

1.2 WSP-Bohren, Ausdrehsysteme

Widia-Wendeplatten-Bohrer Top Cut 4 (Artikelnr. 122401... - 122422...)

Schnittwertempfehlung (Schnittgeschwindigkeit)																												
WSP Größe					Gr. A			Gr. B			Gr. C			Gr. D			Gr. E			Gr. F			Gr. G			Gr. H		
Werkzeugdurchmesser					12-13 mm			14-18 mm			19-23 mm			24-29 mm			30-36 mm			37-45 mm			46-56 mm			57-60 mm		
					Schnittgeschwindigkeit v _c [m/min]																							
Werkstoff- gruppe	Schnitt- bedingung	Plattensitz	Geometrie	Sorte	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max
P	1	stabil	A V36	WU25CH	120	140	160	140	160	240	150	180	260	160	180	260	160	180	260	160	180	260	160	180	260	160	180	260
			I V36	WU40PH																								
		instabil	A V36	WU40PH	110	120	140	130	150	220	130	170	250	140	170	250	140	170	250	140	170	250	140	170	250	140	170	250
			I V36	WU40PH																								
		unterbrochen	A V36	WU40PH	90	100	120	130	150	210	130	170	240	140	170	240	140	170	240	140	170	240	140	170	240	140	170	240
			I V36	WU40PH																								
	2	stabil	A V34	WPK10CH	120	140	160	140	170	260	150	190	280	160	190	280	160	190	280	160	190	280	160	190	280	160	190	280
			I V34	WU40PH																								
		instabil	A V34	WU25CH	110	120	140	130	170	240	140	180	260	150	180	260	150	180	260	150	180	260	150	180	260	150	180	260
			I V34	WU40PH																								
		unterbrochen	A V34	WU40PH	90	100	120	130	170	230	130	170	240	140	170	240	140	170	240	140	170	240	140	170	240	140	170	240
			I V34	WU40PH																								
	3	stabil	A V34	WPK10CH	120	140	180	140	170	270	150	200	290	160	200	310	160	200	310	160	200	310	160	200	310	160	200	310
			I V34	WU40PH																								
		instabil	A V34	WU25CH	110	120	160	130	160	260	140	200	280	150	200	280	150	200	280	150	200	280	150	200	280	150	200	280
			I V34	WU40PH																								
		unterbrochen	A V34	WU40PH	100	110	140	120	150	250	130	180	260	140	180	260	140	180	260	140	180	260	140	180	260	140	180	260
			I V34	WU40PH																								
	4	stabil	A V34	WPK10CH	120	140	180	140	170	270	150	200	290	160	200	310	160	200	310	160	200	310	160	200	310	160	200	310
			I V34	WU40PH																								
		instabil	A V34	WU25CH	110	120	160	130	160	260	140	200	280	150	200	280	150	200	280	150	200	280	150	200	280	150	200	280
			I V34	WU40PH																								
		unterbrochen	A V34	WU40PH	100	110	140	120	150	250	130	180	260	140	180	260	140	180	260	140	180	260	140	180	260	140	180	260
			I V34	WU40PH																								
	5	stabil	A V36	WU25CH	120	140	160	140	170	240	150	180	250	160	180	250	160	180	250	160	180	250	160	180	250	160	180	250
			I V36	WU40PH																								
		instabil	A V36	WU40PH	110	120	140	130	160	230	140	170	240	150	170	240	150	170	240	150	170	240	150	170	240	150	170	240
			I V36	WU40PH																								
		unterbrochen	A V36	WU40PH	90	100	120	130	160	230	130	160	220	140	160	220	140	160	220	140	160	220	140	160	220	140	160	220
			I V36	WU40PH																								
	6	stabil	A V36	WU25CH	120	140	160	140	170	200	140	170	210	150	170	210	150	170	210	150	170	210	150	170	210	150	170	210
			I V36	WU40PH																								
		instabil	A V36	WU40PH	110	120	140	120	150	190	130	160	200	140	160	200	140	160	200	140	160	200	140	160	200	140	160	200
			I V36	WU40PH																								
		unterbrochen	A V36	WU40PH	90	100	120	110	130	180	120	140	190	120	140	190	120	140	190	120	140	190	120	140	190	120	140	190
			I V36	WU40PH																								

Plattensitz: A = Wendeschneidplatte außen

I = Wendeschneidplatte innen

1.2 WSP-Bohren, Ausdrehsysteme

Widia-Wendeplatten-Bohrer Top Cut 4 (Artikelnr. 122401... - 122422...)

