

INGENIEURBÜRO SIEVERT PRÄZISIONSWERKZEUGE

Lange Str. 44 / 39590 TANGERMÜNDE / Tel.: 039322 3427/Fax:039322 43787/

Schneidstofftabelle DREHEN MITSUBISHI CARBIDE

Zerspanungsrichtwerte für Platten CNMG 1204.. ; WNMG 0804.. DNMG 1506..

Stand :18.03.2017

mittlere ap Schruppen = 1,5 - 3mm / mittlere ap Schlichten = 0,1 - 0,5 mm

Zum Schlichten bei labilen Teilen oder feinen Rz-Werten pos. Platten z.B. DCGT 11T304 SMG VP 15TF

Material	Bearbeitungsart	Schneidstoff	Spanbrecher	Vc m/min	Vorschub mm/ U	
Baustahl bis Rm<800 St 37; St52 9SMn28k	Schruppen,glatt	MC 6025	MP; RP ;	200 - 350	0,4 ; 0,6	
		UE 6020	GH;MH ; HL	180 - 200	0,3 ; 0,5	
	Schruppen, unterbr. schwer unterbr.	MC 6025	RP ; MP		200 - 250	0,3 ; 0,4
		UE 6035	GH ; HM		180 - 200	0,45 ; 0,5
		US 735	GH ; HM		160 - 180	0,3 ; 0,4
	mittlere Zerspanung glatt	MC 6025	MP ; MA;		220 - 300	0,3 ; 0,25
		UE6105	MP ; MA		250 - 350	0,3 ; 0,25
		UE 6110	MA ; MH		300-350	0,3 ; 0,25
	Schlichten	NX 3035	SH ; FH ;		250 - 300	0,1 - 0,25
		MP 3025	LP		250	0,15 - 0,2
UE 6105		SA ; MW		350	0,4	
C-Stahl C 45 Cf 53 100 Cr6 C45W	Schruppen,glatt	MC 5015	RK ; MA	180 - 240	0,35 - 0,4	
		MC 6025	RP ; MP	200	0,3 - 0,4	
		UE 6110	MA ; MP	250	0,25 - 0,35	
	Schruppen, unterbr. schwer unterbr.	MC 6025	RP ; MP		200	0,35
		UE 6035	HM ; HV		150 - 180	0,4
	mittlere Zerspanung	UE 6110	MP ; MA		200	0,2 - 0,35
		MC 6025	MP ; RP		200 - 250	0,2 - 0,3
	Langdreher	MS 6015	M-SMG		120 - 180	0,35 - 0,4
	Schlichten	MP 3025	FH ; SH		250 - 300	0,12 - 0,2
	leg. Stahl Rm>900N/mm² 42CrMo4 34CrNiMo6 17CrNiMo6 32NiCrMo 14.5 25MoCrS4 Nitrierstahl 34CrAl6 41 CrAlMo 7 auch geschmiedet , roh	Schruppen , glatt	UE 6110	MP ; HL; HM	180 - 220	0,35
über Rm 1000 N/mm²		MC 5015	RK; MA	160 - 180	0,25 - 0,3	
mittlere Zerspanung		UE 6105	MH , MP		250 - 300	0,15 - 0,35
		UE 6110	MA ; GH		200 - 250	0,2 - 0,25
		MC 6025	MP ; RP		180 - 220	0,2 - 0,25
Schruppen , unterbr. schwer unterbr.		MC 5015	MA ; RK			
		MC 6025	MH ; RP		160 - 200	0,25 - 0,35
		UE 6035	Standard			
		UE 6035	HL ; HM;HZ		140 - 160	0,35 - 0,5
Schlichten		MC 6035	HZD			
	MC 5015	RK		180 - 220		
	VP 25N	FY ; SY ; SA		200 - 250	0,12 - 0,25	
Schlichten , unterbr.	VP 45N	MW		200	0,4 - 0,5	
	MP 3025	LP		200	0,12 - 0,2	
	MC 6025	LP		160 - 200	0,12 - 0,2	
		MW ; SW			0,3 - 0,5	

Rostfreie Stähle martensitisch X 38Cr13 X 90CrMoV 18 X 20Cr 13 1.4542 Vc red.!	Schruppen, glatt	MC 7015 VP 15TF	RM ; MA MA	140 - 220 120	0,2 - 0,45 0,2-0,35
	Schruppen, unterbr.	MC 7025	RM ; MA	160 - 200	0,3 - 0,45
	mittlere Zerspanung	MC 7015 VP 15TF	GM ; MM MA	190- 220 120 - 130	0,2-0,35 0,15 - 0,35
	Schichten, glatt Schichten unterbr.	MC 7015 US 735	GM ;LM ; MS ; MA	160 - 220 120 - 140	0,1 - 0,15 0,1 - 0,15
Rostfreie Stähle austenitisch 1.4301 ; 1.4305 1.4404 (1.4571) DUPLEX 1.4462	Schruppen, glatt	MC 7015 VP 15TF	GM; RM MA	180 - 220 100 - 120	0,35 0,15 - 0,35
	Schruppen, unterbr.	US 735 VP15 TF	HL;GH;MH GJ	120 - 140	0,35 - 0,4
	mittlere Zerspanung	MC 7025 US 735 VP 15TF	GM ; MA MS ; MA MA	160 - 220 140 - 160 120 - 130	0,2 - 0,25 0,2 - 0,4 0,2
	Schichten	MP 9015	RM ; MM	140	0,2 - 0,35
	Schichten , unterbr.	US 735 VP 15TF	MS ; SH FJ	120 - 140 90 - 120	0,12 - 0,2 0,1 - 0,15
	Grauguß GG 20 ; GG 25 GG 30	Schruppen, glatt	MC 5005	glatt	350 - 400
Schruppen, unterbr.		MC 5005	glatt ; RK	350 - 400	0,5 - 0,6
mittlere Zerspanung		MC 5005	RK ; MK	350 - 400	0,3
Schichten		MC 5005	MW	450	0,5
GGG 40 GGG 60	Schruppen	MC 5015	RK	300-350	0,4 - 0,6
	mittlere Zerspanung	MC 5015	RK ; MA	300 - 350	0,25 - 0,35
	Schichten	MC 5005	LK	350 - 400	0,2 - 0,4
Nickelbasis- legierungen INCONEL 716 INCONEL 718 MONEL HASTELLOY WASPALLOY	Schruppen	MP 9015 9105	RS ap<R !!	40 - 60	0,15 - 0,2
	mittlere Zerspanung	MP 9015 MP 9005	MS MS	30 - 50 50 - 90	0,2 0,15
	Schichten	MP 9005 9105	LS 1 L	60 - 90	0,15
	Hinweis: Der Eckenradius sollte bei allen Operationen min. 1,5 x ap sein, Reduzierung Kerbverschleiß z.B für ap = 1 mm Platte CNMG 120416 RS verwenden. Bei größeren ap Rundplatten einsetzen.				
Titan, leg. TiAl 6 V4 TiAl4Mo4Sn2	Schruppen	MT 9015 9105	RS	40 - 70	0,15 - 0,25
	mittlere Zerspanung	MP 9015 9105	MJ ; MS	50 - 90	0,2 bei ap = 1,0
	Schichten	MP 9005	FJ	50 - 90	0,2 bei ap = 0,2-0,6
Hartdrehen		BC 81...	FS ; GS ; TA	100 - 250	ap bis 0,3mm
Die farbige Markierung der Sorten entspricht etwa der Farbe der Verpackung Fett gedruckten Schneidstoff als 1.Wahl einsetzen					