



Wendescheidplatte:	CNHU060310N	CNHU060315N	CNHU060304N-001	CNHU060310N-001	CNHU110420N
max. Schnitttiefe = Eckenradius:	ap = 1,0 mm	ap = 1,5 mm	ap = 0,4 mm	ap = 1,0 mm	ap = 2,0 mm

Empfohlene Schnittwerte:

ISO	Material	Schnittgeschwindigkeit Vc [m/min]				Vorschub pro Zahn fz [mm]
		1. Wahl Trockenbearbeitung bzw. verschleißfestes Hartmetall		1. Wahl Nassbearbeitung bzw. zähes Hartmetall		
P	unlegierter Stahl	IN2505	200 - 250	IN2005	300 - 500	0,1 - 0,3
	legierter Stahl 800 N/mm ²	IN2505	180 - 250	IN2005	300 - 450	0,1 - 0,3
	legierter Stahl 1100 N/mm ²	IN2505	180 - 220	IN2005	250 - 400	0,1 - 0,3
M	nichtrostender Stahl	IN2505	100 - 180	IN2005	200 - 250	0,1 - 0,25
K	Grauguss	IN2505	220 - 280	IN2005	300 - 600	0,15 - 0,3
	Gusseisen mit Kugelgraphit	IN2505	180 - 250	IN2005	250 - 450	0,1 - 0,3
N	Aluminium	IN055	500 - 1000	IN055	800 - 1200	0,1 - 0,15
S	Warmfeste Legierungen	IN2005	40 - 100	IN2005	50 - 150	0,1 - 0,2
	Titanlegierungen	IN2005	40 - 50	IN2005	50 - 80	0,1 - 0,2
H	Hartbearbeitung < 54 HRC	IN2006	100 - 150	IN2006	120 - 180	0,08 - 0,15
	Hartbearbeitung < 63 HRC	IN2006	80 - 130	IN2006	100 - 150	0,07 - 0,12

Tipps:

- Bei extrem tiefen Kavitäten ist die stechende Bearbeitung zu empfehlen, beim Schlichten ist $ae = 0,008 - 0,01 \times D$ zu wählen.
- Mit CBN - Schneiden können Gussmaterialien mit Schnittgeschwindigkeiten von $Vc = 1.000 - 1.500$ m/min bearbeitet werden bei einem Vorschub pro Zahn $fz = 0,05 - 0,1$ mm.
- Der niedrige fz - Wert in der Tabelle gilt für die CNHU06..., der höhere Wert für die CNHU11...
- Empfohlene Schnitttiefe bei der Schlichtbearbeitung: CNHU06 ap = 0,1 - 0,2 mm
CNHU11 ap = 0,15 - 0,3 mm
- 4-schneidige Wendeschneidplatte Hartmetall
- 2-schneidige Wendeschneidplatte CBN

Allgemeine Informationen CNHU06_:

Spannschraube: **SM25-075-20** Drehmoment: **1,1 Nm** Drehmomentschlüssel: **DTN0115 mit Klinge DS-T08TB**

Allgemeine Informationen CNHU11_:

Spannschraube: **SM35-088-10** Drehmoment: **3 Nm** Drehmomentschlüssel: **DTN0305 mit Klinge DS-T10TB**