Schnittwertempfehlung (Vorschub)																														
WSP Größe					Gr. A			Gr. B			Gr. C			Gr. D			Gr. E			Gr. F			Gr. G			Gr. H				
Werkzeugdurchmesser					12-13 mm			14-18 mm			19-23 mm			24-29 mm			30-36 mm			37-45 mm			46-56 mm			57-60 mm				
					Vorschub f _z [mm/U]																									
Werkstoff- gruppe	Schnitt- bedingung	Plattensitz	Geometrie	Sorte	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max		
P	1	stabil	A V36	WU25CH	0,06	0,08	0,10	0,08	0,10	0,13	0,10	0,12	0,15	0,11	0,13	0,16	0,13	0,14	0,18	0,15	0,17	0,20	0,16	0,23	0,27	0,17	0,24	0,29		
			I V36	WU40PH																										
		instabil	A V36	WU40PH	0,06	0,08	0,10	0,08	0,10	0,13	0,10	0,12	0,15	0,11	0,13	0,16	0,13	0,14	0,18	0,15	0,17	0,20	0,16	0,23	0,27	0,17	0,24	0,29		
			I V36	WU40PH																										
		unterbrochen	A V36	WU40PH	0,06	0,08	0,10	0,08	0,10	0,13	0,10	0,12	0,15	0,11	0,13	0,16	0,13	0,14	0,18	0,15	0,17	0,20	0,16	0,23	0,27	0,17	0,24	0,29		
			I V36	WU40PH																										
	2	stabil	A V34	WPK10CH	0,06	0,08	0,10	0,08	0,12	0,15	0,10	0,13	0,16	0,11	0,14	0,17	0,13	0,15	0,20	0,15	0,18	0,21	0,16	0,24	0,28	0,17	0,25	0,30		
			I V34	WU40PH																										
		instabil	A V34	WU25CH	0,06	0,08	0,10	0,08	0,12	0,15	0,10	0,13	0,16	0,11	0,14	0,17	0,13	0,15	0,20	0,15	0,18	0,21	0,16	0,24	0,28	0,17	0,25	0,30		
			I V34	WU40PH																										
		unterbrochen	A V34	WU40PH	0,06	0,08	0,10	0,08	0,12	0,15	0,10	0,13	0,16	0,11	0,14	0,17	0,13	0,15	0,20	0,15	0,18	0,21	0,16	0,24	0,28	0,17	0,25	0,30		
			I V34	WU40PH																										
	3	stabil	A V34	WPK10CH	0,08	0,11	0,15	0,10	0,12	0,16	0,11	0,14	0,18	0,12	0,15	0,20	0,14	0,16	0,22	0,16	0,20	0,24	0,18	0,25	0,30	0,19	0,26	0,32		
			I V34	WU40PH																										
		instabil	A V34	WU25CH	0,08	0,11	0,14	0,10	0,12	0,15	0,11	0,14	0,16	0,12	0,15	0,18	0,14	0,16	0,20	0,16	0,20	0,23	0,18	0,25	0,28	0,19	0,26	0,30		
			I V34	WU40PH																										
		unterbrochen	A V34	WU40PH	0,08	0,11	0,14	0,10	0,12	0,15	0,11	0,14	0,16	0,12	0,15	0,18	0,14	0,16	0,20	0,16	0,20	0,22	0,18	0,25	0,28	0,19	0,26	0,30		
			I V34	WU40PH																										
	4	stabil	A V34	WPK10CH	0,08	0,11	0,15	0,10	0,12	0,16	0,11	0,14	0,18	0,12	0,15	0,20	0,14	0,16	0,22	0,16	0,20	0,24	0,18	0,25	0,30	0,19	0,26	0,32		
			I V34	WU40PH																										
		instabil	A V34	WU25CH	0,08	0,11	0,14	0,10	0,12	0,15	0,11	0,14	0,16	0,12	0,15	0,18	0,14	0,16	0,20	0,16	0,20	0,22	0,18	0,25	0,28	0,19	0,26	0,30		
			I V34	WU40PH																										
		unterbrochen	A V34	WU40PH	0,08	0,11	0,14	0,10	0,12	0,15	0,11	0,14	0,16	0,12	0,15	0,18	0,14	0,16	0,20	0,16	0,20	0,22	0,18	0,25	0,28	0,19	0,26	0,30		
			I V34	WU40PH																										
	5	stabil	A V36	WU25CH	0,06	0,08	0,10	0,08	0,10	0,14	0,10	0,12	0,15	0,11	0,13	0,16	0,13	0,15	0,18	0,15	0,18	0,20	0,16	0,24	0,28	0,17	0,25	0,30		
			I V36	WU40PH																										
		instabil	A V36	WU40PH	0,06	0,08	0,10	0,08	0,10	0,14	0,10	0,12	0,15	0,11	0,13	0,16	0,13	0,15	0,18	0,15	0,18	0,20	0,16	0,24	0,28	0,17	0,25	0,30		
			I V36	WU40PH																										
		unterbrochen	A V36	WU40PH	0,06	0,08	0,10	0,08	0,10	0,14	0,10	0,12	0,15	0,11	0,13	0,16	0,13	0,15	0,18	0,15	0,18	0,20	0,16	0,24	0,28	0,17	0,25	0,30		
			I V36	WU40PH																										
	6	stabil	A V36	WU25CH	0,06	0,08	0,10	0,08	0,10	0,14	0,10	0,12	0,15	0,11	0,13	0,16	0,13	0,15	0,18	0,15	0,17	0,20	0,16	0,23	0,28	0,17	0,24	0,29		
			I V36	WU40PH																										
		instabil	A V36	WU40PH	0,06	0,08	0,10	0,08	0,10	0,14	0,10	0,12	0,15	0,11	0,13	0,16	0,13	0,15	0,18	0,15	0,17	0,20	0,16	0,23	0,28	0,17	0,24	0,29		
			I V36	WU40PH																										
		unterbrochen	A V36	WU40PH	0,06	0,08	0,10	0,08	0,10	0,14	0,10	0,12	0,15	0,11	0,13	0,16	0,13	0,15	0,18	0,15	0,17	0,20	0,16	0,23	0,28	0,17	0,24	0,29		
			I V36	WU40PH																										

