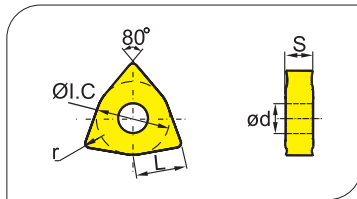
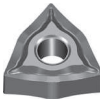


WN** Negative Insert · Negative WSP



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

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
 Finishing Schlichten	WNMG06T304-SF	6.5	9.525	3.97	3.81	0.4																							
	WNMG06T308-SF	6.5	9.525	3.97	3.81	0.8																							
	WNMG06T312-SF	6.5	9.525	3.97	3.81	1.2																							
	WNMG060404-SF	6.5	9.525	4.76	3.81	0.4																							
	WNMG060408-SF	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8																							
	WNMG080404-SF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4																							
	WNMG080408-SF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8																							
	WNMG080412-SF	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2																							
 Finishing Schlichten	WNMG06T304-EF	6.5	9.525	3.97	3.81	0.4																							
	WNMG06T308-EF	6.5	9.525	3.97	3.81	0.8							●																
	WNMG06T312-EF	6.5	9.525	3.97	3.81	1.2																							
	WNMG060404-EF	6.5	9.525	4.76	3.81	0.4						○	●		●														
	WNMG060408-EF	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8						○	●		●	○													
	WNMG080404-EF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4		○			●	●		●	○														
	WNMG080408-EF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8		○		○	●	●	○	●	○														
 Finishing Schlichten	WNMG060408-NF	6.5	12.7	4.76	5.16	0.8					○																		
	WNEG080404-NF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4					●																		
	WNEG080408-NF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8																							

Tool holder / Klemmhalter



Page/Seite A169

A181

A195

A235

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)

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											
	20	YBC152				CA1000	YC10			YBG201	YBG202		
	30	YBC251		YBG202			YC40				YBC251	YBG202	
	40	YBC252	YBC351	YBG205	YNG151							YBG302	
M Stainless Steel · Rostfreier Stahl	01												
	10	YBM151											
	20	YBM251		YBG202	YNG151					YBG201	YBG202		
	30	YBM351		YBG205	YNG151C							YBG202	
	40			YBG302								YBG302	
K Cast Iron · Gussisen	01												
	10	YBD052				CN1000	YD051	YCB211					
	20	YBD102				CA1000	YD201	YCB011		YBG201			
	30	YBD152				CN2000						YBG302	
	40	YBD151	YBD252										YD201
N Non-ferrous materials NE Metalle	01												
	10												
	20		YBG102				YD101	YCD421		YBG201			
	30							YCD011					YD201
	40												
S Heat-resistant steel Superlegierungen	01												
	10		YBG102		YNG151C		YD101			YBG201			
	20		YBG202									YBG102	
	30		YBG205									YBG302	
	40												YD201
H super Hard Material Gehärtete Werkstoffe	01							YCB121	YCB111				
	10							YCB012	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

Negative Inserts
Negative Wendeschneidplatten

P M K

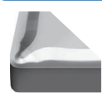
ap·d.o.c. = 0.05~1,5(mm)

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.

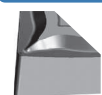
M S

ap·d.o.c. = 0.05~2,5(mm)

f=0.05~0.3 (mm/r)



EF



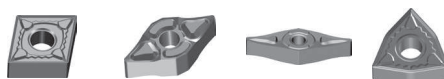
Sharp, positive cutting edge for finishing and semi-finishing of austenitic stainless steel, soft steel, low carbon steel and heat resistant super alloy. Suitable for continuous to light interrupted cut.

