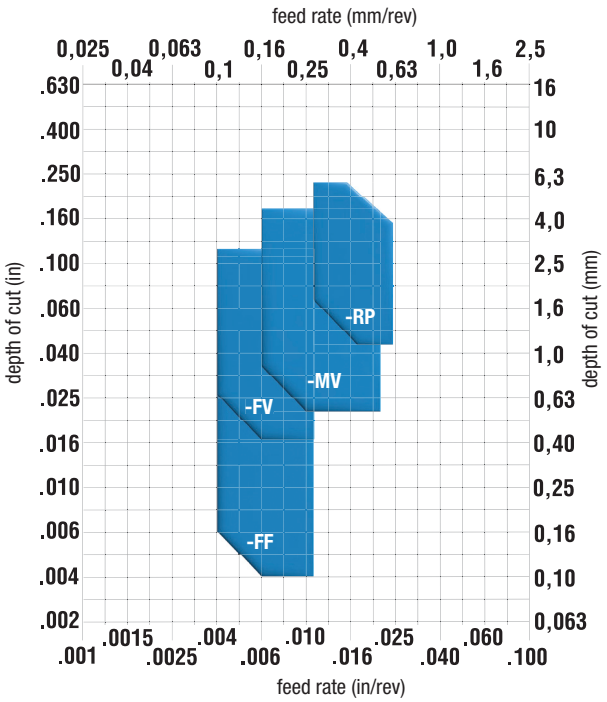
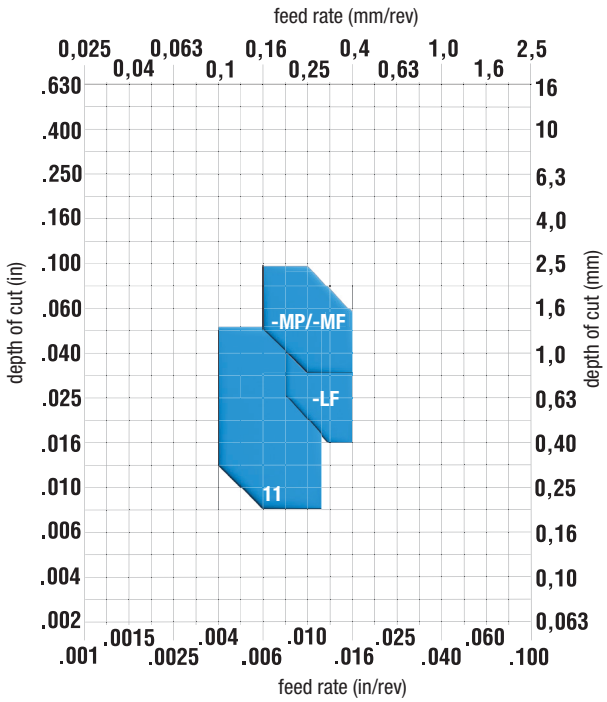
SCHRITT 1 – WAHL DER WENDESCHNEIDPLATTENGEOMETRIE





Negative Wendeschneidplatten

1/2" IC CNMG120408

	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
-FF	0,1	0,1	0,3	2,7
-FV	0,1	0,4	0,3	3,0
-FN	0,1	0,3	0,3	2,5
-MV	0,2	0,5	0,5	4,5
-MN	0,2	0,5	0,5	5,1
-MR	0,2	1,0	0,5	5,7
-RN	0,3	1,1	0,6	5,7
-RP	0,2	1,1	0,6	6,4

Positive Wendeschneidplattengeometrie

Größe 3 CCMT09T308/CCGT09T308

	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
-11	0,1	0,2	0,3	1,3
-UF	0,1	1,1	0,3	1,3
– HP	0,2	0,6	0,4	2,3
-LF	0,2	0,8	0,4	2,3
-FP	0,1	0,2	0,3	1,2
-MP	0,1	0,8	0,4	1,7
-MF	0,2	1,1	0,4	1,7
-RP	0,2	1,1	0,6	6,4

SCHRITT 2 – WAHL DER SORTE

Negative Wendeschneidplattengeometrie									
Schnittbedingung	**-CT**	**-FF**	**-FV**	**-FN**	**-MV**	**-MN**	**-MR**	**-RP**	**-RN**
Stark unterbrochener Schnitt	-	**KCP10B**/ KCP10	KCP25C/ KCU25B	**KCP25C**/ KCU25B	KCP40B	**KCP30B**/ KCP40B	KCP30B	**KCP30B**/ KCP40B	**KCP30B**/ KCP40B
Leicht unterbrochener Schnitt	-	**KCP10B**/ KCP10	KCP10B	**KCP25C**/ KCU25B	**KCP25C**/ KCU25B	**KCP25C**/ KCU25B	**KCP25C**/ KCU25B	**KCP25C**/ KCU25B	**KCP25C**/ KCU25B
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KCP10B	**KCP05B**/ KCU10B/ KTP10/ KT315	KCP10B	KCP10B	KCP10B	KCP10B	**KCP10B**/ KCU10B	**KCP10B**/ KCU10B	**KCP10B**/ KCU10B
Weicher Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	KCP05	KCP05B	KCP05B	**KCP05B**/ KCP05/ KCP10B	KCPK05	**KCP05B**/ KCP10B	**KCP10B**/ KCP10/ KCK15B	**KCP05B**/ KCPK05	KCP05B
Weicher Schnitt, hohe Präzision / enge Toleranz	KCU10B	**KCU10B**/ KTP10/ KT315	**KTP10**/ KT315	**KCU10B**/ KTP10/ KT315	-	-	KCU10B	KCU10B	KCU10B

Positive Wendeschneidplattengeometrie						
Schnittbedingung	**-11**	**-UF**	**-LF**	**-FP**	**-MF**	**-MP**
Stark unterbrochener Schnitt	-	**KCP25C**/ KCU25B/ KCU10B	**KCP25C**/ KCU25B/ KCP30B/ KCP40B	**KCP25C**/ KCU25B	**KCP25C**/ KCU25B/ KCP30B	-
Leicht unterbrochener Schnitt	-	**KCP25C**/ KCU25B/ KCU10B	**KCP25C**/ KCU25B	**KCP25C**/ KCU25B	**KCP25C**/ KCU25B	**KCP25C**/ KCU25B
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	**KTP10**/ KT315	KCP10B	KCU10B	**KCP10B**/ KCU10B	KCP10B	**KCU10B**/ KCP10
Weicher Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	**KTP10**/ KT315	KCP05B	KCP05B	**KCP05B**/ KCP10B	KCP10B	-
Weicher Schnitt, hohe Präzision / enge Toleranz	**KTP10**/ KT315	-	KCU10B	**KCU10B**/ KTP10/ KT315	-	KCU10B

HINWEIS: Wenn mehrere Sorten gezeigt werden, ist die erste Wahl **fettgedruckt**.

SCHRITT 3 – WAHL DER SCHNITTGESCHWINDIGKEIT

Stahl mit geringem Kohlenstoffgehalt (<0,3 % C) und Automatenstahl		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
P0/P1	KTP10/KT315	180	475	590	1.560
	KCU10B	165	395	540	1.300
	KCU25B	135	360	443	1.181
	KCP05B/KCP05/KCPK05	180	500	590	1.640
	KCP10B/KCP10	180	440	590	1.440
	KCP25C	150	430	490	1.410
	KCP30B/KCP30/KCP40/KCP40B	115	235	380	770

Stähle mit mittlerem und hohem Kohlenstoffgehalt (>0,3 % C)		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
P2	KTP10/KT315	190	395	620	1.300
	KCU10B	155	250	510	820
	KCU25B	125	220	410	722
	KCP05B/KCP05/KCPK05	180	400	590	1.310
	KCP10B/KCP10	180	350	590	1.150
	KCP25C	150	385	490	1.260
	KCP30B/KCP30/KCP40/KCP40B	115	240	380	790

