

Turning · Drehen

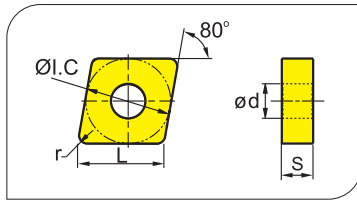
Cemented carbide and cermet Inserts · Hartmetall und Cermet WSP

CN** Negative Insert · Negative WSP

● Ideal Machining Condition
Gute Bearbeitungsbedingungen

● Normal Machining Condition
Normale Bearbeitungsbedingungen

● Unfavorable Machining Condition
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



Workpiece Material Werkstoff	P	M	K	N	S
Steel / Stahl	●	●	●	●	●
Stainless Steel / Rostfreier Stahl	●	●	●	●	●
Cast iron / Gusseisen	●	●	●	●	●
Non-ferrous material / Ne Metalle	●	●	●	●	●
Heat-resistant steel / Warmfester Stahl	●	●	●	●	●

Insert Shape Schneid- plattenform	Type · Typ	Dimension (mm) Abmessung					Coated Carbide Beschichtetes Hartmetall																Cerm. unbeschichtet	Cerm. Coated beschicht. Cerm.	Uncoated Carbide unbeschicht. Hartmetall				
		L	I.C	S	d	r	YBC151	YBC152	YBC251	YBC252	YBC351	YBG102	YBG202	YBG205	YBG302	YBM151	YBM251	YBM351	YBD052	YBD102	YBD151	YBD152			YBD252	YNG151	YNG151C	YC10	YC40
DF  Finishing Schlichten	CNMG090304-DF	9.7	9.525	3.18	3.81	0.4	●	●	●			○											○						
	CNMG090308-DF	9.7	9.525	3.18	3.81	0.8	●	●	●																				
	CNMG120404-DF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●	●	●		○											○	○					
	CNMG120408-DF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	○	●	●	●																			
	CNMG120412-DF	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	○	●	●	●																			
WG  Wiper	CNMG120404-WG	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	●																						
	CNMG120408-WG	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	○	●					○			●			●								
	CNMG120412-WG	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	○																				
	CNMG160608-WG	16.1	15.875	6.35	6.35	0.8		○																					
	CNMG160612-WG	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2		○																					
SF  Finishing Schlichten	CNMG090304-SF	9.7	9.525	3.18	3.81	0.4																		○					
	CNMG090308-SF	9.7	9.525	3.18	3.81	0.8																			○				
	CNMG120404-SF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4																			●				
	CNMG120408-SF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8																			●				
	CNMG120412-SF	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2																							
EF  Finishing Schlichten	CNMG090304-EF	9.7	9.525	3.18	3.81	0.4							●																
	CNMG090308-EF	9.7	9.525	3.18	3.81	0.8								○	●														
	CNMG120404-EF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4			○		○	○	●		●	●													
	CNMG120408-EF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8			○		○	●	●	○	●	●													
	CNMG120412-EF	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2							○	○			○												

Tool holder / Klemmhalter



Page
Seite A163



A170



A171



A182



A183



A228

● Ex Stock / ab Lager ○ On demand / auf Anfrage

Turning · Drehen

Recommended Grade Overview (Inserts) · Empfohlene Sorten Übersicht (WSP)

ISO General Turning · Allgemeine Drehbearbeitung								Threading Gewinde	Parting and Grooving Ab- und Einstechen			
Code	Coating · beschichtet		Cermet unbeschichtet	Cermet beschichtet	Ceramic Keramik	cemented carbide Hartmetall	PCBN	PCD	Coated beschichtet	Coated · beschichtet		cemented carbide Hartmetall
	CVD	PVD							PVD	CVD	PVD	
P Steel · Stahl	01											
	10	YBC151 YBC152										
	20	YBC251 YBC252			CA1000	YC10			YBG201 YBG202	YBC251	YBG202 YBG302	
	30	YBC351	YBG202 YBG205			YC40						
	40			YNG151 YNG151C								
M Stainless Steel · Rostfreier Stahl	01											
	10	YBM151 YBM251										
	20	YBM351	YBG202 YBG205						YBG201 YBG202		YBG202 YBG302	
	30		YBG302	YNG151 YNG151C								
	40											
K Cast Iron · Gussisen	01											
	10	YBD052 YBD102 YBD152 YBD151			CN1000 CA1000	YD051	YCB211 YCB011					
	20				CN2000	YD201			YBG201			
	30	YBD252								YBG302		YD201
	40											
N Non-ferrous materials NE Metalle	01											
	10		YBG102						YCD421 YCD011			
	20					YD101			YBG201			YD201
	30											
	40											
S Heat-resistant steel Superlegierungen	01											
	10		YBG102 YBG202 YBG205	YNG151C			YD101					
	20								YBG201		YBG102 YBG302	YD201
	30											
	40											
H super Hard Material Gehärtete Werkstoffe	01						YCB121 YCB111 YCB012					
	10											
	20											
	30											
	40											

P	Steel / Stahl
M	Stainless Steel / Rostfreier Stahl
K	Cast iron / Gusseisen

N	Non Ferrous materials · Ne Metalle
S	Heat-resistant steel · Warmfester Stahl
H	Hardened material · Gehärtete Werkstoffe

Internal grooving · Innenbearbeitung

- Follow the machining sequence as shown in the picture.
Good for chip flow, always feed along the direction of moving from the deepest in the hole to outside.
- Bearbeitungsfolge gemäß Skizze. Bei der Bearbeitung von Sackbohrungen, sollte zur besseren Spanabfuhr von innen nach außen gearbeitet werden.



