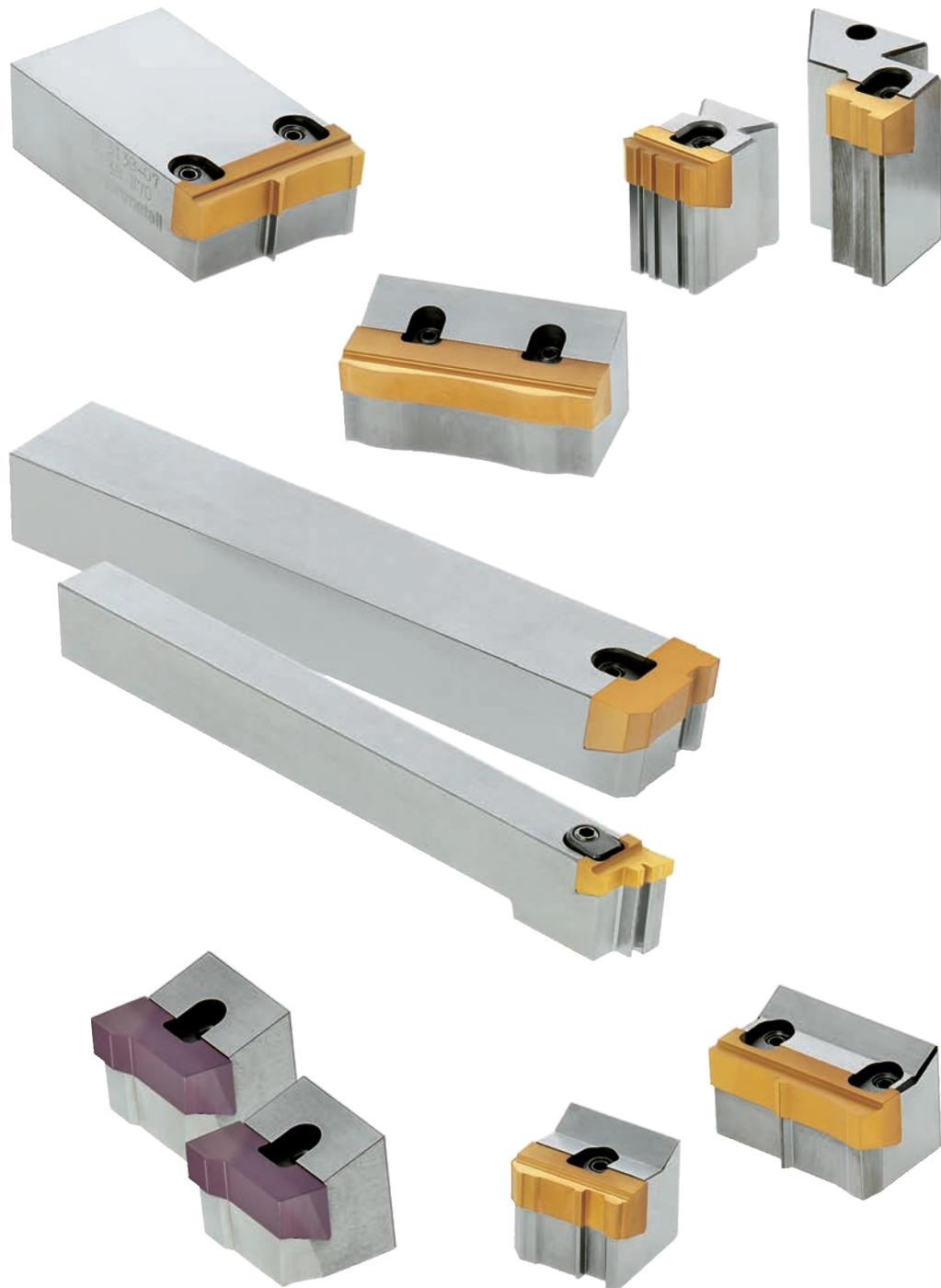


fix-Profil

Flachformwerkzeuge





Fix-Profil Werkzeuge

Fix-Profil Halter H30... 03 Standard	04A-3
Fix Profil Halter H30... 08 Standard	04A-4
Fix Profil Halter H31... 07 Standard	04A-5
Fix Profil Halter H30... mit Prisma A28	04A-6
Fix Profil Halter STFCN... mit Prisma A28	04A-7
Bearbeitungsbeispiele: Fix-Profil Prismenhalter	04A-8
Fix Profil Halter H30... B42	04A-9
Fix Profil Halter H31... B42	04A-10
Bearbeitungsbeispiele: Fix-Profil Halter B42	04A-11
Fix-Profil Einsätze W30...	04A-12
Fix-Profil Einsätze W31...	04A-13
Profil-Stechwerkzeug für Innenprofile mit geklemmter Platte	04A-14
Nachschleif- und Profiliervorrichtungen	04A-15
Blockhalter-Rohlinge	04A-16

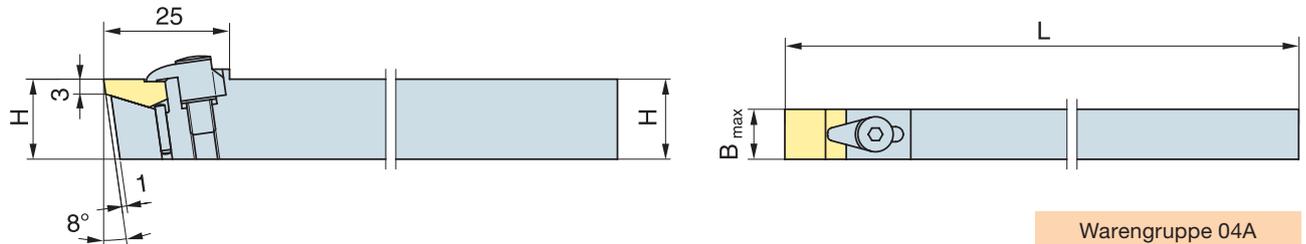
Andere Ausführungen und Abmessungen auf Anfrage.

Konstruktionsänderungen vorbehalten.

Alle Preise in Euro (€), zuzüglich Mehrwertsteuer.

Fix-Profil Halter H30... 03 Standard

Ausführung A



Spanwinkel 0°
Freiwinkel 8°

Warengruppe 04A

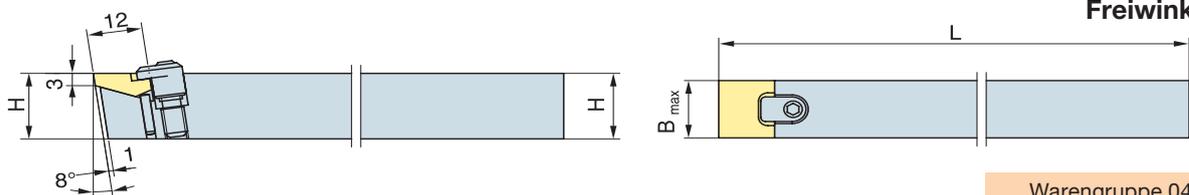
Bestellnummer	Ausführung	Abmessungen in mm			Dis	Preis €/ Stück
		H	B _{max}	L		
H 3006 03 1606 N	A	16	6	125	★	88,10
H 3008 03 1608 N	A	16	8	125	★	88,10
H 3010 03 1610 N	A	16	10	125	★	88,10

Passende Fix-Profil Einsätze siehe Seite 04A-12.