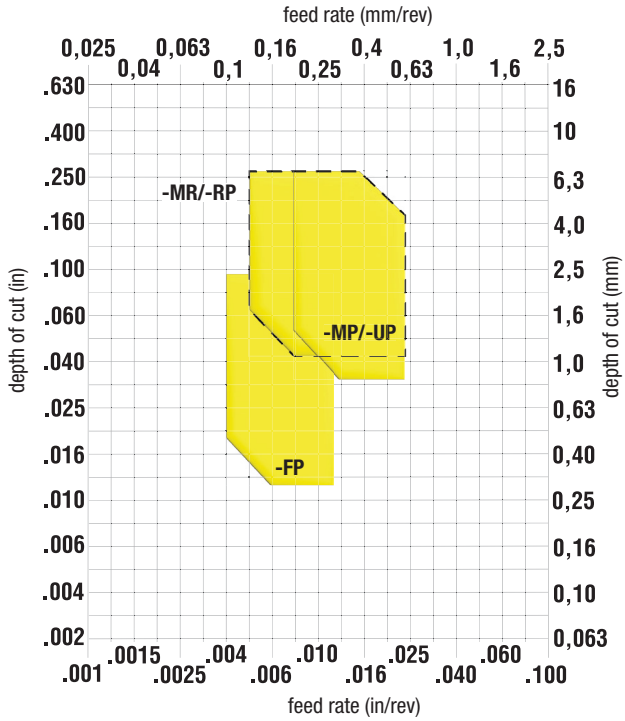
Legierte Stähle und Werkzeugstähle; <330 HB; <35 HRC		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
P3	KTP10/KT315	180	275	590	900
	KCU10B	150	250	490	820
	KCU25B	120	220	394	722
	KCP05B/KCP05/KCPK05	180	275	590	900
	KCP10B/KCP10	160	245	520	800
	KCP25C	150	275	490	900
	KCP30B/KCP30/KCP40/KCP40B	115	160	380	520

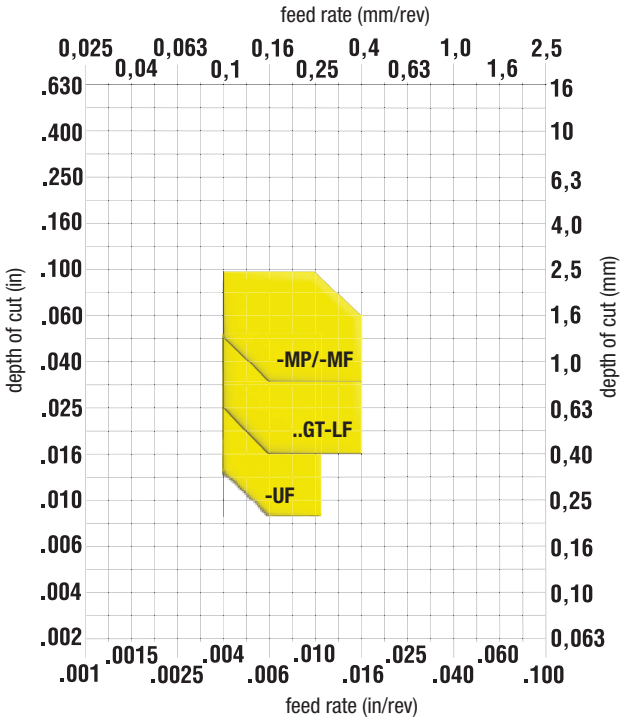
Legierte Stähle und Werkzeugstähle; 350–450 HB; 35–48 HRC		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
P4	KTP10/KT315	90	215	300	710
	KCU10B	85	195	280	640
	KCU25B	35	95	115	312
	KCP05B/KCP05/KCPK05	90	215	300	710
	KCP10B/KCP10	90	195	300	640
	KCP25C	75	215	250	710
	KCP30B/KCP30/KCP40/KCP40B	50	135	160	440

Ferritische, martensitische und nicht rostende PH-Stähle; <330 HB; <35 HRC		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
P5	KTP10/KT315	150	310	490	1.020
	KCU10B	130	290	430	950
	KCU25B	60	145	197	476
	KCP05B/KCP05/KCPK05	150	270	490	890
	KCP10B/KCP10	150	300	490	980
	KCP25C	130	325	430	1.070
	KCP30B/KCP30/KCP40/KCP40B	110	150	360	490

Ferritische, martensitische und nicht rostende PH-Stähle; 350–450 HB; 35–48 HRC		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
P6	KTP10/KT315	140	295	460	970
	KCU10B	115	250	380	820
	KCU25B	50	120	164	394
	KCP05B/KCP05/KCPK05	140	300	460	980
	KCP10B/KCP10	120	270	390	890
	KCP25C	115	265	380	870
	KCP30B/KCP30/KCP40/KCP40B	90	140	300	460

SCHRITT 1 – WAHL DER WENDESCHNEIDPLATTENGEOMETRIE





Negative Wendeschneidplatten

1/2" IC CNMG120408

	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
-FF	0,1	0,1	0,3	2,7
-FP	0,1	0,3	0,3	2,5
-MP/-UP	0,2	0,8	0,6	6,4
-RP	0,2	1,1	0,6	6,4
-MR	0,2	1,0	0,5	5,7
-FS	0,1	0,2	0,3	2,0

Positive Wendeschneidplattengeometrie

CCMT09T308/CCGT09T308

	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
-11	0,1	0,2	0,3	1,3
-UF	0,1	1,1	0,3	1,3
..GT-LF	0,2	0,8	0,4	2,3
-LF	0,2	0,8	0,4	1,7
-FP	0,1	0,2	0,3	1,2
-MP/-MF	0,1	0,8	0,4	1,7
R.GT-MS	0,1	0,8	0,4	3,2

SCHRITT 2 – WAHL DER SORTE

Negative Wendeschneidplattengeometrie						
Schnittbedingung	**-FF**	**-FP**	**-MP/-UP**	**-RP**	**-MR**	**-FS/MS**
Stark unterbrochener Schnitt	KCU10B	**KCM15B**/ KCM15	**KCM35B**/ KCM35	**KCM35B**/ KCM35	**KCM35B**/ KCM35	-
Leicht unterbrochener Schnitt	KCU10B	**KCM15B**/ KCM15/ KCS10B/ KCU10B	**KCM25B**/ KCM25/ KCS10B	**KCM25B**/ KCM25/ KCU25B	**KCM25B**/ KCM25	**KCS10B**/ KCU25B
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	**KTP10**/ KT315	**KCM15B**/ KCM15/ KCS10B/ KCU10B	**KCM15B**/ KCM15/ KCS10B/ KCU10B	**KCM15B**/ KCM15/ KCM25B/ KCM25/ KCU25B	**KCM15B**/ KCM15/ KCU10B	**KCS10B**/ KCU25B
Weicher Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	**KCU10B**/ KTP10/ KT315	**KCM15B**/ KCM15	**KCM15B**/ KCM15	**KCU10B**/ KCU25B	**KCM15B**/ KCM15	**KCS10B**/ KCU25B
Weicher Schnitt, hohe Präzision / enge Toleranz	**KCU10B**/ KTP10/ KT315	**KCU10B**/ KCS10B/ KTP10/ KT315	**KCS10B**/ KCU10B	**KCU10B**/ KCU25B	KCU10B	**KCS10B**/ KCU25B

Positive Wendeschneidplattengeometrie							
Schnittbedingung	**-11**	**-UF**	**..GT-LF**	**-LF**	**-FP**	**-MP/-MF**	**R.GT-MS**
Stark unterbrochener Schnitt	-	-	KCU25B	**KCM35B**/ KCM35	**KCM25B**/ KCU25B/ KCM25	**KCM25B**/ KCM25/ KCU25B	KCU25B
Leicht unterbrochener Schnitt	-	KCU10B	KCU25B	**KCM25B**/ KCM25/ KCS10B	**KCM15B**/ KCM15/ KCU10B	**KCM25B**/ KCM25/ KCU25B	KCU25B
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	**KTP10**/ KT315	-	**KCU10B**/ KCU25B	**KCM15B**/ KCU10B/ KCS10B	KCU10B	**KCM15B**/ KCM15/ KCU10B	KCS10B
Weicher Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	**KTP10**/ KT315	KCU10B	KCU10B	**KCM15B**/ KCM15	**KCU10B**/ KT315/ KTP10	**KCM15B**/ KCM15	KCS10B
Weicher Schnitt, hohe Präzision / enge Toleranz	**KTP10**/ KT315	KCU10B	KCU10B	**KCU10B**/ KCS10B/ KTP10/ KT315	**KCU10B**/ KT315/ KTP10	KCU10B	KCS10B

HINWEIS: Wenn mehrere Sorten gezeigt werden, ist die erste Wahl **fettgedruckt**.