Hinweise: Bei 4xD wird empfohlen, mit 10% geringerem Vorschub und Schnittgeschwindigkeitswerten als bei den obigen Empfehlungen angegeben zu beginnen.

Bei 5xD und einem Durchmesserbereich von 12-23,99 mm (Wendeschneidplatten-Größen A bis C), wird empfohlen, mit 20% geringerem Vorschub- und Schnittgeschwindigkeitswerten als bei den obigen Empfehlungen angegeben zu beginnen.

Bei 5xD und einem Durchmesserbereich von 24-68 mm (Wendeschneidplatten-Größen D bis H), wird empfohlen, mit 15% geringerem Vorschub- und Schnittgeschwindigkeitswerten als bei den obigen Empfehlungen angegeben zu beginnen.

Bei 4xD und 5xD wird empfohlen, den Vorschub bei Ein- und Austritt um 30-50 % zu reduzieren.

Plattensitz: A = Wendeschneidplatte außen

I = Wendeschneidplatte innen

1.2 WSP-Bohren, Ausdrehsysteme

Widia-Wendeplatten-Bohrer Top Cut 4 (Artikelnr. 122401... - 122422...)

Schnittwertempfehlung (Schnittgeschwindigkeit)																																
WSP Größe					Gr. A			Gr. B			Gr. C			Gr. D			Gr. E			Gr. F			Gr. G			Gr. H						
Werkzeuggestrichmesser					12-13 mm			14-18 mm			19-23 mm			24-29 mm			30-36 mm			37-45 mm			46-56 mm			57-60 mm						
					Schnittgeschwindigkeit v _c [m/min]																											
Werkstoff- gruppe		Schnitt- bedingung	Plattensitz	Geometrie	Sorte	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max			
M	1	stabil	A	V36	WU25CH	120	140	160	140	160	230	150	170	240	150	170	240	150	170	240	150	170	240	150	170	240	150	170	240	150	170	240
			I	V36	WU40PH	120	140	160	140	160	230	150	170	240	150	170	240	150	170	240	150	170	240	150	170	240	150	170	240	150	170	240
		instabil	A	V36	WU40PH	110	120	140	130	150	210	130	160	210	130	160	210	130	160	210	130	160	210	130	160	210	130	160	210	130	160	210
			I	V36	WU40PH	110	120	140	130	150	210	130	160	210	130	160	210	130	160	210	130	160	210	130	160	210	130	160	210	130	160	210
		unterbrochen	A	V36	WU40PH	90	100	120	130	150	200	130	160	200	130	160	200	130	160	200	130	160	200	130	160	200	130	160	200	130	160	200
			I	V36	WU40PH	90	100	120	130	150	200	130	160	200	130	160	200	130	160	200	130	160	200	130	160	200	130	160	200	130	160	200
	2	stabil	A	V36	WU25CH	120	140	160	140	160	200	150	170	210	150	170	210	150	170	210	150	170	210	150	170	210	150	170	210	150	170	210
			I	V36	WU40PH	120	140	160	140	160	200	150	170	210	150	170	210	150	170	210	150	170	210	150	170	210	150	170	210	150	170	210
		instabil	A	V36	WU40PH	110	120	140	130	150	180	130	160	200	130	160	200	130	160	200	130	160	200	130	160	200	130	160	200	130	160	200
			I	V36	WU40PH	110	120	140	130	150	180	130	160	200	130	160	200	130	160	200	130	160	200	130	160	200	130	160	200	130	160	200
		unterbrochen	A	V36	WU40PH	90	100	120	120	140	170	130	150	180	130	150	180	130	150	180	130	150	180	130	150	180	130	150	180	130	150	180
			I	V36	WU40PH	90	100	120	120	140	170	130	150	180	130	150	180	130	150	180	130	150	180	130	150	180	130	150	180	130	150	180
	3	stabil	A	V36	WU25CH	110	120	140	130	150	180	140	160	200	140	160	200	140	160	200	140	160	200	140	160	200	140	160	200	140	160	200
