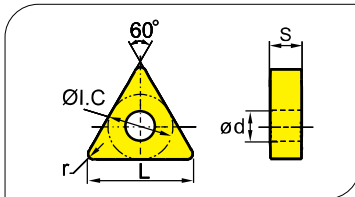


Turning - Drehen

Cemented carbide and cermet Inserts - Hartmetall und Cermet WSP

TN** Negative Insert-Negative WSP

● Ideal Machining Condition / Gute Bearbeitungsbedingungen
● Normal Machining Condition / Normale Bearbeitungsbedingungen
● Unfavorable Machining Condition / Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



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

Insert Shape / Schneidplattenform	Type / Typ	Dimension (mm) / Abmessung					CVD Coating / CVD Beschicht.							PVD Coating / PVD Beschicht.		Cermet unbeschichtet	Cermet mit CVD beschicht. / Cermet.	Uncoated Carbide unbeschicht. Hartmetall														
		L	I.C	S	d	r	YB6315	YBC152	YBC252	YBC251	YBC352	YBC351	YBM153	YBM253	YBD052	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YB9320	YBG205	YBG202	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
SF Finishing / Schlichten	TNMG110304-SF	11	6.35	3.18	2.26	0.4																										
	TNMG160404-SF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4																				○						
	TNMG160408-SF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8																				○						
	TNMG220408-SF	22	12.7	4.76	5.16	0.8																					○					
	TNMG220412-SF	22	12.7	4.76	5.16	1.2																					○					
DF Finishing / Schlichten	TNMG160404-DF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●	○																	○						
	TNMG160408-DF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●	●																							
	TNMG160412-DF	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	●	●	●																							
	TNMG220408-DF	22	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	○																							
	TNMG220412-DF	22	12.7	4.76	5.16	0.8	●	○	●																							
ADF Finishing / Schlichten	TNMG160404-ADF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●														●					●						
	TNMG160408-ADF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●														●	○				○						
	TNMG160412-ADF	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	●														●											
WG Wiper	TNMX160408-WG	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●																									
	TNMX160412-WG	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	○																									

Tool holder / Klemmhalter



Page/Seite A184 A196 A197 A198 A208 A209 A210



Page/Seite A211 A252

● Ex Stock / ab Lager ○ On demand / auf Anfrage YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F available / verfügbar.

Turning · Drehen

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

A

General Turning
Allgemeine Drehbearbeitung

ISO		General Turning · Allgemeine Drehbearbeitung										Threading Gewinde	Parting and Grooving Ab- und Einstechen		
Code	Coating · Beschichtung	CVD		PVD		Cermet unbeschichtet	Cermet beschichtet	Ceramic Keramik	cemented carbide Hartmetall	PCBN	PCD	Coated beschichtet		cemented carbide Hartmetall	
		PVD		PVD	CVD							PVD			
P Steel · Stahl	01														
	10	YB6315	YBC152												
	20		YBC251	YBC252											
	30			YBC351											
	40			YBC352											
M Stainless Steel · Rostfreier Stahl	01														
	10	YBM153													
	20		YBM253												
	30				YBG105										
	40				YBG202	YBG205	YB9320								
K Cast Iron · Gusseisen	01														
	10	YB052	YBD102	YBD152	YBD152C	YB7315				CN1000	CA1000				
	20									CN2000	CA1000				
	30										YD201				
	40											YCB211	YB221		
N Non-Ferrous Materials NE Metalle	01														
	10				YBG102										
	20														
	30										YD101				
	40											YCD421	YBG205	YBG201	YBG202
S Heat-Resistant Steel Superlegierungen	01														
	10														
	20														
	30														
	40														
H Super Hard Material Gehärtete Werkstoffe	01														
	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

Chip Breaker Overview · Spanbrecher Übersicht

Negative Inserts
Negative Wendeschneidplatten

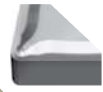
P M K

ap-d.o.c. =0.05~1,5(mm)
f=0.05~0.35(mm/r)



Special chip breaker in combination with cermets 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.