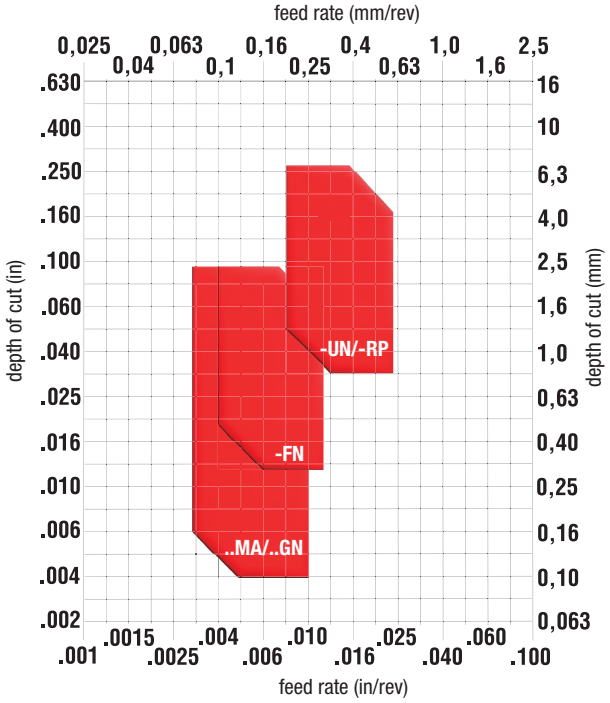
SCHRITT 3 – WAHL DER SCHNITTGESCHWINDIGKEIT

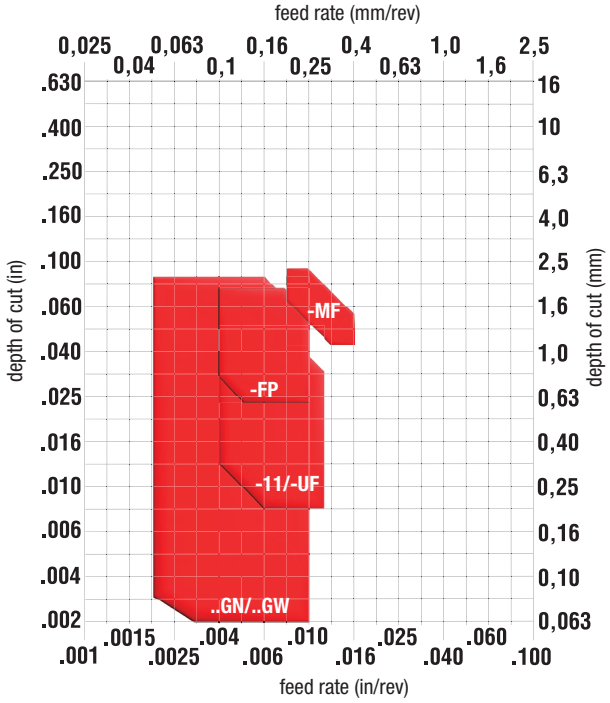
Austenitische nicht rostende Stähle		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
M1	KTP10/KT315	145	300	480	980
	KCU10B	150	275	490	900
	KCU25B	100	265	328	869
	KCS10B	135	250	440	820
	KCM15B/KCM15	100	240	330	790
	KCM25B/KCM25	90	180	300	590
	KCM35B/KCM35	80	135	260	440

Hochfeste austenitische nicht rostende Stähle und Gussstähle		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
M2	KTP10/KT315	140	290	460	950
	KCU10B	125	275	410	900
	KCU25B	90	250	295	820
	KCS10B	115	250	380	820
	KCM15B/KCM15	110	250	360	820
	KCM25B/KCM25	90	225	300	740
	KCM35B/KCM35	80	130	260	430

Nicht rostende Duplex-Stähle (Mischung aus ferritisch und austenitisch)		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
M3	KTP10/KT315	140	290	460	950
	KCU10B	140	250	460	820
	KCU25B	90	220	295	722
	KCS10B	125	225	410	740
	KCM15B/KCM15	110	250	360	820
	KCM25B/KCM25	90	180	300	590
	KCM35B/KCM35	80	135	260	440

SCHRITT 1 – WAHL DER WENDESCHNEIDPLATTENGEOMETRIE





Negative Wendeschneidplatten

1/2" IC CNMG120408

	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
-FN	0,1	0,3	0,3	2,5
-MR	0,2	1,0	0,5	5,7
-UN/-RP	0,2	0,8	0,6	6,4
..MA	0,1	0,1	0,3	2,5

Positive Wendeschneidplattengeometrie

CCMT09T308/CCGT09T308

	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
-11/-UF	0,1	0,2	0,3	1,3
-LF	0,2	0,8	0,4	1,7
-FP	0,1	0,2	0,3	1,2
-MF	0,2	1,1	0,4	1,7
-MP	0,1	0,8	0,4	1,7

SCHRITT 2 – WAHL DER SORTE

Negative Wendeschneidplattengeometrie				
Schnittbedingung	**-FN**	**-MR**	**-UN/-RP**	**..MA**
Stark unterbrochener Schnitt	**KCK15B**/ KCK15	**KCP10B**/ KCP10/ KCP25C/	**KCK20B**/ KCK20/ KCPK05/ KCU25B	**KCK20B**/ KCK20/ KYK25/ KY3500/ KBK45/ KB1340
Leicht unterbrochener Schnitt	**KCK15B**/ KCK15	**KCP10B**/ KCP10/ KCP25C/ KCU25B	**KCK20B**/ KCK20/ KCPK05/ KCU25B	**KCK20B**/ KCK20/ KYK25/ KY3500/ KBK45/ KB1340
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	**KCK05B**/ KCK05/ KTP10/ KT315	**KCK15B**/ KCK15	**KCK15B**/ KCK15	**KCK15B**/ KCK15/ KYK25/ KY3500/ KB5630/ KB1345
Weicher Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	**KCK05B**/ KCK05	**KCK15B**/ KCK15	**KCK05B**/ KCK05	**KCK05B**/ KCK05/ KYK25/ KY3500/ KYHK15B/ KB5630/ KB1345
Weicher Schnitt, hohe Präzision / enge Toleranz	**KTP10**/ KT315	KCU10B		**KYHK15B**/ KB5630/ KB1345

Positive Wendeschneidplattengeometrie						
Schnittbedingung	**-11**	**-LF**	**-FP**	**-MP**	**-MF**	**..GN & ..GW**
Stark unterbrochener Schnitt	-	**KCK20B**/ KCK20/ KCU25B	**KCK20B**/ KCK20/ KCU25B	**KCK20B**/ KCK20	**KCK20B**/ KCK20	**KY3500**/ KB5630/ KB1345
Leicht unterbrochener Schnitt	KCU10B	**KCK20B**/ KCK20/ KCU25B	**KCK20B**/ KCK20/ KCU25B	**KCK20B**/ KCK20	**KCK20B**/ KCK20	**KY3500**/ KB5630/ KB1345
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KCU10B	**KCK15B**/ KCK15/ KCU25B	**KCK20B**/ KCK20/ KCU25B	**KCK20B**/ KCK20	**KCK15B**/ KCK15	**KY3500**/ KB5630/ KB1345
Weicher Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	**KCU10B**/ KTP10/ KT315	KCU10B	**KCK20B**/ KCK20/	**KCK20B**/ KCK20	**KCK15B**/ KCK15	**KY3500**/ KYHK15B/ KB5630/ KB1345
Weicher Schnitt, hohe Präzision / enge Toleranz	**KCU10B**/ KTP10/ KT315	KCU10B	-	KCU10B	-	**KYHK15B**/ KB5630/ KB1345

HINWEIS: Wenn mehrere Sorten gezeigt werden, ist die erste Wahl **fettgedruckt**.
HINWEIS: Zur Bearbeitung von Sphäroguss ist eine schärfere Schneidkante/Spanformstufe („-MR“, „-11“) erforderlich

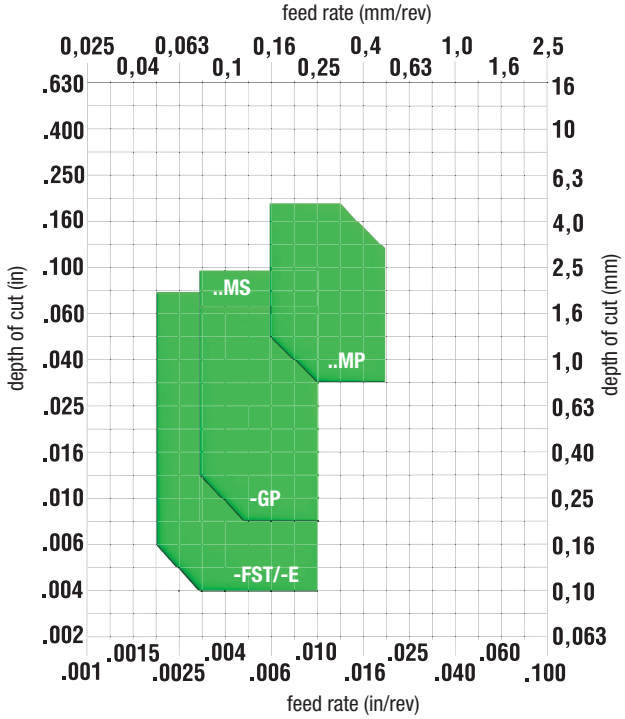
SCHRITT 3 – WAHL DER SCHNITTGESCHWINDIGKEIT