Sehr scharfe und positive Schneidkante für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung von austenitischem, rostfreiem 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

Turning · Drehen

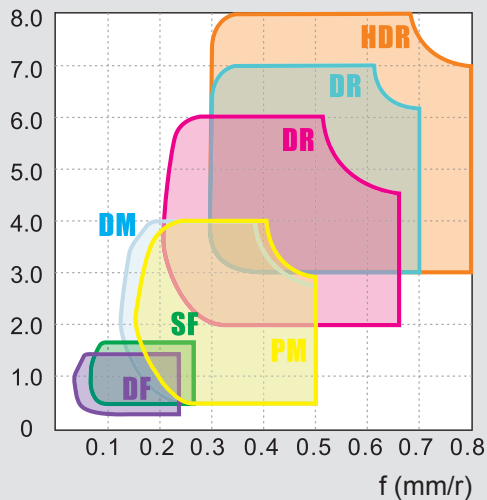
General Turning Inserts · Allgemeine WSP Übersicht

Chip breaker Cutting Condition
Spanbrecher Schnittdatenempfehlung

Main Chip breaker for general Turning ·
Hauptspanbrecher für allgemeine Drehbearbeitung

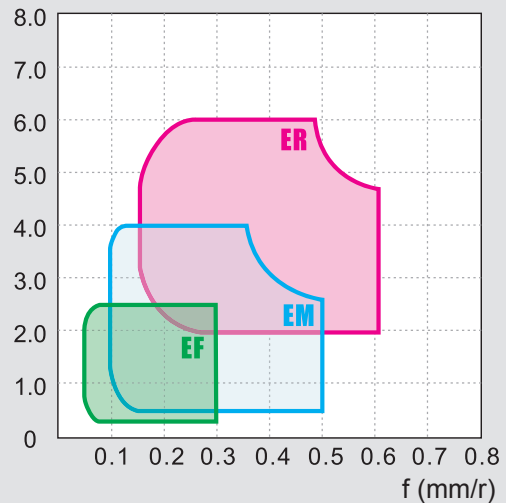
Negative Insert · Negative Wendeschneidplatten

ap · d.o.c.(mm)



Material: Steel · Stahl C 45

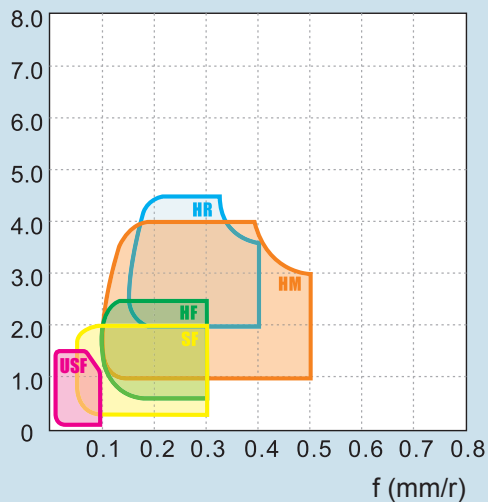
ap · d.o.c.(mm)



Material: Stainless Steel ·
Rostfreier Stahl (1Cr18Ni9Ti)

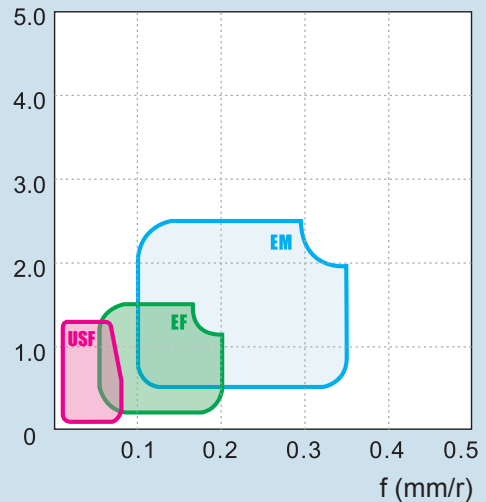
Positive Inserts · Positive Wendeschneidplatten

ap · d.o.c.(mm)



Material: Steel · Stahl C 45

ap · d.o.c.(mm)



Material: Stainless Steel ·
Rostfreier Stahl (1Cr18Ni9Ti)