Warengruppe 04A

Ersatzteile	Spannelement	€/ Stück	Zylinderstift	€/ Stück
H3006	PRE 172.9-825-1	24,40	ZYD02 m6 06	2,05
H3008-H3010	PRE 174.9-830-2	24,40	ZYD02 m6 08	2,05

Ausführung B



Spanwinkel 0°
Freiwinkel 8°

Warengruppe 04A

Bestellnummer	Ausführung	Abmessungen in mm			Dis	Preis €/ Stück
		H	B _{max}	L		
H 3012 03 1212 N	B	12	12	150	★	85,25
H 3012 03 1612 N	B	16	12	150	★	85,25
H 3012 03 2012 N	B	20	12	150	★	85,25
H 3014 03 1614 N	B	16	14	150	★	87,25
H 3014 03 2014 N	B	20	14	150	★	87,25
H 3016 03 1616 N	B	16	16	150	★	97,75
H 3016 03 2016 N	B	20	16	150	★	97,75
H 3020 03 2020 N	B	20	20	150	★	102,35
H 3025 03 2525 N	B	25	25	150	★	107,35

Passende Fix-Profil Einsätze siehe Seite 04A-12.

★ = ab Lager

☆ = kurzfristig lieferbar

☐ = auf Anfrage

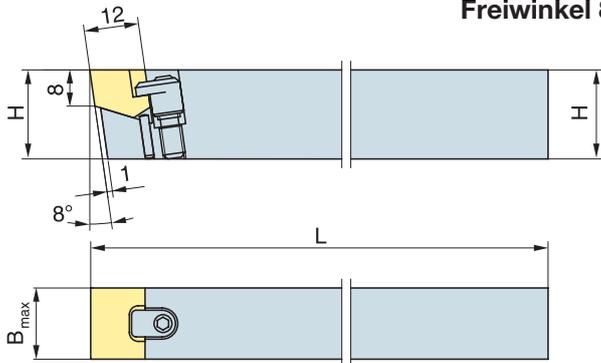
Warengruppe 21

Ersatzteile	Spannpratze	€/ Stück	Doppelgewindestift	€/ Stück	Zylinderstift	€/ Stück
H3012 03 1212	PRY 2162 N	18,35	DG M5 12	4,20	ZYD02 m6 08	2,05
Andere Ausf.B	PRY 2162 N	18,35	DG M5 15 N	4,20	ZYD02 m6 12	2,05

Fix Profil Halter H30... 08 Standard

Ausführung B

Spanwinkel 0°
Freiwinkel 8°

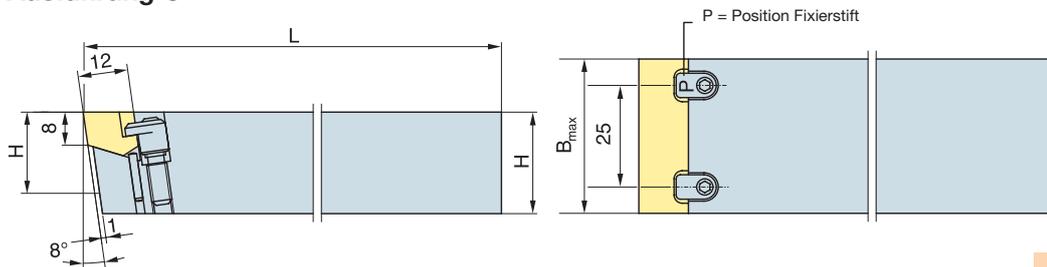


Warengruppe 04A

Bestellnummer	Ausführung	Abmessungen in mm			Dis	Preis €/ Stück
		H	B _{max}	L		
H 3014 08 2014 N	B	20	14	150	★	93,05
H 3014 08 2514 N	B	25	14	150	★	93,05
H 3016 08 2016 N	B	20	16	150	★	98,65
H 3016 08 2516 N	B	25	16	150	★	98,65
H 3020 08 2020 N	B	20	20	150	★	102,35
H 3020 08 2520 N	B	25	20	150	★	102,35
H 3025 08 2025 N	B	20	25	150	★	107,35
H 3025 08 2525 N	B	25	25	150	★	107,35
H 3032 08 2032 N	B	20	32	150	★	113,05
H 3032 08 2532 N	B	25	32	150	★	113,05
H 3032 08 3232 N	B	32	32	150	★	113,05

Passende Fix-Profil Einsätze siehe Seite 04A-12.

Ausführung C



Warengruppe 04A

Bestellnummer	Ausführung	Abmessungen in mm			Dis	Preis €/ Stück
		H	B _{max}	L		
H 3045 08 2545 N	C	25	45	150	★	160,75

Passende Fix-Profil Einsätze siehe Seite 04A-12.

★ = ab Lager

☆ = kurzfristig lieferbar

☐ = auf Anfrage

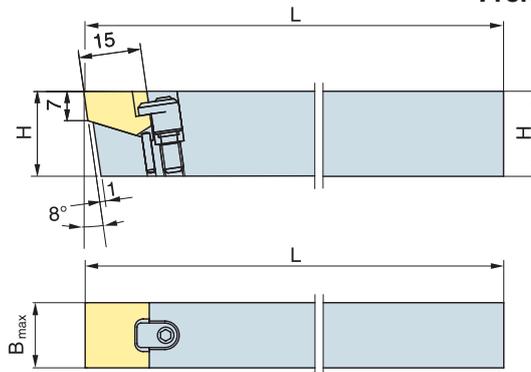
Warengruppe 21

Ersatzteile	Spannpratze	€/ Stück	Doppelgewindestift	€/ Stück	Zylinderstift	€/ Stück
	PRY 2162 N	18,35	DG M5 15 N	4,20	ZYD02 m6 12	2,05

Fix Profil Halter H31... 07 Standard

Ausführung B

Spanwinkel 0°
Freiwinkel 8°



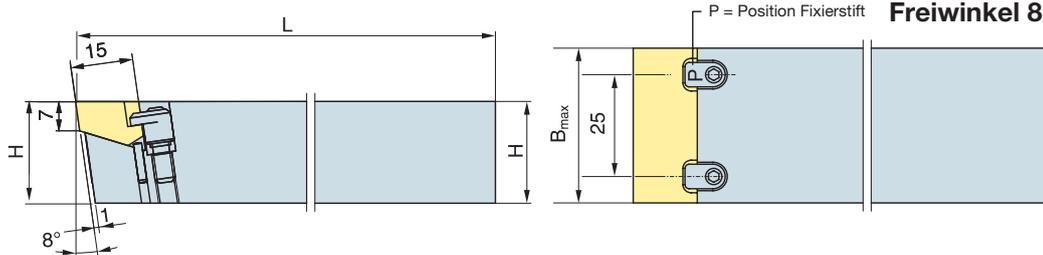
Warengruppe 04A

Bestellnummer	Ausführung	Abmessungen in mm			Dis	Preis €/ Stück
		H	B _{max}	L		
H 3110 07 2010 N	B	20	10	150	★	103,25
H 3114 07 2014 N	B	20	14	150	★	103,25
H 3120 07 2020 N	B	20	20	150	★	107,35
H 3125 07 2025 N	B	20	25	150	★	112,80
H 3132 07 2532 N	B	25	32	150	★	116,10

Passende Fix-Profil Einsätze W31... siehe Seite 04A-13.

Ausführung C

Spanwinkel 0°
Freiwinkel 8°



Warengruppe 04A

Bestellnummer	Ausführung	Abmessungen in mm			Dis	Preis €/ Stück
		H	B _{max}	L		
H 3145 07 2045 N	C	20	45	150	★	163,95
H 3160 07 2560 N	C	25	60	150	★	174,20

Passende Fix-Profil Einsätze W31... siehe Seite 04A-13.