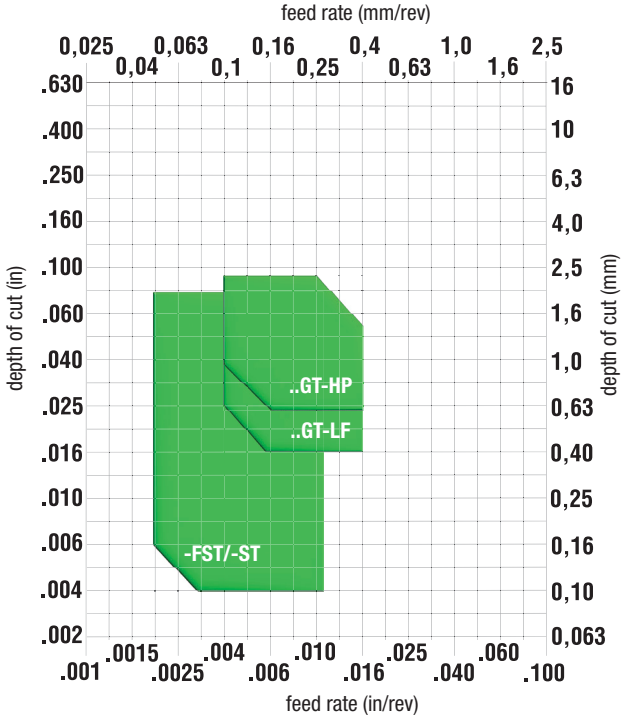
Grauguss		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
K1	KTP10/KT315	150	440	490	1.440
	KCU10B	150	440	490	1.440
	KCU25B	135	400	443	1.312
	KCK05B/KCK05	240	615	790	2.020
	KCK15B/KCK15	200	550	660	1.800
	KCK20B/KCK20	200	550	660	1.800
	KYHK15B	450	950	1.480	3.120
	KY3500/KYK25/KYK10	350	1.040	1.150	3.410
	KBK45/ KB1340	600	1.200	1.970	3.940
	KB5630/KB1345	550	1.200	1.800	3.940

Sphäroguss (duktiles Gusseisen) mit niedriger bis mittlerer Festigkeit und Vermikularguss (CGI); < 600 MPa Zugfestigkeit		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Beschichtungen	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
K2	KTP10/KT315	150	440	490	1.440
	KCU10B	125	410	410	1.350
	KCU25B	115	375	377	1.230
	KCK05B/KCK05	240	500	790	1.640
	KCK15B/KCK15	150	450	490	1.480
	KCK20B/KCK20/KCPK05	150	420	490	1.380
	KYHK15B	360	760	1.180	2.490

Hochfester Sphäroguss und austenisiertes Gusseisen (ADI) Temperguss; > 600 MPa Zugfestigkeit		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
K3	KTP10/KT315	150	440	490	1.440
	KCU10B	110	375	360	1.230
	KCU25B	115	375	377	1.230
	KCK05B/KCK05	155	445	510	1.460
	KCK15B/KCK15	140	380	460	1.250
	KCK20B/KCK20/KCPK05	140	350	460	1.150

SCHRITT 1 – WAHL DER WENDESCHNEIDPLATTENGEOMETRIE





Negative Wendeschneidplatten

1/2" IC CNMG120408

	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
...GP	0,1	0,2	0,3	1,6
-P	0,2	0,8	0,5	5,0
-K	0,1	0,2	0,4	2,5
..MS	0,1	0,2	0,3	2,5
..MG	0,1	0,2	0,3	2,5
-FST	0,1	0,1	0,3	2,0
-E	0,1	0,1	0,3	0,4

Positive Wendeschneidplattengeometrie

CCMT09T308/CCGT09T308

	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
-LF	0,2	0,8	0,4	2,3
-HP	0,2	0,6	0,4	2,3
..MT	0,1	0,8	0,4	1,7
-FST	0,1	0,1	0,3	2,0
-ST	0,1	0,1	0,3	2,0

SCHRITT 2 – WAHL DER SORTE

Negative Wendeschneidplattengeometrie							
Schnittbedingung	**..GP**	**-P**	**-K**	**..MS**	**MG**	**-FST**	**-E**
Stark unterbrochener Schnitt	**KC5410**/ KCU10B/ K313	K313	K313	**KC5410**/ KCU10B/ K313	K68	-	-
Leicht unterbrochener Schnitt	**KC5410**/ KCU10B/ K313	K313	K313	**KC5410**/ KCU10B/ K313	K68	**KD1400**/ KD1425	KD1405
variierende Schnitttiefe, Guss, oder Schmiedehaut	**KC5410**/ KCU10B/ K313	K313	K313	**KC5410**/ KCU10B/ K313	K68	**KD1400**/ KD1425	KD1405
Weicher Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	**KC5410**/ KCU10B/ K313	K313	K313	**KC5410**/ KCU10B/ K313	K68	**KD1400**/ KD1425	KD1405

Positive Wendeschneidplattengeometrie					
Schnittbedingung	**-LF**	**-HP**	**..MT**	**-FST**	**-ST**
Stark unterbrochener Schnitt	**KCU10B**/ KCU25B/ K313	**KC5410**/ KCU10B/ K313	**KCU10B**/ K313	**KD1400**/ KD1425	**KD1400**/ KD1425
Leicht unterbrochener Schnitt	**KC5410**/ KCU10B/ KCU25B/ K313	**KC5410**/ KCU10B/ K313	**KC5410**/ KCU10B/ K313	**KD1400**/ KD1425	**KD1400**/ KD1425
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	**KC5410**/ KCU10B/ KCU25B/ K313	**KC5410**/ KCU10B/ K313	**KC5410**/ KCU10B/ K313	**KD1425**/ KD1400	**KD1425**/ KD1400
Weicher Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	**KC5410**/ KCU10B/ K313	**KC5410**/ KCU10B/ K313	**KC5410**/ KCU10B/ K313	**KD1425**/ KD1400	**KD1425**/ KD1400

HINWEIS: Wenn mehrere Sorten gezeigt werden, ist die erste Wahl **fettgedruckt**.

SCHRITT 3 – WAHL DER SCHNITTGESCHWINDIGKEIT

Aluminium-Knetlegierungen		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
N1	KC5410	200	1.200	660	3.940
	K313	198	617	650	2.020
	KCU10B	200	900	660	2.950
	KCU25B	200	900	660	2.950

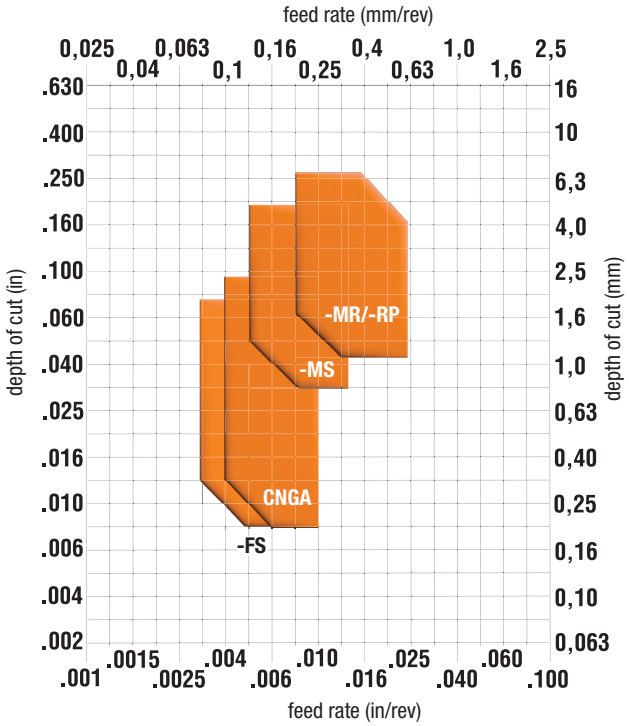
Aluminiumlegierungen mit geringem Siliziumgehalt und Magnesiumlegierungen; Si 12,2 %		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
N2	KC5410	125	1.000	410	3.280
	K313	100	600	330	1.970
	KCU10B	125	900	410	2.950
	KCU25B	125	900	410	2.950
	KD1400	250	2.625	820	8.610

