

Turning · Drehen

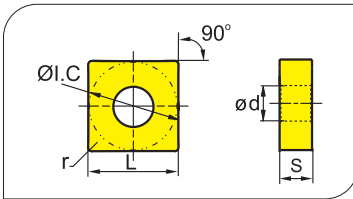
A

SN** Negative Insert-Negative WSP

● Ideal Machining Condition
Gute Bearbeitungsbedingungen

● Normal Machining Condition
Normale Bearbeitungsbedingungen

● Unfavorable Machining Condition
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



Workpiece Material Werkstoffe	P	M	K	N	S
Steel / Stahl	●	●	●	●	●
Stainless Steel / Rostfreier Stahl	●	●	●	●	●
Cast iron / Gusseisen	●	●	●	●	●
Non-ferite 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. 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
NM  Medium Cut/ Mittl. Bearb.	SNMG120408-NM	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8																							
	SNMG120412-NM	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2																							
DR  Roughing/ Schruppen	SNMG120408-DR	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	○	●	●	●									●		●								
	SNMG120412-DR	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	●	●	●								●		●								
	SNMG120416-DR	12.7	12.7	4.76	5.16	1.6			○										●		○								
	SNMG150608-DR	15.875	15.875	6.35	6.35	0.8				○																			
	SNMG150612-DR	15.875	15.875	6.35	6.35	1.2			●	●	●								●		●								
	SNMG150616-DR	15.875	15.875	6.35	6.35	1.6			●	●							○		○		○								
	SNMG150624-DR	15.875	15.875	6.35	6.35	2.4				○																			
	SNMG190612-DR	19.05	19.05	6.35	7.94	1.2			●	●	●											●							
	SNMG190616-DR	19.05	19.05	6.35	7.94	1.6	○		●	●	●											●							
	SNMG190624-DR	19.05	19.05	6.35	7.94	2.4	○		●		○																		
SNMG250924-DR	25.4	25.4	9.525	9.12	2.4					○																			
DR  Roughing/ Schruppen	SNMM120408-DR	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8																							
	SNMM120412-DR	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2																							
	SNMM120416-DR	12.7	12.7	4.76	5.16	1.6																							
	SNMM150608-DR	15.875	15.875	6.35	6.35	0.8																							
	SNMM150612-DR	15.875	15.875	6.35	6.35	1.2																							
	SNMM150616-DR	15.875	15.875	6.35	6.35	1.6				○																			
	SNMM190608-DR	19.05	19.05	6.35	7.94	0.8																							

Tool holder / Klemmhalter



Page/Seite A165

A174

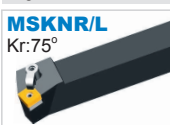
A175

A176

A177

A186

A187



Page/Seite A188

A189

A233

● 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	YBG202 YBG205	YNG151 YNG151C					YBG201 YBG202		YBG202 YBG302	
	20	YBM351	YBG302									
	30											
	40											
K Cast Iron · Gussisen	01											
	10	YBD052 YBD102 YBD152 YBD151			CN1000 CA1000	YD051 YD201	YCB211 YCB011		YBG201			
	20				CN2000						YBG302	YD201
	30	YBD252										
	40											
N Non-ferrous materials NE Metalle	01											
	10		YBG102					YCD421 YCD011	YBG201			YD201
	20					YD101						
	30											
	40											
S Heat-resistant steel Superlegierungen	01											
	10		YBG102 YBG202 YBG205	YNG151C		YD101			YBG201		YBG102 YBG302	YD201
	20											
	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 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

Negative Inserts
Negative Wendeschneidplatten

Mittlere Bearbeitung
Semi-Finishing

Basic



P K

ap· d.o.c. = 1.5~5(mm)
f= 0.2~0.5(mm/r)



Stable flat cutting edge with standard chip breaker for semifinishing of steel and cast iron.

Stabile gerade Schneidkante mit umlaufender Spanleitstufe für die mittlere Bearbeitung von Stahl und Gusswerkstoffen.

P K

double side ap· d.o.c. = 2.0~6.5(mm)
f= 0.2~0.5(mm/r)

single side ap· d.o.c. = 3~15(mm)
f= 0.4~1.0 (mm/r)



DR



Double side type · Doppelseitige Ausführung

Positive chip breaker with strong cutting edge for light to medium rough machining of steel and cast iron.

Positiver Spanbrecher mit stabiler Schneidkantenausführung für die leichte bis mittlere Schruppbearbeitung von Stahl und Gusswerkstoffen.

Single side type · Einseitige Ausführung



DR



Positive chip breaker with strong cutting edge for light to medium rough machining of steel and cast iron.

Positiver Spanbrecher mit stabiler Schneidkantenausführung für die leichte bis mittlere Schruppbearbeitung von Stahl und Gusswerkstoffen.

M P

double side ap· d.o.c.=2.5~8(mm)
f=0.2~0.6(mm/r)

single side ap· d.o.c. = 2.5~20(mm)
f= 0.2~1.2(mm/r)



NEW

ER



NEU

Double side type · Doppelseitige Ausführung

New developed chip breaker with positive geometry for low cutting force. Suitable for roughing operation of stainless steel and steel.

Neu entwickelter positiver Spanbrecher für niedrige Schnittkräfte. Besonders geeignet für die Schruppbearbeitung von rostfreiem Stahl und Stahl.

Single side type · Einseitige Ausführung

ER



New developed chip breaker with positive geometry for low cutting force. Suitable for roughing operation of stainless steel and steel.

Neu entwickelter positiver Spanbrecher für niedrige Schnittkräfte. Besonders geeignet für die Schruppbearbeitung von rostfreiem Stahl und Stahl.

Schruppen
Roughing

Turning · Drehen

General Turning Inserts · Allgemeine WSP Übersicht

Chip breaker Cutting Condition
Spanbrecher Schnittdatenempfehlung

Main Chip breaker for general Turning ·
Hauptspanbrecher für allgemeine Drehbearbeitung

Negative Insert · Negative Wendeschneidplatten

ap · d.o.c.(mm)



Material: Steel · Stahl C 45

ap · d.o.c.(mm)



Material: Stainless Steel ·
Rostfreier Stahl (1Cr18Ni9Ti)

Positive Inserts · Positive Wendeschneidplatten

ap · d.o.c.(mm)



Material: Steel · Stahl C 45

ap · d.o.c.(mm)



Material: Stainless Steel ·
Rostfreier Stahl (1Cr18Ni9Ti)