert (Legierungsanteile >5%)	2650	225	-	200-165-125	140-115-85	-
ISO M	CMC-Nr.	Rostfreier Stahl	Spezifische Schnittkraft k_c 0.4	Härte Brinell	<<<< VERSCHLEISSFESTIGKEIT			
					GC1525	GC1005	GC1105	GC1115
					h_{ex} , mm $\approx$ Vorschub f_n , mm/U			
					0.1-0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
MC-Nr.	CMC-Nr.	Werkstückstoff	N/mm ²	HB	Schnittgeschwindigkeit (V_c), m/min			
P5.0.Z.AN	05.11	Ferritisch/martensitisch	2300	200	290-240	380-305-245	380-305-245	335-255-200
P5.0.Z.PH	05.12	Stangen/geschmiedet	3550	330	170-150	350-280-225	350-280-225	185-150-120
P5.0.Z.HT	05.13	Nicht gehärtet	2850	330	170-150	245-195-160	245-195-160	200-160-140
P5.0.Z.HT	05.13	PH-gehärtet	2850	330	170-150	245-195-160	245-195-160	200-160-140
M1.0.Z.AQ	05.21	Gehärtet	2850	330	170-150	245-195-160	245-195-160	200-160-140
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenitisch	2300	180	220-195	410-330-265	410-330-265	265-215-165
M1.0.Z.PH	05.22	Stangen/geschmiedet	3550	330	195-170	220-175-145	220-175-145	185-150-120
M2.0.Z.AQ	05.23	Austenitisch	2950	200	145-130	245-200-160	245-200-160	220-190-155
M2.0.Z.AQ	05.23	PH-gehärtet	2950	200	145-130	245-200-160	245-200-160	220-190-155
M2.0.Z.AQ	05.23	Superaustenitisch	2950	200	145-130	245-200-160	245-200-160	220-190-155
M3.1.Z.AQ	05.51	Austenitisch-ferritisch (Duplex)	2550	230	-	315-255-205	315-255-205	250-205-155
M3.2.Z.AQ	05.52	Stangen/geschmiedet	3050	260	-	280-225-185	280-225-185	230-170-130
M3.2.Z.AQ	05.52	Nicht schweißbar $\geq$ 0,05%C	3050	260	-	280-225-185	280-225-185	230-170-130
M3.2.Z.AQ	05.52	Schweißbar < 0,05%C	3050	260	-	280-225-185	280-225-185	230-170-130
P5.0.C.UT	15.11	Ferritisch/martensitisch	2100	200	-	-	320-265-205	320-265-205
P5.0.C.UT	15.12	Gegossen	3150	330	-	-	160-130-95	160-130-95
P5.0.C.HT	15.13	Nicht gehärtet	2650	330	-	-	175-145-110	175-145-110
P5.0.C.HT	15.13	PH-gehärtet	3150	330	-	-	160-130-95	160-130-95
P5.0.C.HT	15.13	Gehärtet	2650	330	-	-	175-145-110	175-145-110
M1.0.C.UT	15.21	Austenitisch	2200	180	-	-	280-225-170	280-225-170
M1.0.C.UT	15.22	Gegossen	3150	330	-	-	160-130-95	160-130-95
M2.0.C.AQ	15.23	PH-gehärtet	2700	200	-	-	210-180-150	210-180-150
M2.0.C.AQ	15.23	Superaustenitisch	2700	200	-	-	210-180-150	210-180-150
M3.1.C.AQ	15.51	Austenitisch-ferritisch (Duplex)	2250	230	-	-	230-170-120	230-170-120
M3.2.C.AQ	15.52	Gegossen	2750	260	-	-	205-155-110	205-155-110
M3.2.C.AQ	15.52	Nicht schweißbar $\geq$ 0,05%C	2750	260	-	-	205-155-110	205-155-110
M3.2.C.AQ	15.52	Schweißbar < 0,05%C	2750	260	-	-	205-155-110	205-155-110
ISO K	CMC-Nr.	Werkstückstoff	Spezifische Schnittkraft k_c 0.4	Härte Brinell	<<<< VERSCHLEISSFESTIGKEIT			
					CB50	CB7525	CB7925	CC620
					h_{ex} , mm $\approx$ Vorschub f_n , mm/U			
					0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4
MC-Nr.	CMC-Nr.	Werkstückstoff	N/mm ²	HB	Schnittgeschwindigkeit (V_c), m/min			
K1.1.C.NS	07.1	Temperguss	940	130	-	-	-	800-700-600