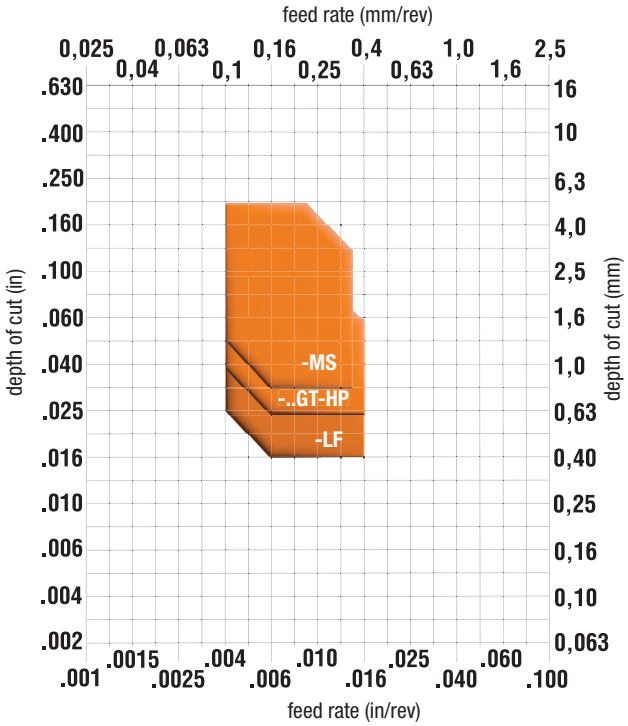
Aluminiumlegierungen mit hohem Siliziumgehalt und Magnesiumlegierungen; Si>12,2 %		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
N3	KD1405	250	1.125	820	3.690
	KD1425	250	1.000	820	3.280

Auf Kupfer-, Messing-, Zinkbasis mit einem Bearbeitungsindex im Bereich zwischen 70 und 100		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
N4	KC5410	125	750	410	2.460
	K68	125	360	410	1.180
	K313	107	366	350	1.200
	KCU10B	125	700	410	2.300
	KD1400/KD1405	250	1.000	820	3.280
	KD1425	125	750	410	2.460

Nylon, Kunststoffe, Gummi, Phenole und Glasfaser		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
N5	KC5410	125	400	410	1.310
	KCU10B	100	350	330	1.150
	KD1400/KD1405	125	750	410	2.460
	KD1425	125	500	410	1.640

SCHRITT 1 – WAHL DER WENDESCHNEIDPLATTENGEOMETRIE





Negative Wendeschneidplatten

1/2" IC CNMG120408

	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
-FS	0,1	0,2	0,3	2,0
-FP	0,1	0,3	0,3	2,5
-P	0,2	0,8	0,5	5,0
-MS	0,1	0,8	0,4	5,0
-UP	0,2	1,0	0,6	6,4
-MP	0,2	0,8	0,5	5,1
-RP	0,2	1,1	0,6	6,4
CNGA	0,1	0,2	0,3	2,5

Positive Wendeschneidplattengeometrie

CCMT09T308/CCGT09T308

	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
-FS	0,1	0,2	0,3	2,0
– HP	0,2	0,6	0,4	2,3
-LF	0,2	0,8	0,4	2,3
-FP	0,1	0,2	0,3	1,6
-MS	0,1	0,8	0,4	5,0
-MP	0,2	0,8	0,5	5,1

SCHRITT 2 – WAHL DER SORTE

Negative Wendeschneidplattengeometrie							
Schnittbedingung	**-FS**	**-FP**	**-MS**	**-UP**	**-MP**	**-RP**	**CNGA**
Stark unterbrochener Schnitt	KCU25B	-	KCU25B	KCM35B	KCU25B	**KCM35B**/ KCM25	-
Leicht unterbrochener Schnitt	KCU10B	KCU10B	KCU25B	KCM25B	KCU25B	**KCM15B**/ KCU25B	KYS30
variierende Schnitttiefe, Guss, oder Schmiedehaut	KCU10B	**KCS10B**/ KCU10B	**KCS10B**/ KCU10B	KCM15B	KCS10B	**KCS10B**/ KCU10B/ KCU25B	**KYS30**/ KYS25/ KY4300/ KB1630
Weicher Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	**KCU10B**/ K313	**KCS10B**/ KCU10B	**KCS10B**/ KCU10B	KCU10B	**KCS10B**/ KCU10B	**KCS10B**/ KCU10B	**KYS25**/ KY4300/ KB1630
Weicher Schnitt, hohe Präzision / enge Toleranz	**KCU10B**/ K313	**KCS10B**/ KCU10B	**KCS10B**/ KCU10B	KCU10B	**KCS10B**/ KCU10B	**KCS10B**/ KCU10B	-

Positive Wendeschneidplattengeometrie						
Schnittbedingung	**-FS**	**-HP**	**-LF**	**-FP**	**-MS**	**-MP**
Stark unterbrochener Schnitt	-	-	-	KCU25B	-	-
Leicht unterbrochener Schnitt	KCU10B	KCU25B	KCU25B	**KCU25B**/ KCU10B	KCU25B	-
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KCU10B	**KCS10B**/ KCU10B	**KCS10B**/ KCU10B	**KCS10B**/ KCU10B	**KCS10B**/ KCU10B	KCS10B
Weicher Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	**KCU10B**/ K313	**KCS10B**/ KCU10B	**KCS10B**/ KCU10B	**KCS10B**/ KCU10B	**KCS10B**/ KCU10B	KCS10B
Weicher Schnitt, hohe Präzision / enge Toleranz	KCU10B	**KCS10B**/ KCU10B	**KCS10B**/ KCU10B	**KCS10B**/ KCU10B	KCS10B	KCS10B

HINWEIS: Wenn mehrere Sorten gezeigt werden, ist die erste Wahl **fettgedruckt**.

SCHRITT 3 – WAHL DER SCHNITTGESCHWINDIGKEIT

Warmfeste Eisenbasislegierungen; 160-260 HB; 25-48 HRC; 500-1.200 MPa Zugfestigkeit		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
S1	K313	10	75	30	250
	KCU10B	15	155	50	510
	KCS10B	15	140	50	460
	KCU25B	10	65	33	213
	KCM15B/KCM15	30	120	100	390
	KCM25B/KCM25/KCM35B/KCM35	10	60	30	200
	KYS25/KY4300	80	195	260	640
	KYS30	80	195	260	640
	KB1630	80	210	260	690

Warmfeste Kobaltbasislegierungen; 250–450 HB; 25–48 HRC; 1.000–1.450 Zugfestigkeit		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
S2	K313	10	75	30	250
	KCU10B	15	155	50	510
	KCS10B	15	140	50	460
	KCU25B	10	85	33	279
	KCM15B/KCM15	30	120	100	390
	KCM25B/KCM25/KCM35B/KCM35	10	60	30	200
	KYHK15B	70	120	230	390
	KYS25/KY4300	85	215	280	710
	KYS30	85	215	280	710
	KB1630	85	225	280	740

Warmfeste Nickelbasislegierungen 160–450HB; <48 HRC; 600–1.700 Zugfestigkeit		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
S3	K313	10	75	30	250
	KCU10B	15	155	50	510
	KCS10B	15	140	50	460
	KCU25B	15	85	49	279
	KCM15B/KCM15	30	120	100	390
	KCM25B/KCM25/KCM35B/KCM35	10	60	30	200
	KYS25/KY4300	100	250	330	820
	KYS30	100	250	330	820
	KB1630	100	270	330	890

Titan und Titanlegierungen 300-400 HB; 33-48 HRC; Zugfestigkeit 900-1.600		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
S4	K313	10	75	30	250
	KCU10B	15	185	50	610
	KCS10B	15	170	50	560
	KCU25B	10	115	33	377
	KD1405	150	350	490	1.150

SCHRITT 1 – WAHL DER WENDESCHNEIDPLATTENGEOMETRIE

Top Notch-Profildrehen

Größe 15 DCGR150408FP

	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
- FP	0,063	0,1	0,25	1,2
- R/L 08	0,080	0,2	0,25	1,6
- R/L 15	0,140	0,8	0,40	2,8
- R/L 20	0,200	1,0	0,50	3,0
- R/L 25	0,300	1,1	0,60	3,6

Fix Perfect

Größe 15 C8FIX15

	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
D2FIX - HP	0,160	0,515	0,70	5,15
D4FIX - MN	0,160	0,515	0,63	5,15
C2FIX - MN	0,160	0,515	0,63	5,15
C8FIX - MP	0,160	0,515	0,63	5,15
C8FIX - RN	0,280	1,150	0,85	10,0
C8FIX - RP	0,280	0,630	0,85	8,2

K-Lock

Größe 09 RCGK09

	min. Vorschub	min. Schnitttiefe	max. Vorschub	max. Schnitttiefe
RCMK	0,10	0,40	0,80	3,81
RCGK - FS	0,07	0,50	0,30	3,81
RCGK - HP	0,20	0,60	0,60	3,45
RCMK - MP	0,10	0,40	0,80	3,81

