

Technische Informationen - Multi Turn

Codesystem für Halter

MT	20	R	-	2.25D
Markenname	Werkzeughdurchmesser	Werkzeugrichtung		Längenverhältnis

Codesystem für Wendeschneidplatten

Q	C	M	T	08	03	04	-	CM
WSP Form	Freiwinkel	Toleranz	Querschnittsart	Schneidkantenlänge	Schneidkantenhöhe	Eckradius		Spanbrecher

Empfohlene Schnittbedingungen

(mm)

Werkstück	Härte (HB)	PC5300		NC3225		NC6315		H01	
		Drehen	Bohren	Drehen	Bohren	Drehen	Bohren	Drehen	Bohren
P Kohlenstoffarmer Stahl (≤ 0,25% C)	80-180	100-180	100-150	150-300	100-150	-	-	-	-
	Kohlenstoffreicher Stahl (> 0,25% C)	180-280	90-160	60-140	100-180	70-120	-	-	-
	Niedriglegierter Stahl	140-260	70-120	50-120	100-180	70-120	-	-	-
	Hochlegierter Stahl	200-350	60-110	50-100	80-150	60-100	-	-	-
M	Austenitisch	135-275	80-150	50-110	-	-	-	-	-
	Ferrit Martensit	135-275	90-170	60-120	-	-	-	-	-
K	Grauguss	150-220	120-240	120-200	-	-	100-200	70-140	-
	Kugelgraphit-Gusseisen	130-240	120-200	100-180	-	-	100-180	70-120	-
N	Aluminiumlegierung	30-150	-	-	-	-	-	-	200-500
	Kupferlegierung	150-160	-	-	-	-	-	-	150-300
S	Warmfeste Superlegierung	130-400	30-70	30-90	-	-	-	-	-