★ = ab Lager

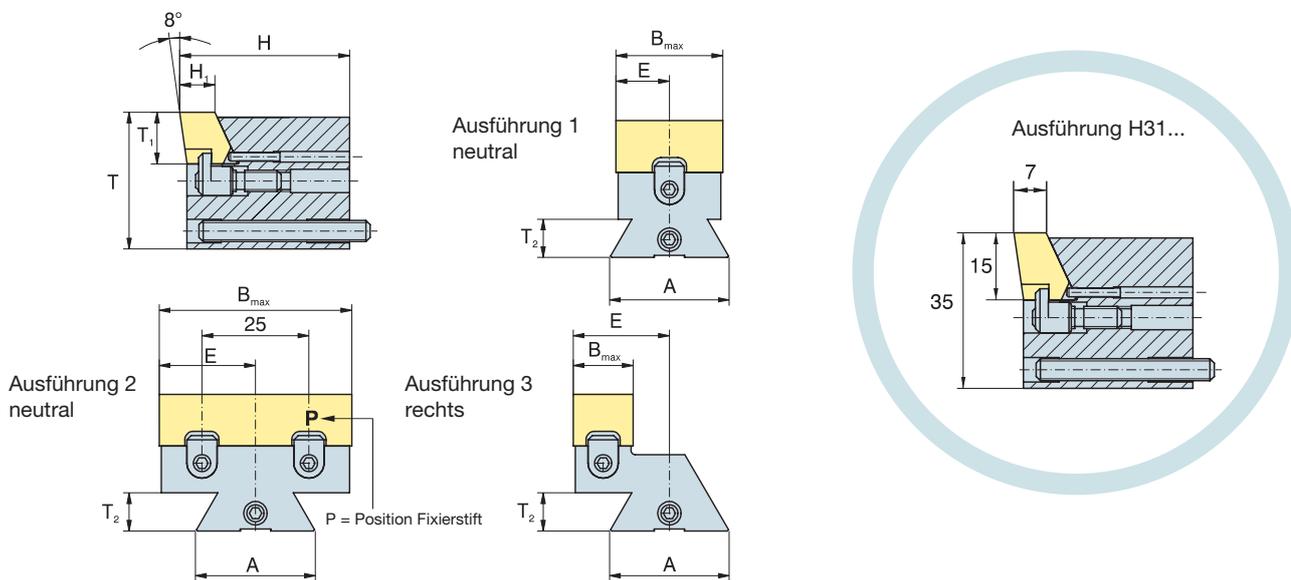
☆ = kurzfristig lieferbar

☐ = auf Anfrage

Warengruppe 21

Ersatzteile	Spannpratze	€/ Stück	Doppelgewindestift	€/ Stück	Zylinderstift	€/ Stück
	PRY 2162 N	18,35	DG M5 15 N	4,20	ZYD02 m6 12	2,05

Fix Profil Halter H30... mit Prisma A28



Warengruppe 04A

Bestellnummer	H	Ausf.	Abmessungen in mm							40	Preis €/ Stück
			A	T	B _{max}	H ₁	T ₁	T ₂	E		
H 3014 08 A28N	40	1	28	32	14	8	12	9	7,0	★	161,30
H 3014 08 A28R	40	3	28	32	14	8	12	9	22,5	★	161,30
H 3016 08 A28N	40	1	28	32	16	8	12	9	8,0	★	166,35
H 3016 08 A28R	40	3	28	32	16	8	12	9	22,5	★	170,35
H 3020 08 A28N	40	1	28	32	20	8	12	9	10,0	★	171,90
H 3020 08 A28R	40	3	28	32	20	8	12	9	22,5	★	181,05
H 3025 08 A28N	40	1	28	32	25	8	12	9	12,5	★	177,45
H 3025 08 A28R	40	3	28	32	25	8	12	9	22,5	★	181,05
H 3032 08 A28N	40	1	28	32	32	8	12	9	16,0	★	188,90
H 3038 08 A28N	40	2	28	32	38	8	12	9	19,0	★	215,15
H 3045 08 A28N	40	3	28	32	45	8	12	9	22,5	★	231,95

Passende Fix-Profil Einsätze siehe Seite 04A-12.
Auch in Ausführung H31... lieferbar. Preis und Lieferzeit auf Anfrage.

★ = ab Lager

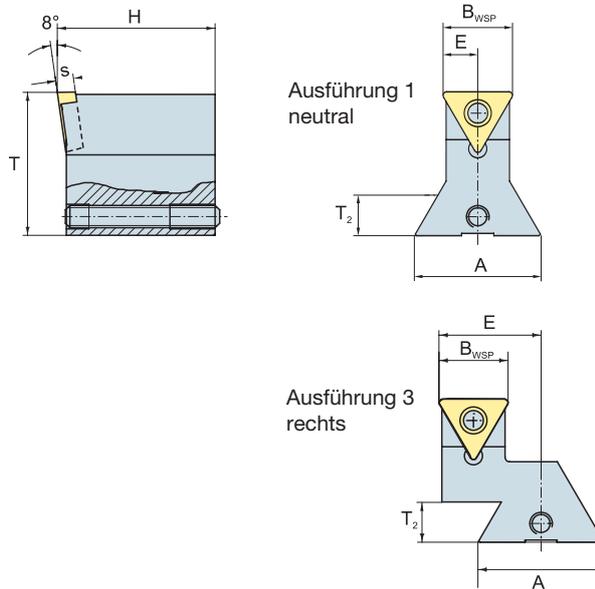
☆ = kurzfristig lieferbar

□ = auf Anfrage

Warengruppe 21

Ersatzteile	Spannpratze	€/ Stück	Doppelgewindestift	€/ Stück
	PRY 2162 N	18,35	DG M5 15 N	4,20
	Zylinderstift	€/ Stück	Höheneinstellschraube	€/ Stück
	ZYD02 m6 12	2,05	SCHWM5x40DIN913	2,65

Fix Profil Halter STFCN... mit Prisma A28



Warengruppe 04A

Bestellnummer	H	Ausf.	Abmessungen in mm						Dis	Preis € / Stück
			A	T	B _{WSP}	s	T ₂	E		
STFCN A28 N40 TC16	40	1	28	32	15,3	3,97	9	7,66	□	
STFCN A28 R40 TC16	40	3	28	32	16	3,97	9	22,66	★	137,50

Passende Wendeplatten TCMT... siehe Produktinformation 05.

★ = ab Lager

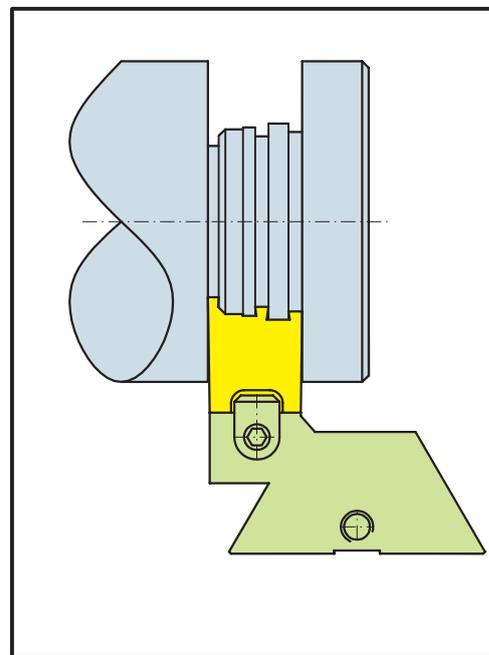
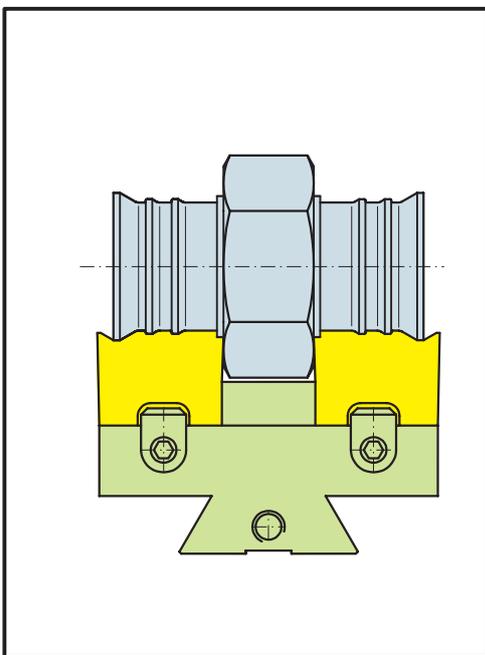
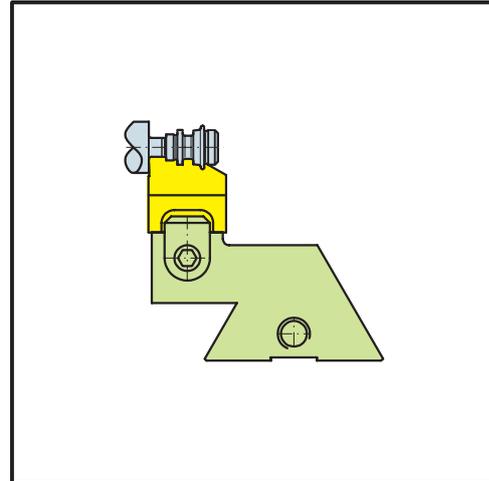
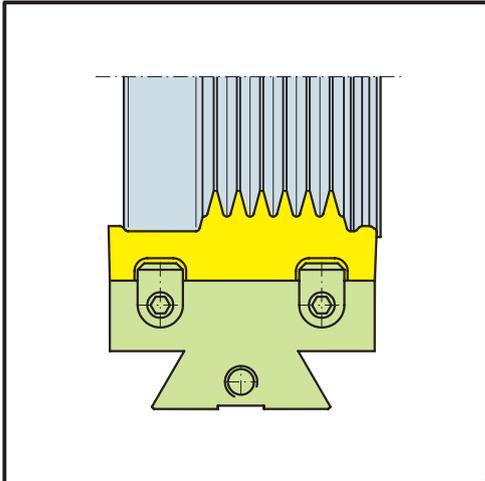
☆ = kurzfristig lieferbar