			I	V36	WU40PH	110	120	140	130	150	180	140	160	200	140	160	200	140	160	200	140	160	200	140	160	200	140	160	200	140	160	200
		instabil	A	V36	WU40PH	90	110	120	120	130	160	130	140	180	130	140	180	130	140	180	130	140	180	130	140	180	130	140	180	130	140	180
			I	V36	WU40PH	90	110	120	120	130	160	130	140	180	130	140	180	130	140	180	130	140	180	130	140	180	130	140	180	130	140	180
		unterbrochen	A	V36	WU40PH	80	100	110	100	120	150	110	130	160	110	130	160	110	130	160	110	130	160	110	130	160	110	130	160	110	130	160
			I	V36	WU40PH	80	100	110	100	120	150	110	130	160	110	130	160	110	130	160	110	130	160	110	130	160	110	130	160	110	130	160

Plattensitz: A = Wendeschneidplatte außen

I = Wendeschneidplatte innen

1.2 WSP-Bohren, Ausdrehsysteme

Widia-Wendeplatten-Bohrer Top Cut 4 (Artikelnr. 122401... - 122422...)

Schnittwertempfehlung (Vorschub)																													
WSP Größe					Gr. A			Gr. B			Gr. C			Gr. D			Gr. E			Gr. F			Gr. G			Gr. H			
Werkzeugdurchmesser					12-13 mm			14-18 mm			19-23 mm			24-29 mm			30-36 mm			37-45 mm			46-56 mm			57-60 mm			
					Vorschub f _z [mm/U]																								
Werkstoff- gruppe		Schnitt- bedingung	Plattensitz	Geometrie	Sorte	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max
M	1	stabil	A	V36	WU25CH	0,06	0,08	0,12	0,07	0,10	0,13	0,08	0,10	0,15	0,10	0,12	0,16	0,12	0,14	0,20	0,14	0,16	0,25	0,16	0,18	0,28	0,16	0,20	0,30
			I	V36	WU40PH																								
		instabil	A	V36	WU40PH	0,06	0,08	0,12	0,07	0,10	0,12	0,08	0,10	0,14	0,10	0,12	0,15	0,11	0,13	0,18	0,12	0,14	0,22	0,14	0,16	0,25	0,14	0,18	0,26
			I	V36	WU40PH																								
		unterbrochen	A	V36	WU40PH	0,06	0,08	0,11	0,07	0,10	0,11	0,08	0,10	0,14	0,10	0,12	0,15	0,11	0,13	0,18	0,12	0,14	0,22	0,14	0,16	0,25	0,14	0,18	0,26
			I	V36	WU40PH																								
	2	stabil	A	V36	WU25CH	0,06	0,08	0,12	0,07	0,10	0,13	0,08	0,10	0,15	0,10	0,12	0,16	0,12	0,14	0,20	0,14	0,16	0,25	0,16	0,18	0,28	0,16	0,20	0,30
			I	V36	WU40PH																								
		instabil	A	V36	WU40PH	0,06	0,08	0,12	0,07	0,10	0,12	0,08	0,10	0,14	0,10	0,12	0,15	0,11	0,13	0,18	0,12	0,14	0,22	0,14	0,16	0,25	0,14	0,18	0,26
			I	V36	WU40PH																								
		unterbrochen	A	V36	WU40PH	0,06	0,08	0,11	0,07	0,10	0,11	0,08	0,10	0,14	0,10	0,12	0,15	0,11	0,13	0,18	0,12	0,14	0,22	0,14	0,16	0,25	0,14	0,18	0,26
			I	V36	WU40PH																								
	3	stabil	A	V36	WU25CH	0,06	0,08	0,12	0,07	0,10	0,13	0,08	0,10	0,15	0,10	0,12	0,16	0,12	0,14	0,20	0,14	0,16	0,25	0,16	0,18	0,28	0,16	0,20	0,30
			I	V36	WU40PH																								
		instabil	A	V36	WU40PH	0,06	0,08	0,12	0,07	0,10	0,12	0,08	0,10	0,14	0,10	0,12	0,15	0,11	0,13	0,18	0,12	0,14	0,22	0,14	0,16	0,25	0,14	0,18	0,26
			I	V36	WU40PH																								
		unterbrochen	A	V36	WU40PH	0,06	0,08	0,11	0,07	0,10	0,11	0,08	0,10	0,14	0,10	0,12	0,15	0,11	0,13	0,18	0,12	0,14	0,22	0,14	0,16	0,25	0,14	0,18	0,26
			I	V36	WU40PH																								