K1.1.C.NS	07.2	Ferritisch (kurzspanend)	1100	230	-	-	-	700-590-500
K1.1.C.NS	07.2	Perlitisch (langspanend)	1100	230	-	-	-	700-590-500
K2.1.C.UT	08.1	Grauguss	1100	180	1700-1450-1200	1700-1450-1200	1450-1200-1050	800-700-600
K2.2.C.UT	08.2	Niedrige Festigkeit	1150	220	1450-1250-1050	1450-1250-1050	1250-1050-890	760-650-540
K2.2.C.UT	08.2	Hohe Festigkeit	1150	220	1450-1250-1050	1450-1250-1050	1250-1050-890	760-650-540
K3.1.C.UT	09.1	Kugelgraphitguss	1050	160	-	-	-	-
K3.3.C.UT	09.2	Ferritisch	1750	250	-	-	-	-
K3.4.C.UT	09.3	Perlitisch	2700	380	-	-	-	-
K3.4.C.UT	09.3	Martensitisch	2700	380	-	-	-	-



Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen, metrische Werte

ZÄHIGKEIT >>>>									
GC1025	GC1125	GC3005	GC4205	GC4215	GC4225	GC2015	GC4235	GC2025	GC235
0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.3-0.5	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8
310-290-255 280-255-225 260-235-210	310-290-255 280-255-225 260-235-210	520-415-340 470-370-305 445-355-290	620-450-330 560-405-295 530-385-275	570-405-300 510-365-265 460-330-240	510-345-245 455-305-215 425-290-205	440-300-210 400-270-190 370-250-175	425-275-200 380-245-180 365-235-170	295-200-145 265-180-130 250-170-120	185-135-95 165-120-85 155-115-80
-	-	500-375-300	610-410-285	560-370-260	460-305-215	395-265-190	300-185-135	220-145-100	155-110-70
-	-	-	530-350-250	460-305-215	395-265-190	350-230-160	250-155-110	195-125-85	-
-	-	275-215-175	330-230-175	300-210-155	255-180-140	260-180-140	185-120-85	145-95-65	110-70-50
-	-	225-170-140	265-185-140	240-170-125	205-145-110	210-145-115	150-95-70	115-75-50	85-55-39
-	-	370-275-225	445-295-215	405-270-200	300-205-150	260-180-130	240-155-105	185-125-85	145-100-65
-	-	180-130-105	220-140-105	200-130-95	135-95-75	115-85-65	110-70-50	85-55-38	65-45-30
-	-	275-220-185	335-235-185	300-215-170	240-180-130	210-155-110	185-140-100	140-105-80	100-80-60
-	-	270-200-170	290-205-155	260-185-140	210-140-100	180-120-85	165-100-70	125-80-55	95-65-45
-	-	205-155-130	225-150-115	205-135-105	185-125-90	160-110-75	145-95-65	110-75-50	80-60-39
ZÄHIGKEIT >>>>									
GC1515	GC1025	GC1125	GC4225	GC2015	GC4235	GC2025	GC2035	GC235	
0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	
305-235-185 170-135-110 180-150-130	280-215-170 155-125-100 165-135-120	280-215-170 155-125-100 165-135-120	280-235-210 130-105-80 160-130-95	260-220-200 125-100-80 145-120-85	235-200-180 90-65-55 105-75-50	230-175-135 110-70-50 120-80-55	180-160-130 85-65-45 95-70-50	130-110-90 70-55-45 75-60-50	
245-195-150 170-135-110 205-175-145	220-180-135 155-125-100 185-160-130	220-180-135 155-125-100 185-160-130	295-235-200 130-100-85 180-160-115	290-240-190 130-100-80 160-135-100	205-160-125 100-75-60 140-110-85	240-175-130 100-70-55 130-100-75	170-145-115 85-65-45 100-90-70	115-100-85 70-55-45 85-70-60	