□ = auf Anfrage

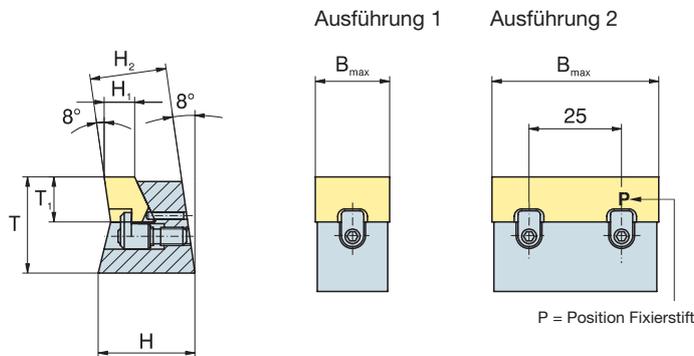
Warengruppe 21

Ersatzteile	Torxschraube	€/ Stück	Höheneinstellschraube	€/ Stück
	SCHT15 M3,5x8	4,50	SCHWM5x40DIN913	2,65

Bearbeitungsbeispiele: Fix-Profil Prismenhalter



Fix Profil Halter H30... B42



Warengruppe 04A

Bestellnummer	Ausf.	Abmessungen in mm						Dis	Preis €/ Stück
		H	T	B _{max}	H ₁	T ₁	H ₂		
H 3010 08 B42	1	26	26	10	8	12	20	★	101,75
H 3012 08 B42	1	26	26	12	8	12	20	★	103,60
H 3014 08 B42	1	26	26	14	8	12	20	★	104,25
H 3016 08 B42	1	26	26	16	8	12	20	★	110,85
H 3020 08 B42	1	26	26	20	8	12	20	★	115,45
H 3025 08 B42	1	26	26	25	8	12	20	★	119,45
H 3032 08 B42	1	26	26	32	8	12	20	★	124,60
H 3038 08 B42	2	26	26	38	8	12	20	★	146,35
H 3045 08 B42	2	26	26	45	8	12	20	★	149,85

Passende Fix-Profil Einsätze siehe Seite 04A-12.

★ = ab Lager

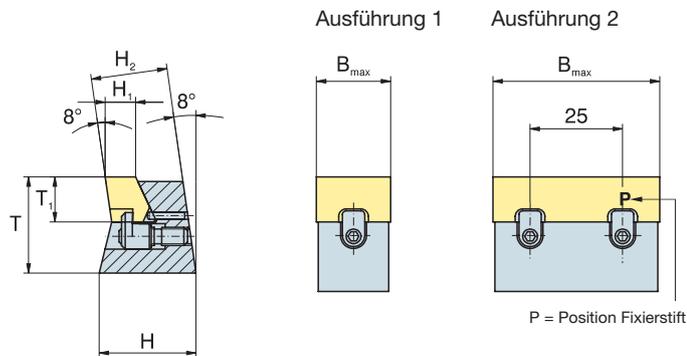
☆ = kurzfristig lieferbar

☐ = auf Anfrage

Warengruppe 21

Ersatzteile	Spannpratze	€/ Stück	Doppelgewindestift	€/ Stück	Zylinderstift	€/ Stück
	PRY 2162 N	18,35	DG M5 15 N	4,20	ZYD02 m6 12	2,05

Fix Profil Halter H31... B42



Warengruppe 04A

Bestellnummer	Ausf.	Abmessungen in mm						Dis	Preis €/ Stück
		H	T	B _{max}	H ₁	T ₁	H ₂		
H 3110 07 B42	1	26	29	10	7	15	20	★	104,85
H 3114 07 B42	1	26	29	14	7	15	20	★	107,50
H 3116 07 B42	1	26	29	16	7	15	20	★	114,50
H 3120 07 B42	1	26	29	20	7	15	20	★	118,85
H 3125 07 B42	1	26	29	25	7	15	20	★	125,45
H 3132 07 B42	1	26	29	32	7	15	20	★	141,50
H 3138 07 B42	2	26	29	38	7	15	20	★	154,05
H 3145 07 B42	2	26	29	45	7	15	20	★	157,45
H 3160 07 B42	2	26	29	60	7	15	20	★	180,65

Passende Fix-Profil Einsätze siehe Seite 04A-13.

★ = ab Lager

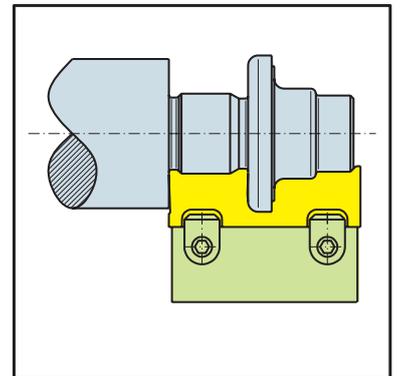
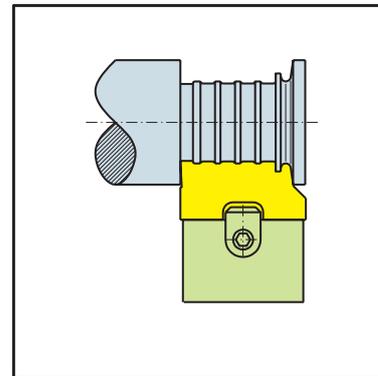
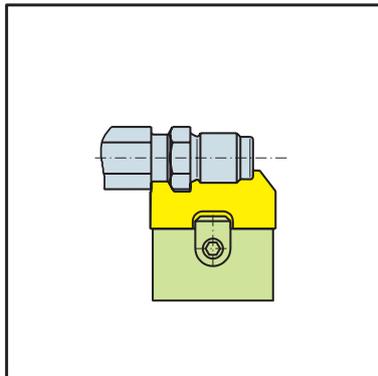
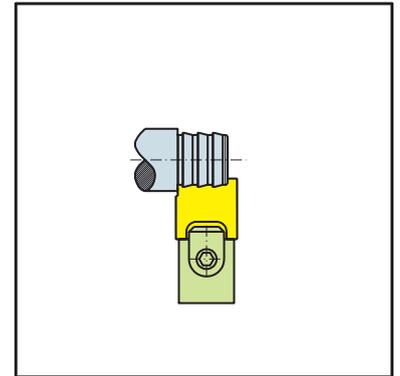
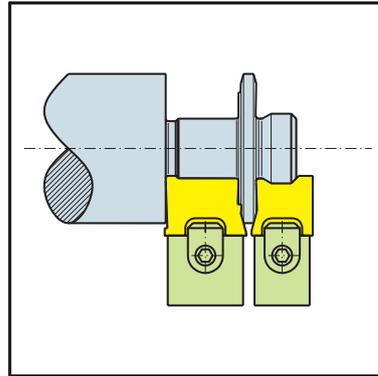
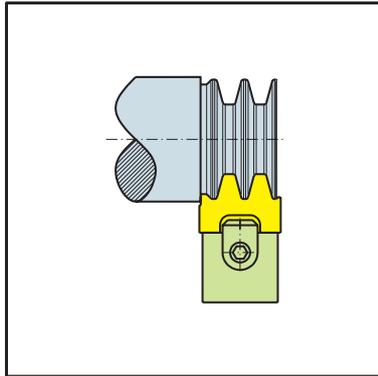
☆ = kurzfristig lieferbar