SCHRITT 2 – WAHL DER SORTE

Top Notch-Profildrehen					
Schnittbedingung	- FP	- R/L 08	- R/L 15	- R/L 20	- R/L 25
Stark unterbrochener Schnitt	**KCU25B** KCU25 KCP25C KCP25 KCM25	**KCU25B** KCU25 KCP25C	**KCU25B** KCU25 KCP25C KCP25B	**KCU25B** KCU25 KCP25C KCP25B	**KCP25B** KCU25
Leicht unterbrochener Schnitt	**KCU25B** KCU25 KCP25C KCP25 KCM25	**KCU25B** KCU25 KCP25C	**KCU25B** KCU25 KCP25C KCP25B	**KCU25B** KCU25 KCP25C KCP25B	**KCP25B** KCU25 KCU10B KCU10
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	**KCU10B** KCS10B KCU10 KCP10 KCK05	**KCU10B** KCU10 KCM15B KT315	**KCU10B** KCU10 KC5410 KT315	**KCU10B** KCU10 KCU25	**KCU10B** KCU10 KCU25
Weicher Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	**KCU10B** KCS10B KCU10 KCP10 KCK05	**KCU10B** KCU10 KCM15B K68 KT315	**KCU10B** KCU10 KC5410 K68 K313 KT315	**KCU10B** KCU10 K68	**KCU10B** KCU10 K68
Weicher Schnitt, hohe Präzision / enge Toleranz	**KCU10B** KCS10B KCU10 KCP10 KCK05	**KCU10B** KCU10 KCM15B K68 KT315	**KCU10B** KCU10 KC5410 K68 K313 KT315	**KCU10B** KCU10 K68	**KCU10B** KCU10 K68

Fix Perfect						
Schnittbedingung	D2FIX - HP	D4FIX - MN	C2FIX - MN	C8FIX - MP	C8FIX - RN	C8FIX - RP
Stark unterbrochener Schnitt	*	**KCP40** KCP25 KCU25B KCU25	**KCP40** KCP25 KCU25B KCU25	**KCP40** KCP25 KCU25B KCU25	**KCP40** KCP25 KCU25B KCU25	**KCP40** KCP25 KCU25B KCU25
Leicht unterbrochener Schnitt	**KCU25B** KCU25 KCP25	**KCU25B** KCU25 KCP25	**KCU25B** KCU25 KCP25	**KCU25B** KCU25 KCP25	**KCU25B** KCU25 KCP25	**KCU25B** KCU25 KCP25
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	**KCU25B** KCU25 KCP25	**KCU25B** KCU25 KCP25	**KCU25B** KCU25 KCP25	**KCU25B** KCU25 KCP25	**KCU25B** KCU25 KCP25	**KCU25B** KCU25 KCP25
Weicher Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	**KCU10B** KCU10 KCU25 KCU25B	**KCU10B** KCU10 KCP10 KCU25B	**KCU10B** KCU10 KCP10 KCU25B	**KCU10B** KCU10 KCP10 KCU25B	**KCU10B** KCU10 KCP10 KCU25B	**KCU10B** KCU10 KCP10 KCU25B
Weicher Schnitt, hohe Präzision / enge Toleranz	**KCU10B** KCU10	**KCU10B** KCU10 KCP10	**KCU10B** KCU10 KCP10	**KCU10B** KCU10 KCP10	**KCU10B** KCU10 KCP10	**KCU10B** KCU10 KCP10

K-Lock				
Schnittbedingung	**RCMK**	**RCGK - FS**	**RCGK - HP**	**RCMK - MP**
Stark unterbrochener Schnitt	*	*	*	*
Leicht unterbrochener Schnitt	**KCU10B** KCU10 KCP25B K313	**KCS10B** KCU25B KCU10B KCU10	**KCU10B** KCU10 KC5410 K313	**KCS10**
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	**KCU10B** KCU10 KCP25B K313	**KCS10B** KCU25B KCU10B KCU10	**KCU10B** KCU10 KC5410 K313	**KCS10**
Weicher Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	**KCU10B** KCP25B KCU10 K313	**KCS10B** KCU10B KCU10	**KCU10B** KCU10 KC5410 K313	**KCS10**
Weicher Schnitt, hohe Präzision / enge Toleranz	**KCU10B** KCU10 K313	**KCS10B** KCU10B KCU10	**KCU10B** KCU10 KC5410 K313	**KCS10**

HINWEIS: Wenn mehrere Sorten gezeigt werden, ist die erste Wahl **fettgedruckt**.

SCHRITT 3 – WAHL DER SCHNITTGESCHWINDIGKEIT

Stahl mit geringem Kohlenstoffgehalt (<0,3 % C) und Automatenstahl		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
P0/P1	KTP10/KT315	180	475	590	1.560
	KCU10B	165	395	540	1.300
	KCU25B	135	360	443	1.181
	KCP05B/KCP05/KCPK05	180	500	590	1.640
	KCP10B/KCP10	180	440	590	1.440
	KCP25C	150	430	490	1.410
	KCP30B/KCP30/KCP40/KCP40B	115	235	380	770

Stähle mit mittlerem und hohem Kohlenstoffgehalt (>0,3 % C)		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
P2	KTP10/KT315	190	395	620	1.300
	KCU10B	155	250	510	820
	KCU25B	125	220	410	722
	KCP05B/KCP05/KCPK05	180	400	590	1.310
	KCP10B/KCP10	180	350	590	1.150
	KCP25C	150	385	490	1.260
	KCP30B/KCP30/KCP40/KCP40B	115	240	380	790

Legierte Stähle und Werkzeugstähle; <330 HB; <35 HRC		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
P3	KTP10/KT315	180	275	590	900
	KCU10B	150	250	490	820
	KCU25B	120	220	394	722
	KCP05B/KCP05/KCPK05	180	275	590	900
	KCP10B/KCP10	160	245	520	800
	KCP25C	150	275	490	900
	KCP30B/KCP30/KCP40/KCP40B	115	160	380	520

Legierte Stähle und Werkzeugstähle; 350–450 HB; 35–48 HRC		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
P4	KTP10/KT315	90	215	300	710
	KCU10B	85	195	280	640
	KCU25B	35	95	115	312
	KCP05B/KCP05/KCPK05	90	215	300	710
	KCP10B/KCP10	90	195	300	640
	KCP25C	75	215	250	710
	KCP30B/KCP30/KCP40/KCP40B	50	135	160	440

Ferritische, martensitische und nicht rostende PH-Stähle; <330 HB; <35 HRC		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
P5	KTP10/KT315	150	310	490	1.020
	KCU10B	130	290	430	950
	KCU25B	60	145	197	476
	KCP05B/KCP05/KCPK05	150	270	490	890
	KCP10B/KCP10	150	300	490	980
	KCP25C	130	325	430	1.070
	KCP30B/KCP30/KCP40/KCP40B	110	150	360	490

Ferritische, martensitische und nicht rostende PH-Stähle; 350–450 HB; 35–48 HRC		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
P6	KTP10/KT315	140	295	460	970
	KCU10B	115	250	380	820
	KCU25B	50	120	164	394
	KCP05B/KCP05/KCPK05	140	300	460	980
	KCP10B/KCP10	120	270	390	890
	KCP25C	115	265	380	870
	KCP30B/KCP30/KCP40/KCP40B	90	140	300	460

Austenitische nicht rostende Stähle		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
M1	KTP10/KT315	145	300	480	980
	KCU10B	150	275	490	900
	KCU25B	100	265	328	869
	KCS10B	135	250	440	820
	KCM15B/KCM15	100	240	330	790
	KCM25B/KCM25	90	180	300	590
	KCM35B/KCM35	80	135	260	440

Hochfeste austenitische nicht rostende Stähle und Gussstähle		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
M2	KTP10/KT315	140	290	460	950
	KCU10B	125	275	410	900
	KCU25B	90	250	295	820
	KCS10B	115	250	380	820
	KCM15B/KCM15	110	250	360	820
	KCM25B/KCM25	90	225	300	740
	KCM35B/KCM35	80	130	260	430

Nicht rostende Duplex-Stähle (Mischung aus ferritisch und austenitisch)		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
M3	KTP10/KT315	140	290	460	950
	KCU10B	140	250	460	820
	KCU25B	90	220	295	722
	KCS10B	125	225	410	740
	KCM15B/KCM15	110	250	360	820
	KCM25B/KCM25	90	180	300	590
	KCM35B/KCM35	80	135	260	440

Grauguss		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
K1	KTP10/KT315	150	440	490	1.440
	KCU10B	150	440	490	1.440
	KCU25B	135	400	443	1.312
	KCK05B/KCK05	240	615	790	2.020
	KCK15B/KCK15	200	550	660	1.800
	KCK20B/KCK20	200	550	660	1.800
	KYHK15B	450	950	1.480	3.120
	KY3500/KYK25/KYK10	350	1.040	1.150	3.410
	KBK45/ KB1340	600	1.200	1.970	3.940
	KB5630/KB1345	550	1.200	1.800	3.940