230-185-145 210-155-120	210-170-130 190-140-110	210-170-130 190-140-110	250-215-170 210-175-135	220-185-145 190-150-120	190-145-115 135-120-110	190-150-110 150-120-90	160-135-105 130-110-85	105-95-80 95-80-70	
290-240-185 150-120-90 160-130-100	265-220-170 135-110-80 145-120-90	265-220-170 135-110-80 145-120-90	270-225-185 110-80-65 120-100-70	250-210-170 100-70-55 110-90-60	205-170-155 75-55-45 90-65-50	220-160-120 85-55-40 120-80-55	170-145-115 70-50-40 75-60-50	115-100-85 60-45-35 65-50-40	
255-205-160 150-120-90 195-165-135	230-185-145 135-110-80 175-150-125	230-185-145 135-110-80 175-150-125	220-180-150 110-80-65 170-130-110	220-180-140 105-80-60 145-115-95	165-125-100 75-55-45 120-90-75	200-155-115 85-55-40 130-90-65	150-120-95 70-50-40 100-80-60	100-90-75 65-45-33 80-65-55	
210-155-110 185-145-100	190-140-100 170-130-90	190-140-100 170-130-90	215-175-150 185-165-120	185-150-135 160-140-105	170-130-105 120-105-100	150-120-90 125-105-80	130-110-85 105-95-75	95-80-70 90-75-65	
ZÄHIGKEIT >>>>									
CC650	CC6190	CC1690	CT5015	GC3205	GC3210	GC3215	GC3005	H13A	
0.1-0.25-0.4	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.1-0.2-0.3	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.1-0.3-0.5	
800-700-600 700-600-500	810-660-550 700-550-440	740-600-500 640-500-400	200-165-135 140-115-95	460-380-325 375-310-265	385-315-265 315-255-215	260-215-185 210-175-150	250-210-185 235-190-150	140-125-110 125-110-90	
800-700-600 760-650-540	890-720-600 790-620-500	740-600-500 690-540-435	320-260-220 280-235-205	530-435-375 425-350-300	445-360-305 355-290-245	300-250-210 240-200-170	275-245-225 260-225-200	180-145-110 140-115-95	
610-550-450 510-450-350 350-305-260	- - -	580-450-345 480-350-250 325-260-220	255-200-160 230-195-170 115-95-85	390-330-275 350-300-250 265-225-190	360-305-250 325-275-225 245-210-170	240-195-165 215-175-150 165-135-115	265-215-180 240-195-160 185-140-110	135-125-95 125-115-90 100-85-65	

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen, metrische Werte

Die angegebenen Schnittdaten gelten für Anwendungen mit Kühlschmierstoff.

ISO N	CMC-Nr.	NE-Metalle	Spezifische Schnittkraft k_c 0.4	Härte Brinell	<<<< VERSCHLEISSFESTIGKEIT		
					CD10	CD1810	H10
					$h_{ex}, mm \approx$ Vorschub $f_n, mm/U$		
					0.05-0.4	0.15-0.8	0.15-0.8
MC-Nr.	CMC-Nr.	Werkstückstoff	N/mm ²	HB	Schnittgeschwindigkeit (V_c), m/min		
N1.2.Z.UT	30.11	Aluminiumlegierungen Gewalzt, nicht ausgehärtet	500	60	2 000 (2500-250) ¹⁾	2 000 (2500-250) ¹⁾	2 000 (2500-250) ¹⁾
N1.2.Z.AG	30.12	Gewalzt oder gewalzt und ausgehärtet	800	100	2 000 (2500-250) ¹⁾	2 000 (2500-250) ¹⁾	2 000 (2500-250) ¹⁾
N1.3.C.UT	30.21	Aluminiumlegierungen Gegossen, nicht gealtert	750	75	2 000 (2500-250) ¹⁾	2 000 (2500-250) ¹⁾	2 000 (2500-250) ¹⁾
N1.3.C.AG	30.22	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	900	90	2 000 (2500-250) ¹⁾	2 000 (2500-250) ¹⁾	2 000 (2500-250) ¹⁾