☐ = auf Anfrage

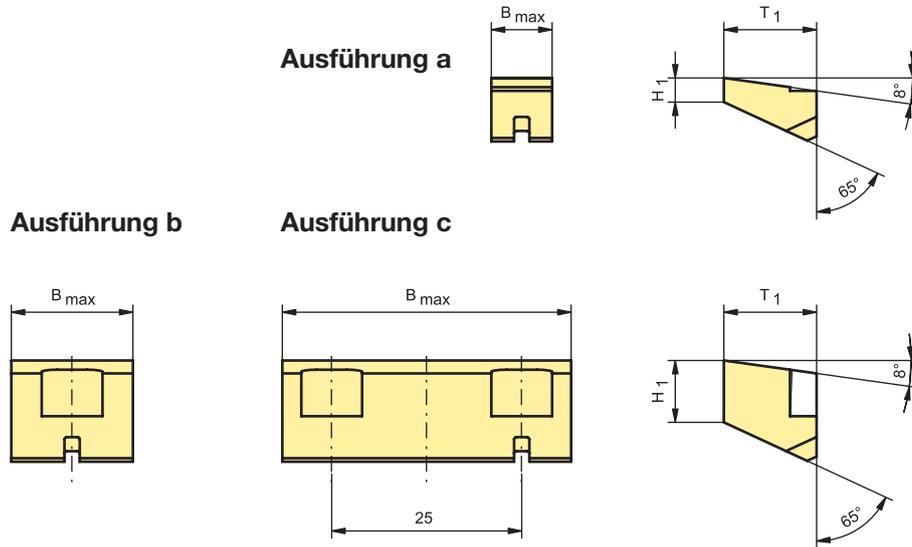
Warengruppe 21

Ersatzteile	Spannpratze	€/ Stück	Doppelgewindestift	€/ Stück	Zylinderstift	€/ Stück
	PRY 2162 N	18,35	DG M5 15 N	4,20	ZYD02 m6 12	2,05

Bearbeitungsbeispiele: Fix-Profil Halter B42



Fix-Profil Einsätze W30...



Warengruppe 04B

Bestellnummer	Ausf.	Abmessungen in mm			P20	Preis €/ Stück	K10F	H10	Preis €/ Stück
		B _{max}	T ₁	H ₁					
W 3006-03 N	a	6	12	3			★		10,25
W 3008-03 N	a	8	12	3			★		12,80
W 3010-03 N	a	10	12	3			★		13,00
W 3012-03 N	b	12	12	3	★	14,75	★		14,10
W 3014-03 N	b	14	12	3	★	16,75	★		16,20
W 3016-03 N	b	16	12	3			★		20,35
W 3018-03 N	b	18	12	3			★		21,45
W 3020-03 N	b	20	12	3	★	22,95	★		22,10
W 3025-03 N	b	25	12	3			★		27,05
W 3028-03 N	b	28	12	3			★		31,85
W 3032-03 N	b	32	12	3			★		37,65
W 3038-03 N	c	38	12	3			★		48,55
W 3045-03 N	c	45	12	3			★		60,60
W 3010-08 N	b	10	12	8			★		19,15
W 3012-08 N	b	12	12	8			★		19,75
W 3014-08 N	b	14	12	8	★	22,30	★		21,45
W 3016-08 N	b	16	12	8	★	24,55	★		23,60
W 3018-08 N	b	18	12	8			☆		25,25
W 3020-08 N	b	20	12	8	★	27,55	★		26,60
W 3025-08 N	b	25	12	8	★	35,45	★		34,00
W 3028-08 N	b	28	12	8			★		39,60
W 3032-08 N	b	32	12	8			★		47,80
W 3038-08 N	c	38	12	8			★		55,50
W 3045-08 N	c	45	12	8			★		63,60

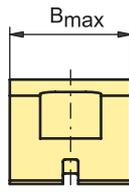
★ = ab Lager

☆ = kurzfristig lieferbar

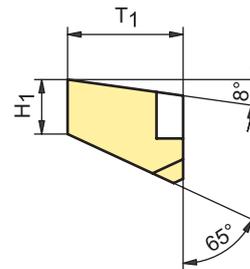
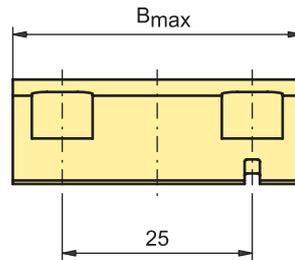
☐ = auf Anfrage

Fix-Profil Einsätze W31...

Ausführung b



Ausführung c



Warengruppe 04B

Bestellnummer	Ausf.	Abmessungen in mm			K30F	P20	Preis €/ Stück	K10F	H10	Preis €/ Stück
		B _{max}	T ₁	H ₁						
W 3110-07 N	b	10	15	7			★		21,55	
W 3112-07 N	b	12	15	7			★		22,95	
W 3114-07 N	b	14	15	7			★		24,30	
W 3116-07 N	b	16	15	7			★		25,55	
W 3120-07 N	b	20	15	7			★		28,90	
W 3125-07 N	b	25	15	7			★		37,00	
W 3128-07 N	b	28	15	7			★		46,15	
W 3132-07 N	b	32	15	7			★		51,35	
W 3138-07 N	c	38	15	7			★		60,05	
W 3145-07 N	c	45	15	7			★		66,45	
W 3152-07 N	c	52	15	7			★		69,85	
W 3160-07 N	c	60	15	7			★		72,95	

Passende Halter H31... auf Anfrage. Weitere Abmessungen auf Anfrage.

★ = ab Lager

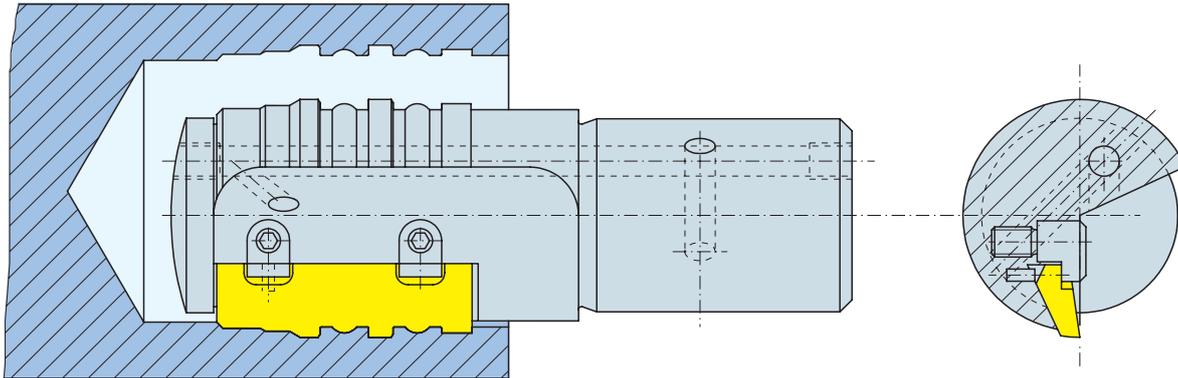
☆ = kurzfristig lieferbar

☐ = auf Anfrage

Profil-Stechwerkzeug für Innenprofile mit geklemmter Platte

Fix-Profil

Warengruppe 04N



Alle Inneneinstechhalter auf Anfrage.