Hinweise: Bei 4xD wird empfohlen, mit 10% geringerem Vorschub und Schnittgeschwindigkeitswerten als bei den obigen Empfehlungen angegeben zu beginnen.

Bei 5xD und einem Durchmesserbereich von 12-23,99 mm (Wendeschnidplatten-Größen A bis C), wird empfohlen, mit 20% geringerem Vorschub- und Schnittgeschwindigkeitswerten als bei den obigen Empfehlungen angegeben zu beginnen.

Bei 5xD und einem Durchmesserbereich von 24-68 mm (Wendeschnidplatten-Größen D bis H), wird empfohlen, mit 15% geringerem Vorschub- und Schnittgeschwindigkeitswerten als bei den obigen Empfehlungen angegeben zu beginnen.

Bei 4xD und 5xD wird empfohlen, den Vorschub bei Ein- und Austritt um 30-50 % zu reduzieren.

Plattensitz: A = Wendeschnidplatte außen

I = Wendeschnidplatte innen

Bohrungstoleranztabelle und Bohrer-Versatz außermittig							
WSP- Größe	Werkzeug Ø	Bohrtiefe 2xD / 3xD		Bohrtiefe 4xD		Bohrtiefe 5xD	
		Toleranz Bohrung [mm]	X-Versatzwert max. [mm]	Toleranz Bohrung [mm]	X-Versatzwert max. [mm]	Toleranz Bohrung [mm]	X-Versatzwert max. [mm]
A	12-13	+/- 0.20	0,5	+/- 0.35	0,5	+/- 0.35	-
B	14-18	+/- 0.20	0,5	+/- 0.35	0,5	+/- 0.35	-
C	19-23	+/- 0.20	0,5	+/- 0.35	0,5	+/- 0.35	-
D	24-29	+/- 0.20	0,8	+/- 0.35	0,8	+/- 0.35	-
E	30-36	+/- 0.20	0,8	+/- 0.35	0,8	+/- 0.35	-
F	37-45	+/- 0.25	0,8	+/- 0.38	0,8	+/- 0.38	-
G	46-56	+/- 0.25	1	+/- 0.38	0,8	+/- 0.38	-
H	57-68	+/- 0.28	1	+/- 0.42	0,8	+/- 0.42	-

1.2 WSP-Bohren, Ausdrehsysteme

Widia-Wendeplatten-Bohrer Top Cut 4 (Artikelnr. 122401... - 122422...)