Sphäroguss (duktiles Gusseisen) mit niedriger bis mittlerer Festigkeit und Vermikularguss (GCI); < 600 MPa Zugfestigkeit		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
K2	KTP10/KT315	150	440	490	1.440
	KCU10B	125	410	410	1.350
	KCU25B	115	375	377	1.230
	KCK05B/KCK05	240	500	790	1.640
	KCK15B/KCK15	150	450	490	1.480
	KCK20B/KCK20/KCPK05	150	420	490	1.380
	KYHK15B	360	760	1.180	2.490

Hochfester Sphäroguss und austenisiertes Gusseisen (ADI) Temperguss; > 600 MPa Zugfestigkeit		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
K3	KTP10/KT315	150	440	490	1.440
	KCU10B	110	375	360	1.230
	KCU25B	115	375	377	1.230
	KCK05B/KCK05	155	445	510	1.460
	KCK15B/KCK15	140	380	460	1.250
	KCK20B/KCK20/KCPK05	140	350	460	1.150

Aluminium-Knetlegierungen		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
N1	KC5410	200	1.200	660	3.940
	K313	198	617	650	2.020
	KCU10B	200	900	660	2.950
	KCU25B	200	900	660	2.950

Aluminiumlegierungen mit geringem Siliziumgehalt und Magnesiumlegierungen; Si 12,2 %		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
N2	KC5410	125	1.000	410	3.280
	K313	100	600	330	1.970
	KCU10B	125	900	410	2.950
	KCU25B	125	900	410	2.950
	KD1400	250	2.625	820	8.610

Aluminiumlegierungen mit hohem Siliziumgehalt und Magnesiumlegierungen; Si>12,2 %		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
N3	KD1405	250	1.125	820	3.690
	KD1425	250	1.000	820	3.280

Auf Kupfer-, Messing-, Zinkbasis mit einem Bearbeitungsindex im Bereich zwischen 70 und 100		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
N4	KC5410	125	750	410	2.460
	K68	125	360	410	1.180
	K313	107	366	350	1.200
	KCU10B	125	700	410	2.300
	KD1400/KD1405	250	1.000	820	3.280
	KD1425	125	750	410	2.460

Nylon, Kunststoffe, Gummi, Phenole und Glasfaser		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
N5	KC5410	125	400	410	1.310
	KCU10B	100	350	330	1.150
	KD1400/KD1405	125	750	410	2.460
	KD1425	125	500	410	1.640

Warmfeste Eisenbasislegierungen; 160-260 HB; 25-48 HRC; 500-1.200 MPa Zugfestigkeit		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
S1	K313	10	75	30	250
	KCU10B	15	155	50	510
	KCS10B	15	140	50	460
	KCU25B	10	65	33	213
	KCM15B/KCM15	30	120	100	390
	KCM25B/KCM25/KCM35B/KCM35	10	60	30	200
	KYS25/KY4300	80	195	260	640
	KYS30	80	195	260	640
	KB1630	80	210	260	690

Warmfeste Kobaltbasislegierungen; 250–450 HB; 25–48 HRC; 1.000–1.450 Zugfestigkeit		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
S2	K313	10	75	30	250
	KCU10B	15	155	50	510
	KCS10B	15	140	50	460
	KCU25B	10	85	33	279
	KCM15B/KCM15	30	120	100	390
	KCM25B/KCM25/KCM35B/KCM35	10	60	30	200
	KYHK15B	70	120	230	390
	KYS25/KY4300	85	215	280	710
	KYS30	85	215	280	710
	KB1630	85	225	280	740

Warmfeste Nickelbasislegierungen 160–450HB; <48 HRC; 600–1.700 Zugfestigkeit		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
S3	K313	10	75	30	250
	KCU10B	15	155	50	510
	KCS10B	15	140	50	460
	KCU25B	15	85	49	279
	KCM15B/KCM15	30	120	100	390
	KCM25B/KCM25/KCM35B/KCM35	10	60	30	200
	KYS25/KY4300	100	250	330	820
	KYS30	100	250	330	820
	KB1630	100	270	330	890

Titan und Titanlegierungen 300-400 HB; 33-48 HRC; Zugfestigkeit 900-1.600		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
S4	K313	10	75	30	250
	KCU10B	15	185	50	610
	KCS10B	15	170	50	560
	KCU25B	10	115	33	377
	KD1405	150	350	490	1.150

KCU25B ANWENDUNGSDATEN

Werkstoff-gruppe		Einstech- und Abstechdrehen • Anwendungsdaten • empfohlene Startgeschwindigkeiten (m/min)																					
		K313		KCU10B		KCU25B		KCM35B		KCP10B		KCP25B		KCK20B		KCS10B		KY3500		KYS30		KB1630	
		MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
P	0–1	–	–	145	350	135	360	90	213	185	450	145	365	200	490	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	145	255	125	220	90	155	185	350	145	305	200	380	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	145	255	120	220	90	155	170	260	140	245	600	280	–	–	–	–	–	–	–	–
	4	–	–	80	180	35	95	50	110	90	200	75	180	100	220	–	–	–	–	–	–	–	–
	5	–	–	125	275	60	145	80	165	150	305	120	270	165	330	–	–	–	–	–	–	–	–
	6	–	–	115	240	50	120	70	145	120	275	110	230	130	300	–	–	–	–	–	–	–	–
M	1	60	120	145	275	100	265	75	135	–	–	–	–	–	–	135	250	–	–	–	–	–	–
	2	45	110	125	255	90	250	75	135	–	–	–	–	–	–	115	250	–	–	–	–	–	–
	3	35	100	125	255	90	220	75	135	–	–	–	–	–	–	125	225	–	–	–	–	–	–
K	1	30	120	125	255	135	400	–	–	170	440	140	360	210	550	–	–	350	1.040	–	–	–	–
	2	25	110	95	220	115	375	–	–	120	340	100	280	150	430	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	20	90	65	160	100	340	–	–	120	270	100	220	150	335	–	–	–	–	–	–	–	–
N	1–2	150	610	160	1.025	115	820	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	4	120	430	125	640	115	635	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	5	45	150	95	255	90	320	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	6	40	150	125	320	90	410	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
S	1	8	75	15	140	10	65	8	60	–	–	–	–	–	–	35	105	–	–	80	195	110	275
	2	8	75	15	140	10	85	8	60	–	–	–	–	–	–	40	110	–	–	85	215	120	235
	3	8	75	15	140	15	85	15	60	–	–	–	–	–	–	45	115	–	–	100	250	100	250
	4	8	75	15	180	10	115	15	90	–	–	–	–	–	–	45	130	–	–	–	–	–	–
H	1	–	–	30	70	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	45	80	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

HINWEIS:
Wenn die mittlere Spandicke zunimmt, sollte die Schnittgeschwindigkeit reduziert werden.

KCU25B ANWENDUNGSDATEN

Werkstoff-gruppe		Einstech- und Abstechdrehen • Anwendungsdaten • empfohlene Startgeschwindigkeiten (SFM)																					
		K313		KCU10B		KCU25B		KCM35B		KCP10B		KCP25B		KCK20B		KCS10B		KY3500		KYS30		KB1630	
		MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
P	0–1	–	–	480	1.150	443	1.181	290	700	600	1.475	475	1.200	660	1.620	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	480	840	410	722	290	510	600	1.150	475	1.000	660	1.260	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	480	840	394	722	290	510	550	850	450	800	600	920	–	–	–	–	–	–	–	–
	4	–	–	260	590	115	312	160	350	300	650	250	600	330	710	–	–	–	–	–	–	–	–
	5	–	–	410	900	197	476	260	540	500	1.000	400	875	550	1.100	–	–	–	–	–	–	–	–
	6	–	–	380	790	164	394	220	480	400	900	350	750	440	990	–	–	–	–	–	–	–	–
M	1	200	400	480	900	328	869	250	450	–	–	–	–	–	–	440	820	–	–	–	–	–	–
	2	150	350	410	840	295	820	250	450	–	–	–	–	–	–	380	820	–	–	–	–	–	–
	3	120	320	410	840	295	722	250	450	–	–	–	–	–	–	410	740	–	–	–	–	–	–
K	1	100	400	410	840	443	1.312	–	–	560	1.440	455	1.170	700	1.800	–	–	1.150	3.410	–	–	–	–
	2	75	350	310	720	377	1.230	–	–	400	1.120	325	910	500	1.400	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	65	300	210	520	328	1.115	–	–	400	880	325	715	500	1.100	–	–	–	–	–	–	–	–
N	1–2	500	2.000	520	3.360	377	2.690	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	4	400	1.400	410	2.100	377	2.083	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	5	150	500	310	840	295	1.050	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	6	120	500	410	1.050	295	1.345	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
S	1	25	250	50	460	33	213	25	200	–	–	–	–	–	–	110	340	–	–	260	640	360	900
	2	25	250	50	460	33	279	25	200	–	–	–	–	–	–	130	360	–	–	280	710	390	770
	3	25	250	50	460	49	279	50	200	–	–	–	–	–	–	150	380	–	–	330	820	330	820
	4	25	250	50	590	33	377	50	300	–	–	–	–	–	–	150	430	–	–	–	–	–	–
H	1	–	–	100	230	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	150	260	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

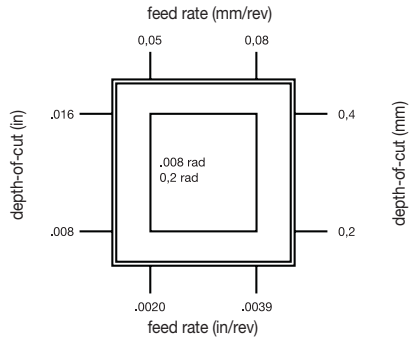
HINWEIS:
Wenn die mittlere Spandicke zunimmt, sollte die Schnittgeschwindigkeit reduziert werden.