N1.4.C.NS	30.41	Aluminiumlegierungen Guss, 13–15% Si	950	130	1 550 (1950-195) ¹⁾	770 (960-95) ¹⁾	450 (560-55) ¹⁾
	30.42	Guss, 16–22% Si	950	130	770 (960-95) ¹⁾	510 (640-65) ¹⁾	300 (375-38) ¹⁾
N3.3.U.UT	33.1	Kupfer und Kupferlegierungen Automatenlegierungen, ≥1% Pb	700	110	500 (630-65) ¹⁾	500 (630-65) ¹⁾	500 (630-65) ¹⁾
N3.2.C.UT	33.2	Messing, Bleilegierungen, ≤1% Pb	700	90	500 (630-65) ¹⁾	500 (630-65) ¹⁾	500 (630-65) ¹⁾
N3.1.U.UT	33.3	Bronze und bleifreies Kupfer, einschl. Elektrolytkupfer	1750	100	300 (375-38) ¹⁾	300 (375-38) ¹⁾	300 (375-38) ¹⁾
ISO S	CMC-Nr.	Warmfeste Werkstückstoffe	Spezifische Schnittkraft k_c 0.4	Härte Brinell	<<<< VERSCHLEISSFESTIGKEIT		
					CC650	CC6060	CC6065
					$h_{ex}, mm \approx$ Vorschub $f_n, mm/U$		
					0.1 - 0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
MC-Nr.	CMC-Nr.	Werkstückstoff	N/mm ²	HB	Schnittgeschwindigkeit (V_c), m/min		
S1.0.U.AN	20.11	Warmfeste Superlegierungen Fe-basiert Geglüht oder lösungsbehandelt	3000	200	-	-	-
S1.0.U.AG	20.12	Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet	3050	280	-	-	-
S2.0.Z.AN	20.21	Ni-basiert Geglüht oder lösungsbehandelt	3300	250	400-320	400-325-270	330-255-200
S2.0.Z.AG	20.22	Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet	3600	350	340-265	300-235-190	240-175-130
S2.0.C.NS	20.24	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	3700	320	220-160	240-205-175	215-180-150
S3.0.Z.AN	20.31	Co-basiert Geglüht oder lösungsbehandelt	3300	200	345-260	-	-
S3.0.Z.AG	20.32	Lösungsbehandelt und ausgehärtet	3700	300	300-225	-	-
S3.0.C.NS	20.33	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	3800	320	285-225	-	-
S4.1.Z.UT	23.1	Titanlegierungen2) Handelsüblich rein (99.5% Ti)	1550	Rm ³⁾ 400	H10 0.1-0.2-0.3	GC1105 0.1-0.2-0.3	H10A 0.1-0.3-0.5
S4.2.Z.AN	23.21	α, ähnlich α und α + β Legierungen, geglüht	1700	950	205-170-145	205-170-145	195-160-135
S4.3.Z.AG	23.22	α + β Legierungen in ausgehärtetem Zustand, β Legierungen, geglüht oder ausgehärtet	1700	1050	85-70-55 80-60-50	85-70-55 80-60-50	80-65-55 80-60-50
ISO H	CMC-Nr.	Gehärteter Werkstückstoff	Spezifische Schnittkraft k_c 0.4	Härte Brinell	<<<< VERSCHLEISSFESTIGKEIT		
					CB7015	CB7025	CB20
					$h_{ex}, mm \approx$ Vorschub $f_n, mm/U$		
					0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25
MC-Nr.	CMC-Nr.	Werkstückstoff	N/mm ²	HB	Schnittgeschwindigkeit (V_c), m/min		
H1.1.Z.HA	04.1	Hartstahl Vergütet	3250	45HRC	-	-	-
H1.1.Z.HA	04.1		3950	50HRC	350-265-225	250-210-185	260-230-205
H1.2.Z.HA	04.1		4700	55HRC	295-225-185	210-175-155	215-195-170
H1.3.Z.HA	04.1	Extra harter Stahl Vergütet	5550	60HRC	250-190-160	180-150-135	185-165-145
H1.4.Z.HA	04.1		6450	65HRC	215-165-135	155-130-115	160-140-125
H2.0.C.UT	10.1	Kokillenhartguss Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	2800	400	-	-	-

1) Die in der Tabelle aufgeführten Schnittgeschwindigkeiten sind gültig für alle Vorschübe innerhalb des Vorschubbereiches.
