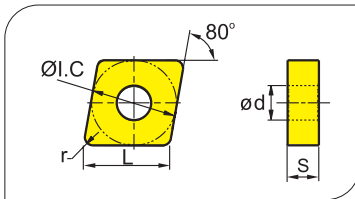


CN** Negative Insert-Negative WSP



● 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															Cermet unbeschichtet	Cermet Coated beschicht. Cermet	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
NM  Medium Cut/ Mittl. Bearb.	CNMG120404-NM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4																							
	CNMG120408-NM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8																							
	CNMG120412-NM	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2																							
DR  Roughing / Schruppen	CNMG120408-DR	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	●	●	●						○		●	●		●							
	CNMG120412-DR	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	●	●	●								●	●		●							
	CNMG120416-DR	12.9	12.7	4.76	5.16	1.6		●	●	●	○									●		●							
	CNMG160608-DR	16.1	15.875	6.35	6.35	0.8		●	●	●	●								●		●								
	CNMG160612-DR	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2	○	●	●	●	●											●							
	CNMG160616-DR	16.1	15.875	6.35	6.35	1.6		●	●	●	●																		
	CNMG190608-DR	19.3	15.875	6.35	7.94	0.8		○		●										●		●							
	CNMG190612-DR	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2	○	●	●	●	●											●							
	CNMG190616-DR	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6	○	●	●	●	●									○		●							
	CNMG190624-DR	19.3	19.05	6.35	7.94	2.4			●	●																			

Tool holder / Klemmhalter



Page / Seite: A163 A170 A171 A182 A183 A228

Insert code key / ISO Code

A50-A51

Grade selection reference / Sortenauswahl

A16/A37-A47

chip breaker selection reference / Spanbrecherauswahl

A28-A36

Recommended cutting parameters / Empfohlene Schnittparameter

A261-A263

Turning · Drehen

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

ISOGeneral 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			YNG151	YNG151C	CA1000	YC10			YBG201	YBG202		
	20		YBC251	YBC252	YBC351	YBG202	YBG205		YC40			YBG201	YBG202	YBC251	YBG202
	30													YBG302	
	40														
M Stainless Steel · Rostfreier Stahl	01														
	10	YBM151					YNG151C					YBG201	YBG202		
	20	YBM251			YBG202	YBG205						YBG201	YBG202		
	30		YBM351			YBG302								YBG202	YBG302
	40														
K Cast Iron · Gusseisen	01														
	10	YBD052	YBD102	YBD152	YBD151			CN1000	CA1000						
	20								YD051	YCB211	YCB011				
	30		YBD252					CN2000	YD201			YBG201		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						YNG151C		YD101						
	10		YBG102									YBG201		YBG102	YD201
	20		YBG202	YBG205										YBG302	
	30														
	40														
H super Hard Material Gehärtete Werkstoffe	01									YCB121	YCB111				
	10									YCB121	YCB012				
	20														
	30									YCB131					
	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 Kühlfüssigkeit 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

Wiper

WG

P M K

ap· d.o.c. = 0.3~2(mm)
f = 0.1~0.4(mm/r)

Excellent surface finishing and high feed rate due to wiper technology. For finishing and semi-finishing of steel, stainless steel or cast iron.

Exzellente Oberflächengüte und hohe Vorschübe durch Wipertechnologie. Geeignet zum Schlichten bis mittlere Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Guss.



DM

P M

ap· d.o.c. = 1.5~5(mm)
f = 0.15~0.5(mm/r)

Main chip breaker for medium machining with continuous or interrupted cut of steel and stainless steel.

Hauptspanbrecher für die mittlere Bearbeitung mit und ohne Schnittunterbrechung von Stahl und rostfreiem Stahl.



PM

P K

ap· d.o.c. = 1.5~5(mm)
f = 0.15~0.5(mm/r)

Universal chip breaker with stable cutting edge. Suitable for medium machining also with interrupted cut especially for cast iron and steel.

Universelle Spanbrecherform mit stabiler Schneidkante. Besonders geeignet für die mittlere Bearbeitung von Guss und Stahl auch mit Schnittunterbrechung.



Mittlere Bearbeitung
Semi-Finishing

NM

S M

ap· d.o.c. = 1.5~5(mm)
f = 0.15~0.5(mm/r)

Sharp cutting edge with positive multi-rakes. Special for the semifinishing of heat resistant super alloys.

Scharfe Schneidkante mit positivem Multi-Spanwinkel. Besonders geeignet für die Bearbeitung von warmfesten Superlegierungen.



EM

M P S

ap· d.o.c. = 0.5~4.0(mm)
f = 0.1~0.5(mm/r)

Sharp and stable cutting edge for semifinishing of sticky material and austenitic stainless steel. Suitable also for interrupted cut.

Spanbrecher mit scharfer, stabiler Schneidkante für die mittlere Bearbeitung von adhäsiven Materialien und austenitischem rostfreiem Stahl. Auch für Schnittunterbrechungen geeignet.