Schnittwertempfehlung (Schnittgeschwindigkeit)																																
WSP Größe					Gr. A			Gr. B			Gr. C			Gr. D			Gr. E			Gr. F			Gr. G			Gr. H						
Werkzeugdurchmesser					12-13 mm			14-18 mm			19-23 mm			24-29 mm			30-36 mm			37-45 mm			46-56 mm			57-60 mm						
					Schnittgeschwindigkeit v _c [m/min]																											
Werkstoff- gruppe		Schnitt- bedingung	Plattensitz	Geometrie	Sorte	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max			
K	1	stabil	A	V34	WPK10CH	120	140	180	140	170	250	150	180	260	160	200	280	160	200	280	160	200	280	160	200	280	160	200	280	160	200	280
			I	V34	WU25CH																											
		instabil	A	V34	WU25CH	110	120	160	130	160	240	140	170	250	150	180	260	150	180	260	150	180	260	150	180	260	150	180	260	150	180	260
			I	V34	WU40PH																											
		unterbrochen	A	V34	WU40PH	100	110	140	120	150	230	130	160	240	140	170	260	140	170	260	140	170	260	140	170	260	140	170	260	140	170	260
			I	V34	WU40PH																											
	2	stabil	A	V34	WPK10CH	120	140	180	130	160	240	140	180	250	150	180	260	150	180	260	150	180	260	150	180	260	150	180	260	150	180	260
			I	V34	WU25CH																											
		instabil	A	V34	WU25CH	110	120	160	120	150	230	130	160	240	140	160	250	140	160	250	140	160	250	140	160	250	140	160	250	140	160	250
			I	V34	WU40PH																											
		unterbrochen	A	V34	WU40PH	100	110	140	120	150	220	130	160	240	140	160	250	140	160	250	140	160	250	140	160	250	140	160	250	140	160	250
			I	V34	WU40PH																											
	3	stabil	A	V34	WPK10CH	120	140	160	130	160	240	140	170	240	150	170	250	150	170	250	150	170	250	150	170	250	150	170	250	150	170	250
			I	V34	WU25CH																											
		instabil	A	V34	WU25CH	110	120	140	120	150	230	130	160	230	140	160	240	140	160	240	140	160	240	140	160	240	140	160	240	140	160	240
			I	V34	WU40PH																											
		unterbrochen	A	V34	WU40PH	90	100	120	120	150	230	130	160	230	140	160	220	140	160	220	140	160	220	140	160	220	140	160	220	140	160	220
			I	V34	WU40PH																											
N	1	stabil	A	V36	WN10PH	250	350	500	250	350	500	250	350	500	250	350	500	250	350	500	250	350	500	250	350	500	250	350	500	250	350	500
			I	V36	WN10PH																											
		instabil	A	V36	WN10PH	250	350	500	250	350	500	250	350	500	250	350	500	250	350	500	250	350	500	250	350	500	250	350	500	250	350	500
			I	V36	WN10PH																											
		unterbrochen	A	V36	WN10PH	250	350	500	250	350	500	250	350	500	250	350	500	250	350	500	250	350	500	250	350	500	250	350	500	250	350	500
			I	V36	WN10PH																											
	2	stabil	A	V36	WN10PH	150	300	450	150	300	450	150	300	450	150	300	450	150	300	450	150	300	450	150	300	450	150	300	450	150	300	450
			I	V36	WN10PH																											
		instabil	A	V36	WN10PH	150	300	450	150	300	450	150	300	450	150	300	450	150	300	450	150	300	450	150	300	450	150	300	450	150	300	450
			I	V36	WN10PH																											
		unterbrochen	A	V36	WN10PH	150	300	450	150	300	450	150	300	450	150	300	450	150	300	450	150	300	450	150	300	450	150	300	450	150	300	450
			I	V36	WN10PH																											
	3	stabil	A	V36	WN10PH	80	120	150	80	120	150	80	120	150	80	120	150	80	120	150	80	120	150	80	120	150	80	120	150	80	120	150
			I	V36	WN10PH																											
		instabil	A	V36	WN10PH	80	120	150	80	120	150	80	120	150	80	120	150	80	120	150	80	120	150	80	120	150	80	120	150	80	120	150
			I	V36	WN10PH																											
		unterbrochen	A	V36	WN10PH	80	120	150	80	120	150	80	120	150	80	120	150	80	120	150	80	120	150	80	120	150	80	120	150	80	120	150
			I	V36	WN10PH																											

Plattensitz: A = Wendeschneidplatte außen
I = Wendeschneidplatte innen

1.2 WSP-Bohren, Ausdrehsysteme

Widia-Wendeplatten-Bohrer Top Cut 4 (Artikelnr. 122401... - 122422...)