2) 45–60° Einstellwinkel, positive Schneidengeometrie und Kühlschmierstoff sollten verwendet werden.
3) Rm = maximale Festigkeit, gemessen in MPa.

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen, metrische Werte

ZÄHIGKEIT >>>>									
H13A		GC1115		GC1025		GC1125			
0.15-0.8		0.15-0.8		0.15-0.8		0.15-0.8			
1 900 (2400-240) ¹⁾		810 (1000-100) ¹⁾		770 (960-95) ¹⁾		770 (960-95) ¹⁾			
1 900 (2400-240) ¹⁾		315 (395-39) ¹⁾		300 (375-38) ¹⁾		300 (375-38) ¹⁾			
1 900 (2400-240) ¹⁾		810 (1000-100) ¹⁾		770 (960-95) ¹⁾		770 (960-95) ¹⁾			
1 900 (2400-240) ¹⁾		540 (680-70) ¹⁾		510 (640-65) ¹⁾		510 (640-65) ¹⁾			
400 (500-50) ¹⁾		315 (395-39) ¹⁾		300 (375-38) ¹⁾		300 (375-38) ¹⁾			
250 (315-31) ¹⁾		220 (275-28) ¹⁾		210 (265-26) ¹⁾		210 (265-26) ¹⁾			
450 (560-55) ¹⁾		210 (265-26) ¹⁾		200 (250-25) ¹⁾		200 (250-25) ¹⁾			
450 (560-55) ¹⁾		125 (155-16) ¹⁾		120 (150-15) ¹⁾		120 (150-15) ¹⁾			
270 (340-34) ¹⁾		90 (115-11) ¹⁾		85 (105-11) ¹⁾		85 (105-11) ¹⁾			
ZÄHIGKEIT >>>>									
CC670	S05F	GC1105	GC1115	GC1005	H10A	H13A	GC1025	GC1125	H10F
0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.2-0.5	0.1-0.3-0.5
-	160-135-110	150-100-70	120-80-55	150-100-70	85-70-55	80-65-50	75-60-45	75-60-45	70-55-40
-	125-105-85	120-80-60	95-65-50	120-80-60	65-55-40	60-50-40	55-45-35	55-45-35	50-40-30
385-315-270	100-85-70	90-55-30	70-45-24	90-55-30	55-40-32	50-40-30	45-35-25	45-35-25	40-30-20
325-270-230	90-75-60	80-50-27	65-40-22	80-50-27	40-32-21	40-30-20	35-25-15	35-25-15	30-20-10
295-245-210	80-65-55	70-45-24	60-37-19	70-45-24	26-21-16	25-20-15	23-17-12	23-17-12	20-15-10
345-255-205	100-85-70	90-60-30	70-45-24	90-60-30	55-40-32	50-40-30	45-35-25	45-35-25	40-30-20
300-225-175	90-75-60	80-50-27	65-40-21	80-50-27	40-32-21	40-30-20	35-25-15	35-25-15	30-20-10
285-225-170	80-65-55	70-45-24	60-37-19	70-45-24	26-21-16	25-20-15	23-17-12	23-17-12	20-15-10
H13A	H10F	GC1115	GC1025						
0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5						
180-150-125	160-135-115	185-155-130	160-135-115						
75-60-50	65-55-45	80-65-50	65-55-45						
70-55-45	65-50-40	75-55-45	65-50-40						
ZÄHIGKEIT >>>>									
CB7035	CB7525/CB50	CB7925	CC6050	CC650	CC670	GC4205	GC4215	H13A	
0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.05-0.15-0.25	0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.1-0.3-0.6	0.1-0.3-0.6	0.1-0.3-0.6	
-	-	-	290-235-175	205-155-100	205-170-135	70-45-29	65-40-26	45-25-16	
215-175-155	205-165-135	-	240-195-145	170-125-85	165-140-110	-	-	-	
180-150-130	175-140-110	-	200-165-120	140-105-70	140-115-95	-	-	-	
155-125-110	145-120-95	-	170-140-105	120-90-60	120-100-80	-	-	-	
135-110-95	125-100-80	-	145-120-90	105-80-50	105-85-70	-	-	-	
-	180-150-120	180-150-120	-	120-90-60	120-90-60	50-29-17	45-26-15	35-20-11	