NEU

P M

ap-d.o.c. =1~3 (mm)
f=0.1~0.4 (mm/r)



NEW

ADF



Optimized geometry for finishing and semi-finishing of steel and stainless steel.

Optimierte Geometrie zum Schlichten bis zum mittlerer Bearbeitung von Stahl und rostfreien Stählen.

M S

ap-d.o.c. =0.05~2,5(mm)
f=0.05~0.3 (mm/r)



EF

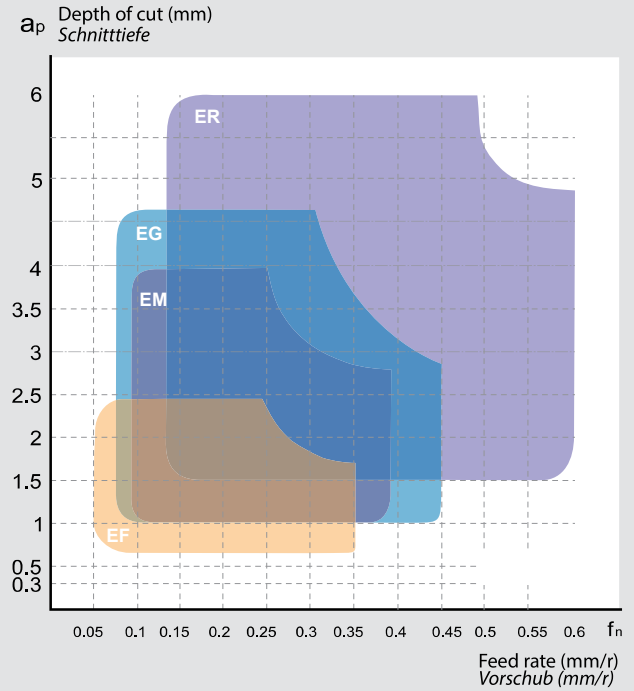
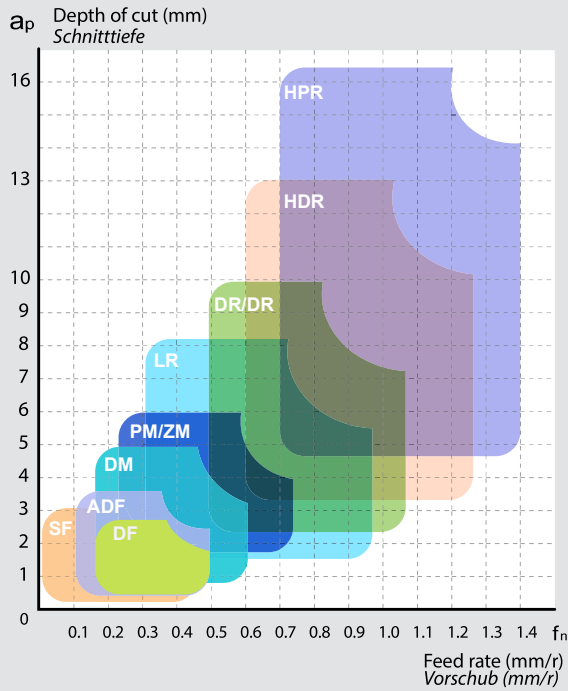


Sharp and positive cutting edge for finishing and semi-finishing of austenitic stainless steel, soft steel, low carbon steel and heat resistant super alloy. Suitable for continuous to light interrupted cut.

