Weich- und Hartbearbeitung mit CBN und Keramik (beschichtet) Eyltool

Tabelle 40

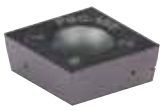
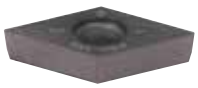
Artikelnummer: 188004...-188026...

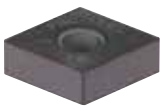
Schnittwertempfehlung Weichbearbeitung beschichtetes CBN-Eyltool

		Schnitttiefe a_p mm
		0,03- 0,40
Werkstoff	Schneidkantenfase	D
Sinterstahl Sint D11- Sint D39	WSP- Sorte	DGBC15
	glatt bis stark unterbrochener Schnitt	**Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min)**
		250-700
		Vorschub f [mm/U]
		0,04-0,35
Guss GG10/15/20	WSP- Sorte	DGBC15
	glatt bis mittel unterbrochener Schnitt	**Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min)**
		720-1500
		Vorschub f [mm/U]
		0,04-0,35
Sonderlegierungen	WSP- Sorte	DGBC15
	glatt bis mittel unterbrochener Schnitt	**Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min)**
		300-500
		Vorschub f [mm/U]
		0,06-0,4

Schnittwertempfehlung Hartbearbeitung beschichtetes CBN Eyltool

Werkstoff		Schnitttiefe a_p [mm]	
		0,04- 0,3	0,08-0,4
Stahl 48-62HRC	Schneidkantenfase	B	E
	erreichbare Oberfläche Ra (µ)	0,8-3,2	0,4-1,6
	WSP-Sorte	DHBC25	
	glatter Schnitt	**Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min)**	
		150-250	120-200
		Vorschub f [mm/U]	
		0,03-0,15	0,06-0,25
Werkstoff		Schnitttiefe a_p [mm]	
		0,1- 0,4	
Stahl 48-65HRC	Schneidkantenfase	E	
	erreichbare Oberfläche Ra (µ)	0,4-1,2	
	WSP-Sorte	DHBC40	
	mittel bis stark unterbrochener Schnitt	**Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min)**	
		80-160	
		Vorschub f [mm/U]	
		0,08-0,2	




Artikelnummer: 188050...-188062...



Schnittwertempfehlung Hartbearbeitung beschichtete Keramik-Eyltool

Werkstoff		Schnitttiefe a_p [mm]	
		0,25-0,60	
Stahl 30-62HRC	Schneidkanten-ausführung	T	TS
	erreichbare Oberfläche Ra (µ)	0,40-1,50	
	WSP-Sorte	DHBK	
	glatter Schnitt	**Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min)**	
		80-150	
		Vorschub f [mm/U]	
		0,10-0,20	