

ATORN Schnittwertempfehlungen für CBN-Sorten

INFO

ISO	Werkstoffgruppe	ABC H25-B			ABC H25-D			ABC H25-G			ABC H40-C			ABC H40-F			
		Vc m/min	ap mm	f mm/U	Vc m/min	ap mm	f mm/U	Vc m/min	ap mm	f mm/U	Vc m/min	ap mm	f mm/U	Vc m/min	ap mm	f mm/U	
H	gehärteter Stahl bis 72 HRC	min.	100	0,01	0,01	100	0,01	0,01	100	0,01	0,01	100	0,01	0,01	80	0,01	0,01
		max.	300	1,5	0,5	260	1,5	0,5	260	1	0,4	240	1	0,4	220	1	0,4
	Kugellager- und Federstahl	min.	100	0,01	0,01	100	0,01	0,01	100	0,01	0,01	100	0,01	0,01	80	0,01	0,01
		max.	400	1	0,3	360	1	0,5	360	0,5	0,5	360	0,5	0,5	200	0,4	0,3
	Einsatzstahl	min.	100	0,01	0,01	100	0,01	0,01	100	0,01	0,01	100	0,01	0,01	80	0,01	0,01
		max.	300	1,5	0,5	260	1,5	0,5	260	1	0,4	240	1	0,4	220	1	0,4
	Gusseisen, gehärtet	min.	80	0,01	0,01	80	0,01	0,01	80	0,01	0,01	80	0,01	0,01	60	0,01	0,01
		max.	220	1,5	0,5	200	1	0,5	200	1	0,5	200	1	0,5	180	0,5	0,3
	Sinterstahl, gehärtet	min.	100	0,01	0,01	100	0,01	0,01	100	0,01	0,01	100	0,01	0,01	80	0,01	0,01
		max.	300	1,5	0,5	260	1,5	0,5	260	1	0,4	240	1	0,4	220	1	0,4

ISO	Werkstoffgruppe	ABC X15-B			ABC X20-D			AB K10-B			AB K15-D			AB S10-C			
		Vc m/min	ap mm	f mm/U	Vc m/min	ap mm	f mm/U	Vc m/min	ap mm	f mm/U	Vc m/min	ap mm	f mm/U	Vc m/min	ap mm	f mm/U	
H	gehärteter Stahl bis 72 HRC	min.															
		max.															
	Kugellager- und Federstahl	min.															
		max.															
	Einsatzstahl	min.															
		max.															
	Gusseisen, gehärtet	min.															
		max.															
	Sinterstahl, gehärtet	min.															
		max.															
Werkzeugstahl, gehärtet bis 72 HRC	min.	100	0,01	0,01	60	0,01	0,01										
	max.	260	1	0,4	180	0,5	0,3										
PM Stähle, gehärtet bis 72 HRC	min.	60	0,01	0,01	60	0,01	0,01										
	max.	220	0,5	0,4	180	0,3	0,3										
Edelstahl, gehärtet	min.	80	0,01	0,01	60	0,01	0,01										
	max.	200	2	0,4	160	0,5	0,3										
Stelite	min.	60	0,01	0,01	40	0,01	0,01										
	max.	160	0,5	0,3	120	0,3	0,3										
K	Grauguss	min.						500	0,01	0,01	450	0,01	0,01				
		max.							2000	2,8	0,4	1400	2,8	0,35			
	Sphäroguss	min.							500	0,01	0,01	200	0,01	0,01			
		max.								2000	2,8	0,35	1000	2,8	0,3		
S	Ni-, Co-, Fe- und Cr-Legierungen	min.												80	0,01	0,01	
		max.												350	0,5	0,3	
	Titan	min.													80	0,01	0,01
		max.													240	0,5	0,3

palbit Schnittwertempfehlungen CBN

INFO

• Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

ISO	Werkstoffgruppe	Festigkeit/ Härte N/mm ²	Werkstoff- beispiel chemisch	Werkstoff- Nummer	Schnitt- geschwindigkeit Vc m/min	f mm/U
S	Superlegierungen	bis 1300	X45CrSi 9 3	1.4718	50-300	0,05 - 0,3
H	gehärtete Werkstoffe bis 64 HRC		T00Cr6	1.2067	70-180	0,05 - 0,3

palbit Schnittwertempfehlungen PKD

INFO

• Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

ISO	Werkstoffgruppe	Festigkeit/ Härte N/mm ²	Werkstoff- beispiel chemisch	Werkstoff- Nummer	Schnitt- geschwindigkeit Vc m/min	f mm/U
N	Al-Leg. langspanend	bis 500	AlMg 3	3.3535	800 - 3000	0,05 - 0,3
	Al-Leg. kurzspanend	bis 500	G-AlSi 12	3.2581	800 - 3000	0,05 - 0,3
	Kupfer-Leg. (Bronze) kurzspanend	bis 850	CuNi12Zn24	2.0730	700 - 1500	0,05 - 0,3
	Kupfer-Leg. (Messing) kurzspanend	bis 600	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	700 - 1500	0,05 - 0,3
	faserverstärkte Kunststoffe		CFK, GFK		300 - 2000	0,05 - 0,3
	Graphit				300 - 2000	0,05 - 0,3