

Empfehlung Wendeschneidplatten

Recommendation Replaceable Inserts

Guide Plaquettes de coupe



Aus dem großen Wendeschneidplatten-Sortiment kann mit diesen Empfehlungen eine Lösung in ca. 90 % der Anwendungsfällen gefunden werden. Diese Auswahl basiert auf Erfahrungen von mehr als 500 Anwendungsfällen.

With these recommendations, a solution can be found in about 90 % of applications from the wide range of replaceable inserts. This selection is based on experiences from more than 500 applications.

A partir d'un large assortiment de plaquettes 90% des applications sont couvertes. Le choix effectué correspond à l'expérience acquise au travers de plus de 500 cas d'applications.

Aluminiumlegierungen

Aluminium Alloy

Alliages d'aluminium

	F 101 Schruppen Roughing Ebauche	F 101 Schlichten Finishing Finition	F 103 Schruppen Roughing Ebauche	F 103 Schlichten Finishing Finition	Vc m/min	fz mm/U
< 7% Si – langspanend long-chipped copeaux longs	F101 04GN129 WHW16	F101 04GN129 WHW16 F101 04GN743 PKDD30	F103 04GN129 WHW16	F103 04GN129 WHW16 F103 04GN743 PKDD30	300-1000 > 1000	0,08-0,15
> 7% Si – kurzspanend short-chipped copeaux courts	F101 04GN127 WHC18	F101 04GN127 WHC18 F101 04GN743 PKDD30	F103 04GN127 WHC18	F103 04GN127 WHC18 F103 04GN743 PKDD30	300-1000 > 1000	0,08-0,15
Alternativ zu PKD: WHW 16 / WHC 18.	<i>Alternative to PKD: WHW 16 / WHC 18.</i>		Alternative polycristallin PKD: WHW 16 / WHC 18.			
Zur Optimierung der Rundheit kann positives PKD D17 eingesetzt werden: F101 04MN763 PKDD30, F103 04MN763 PKDD30.	<i>Positive PKD D17 can be used to optimise concentricity:</i> F101 04MN763 PKDD30, F103 04MN763 PKDD30.		Pour optimisation de la concentricité, utiliser des plaquettes positives polycristallin PKD D17: F101 04MN763 PKDD30, F103 04MN763 PKDD30.			

Guss

GG – Grauguss
GGG – Sphäroguss

Iron

GG – Cast iron
GGG – Nodular Iron

Fontes

GG – fontes grises
GGG – Fontes graphite sphéroïdal

	Mindest- zugfestigkeit Min. tensile strength Rr / N/mm ²	F 101 Schruppen Roughing Ebauche	F 101 Schlichten Finishing Finition	F 103 Schruppen Roughing Ebauche	F 103 Schlichten Finishing Finition	Vc m/min	fz mm/U
GG 10 – GG 25	HB < 200	F101 04MN168 WHC29* F101 04GN711 WCN05**	F101 04MN168 WHC29* F101 04GN748 WBN450**	F103 04MN168 WHC29* F103 04GN711 WCN05**	F103 04MN168 WHC29* F103 04GN748 WBN450**	150-450 450-900	0,08-0,15 0,08-0,15
GG 25 – GG 35	HB > 200	F101 04MN168 WHC29* F101 04GN711 WCN05**	F101 04MN168 WHC29* F101 04GN748 WBN450**	F103 04MN168 WHC29* F103 04GN711 WCN05**	F103 04MN168 WHC29* F103 04GN748 WBN450**	150-450 450-900	0,08-0,15 0,08-0,15
GGG	400 – 800	F101 04MN158 WHC79*	F101 04MN158 WHC79*	F103 04MN158 WHC79*	F103 04MN158 WHC79*	150-300	0,08-0,15
* = 1. Wahl	* = 1st selection			* = 1er choix			
** = 2. Wahl	** = 2nd selection			** = 2e choix			

Zur Optimierung der Rundheit kann positives WBN 110 eingesetzt werden:
Form 101: F101 04MN763 WBN 450,
Form 103: F103 04MN763 WBN 450.

Positive WBN 110 can be used to optimise concentricity:
Form 101: F101 04MN763 WBN 450,
Form 103: F103 04MN763 WBN 450.

