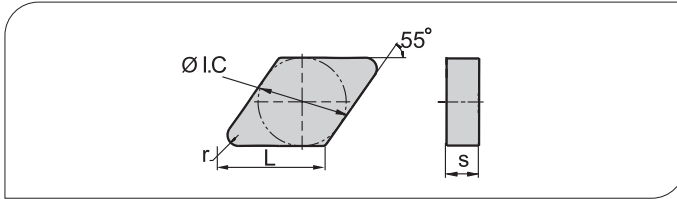


☀ Unfavorable Machining Condition
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

☀ Ideal Machining Condition
Gute Bearbeitungsbedingungen

☀ Normal Machining Condition
Normale Bearbeitungsbedingungen



Workpiece Material Werkstoffe	P Steel / Stahl	●		
	K Cast iron / Gusseisen	●	●	☀

Insert Shape Schneid- plattenform	Type · Typ	Dimension (mm) Abmessung					Grade · Sorte		
		L	I.C	S	d	r	CA1000	CN1000	CN2000
	DNGN150408T02020	15.5	12.7	4.76	-	0.8	○		
	DNGN150412T02020	15.5	12.7	4.76	-	1.2	○		
	DNGN150704T02020	15.5	12.7	7.94	-	0.4	○	○	○
	DNGN150708T02020	15.5	12.7	7.94	-	0.8	●	○	○
	DNGN150712T02020	15.5	12.7	7.94	-	1.2	○	○	○
	DNGN150716T02020	15.5	12.7	7.94	-	1.6	○		

Tool Holder · Klemmhalter

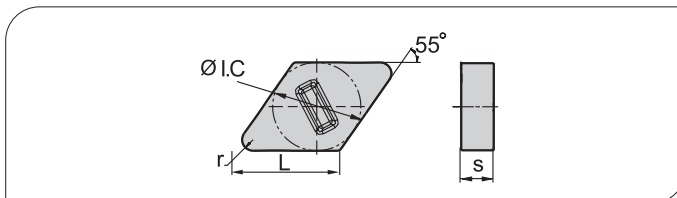


Page · Seite A217

☀ Unfavorable Machining Condition
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

☀ Ideal Machining Condition
Gute Bearbeitungsbedingungen

☀ Normal Machining Condition
Normale Bearbeitungsbedingungen



Workpiece Material Werkstoffe	P Steel / Stahl	●		
	K Cast iron / Gusseisen	●	●	☀

Insert Shape Schneid- plattenform	Type · Typ	Dimension (mm) Abmessung					Grade · Sorte		
		L	I.C	S	d	r	CA1000	CN1000	CN2000
	DNGX150712T02020	15.5	12.7	7.94	-	1.2		●	
	DNGX150716T02020	15.5	12.7	7.94	-	1.6		●	

Tool Holder · Klemmhalter



Page · Seite A220

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

Turning · Drehen

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

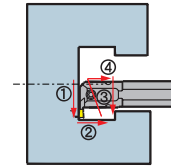
ISOGeneral Turning · Allgemeine Drehbearbeitung										Threading Gewinde	Parting and Grooving Ab- und Einstechen				
Code	Coating · beschichtet				Cermet unbeschichtet	Cermet beschichtet	Ceramic Keramik	cemented carbide Hartmetall	PCBN	PCD	Coated beschichtet	Coated · beschichtet		cemented carbide Hartmetall	
	CVD		PVD	PVD							CVD	PVD			
P Steel · Stahl	01														
	10	YBC151	YBC152												
	20		YBC251	YBC252			CA1000	YC10				YBG201	YBG202		
	30			YBC351	YBG202	YBG205			YC40				YBC251	YBG202	YBG302
	40														
M Stainless Steel · Rostfreier Stahl	01														
	10	YBM151													
	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	YD201	YCB211	YCB011			
	30		YBD252				CN2000						YBG201	YBG302	YD201
	40														
N Non-ferrous materials NE Metalle	01														
	10				YBG102						YCD421	YCD011			
	20							YD101					YBG201		
	30													YD201	
	40														
S Heat-resistant steel Superlegierungen	01														
	10			YBG102			YNG151C		YD101						
	20			YBG202	YBG205							YBG201		YBG102	YBG302
	30														
	40													YD201	
H super Hard Material Gehärtete Werkstoffe	01								YCB121	YCB111					
	10									YCB012					
	20														
	30								YCB431						
	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.