Zerspanungs- und Verschleißtechnik GmbH

Siemensstrasse 2 ∗ 74211 Leingarten
Tel. 07131-642847-0 ∗ Fax 07131-64284720

info@wtg-gmbh.de www.wtg-gmbh.de

Schneidstoffe für die Hartbearbeitung

CBN

Wendeschneidplatten

Katalog

2011

Juli 2011

Produktinformation

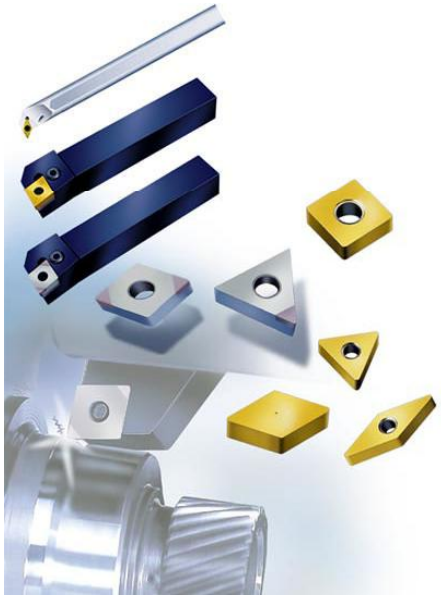
Kubisches Bornitrid (CBN)

Allgemeine Eigenschaften

CBN ist ein besonders harter Schneidstoff, dessen Härte nur vom Diamant übertroffen wird. CBN hat ein ausgezeichnetes Leistungsverhalten, weil es extreme Härte, hohe Warmhärte bis hin zu extremen Temperaturen (2000°), hohen Abrassiv-Verschleißwiderstand und während der Zerspanung eine generell gute chemische Stabilität aufweist.

Schmiedestähle, gehärteter Stahl und Guss, oberflächengehärtete Werkstücke, kobalt- und eisenbasierende Pulvermetalle und hitzebeständige Legierungen gehören zu den Einsatzfeldern von CBN.

Weiterhin ist erwiesen, dass in vielen Herstellungsprozessen das Schleifen durch sehr wirtschaftliche Dreh-, Fräs- oder Ausbohroperationen ersetzt werden kann.



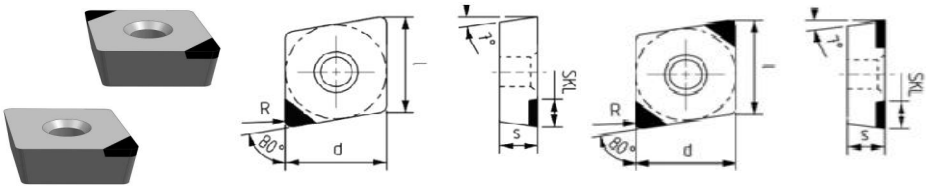
Einsatzgebiete von CBN-Schneidstoffen

Harte Eisenwerkstoffe
-Gehärtete Stähle
-Sintermetalle
-Hartbeschichtungen
-Nickelbasislegierungen
-Warmfeste Legierungen
-Grauguss (ferritisch und perlitisch)
-Legierter Grauguss (perlitisch)
-Hartguss
-GGG (bedingt)
-Hartmetall

Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten

WTG GmbH * Siemensstr. 2 * 74211 Leingarten * Tel: 07131/64 28 470 * Fax: 07131/64 28 47 20

CBN-Wendeschneidplatte CCGW



					CBN-Schneidstoffe			
ISO-Bezeichnung	d mm	s mm	Radius R mm	SK mm	CBN50	CBN55	CBN80	CBN85
CCGW 060202 EW	6,35	2,38	0,2	2,50	•	•	•	•
CCGW 060204 EW	6,35	2,38	0,4	2,50	•	•	•	•
CCGW 060208 EW	6,35	2,38	0,8	2,50	•	•	•	•
CCGW 09T304 EW	9,53	3,97	0,4	2,50	•	•	•	•
CCGW 09T308 EW	9,53	3,97	0,8	2,50	•	•	•	•
CCGW 09T312 EW	9,53	3,97	1,2	2,50	•	•	•	•
CCGW 09T304 Z2	9,53	3,97	0,4	2,50	•	•	•	•
CCGW 09T308 Z2	9,53	3,97	0,8	2,50	•	•	•	•
CCGW 09T312 Z2	9,53	3,97	1,2	2,50	•	•	•	•
CCGW 120404 EW	12,70	2,38	0,4	2,50	•	•	•	•
CCGW 120408 EW	12,70	2,38	0,8	2,50	•	•	•	•
CCGW 120412 EW	12,70	2,38	0,1	2,50	•	•	•	•
Schleppschneide								
CCGW 060204 EW-W	6,35	2,38	0,4	2,50	•	•	•	•
CCGW 060208 EW-W	6,35	2,38	0,8	2,50	•	•	•	•
CCGW 09T304 EW-W	9,53	3,97	0,4	2,50	•	•	•	•
CCGW 09T308 EW-W	9,53	3,97	0,8	2,50	•	•	•	•