Bitte senden Sie uns Ihre Werkstückzeichnung.

Für ein detailliertes Angebot benötigen wir folgende Angaben:

- 1.) zu bearbeitender Werkstoff
- 2.) Gewünschte Gesamtlänge des Werkzeugs
- 3.) Gewünschter Schaftdurchmesser des Werkzeugs
- 4.) Gewünschte Fertigungsschritte z.B. Vorstechen, Fertigstechen
- 5.) Gewünschte Profilaufteilung
- 6.) Gewünschter Schneidstoff z.B. HSS, Hartmetall, Cermet usw.
- 7.) Gewünschter Spanwinkel
- 8.) Gewünschter Freiwinkel
- 9.) Gewünschter Seitenfreiwinkel

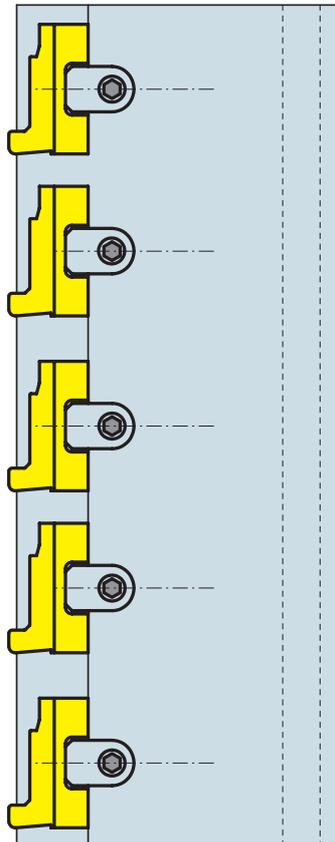
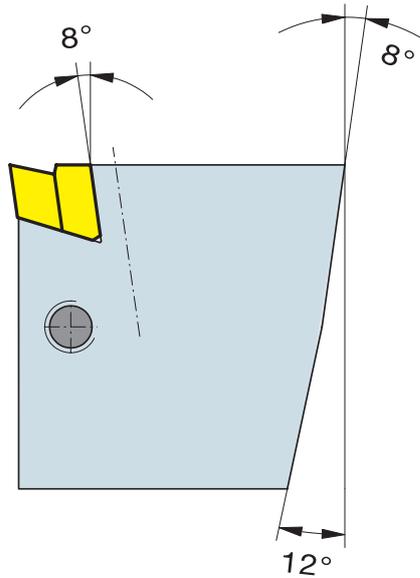
Die Daten Position 1 - 3 müssen in jedem Fall von Ihnen angegeben werden. Wenn Ihnen die Daten der Position 4 - 9 nicht vorliegen, schlagen wir entsprechende Erfahrungswerte vor.

Fix-Profil-Einsätze siehe Seite 04A-12 bis 04A-13.

Nachschleif- und Profilvorrichtungen

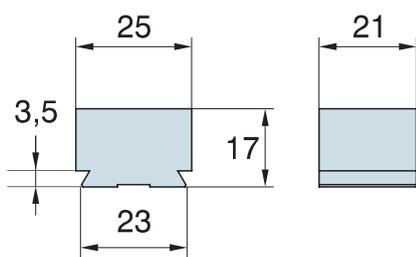
Abgestimmt auf Ihren Bedarf und passend für Ihre Maschinen