Schnittwertempfehlung (Vorschub)																													
WSP Größe					Gr. A			Gr. B			Gr. C			Gr. D			Gr. E			Gr. F			Gr. G			Gr. H			
Werkzeugdurchmesser					12-13 mm			14-18 mm			19-23 mm			24-29 mm			30-36 mm			37-45 mm			46-56 mm			57-60 mm			
					Vorschub f _z [mm/U]																								
Werkstoff- gruppe		Schnitt- bedingung	Plattensitz	Geometrie	Sorte	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max	Min	Start	Max
K	1	stabil	A	V34	WPK10CH	0,08	0,10	0,14	0,08	0,10	0,16	0,10	0,13	0,18	0,12	0,16	0,24	0,14	0,16	0,26	0,16	0,20	0,3	0,18	0,22	0,32	0,20	0,24	0,36
			I	V34	WU25CH																								
		instabil	A	V34	WU25CH	0,08	0,10	0,14	0,08	0,10	0,16	0,10	0,13	0,18	0,12	0,16	0,24	0,14	0,16	0,26	0,16	0,20	0,3	0,18	0,22	0,32	0,20	0,24	0,36
			I	V34	WU40PH																								
		unterbrochen	A	V34	WU40PH	0,08	0,10	0,14	0,08	0,10	0,16	0,10	0,13	0,18	0,12	0,16	0,24	0,14	0,16	0,26	0,16	0,20	0,3	0,18	0,22	0,32	0,20	0,24	0,36
			I	V34	WU40PH																								
	2	stabil	A	V34	WPK10CH	0,08	0,10	0,14	0,08	0,10	0,16	0,10	0,13	0,18	0,12	0,16	0,24	0,14	0,16	0,26	0,16	0,20	0,3	0,18	0,22	0,32	0,20	0,24	0,36
			I	V34	WU25CH	0,08	0,10	0,14	0,08	0,10	0,16	0,10	0,13	0,18	0,12	0,16	0,24	0,14	0,16	0,26	0,16	0,20	0,3	0,18	0,22	0,32	0,20	0,24	0,36
		instabil	A	V34	WU25CH	0,08	0,10	0,14	0,08	0,10	0,16	0,10	0,13	0,18	0,12	0,16	0,24	0,14	0,16	0,26	0,16	0,20	0,3	0,18	0,22	0,32	0,20	0,24	0,36
			I	V34	WU40PH	0,08	0,10	0,14	0,08	0,10	0,16	0,10	0,13	0,18	0,12	0,16	0,24	0,14	0,16	0,26	0,16	0,20	0,3	0,18	0,22	0,32	0,20	0,24	0,36
		unterbrochen	A	V34	WU40PH	0,08	0,10	0,14	0,08	0,10	0,16	0,10	0,13	0,18	0,12	0,16	0,24	0,14	0,16	0,26	0,16	0,20	0,3	0,18	0,22	0,32	0,20	0,24	0,36
			I	V34	WU40PH																								
	3	stabil	A	V34	WPK10CH	0,08	0,10	0,14	0,08	0,10	0,16	0,10	0,13	0,18	0,12	0,16	0,24	0,14	0,16	0,26	0,16	0,20	0,3	0,18	0,22	0,32	0,20	0,24	0,36
			I	V34	WU25CH	0,08	0,10	0,14	0,08	0,10	0,16	0,10	0,13	0,18	0,12	0,16	0,24	0,14	0,16	0,26	0,16	0,20	0,3	0,18	0,22	0,32	0,20	0,24	0,36
		instabil	A	V34	WU25CH	0,08	0,10	0,14	0,08	0,10	0,16	0,10	0,13	0,18	0,12	0,16	0,24	0,14	0,16	0,26	0,16	0,20	0,3	0,18	0,22	0,32	0,20	0,24	0,36
			I	V34	WU40PH	0,08	0,10	0,14	0,08	0,10	0,16	0,10	0,13	0,18	0,12	0,16	0,24	0,14	0,16	0,26	0,16	0,20	0,3	0,18	0,22	0,32	0,20	0,24	0,36
		unterbrochen	A	V34	WU40PH	0,08	0,10	0,14	0,08	0,10	0,16	0,10	0,13	0,18	0,12	0,16	0,24	0,14	0,16	0,26	0,16	0,20	0,3	0,18	0,22	0,32	0,20	0,24	0,36
			I	V34	WU40PH																								
N	1	stabil	A	V36	WN10PH	0,06	0,08	0,10	0,08	0,12	0,14	0,10	0,13	0,18	0,11	0,13	0,16	0,13	0,15	0,18	0,15	0,17	0,20	0,16	0,22	0,28	0,17	0,24	0,30