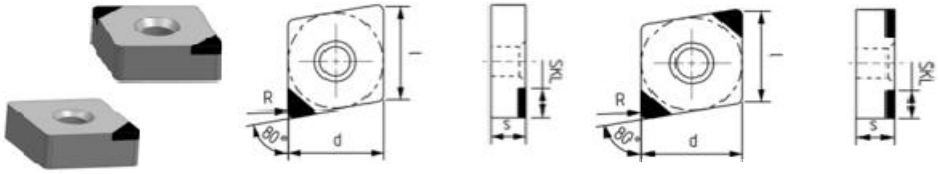
Weitere Abmessungen auf Anfrage.
Fasen und Kantenverrundungen auf Seite 13. Bei Bestellung bitte angeben.

Einsatzgebiete
CBN50 - Hartbearbeitung, Schlichten im glatten Schnitt
CBN55 - Hartbearbeitung, glatter bis leicht unterbrochener Schnitt
CBN80 - Hartbearbeitung, leicht bis stark unterbrochener Schnitt
CBN85 - Gußbearbeitung
CBN95 - Hartmetallbearbeitung Co > 18%

Erklärungen
EW - Einwegschneidplatte
MW - Mehrwegschneidplatte nachschleifbar
Z2 - zweischneidige Schneidplatte
W - Wipergeometrie

Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten

CBN-Wendeschneidplatte CNGA



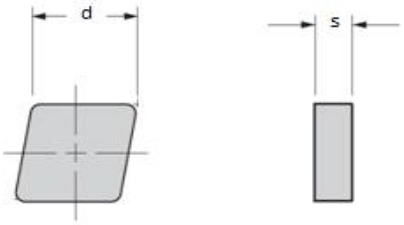
					CBN-Schneidstoffe			
ISO-Bezeichnung	d mm	s mm	Radius R mm	SK mm	CBN50	CBN55	CBN80	CBN85
CNGA 120404 EW	6,35	4,76	0,4	2,50	•	•	•	•
CNGA 120408 EW	12,70	4,76	0,8	2,50	•	•	•	•
CNGA 120412 EW	12,70	4,76	1,2	2,50	•	•	•	•
CNGA 120404 MW	12,70	4,76	0,4	4,50	•	•	•	•
CNGA 120408 MW	12,70	4,76	0,8	4,50	•	•	•	•
CNGA 120412 MW	12,70	4,76	1,2	4,50	•	•	•	•
CNGA 120404 Z2 EW	12,70	4,76	0,4	2,50	•	•	•	•
CNGA 120408 Z2 EW	12,70	4,76	0,8	2,50	•	•	•	•
CNGA 120412 Z2 EW	12,70	4,76	1,2	2,50	•	•	•	•

Weitere Abmessungen auf Anfrage.
Fasen und Kantenverrundungen auf Seite 13. Bei Bestellung bitte angeben.

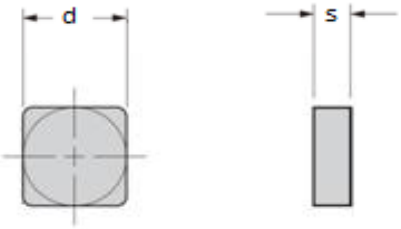
Einsatzgebiete
CBN50 - Hartbearbeitung, Schlichten im glatten Schnitt
CBN55 - Hartbearbeitung, glatter bis leicht unterbrochener Schnitt
CBN80 - Hartbearbeitung, leicht bis stark unterbrochener Schnitt
CBN85 - Gußbearbeitung
CBN95 - Hartmetallbearbeitung Co > 18%

Erklärungen
EW - Einwegschneidplatte
MW - Mehrwegschneidplatte nachschleifbar
Z2 - zweischneidige Schneidplatte
W - Wipergeometrie

CBN-Wendeschneidplatte CNGN/SNGN solid



ISO-Bezeichnung	d mm	s mm	Radius R mm	CBN95
CNGN 120408 Solid	12,70	4,76	0,8	•
CNGN 120412 Solid	12,70	4,76	1,2	•
CNGN 120416 Solid	12,70	4,76	1,6	•
CNGN 120708 Solid	12,70	4,76	0,8	•
CNGN 120712 Solid	12,70	4,76	1,2	•
CNGN 120716 Solid	12,70	4,76	1,6	•

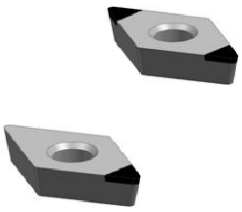


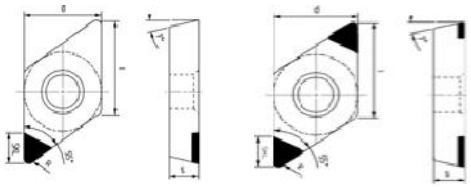
ISO-Bezeichnung	d mm	s mm	Radius R mm	CBN95
SNGN 120408 Solid	12,7	4,76	0,8	•
SNGN 120412 Solid	12,7	4,76	1,2	•
SNGN 120416 Solid	12,7	4,76	1,6	•
SNGN 120708 Solid	12,7	7,96	0,8	•
SNGN 120712 Solid	12,7	7,96	1,2	•
SNGN 120716 Solid	12,7	7,96	1,6	•

Weitere Voll-CBN Abmessungen auf Anfrage.
Fasen und Kantenverrundungen auf Seite 13.
Bei Bestellung bitte angeben.