Warengruppe 04S

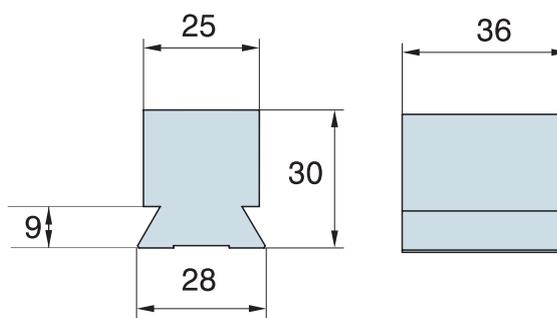


Blockhalter-Rohlinge aus Hartmetall und HSS

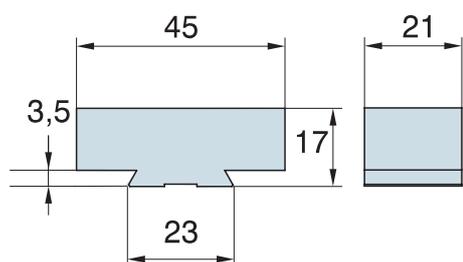
Warengruppe 04J



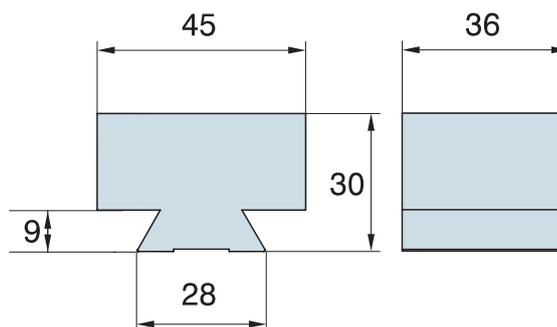
HB 2521 A23N K10F



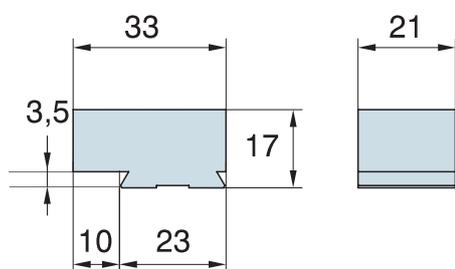
HB 2536 A28N K10F



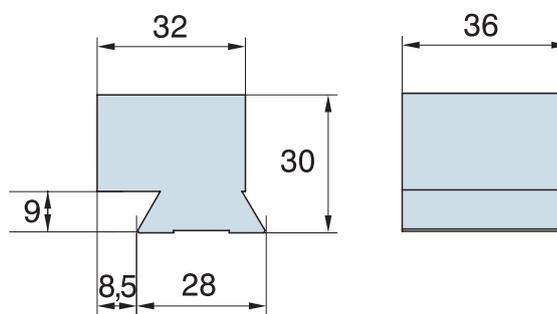
HB 4521 A23N K10F



HB 4536 A28N K10F



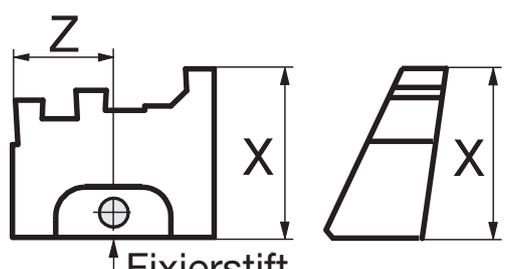
HB 3321 A23RL K10F



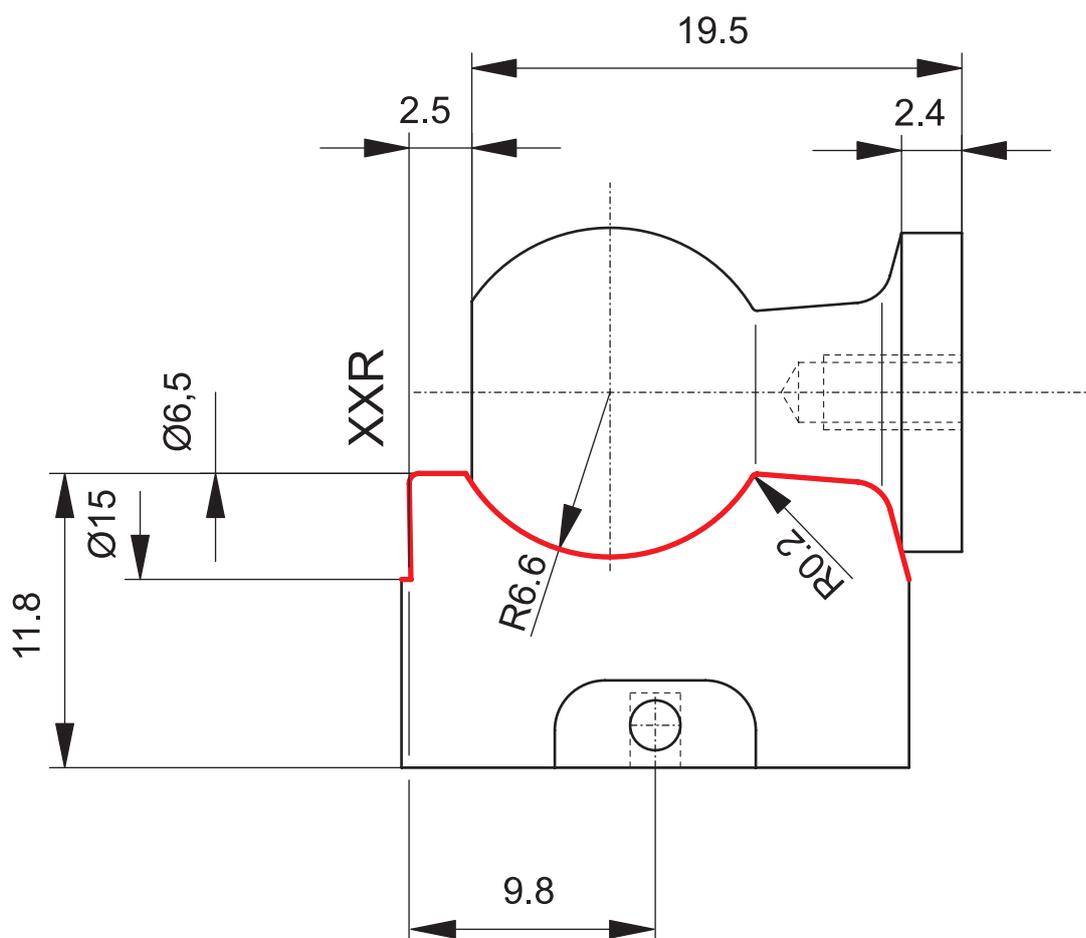
HB 3236 A28RL K10F

In HSS und in Hartmetall lieferbar
Preise auf Anfrage

**Bitte bestimmen Sie mit diesem Datenblatt Ihr Wunschwerkzeug.
Wir fertigen nach Ihren Angaben.**

Werkstückdaten			
Zeichnungsnummer der Werkstückzeichnung:			
Welcher Werkstoff am Werkstück wird zerspannt ?			
Was wird bearbeitet ? Bitte auf der Zeichnung rot kennzeichnen.			
Aufgabenstellung			
<input type="checkbox"/> Innenform vorstechen	<input type="checkbox"/> Innenform fertigstechen		
<input type="checkbox"/> Radiales Vorstechen der Form (außen)	<input type="checkbox"/> Radiales Fertigstechen der Form (außen)		
<input type="checkbox"/> Axiales Vorstechen der Form (außen)	<input type="checkbox"/> Axiales Fertigstechen der Form (außen)		
<input type="checkbox"/> Tangentiales Vorschälen der Form (außen)	<input type="checkbox"/> Tangentiales Fertigschälen der Form (außen)		
Bearbeitungs- und Einstellungsvorgaben			
Drehrichtung: <input type="checkbox"/> rechts; Abstechseite bitte auf der Werkstückzeichnung mit „XXR“ markieren			
Drehrichtung: <input type="checkbox"/> links; Abstechseite bitte auf der Werkstückzeichnung mit „XXL“ markieren			
Abstechbreite: _____ mm		Werkzeuglage: _____	
Anstellwinkel des Halters in der Maschine: _____		- Grad	
Gewünschte Winkel an der Profilschneide			
Spanwinkel - effektiv: _____ + Grad		Stirnfreiwinkel: _____ + Grad	
Seitenfreiwinkel: _____ + Grad		Radialfreiwinkel: _____ + Grad	
Auswahl der Werkzeughalter und Einsätze (siehe Kataloggruppe 04)			
Fix-Profil Halter-Typ: _____			
Fix-Profil Einsatz-Typ: _____			
Gewünschte Hartmetall-Sorte: _____		Alternativschneidstoff: _____	
Gewünschte Maßtoleranz		Gewünschte Oberflächenqualität Ra	
A	X _{max}	A	Z _{max}
<input type="checkbox"/> 0 = < 5 µm	<input type="checkbox"/> 0 = < 5 µm	<input type="checkbox"/> 0 = < 0,08 µm	<input type="checkbox"/> 0 = < 0,12 µm
<input type="checkbox"/> 1 = < 10 µm	<input type="checkbox"/> 1 = < 10 µm	<input type="checkbox"/> 1 = < 0,12 µm	<input type="checkbox"/> 1 = < 0,16 µm
<input type="checkbox"/> 2 = < 15 µm	<input type="checkbox"/> 2 = < 15 µm		<input type="checkbox"/> 2 = < 0,22 µm
<input type="checkbox"/> 3 = < 20 µm	<input type="checkbox"/> 3 = < 20 µm		<input type="checkbox"/> 3 = < 0,32 µm
Vorgaben zur Profillage			
Z: _____ mm	X: _____ mm		
AL: _____ mm	GL: _____ mm		
Beschriftung			
Fix-Profil Halter: _____			
Fix-Profil Einsatz: _____			
Kundendaten			
KNR: _____		PNR: _____	
VKG: _____		Datum: _____	
Bearbeitung durch: _____			