			I	V36	WN10PH																								
		instabil	A	V36	WN10PH	0,06	0,08	0,10	0,08	0,12	0,14	0,10	0,13	0,18	0,11	0,13	0,16	0,13	0,15	0,18	0,15	0,17	0,20	0,16	0,22	0,28	0,17	0,24	0,30
			I	V36	WN10PH	0,06	0,08	0,10	0,08	0,12	0,14	0,10	0,13	0,18	0,11	0,13	0,16	0,13	0,15	0,18	0,15	0,17	0,20	0,16	0,22	0,28	0,17	0,24	0,30
		unterbrochen	A	V36	WN10PH	0,06	0,08	0,10	0,08	0,12	0,14	0,10	0,13	0,18	0,11	0,13	0,16	0,13	0,15	0,18	0,15	0,17	0,20	0,16	0,22	0,28	0,17	0,24	0,30
			I	V36	WN10PH																								
	2	stabil	A	V36	WN10PH	0,06	0,08	0,10	0,08	0,12	0,14	0,10	0,13	0,18	0,11	0,13	0,16	0,13	0,15	0,18	0,15	0,17	0,20	0,16	0,22	0,28	0,17	0,24	0,30
			I	V36	WN10PH	0,06	0,08	0,10	0,08	0,12	0,14	0,10	0,13	0,18	0,11	0,13	0,16	0,13	0,15	0,18	0,15	0,17	0,20	0,16	0,22	0,28	0,17	0,24	0,30
		instabil	A	V36	WN10PH	0,06	0,08	0,10	0,08	0,12	0,14	0,10	0,13	0,18	0,11	0,13	0,16	0,13	0,15	0,18	0,15	0,17	0,20	0,16	0,22	0,28	0,17	0,24	0,30
			I	V36	WN10PH	0,06	0,08	0,10	0,08	0,12	0,14	0,10	0,13	0,18	0,11	0,13	0,16	0,13	0,15	0,18	0,15	0,17	0,20	0,16	0,22	0,28	0,17	0,24	0,30
		unterbrochen	A	V36	WN10PH	0,06	0,08	0,10	0,08	0,12	0,14	0,10	0,13	0,18	0,11	0,13	0,16	0,13	0,15	0,18	0,15	0,17	0,20	0,16	0,22	0,28	0,17	0,24	0,30
			I	V36	WN10PH																								
	3	stabil	A	V36	WN10PH	0,06	0,08	0,10	0,07	0,09	0,11	0,08	0,10	0,12	0,10	0,12	0,14	0,12	0,14	0,17	0,14	0,17	0,21	0,16	0,19	0,23	0,16	0,20	0,24
			I	V36	WN10PH																								
		instabil	A	V36	WN10PH	0,06	0,08	0,10	0,07	0,09	0,11	0,08	0,10	0,12	0,10	0,12	0,14	0,12	0,14	0,17	0,14	0,17	0,21	0,16	0,19	0,23	0,16	0,20	0,24
			I	V36	WN10PH																								
		unterbrochen	A	V36	WN10PH	0,06	0,08	0,10	0,07	0,09	0,11	0,08	0,10	0,12	0,10	0,12	0,14	0,12	0,14	0,17	0,14	0,17	0,21	0,16	0,19	0,23	0,16	0,20	0,24
			i	V36	WN10PH																								

Hinweise: Bei 4xD wird empfohlen, mit 10% geringerem Vorschub und Schnittgeschwindigkeitswerten als bei den obigen Empfehlungen angegeben zu beginnen.

Bei 5xD und einem Durchmesserbereich von 12-23,99 mm (Wendeschneidplatten-Größen A bis C), wird empfohlen, mit 20% geringerem Vorschub- und Schnittgeschwindigkeitswerten als bei den obigen Empfehlungen angegeben zu beginnen.

Bei 5xD und einem Durchmesserbereich von 24-68 mm (Wendeschneidplatten-Größen D bis H), wird empfohlen, mit 15% geringerem Vorschub- und Schnittgeschwindigkeitswerten als bei den obigen Empfehlungen angegeben zu beginnen.

Bei 4xD und 5xD wird empfohlen, den Vorschub bei Ein- und Austritt um 30-50 % zu reduzieren.

Plattensitz: A = Wendeschneidplatte außen

I = Wendeschneidplatte innen