Pour optimisation de la concentricité, utiliser des plaquettes positives WBN 110:
Forme 101: F101 04MN763 WBN 450,
Forme 103: F103 04MN763 WBN 450.

Empfehlung Wendeschneidplatten

Recommendation Replaceable Inserts

Guide Plaquettes de coupe

COMBI LINE

Stahl

Steel

Aciers

Stahlsorte <i>Steel types</i> Nuance d'acier	Mindest- zugfestigkeit <i>Min. tensile strength</i> Rr / N/mm ²	F 101 Schruppen <i>Roughing</i> Ebauche	F 101 Schlichten <i>Finishing</i> Finition	F 103 Schruppen <i>Roughing</i> Ebauche	F 103 Schlichten <i>Finishing</i> Finition	Vc m/min	fz mm/U
unlegierte Stähle St 37 - 2 / St 52 - 3 <i>Unalloyed steels</i> Aciers non allés	< 850	F101 04MN112 WHT32* F101 04MN122 WHT10**	F101 04MN112 WHT32* F101 04MN122 WHT10**	F103 04GN112 WHT32* F103 04MN122 WHT10**	F103 04GN112 WHT32* F103 04MN122 WHT10**	170-300	0,1-0,16
legierte Stähle und Stahlguss 16MnCr5 / 42CrMo4 <i>Alloyed steels and steel casting</i> Aciers alliés et fontes acérées	< 1450	F101 04MN112 WHT32* F101 04MN122 WHT10**	F101 04MN112 WHT32* F101 04MN122 WHT10**	F103 04GN112 WHT32* F103 04MN122 WHT10**	F103 04GN112 WHT32* F103 04MN122 WHT10**	170-300	0,1-0,16
hochlegierte Stähle X32CrMoV5 <i>High alloy steels</i> Aciers fortement alliés	< 1050	F101 04MN183 WHC53*	F101 04MN183 WHC53*	F103 04MN183 WHC53*	F103 04MN183 WHC53*	130-180	0,1-0,15
hitzebeständige, rostfreie Stähle, Warmarbeitsstahl X6Cr13 / X20Cr13 / X33CrS16 <i>Heat-resistant, stainless steels, hot forming tool steel</i> Aciers inoxydables, matières exotiques, aciers fortement alliés	< 1400	F101 04MN192 WHC19*	F101 04MN192 WHC19*	F103 04MN192 WHC19*	F103 04MN192 WHC19*	130-180	0,1-0,15

* = 1. Wahl / 1st selection / 1er choix

** = 2. Wahl / 2nd selection / 2e choix

Wendeschneidplatten mit Wiper-Geometrie (Einstellwinkel 95°)

Replaceable Inserts for Wiper-Geometrie (Approach angle 95°)

Plaquettes de coupe pour Wiper-Geometrie (Angle d'attaque 95°)

	F 103 Schruppen <i>Roughing</i> Ebauche	F 103 Schlichten <i>Finishing</i> Finition	Vc m/min	fz mm/U
Guss, niedrig legierter Stahl <i>Castings, low alloy steel</i> Fontes légèrement acérées	F103 04MN192 WHC44W	F103 04MN192 WHC44W	200-380	0,1-0,4
Guss, hoch legierter Stahl, unterbrochener Schnitt <i>Castings, high alloy steel, interrupted cutting</i> Fontes hautement acérées, coupe discontinue	F103 04MN192 WHC66W	F103 04MN192 WHC66W	140-250	0,1-0,4
rostfreier Stahl, Warmarbeitsstahl, stark unterbrochener Schnitt, Sonderlegierungen <i>Stainless steel, hot forming tool steel, severely interrupted cutting, special alloys</i> Aciers inoxydables, aciers fortement alliés, alliages spéciaux, forte coupe discontinue	F103 04MN192 WHC66W	F103 04MN192 WHC66W	100-180	0,1-0,4

Eine ausführliche Beschreibung der Wendeschneidplatten finden Sie im Wendeschneidplatten-Katalog 90200.

A detailed description of the replaceable inserts is included in the 90200 Replaceable inserts catalogue.

Vous trouverez une description détaillée des plaquettes de coupe dans notre catalogue spécial 90200 Plaquettes de coupe.