Fix-Profil Beispiel Werkstück



W3020 03 K10F
Drehrichtung rechts
Abstechen 2,5 mm

Schnittwertetabelle; Formstechdrehen Fix-Profil

Richtwerte für Schnittgeschwindigkeit und Vorschub beim Formstechdrehen mit Fix-Profil															
Tabelle für Stahl und Grauguß															
	Werkstoff Kurzname		Härte BrinellHB	V=Schnittgeschwindigkeit m/min				S = Vorschub mm/U bei Bedingung			Schneidstoffe				
				H10	H.M	E310	A310 S320 A410	Optimal	Normal	Minimal	P20	E310	A310	A410	S320
Automatenstähle DIN 1651	9 S 20	1.0711		80	130	100	170	0,05	0,04	0,02	○	✗	○	○	✗
	9 S Mn 28	1.0715		80	120	100	150	0,05	0,04	0,02	○	✗	○	○	✗
	9 S Mn Pb 28	1.0718		80	170	100	200	0,05	0,04	0,02	✗		○	✗	
	9 S Mn Pb 28 Te			100	170	130	200	0,05	0,04	0,02	✗		○	✗	
	9 S Mn 36	1.0736		90	160	110	190	0,05	0,04	0,02	○	✗	○	○	✗
	9 S Mn Pb 36	1.0737		90	160	110	200	0,05	0,04	0,02	✗		○	✗	
	10 S 20	1.0721		50	140	60	180	0,05	0,04	0,02	○	✗	○	○	✗
	10 S Pb 20	1.0722		80	140	100	180	0,04	0,03	0,02	✗		○	✗	
	35 S 20	1.0726		50	120	60	150	0,04	0,03	0,02	○	✗	○	○	✗
	45 S 20	1.0727		40	100	50	130	0,04	0,03	0,02	○	✗	○	○	✗
60 S 20	1.0728		35	100	50	130	0,04	0,03	0,02	○	✗	○	○	✗	
Baustähle DIN 1652 DIN 17.100	St 37	1.0120		45	130	60	170	0,04	0,03	0,02	○	✗	○	○	✗
	St 37	1.0120		45	130	60	170	0,04	0,03	0,02	○	✗	○	○	✗
	St 37-2	1.0161													
	St 42	1.0140		45	130	60	170	0,04	0,03	0,02	○	✗	○	○	✗
	St42-2	1.0181													
	St 50	1.0531		40	120	50	150	0,04	0,03	0,02	○	✗	○	○	✗
	St 50-2	1.0533													
	St 60-2	1.0543		40	120	50	150	0,035	0,025	0,02	○	✗	○	○	✗
St 70-2	1.0633		35	100	50	130	0,035	0,025	0,02	○	✗	○	○	✗	
Edel- & Qualitäts- Einsatzstähle unlegiert DIN 17.210	C10	1.0301		40	130	50	170	0,04	0,03	0,02	○	✗	○	○	✗
	C k 10	1.1121													
	C15	1.0401		40	130	50	170	0,04	0,03	0,02	○	✗	○	○	✗
	C k 15	1.1141													
Edel- & Qualitäts- Vergütungsstähle unlegiert DIN 1652 DIN 17.210	C 35	1.0501		40	120	50	150	0,04	0,03	0,02	○	✗	○	○	✗
	C k 35	1.1191													
	C 45	1.0503		40	120	50	150	0,04	0,03	0,02	○	✗	○	○	✗
	C k 45	1.1191													
	C 60	1.0601		40	100	50	130	0,035	0,025	0,02	○	✗	○	○	✗
	C k 60	1.1221													

✗ = empfohlener Schneidstoff ○ = Einsatz unter besonderen Bedingungen

Alle Angaben sind Richtwerte, die sehr stark von den übrigen Rahmenbedingungen abhängig sind. Werte die um 35 % über oder unter diesen Angaben liegen sind in der Praxis durchaus normal. Gleichen Sie deshalb diese Werte dem Alter und dem Zustand der Bearbeitungsmaschine an.

Schnittwertetabelle; Formstechdrehen Fix-Profil

Richtwerte für Schnittgeschwindigkeit und Vorschub beim Formstechdrehen mit Fix-Profil															
Tabelle für Stahl und Grauguß															
	Werkstoff Kurzname		Härte Brinell HB	V=Schnittgeschwindigkeit m/min				S = Vorschub mm/U bei Bedingung			Schneidstoffe				
				H10	H.M	E310	A310 S320 A410	Optimal	Normal	Minimal	P20	E310	A310	A410	S320
Nichtrostende Stähle DIN 17.440	X 20 Cr 13	1.4021		30	100	40	130	0,03	0,025	0,015	X	○	○	X	
	X 40 Cr 13	1.4034		30	100	40	130	0,03	0,025	0,015	X	○	○	X	
	X 12 Cr Mo S 17	1.4104		30	100	40	130	0,03	0,025	0,015	X	○	X		
	X 8 Cr 17	1.4016		30	100	40	130	0,03	0,025	0,015	X	○	○	X	
	X 12 Cr Ni S 18 8	1.4305		40	110	50	140	0,03	0,025	0,015	X	○	X		
	X 5 Cr Ni Mo 1810	1.4401		30	90	40	120	0,03	0,025	0,015	X	○	X		
	X10 Cr Ni Mo Ti 1810	1.4571		20	60	25	80	0,03	0,025	0,015	X	○	X		
Wälzlagerstahl	100 Cr 6 (W3)	1.3505		40	100	50	130	0,025	0,02	0,015	X	○	○	X	
Gußeisen (Grauguß) DIN 1691	GG - 10	0.6010		30	80	40	100	0,05	0,03	0,02	X		X		
	GG - 20	0.6020		25	80	30	100	0,05	0,03	0,02	X		X		
	GG - 30	0.6030		30	70	40	90	0,05	0,03	0,02	X		X		
	GG - 40	0.6040		30	70	40	90	0,05	0,03	0,02	X		X		
Gußeisen DIN 1693	GGG - 40	0.7040		30	120	40	160	0,05	0,03	0,02	○	X	○	X	
	GGG - 50	0.7050		20	80	25	100	0,05	0,03	0,02	○	X	○	X	
	GGG - 60	0.7060													
	GGG - 70	0.7070		10	60	20	80	0,05	0,03	0,02	○	X	○	X	
	GGG - 80	0.7080													

X = empfohlener Schneidstoff ○ = Einsatz unter besonderen Bedingungen

Alle Angaben sind Richtwerte, die sehr stark von den übrigen Rahmenbedingungen abhängig sind. Werte die um 35 % über oder unter diesen Angaben liegen sind in der Praxis durchaus normal. Gleichen Sie deshalb diese Werte dem Alter und dem Zustand der Bearbeitungsmaschine an.

Schnittwertetabelle; Formstechdrehen Fix-Profil

Richtwerte für Schnittgeschwindigkeit und Vorschub beim Formstechdrehen mit Fix-Profil														
Tabelle für Nichteisenmetalle														
	Werkstoff Kurzname	Härte Brinell HB	V=Schnittgeschwindigkeit m/min				S = Vorschub mm/U bei Bedingung			Schneidstoffe				
			H10	H.M	E310	A310 S320 A410	Optimal	Normal	Minimal	P20	E310	A310	A410	S320
Aluminium, Knet- u. Gußlegierungen DIN 1725	Al Mg Si Pb	3.0615	180	500			0,08	0,04	0,02	X	○			
	Al Cu Mg Pb	3.1645	200	500			0,08	0,04	0,02	X	○			
	Al Cu Bi Pb	3.1655	180	500			0,08	0,04	0,02	X	○			
	Al Mg 5	3.3555	200	700			0,08	0,04	0,02	X	○			
	G - Al Si 12	3.2581.01	90	200			0,08	0,04	0,02	X	○			
Feinzink, Gußlegierungen DIN 1743	G - Zn A14 Cu3	2.2143.01	80	350			0,08	0,04	0,02	X				
Kupfer-Zink Legierungen/ Messing / DIN 17.660	Cu Zn 40 Pb 3 (Ms 58)	2.0405	160	400			0,08	0,04	0,02	X				
	Cu Zn 36 (Ms 63)	2.0335	100	350			0,08	0,04	0,02	X				
	Cu Zn 36 Pb 3 (Ms 63Pb)	2.0375	160	400			0,08	0,04	0,02	X				
	Cu Zn 40 Mn Pb (So Ms 58 Pb)	2.0580	120	400			0,08	0,04	0,02	X				
Kupferlegierungen DIN 17.666	Cu SP	2.1498	80	350			0,08	0,04	0,02	X				
	Cu Te P (SF cu Te)	2.1546	80	350			0,08	0,04	0,02	X				
Guß-Zinn- Bronzen DIN1705	G - Sn Bz 14	2.1056.01	80	350			0,05	0,03	0,02	X				
	G - Sn Bz 12	2.1052.01	80	350			0,05	0,03	0,02	X				
	G - Sn Bz 10	2.1050.01	70	350			0,05	0,03	0,02	X				

X = empfohlener Schneidstoff ○ = Einsatz unter besonderen Bedingungen

Alle Angaben sind Richtwerte, die sehr stark von den übrigen Rahmenbedingungen abhängig sind. Werte die um 35 % über oder unter diesen Angaben liegen sind in der Praxis durchaus normal. Gleichen Sie deshalb diese Werte dem Alter und dem Zustand der Bearbeitungsmaschine an.

BühlerHartmetall

Zerspanungswerkzeuge

www.buehler-hartmetall.de

Bühler Hartmetall GmbH • Heidenheimer Str. 68 • 73312 Geislingen • Tel. + 49(0)7331/96 50 - 0 • Fax + 49(0)7331/6 77 87