Recommended cutting parameters · Empfohlene Schnittparameter

Inserts Size Stechplatte Größe	Recommended feed rate (mm/rev) · Empfohlener Vorschub (mm/U)			
Inserts width(mm) Stechplatte Breite	Parting Abstechen	Grooving Einstechen	Turning Drehen	Profiling Profildrehen
2.5	0.05—0.15	0.05—0.15	0.05—0.15	0.05—0.15
3	0.05—0.15	0.05—0.15	0.07—0.15	0.1—0.2
4	0.05—0.2	0.05—0.2	0.07—0.25	0.1—0.2
5	0.07—0.2	0.07—0.22	0.1—0.25	0.15—0.3
6	0.1—0.3	0.07—0.25	0.1—0.3	0.15—0.3

Workpiece Material Werkstück Material	Hardness Härte	YBG302	YBG202	YBC151	YBC251	YD101	YD201	YBG102	YC10	YC40
P	Carbon steel Kohlenstoffstahl	125≤HB≤170	120-260	150-280	140-280	150-280			130-280	110-260
	Low alloy steel niedrig legierter Stahl	180≤HB≤275	80-175	110-200	100-240	110-200			90-200	70-175
	High alloy steel Hoch legierter Stahl	180≤HB≤325	80-160	110-190	100-220	110-190			90-190	70-160
	Cast steel Stahlguss	180≤HB≤250	75-140	100-170	80-160	100-170			80-170	60-140
M	Ferrite Martensite	200≤HB≤300	70-170	100-200		100-200			80-200	60-170
	Austenite	180≤HB≤300	80-200	110-220		110-220			90-220	70-200
K	Malleable cast iron Temperguss	130≤HB≤230	100-200	130-220			90-160			
	Grey cast iron Grauguss	180≤HB≤220	90-170	120-200			80-140			
	Nodular cast iron	160≤HB≤250	80-150	110-180			60-140			
N	Al alloy Alu-Legierung	--				200-400				
S	Heat resistant alloy hitzebeständigen Legierungen	≤400				20-50		30-60		

The cutting parameters recommended are suitable for wet machining.

Die angegebenen Schnittparameter werden für die Bearbeitung mit Kühlflüssigkeit empfohlen.

Advice: internal machining and Axial machining, The cutting speed should be reduced by 30%-40%.

Hinweis: Bei Innen- und Axialstechen, sollte die Schnittgeschwindigkeit um 30%-40% reduziert werden.

Chip breaker Overview · Spanbrecher Übersicht

Negative Inserts
Negative Wendeschneidplatten

P M K

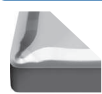
ap·d.o.c. = 0.05~1,5(mm)

f=0.05~0.35(mm/r)



Special chip breaker in combination with cermet grades. Sharp cutting edge with excellent chip control at small depth of cut and small feed rate. Enable high surface finishing.

SF



Spezieller Spanbrecher in Kombination mit Cermetsorten. Mit scharfer Schneide für exzellenten Spanbruch bei kleinen Schnitttiefen und Vorschüben und sehr guter Oberflächengüte.

P M

ap·d.o.c. = 0.3~2,5 (mm)

f=0.05~0.35(mm/r)



DF



Chip breaker for finishing and semi-finishing of steel and stainless steel.

Spanbrecher für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl.

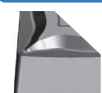
M S

ap·d.o.c. = 0.05~2,5(mm)

f=0.05~0.3 (mm/r)



EF



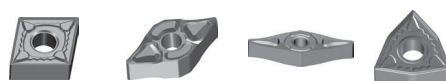
Sharp, positive cutting edge for finishing and semi-finishing of austenitic stainless steel, soft steel, low carbon steel and heat resistant super alloy. Suitable for continuous to light interrupted cut.

Sehr scharfe und positive Schneidkante für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung von austenitischem, rostfreien Stahl, weichem Baustahl und Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt und warmfesten Superlegierungen.

S M

ap· d.o.c. = 0.1~1,5(mm)

f=0.05~0.3(mm/r)



NF



Ground inserts with sharp and positive cutting edge. NF with grade YBG102 is best combination for finishing of heat resistant super alloys (Ni-based, Fe-based and Co-based alloys) Vc=40-100m/min

Geschliffene Wendeschneidplatte mit einer scharfen, positiven Schneidkante. NF in Kombination mit der Sorte YBG102 ist die beste Lösung für die Schlichtbearbeitung von warmfesten Superlegierungen und exotischen Materialien (Ni-basiert, Fe-basiert, Co-basiert) Vc=40-100m/min

Schlichten
Finishing