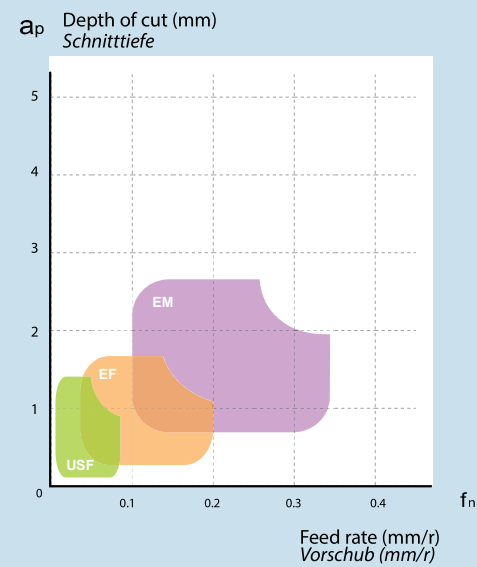
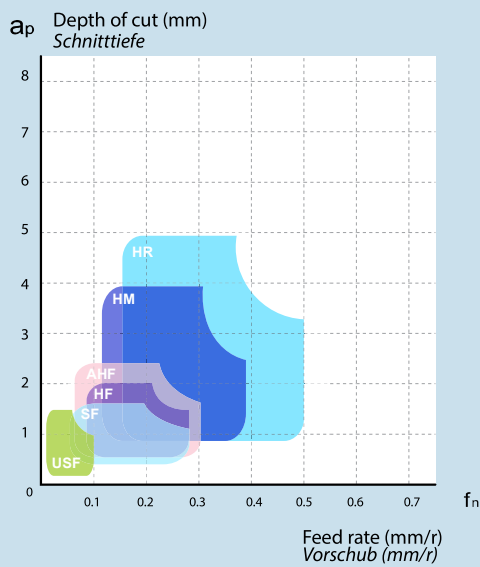
Sehr scharfe und positive Schneidkante für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung von austenitischem, rostfreiem Stahl, weichem Baustahl und Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt und warmfesten Superlegierungen.

Main Chip breaker for general turning · Hauptspanbrecher für allgemeine Drehbearbeitung

Negative Inserts · Negative Wendeschneidplatten



Positive Inserts · Positive Wendeschneidplatten

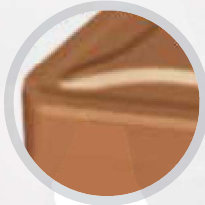


ADF·AHF

NEW

Optimised geometry series for stainless steel.

Optimale Geometrie besonders für die Zerspanung von rostfreien Stählen.



-ADF

Negative inserts
Negative WSP
e.g. CNMG ...

Optimised geometry for negative inserts giving perfect chip control at a wide range of cutting data. Mainly applied for finishing and semi-finishing machining of steels and stainless steel materials. The precision grinding techniques gives high dimension accuracy and high indexing repeatability. Specially designed rake face structure ensures insert strength while greatly reducing the cutting forces. Advanced edge preparation and new coating for excellent surface finish.

Neu entwickelter Spanbrecher für negative Wendeschneidplatten mit verbessertem Spanbruchverhalten für ein größeres Anwendungsspektrum. Zum Schlichten- bis mittlere Zerspanung von Stahl, rostfreiem Stahl. Umfangsgeschliffene Platte für hohe Qualität und Wiederholgenauigkeit. Optimiertes 3-D Spanbrecherdesign für besseres Verschleißverhalten und höhere Plattenstabilität. Verbesserte Kantenpräparation und neue Beschichtungstechnologie für bessere Oberflächengüte.



-AHF

Positive inserts
Positive WSP
e.g. CCMT ...

New chip breaker for positive inserts giving good surface quality and precision. With rigid design and sharpe edge to reduce vibration especially on long slender parts. Excellent chip control in a wide range of application. For finishing and semi-finishing machining of steel and stainless steel materials. Improved edge geometry for high productivity and stability.

Neu entwickelter Spanbrecher für positive Wendeschneidplatten für hohe Oberflächengüte und Genauigkeit durch weniger Vibrationen. Perfekte Spankontrolle in großem Anwendungsspektrum. Für Schlicht- bis mittlere Bearbeitung von P und M Materialien. Positive Platten mit verbesserter Kantenausbildung. Hohe Produktivität und Stabilität.

Range of chip breaker
Anwendungsbereich
Spanbrecher

-ADF

-AHF