KCU25B ANWENDUNGSDATEN

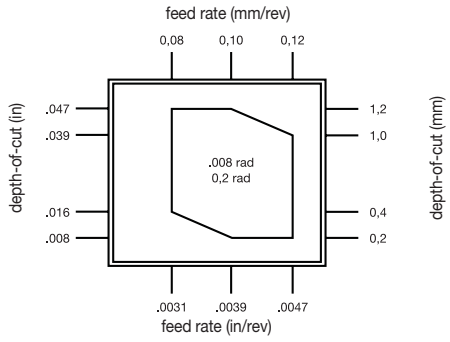
Einstech- und Abstechdrehen • Anwendungsdaten • Eintauchvorschübe							
Geometrie	Plattensitzgröße	RR		fn (mm/U)		fn (Zoll/U)	
		mm	Zoll	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
GUP / GMP GMN / GUN	1F	0,20	0,008	0,05	0,08	0,002	0,003
	2	0,20	0,008	0,05	0,14	0,002	0,006
	3	0,20	0,008	0,05	0,16	0,002	0,006
		0,40	0,016	0,08	0,18	0,003	0,007
	4	0,40	0,016	0,08	0,22	0,003	0,009
		0,80	0,031	0,10	0,24	0,004	0,009
	5	0,40	0,016	0,10	0,23	0,004	0,009
		0,80	0,031	0,10	0,25	0,004	0,010
	6	0,40	0,016	0,10	0,22	0,004	0,009
		0,80	0,031	0,12	0,26	0,005	0,010
		1,20	0,047	0,14	0,30	0,006	0,012
	8	0,80	0,031	0,12	0,30	0,005	0,012
		1,20	0,047	0,14	0,32	0,006	0,013
	10	1,20	0,047	0,15	0,35	0,006	0,014
CL	1B	0,15	0,006	0,05	0,09	0,002	0,004
	2	0,20	0,008	0,05	0,11	0,002	0,004
	3	0,20	0,008	0,05	0,14	0,002	0,006
	4	0,20	0,008	0,05	0,18	0,002	0,007
CF	1B	0,00	0,000	0,04	0,08	0,002	0,003
		0,10	0,004	0,05	0,10	0,002	0,004
	2	0,00	0,000	0,04	0,08	0,002	0,003
		0,20	0,008	0,05	0,13	0,002	0,005
	3	0,00	0,000	0,04	0,12	0,002	0,005
		0,20	0,008	0,05	0,18	0,002	0,007
	4	0,00	0,000	0,04	0,12	0,002	0,005
		0,20	0,008	0,05	0,20	0,002	0,008
	5	0,00	0,000	0,04	0,14	0,002	0,006
		0,30	0,012	0,05	0,23	0,002	0,009
CM	1B	0,15	0,006	0,05	0,09	0,002	0,004
	2	0,20	0,008	0,05	0,13	0,002	0,005
	3	0,20	0,008	0,05	0,18	0,002	0,007
	4	0,20	0,008	0,05	0,20	0,002	0,008
	5	0,30	0,012	0,05	0,20	0,002	0,008
	6	0,30	0,012	0,05	0,20	0,002	0,008
		0,40	0,016	0,05	0,25	0,002	0,010
	8	0,40	0,016	0,05	0,30	0,002	0,012
CR	2	0,20	0,008	0,08	0,13	0,003	0,005
	3	0,20	0,008	0,08	0,23	0,003	0,009
	4	0,20	0,008	0,08	0,30	0,003	0,012
	5	0,30	0,012	0,10	0,35	0,004	0,014
	6	0,30	0,012	0,10	0,40	0,004	0,016
		0,40	0,016	0,10	0,40	0,004	0,016
	8	0,40	0,016	0,10	0,43	0,004	0,017

EINSTECH- UND ABSTECHDREHEN ANWENDUNGSDATEN - VORSCHÜBE BEIM DREHEN UND PROFILDREHEN

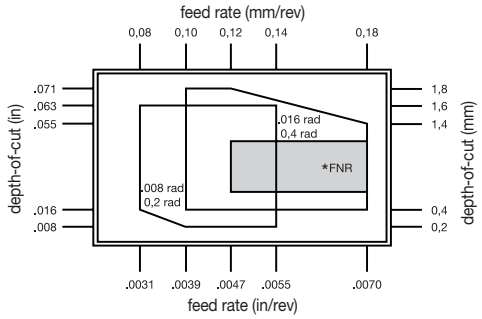
Seat Size 1F



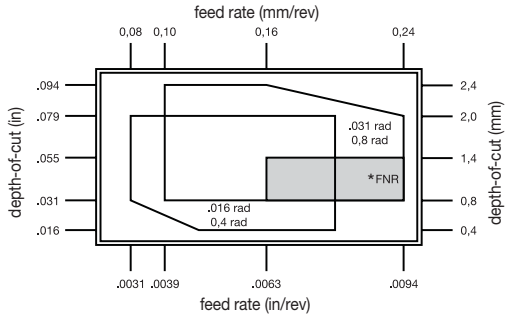
Seat Size 2



Seat Size 3

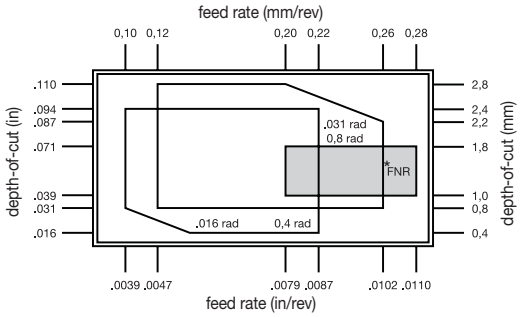


Seat Size 4



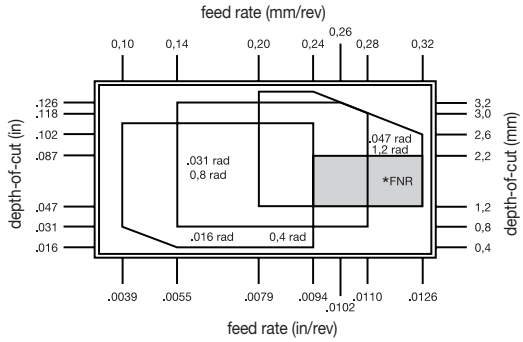
*FNR = Voll-Radius-Schneidkörper

Seat Size 5

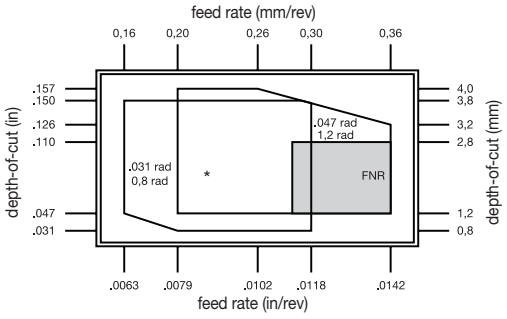


* **FNR** = Full Nose Radius

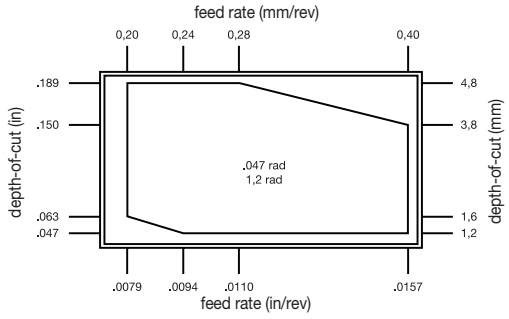
Seat Size 6



Seat Size 8



Seat Size 10



*FNR = Voll-Radius-Schneidkörper