Einsatzgebiete CBN95 - Gußbearbeitung, Hartmetallbearbeitung Co > 18%

CBN-Wendeschneidplatte DCGW





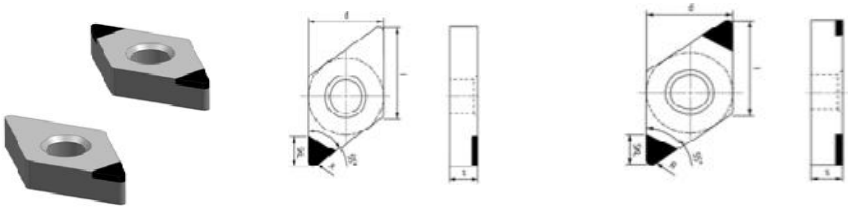
					CBN-Schneidstoffe			
ISO-Bezeichnung	d mm	s mm	Radius R mm	SK mm	CBN50	CBN55	CBN80	CBN85
DCGW 070202 EW	6,35	2,38	0,2	2,50	•	•	•	•
DCGW 070204 EW	6,35	2,38	0,4	2,50	•	•	•	•
DCGW 070208 EW	6,35	2,38	0,8	2,50	•	•	•	•
DCGW 070202 Z2	6,35	2,38	0,2	2,50	•	•	•	•
DCGW 070204 Z2	6,35	2,38	0,4	2,50	•	•	•	•
DCGW 070208 Z2	6,35	2,38	0,8	2,50	•	•	•	•
DCGW 11T302 EW	9,52	3,97	0,2	2,50	•	•	•	•
DCGW 11T304 EW	9,52	3,97	0,4	2,50	•	•	•	•
DCGW 11T308 EW	9,52	3,97	0,8	2,50	•	•	•	•
DCGW 11T304 MW	9,52	3,97	0,4	4,50	•	•	•	•
DCGW 11T308 MW	9,52	3,97	0,8	4,50	•	•	•	•
DCGW 11T302 Z2	9,52	3,97	0,2	2,50	•	•	•	•
DCGW 11T304 Z2	9,52	3,97	0,4	2,50	•	•	•	•
DCGW 11T308 Z2	9,52	3,97	0,8	2,50	•	•	•	•

Weitere Abmessungen auf Anfrage.
Fasen und Kantenverrundungen auf Seite 13. Bei Bestellung bitte angeben

Einsatzgebiete
CBN50 - Hartbearbeitung, Schlichten im glatten Schnitt
CBN55 - Hartbearbeitung, glatter bis leicht unterbrochener Schnitt
CBN80 - Hartbearbeitung, leicht bis stark unterbrochener Schnitt
CBN85 - Gußbearbeitung
CBN95 - Hartmetallbearbeitung Co > 18%

Erklärungen
EW - Einwegschneidplatte
MW - Mehrwegschneidplatte nachschleifbar
Z2 - zweischneidige Schneidplatte
W - Wipergeometrie

CBN-Wendeschneidplatte DNGA



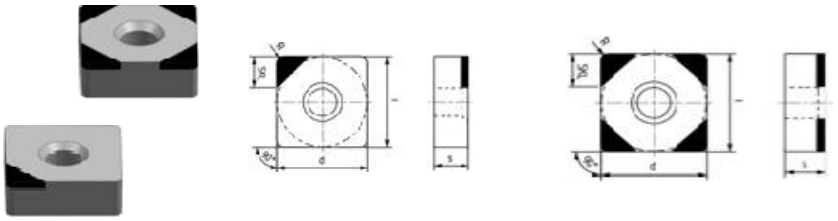
ISO-Bezeichnung	d mm	s mm	Radius R mm	SK mm	CBN-Schneidstoffe CBN50	CBN55	CBN80	CBN85
DNGA 150404 EW	12,70	4,76	0,4	2,50	•	•	•	•
DNGA 150408 EW	12,70	4,76	0,8	2,50	•	•	•	•
DNGA 150412 EW	12,70	4,76	1,2	2,50	•	•	•	•
DNGA 150604 EW	12,70	6,35	0,4	2,50	•	•	•	•
DNGA 150608 EW	12,70	6,35	0,8	2,50	•	•	•	•
DNGA 150612 EW	12,70	6,35	1,2	2,50	•	•	•	•
DNGA 150604 MW	12,70	6,35	0,4	4,50	•	•	•	•
DNGA 150608 MW	12,70	6,35	0,8	4,50	•	•	•	•
DNGA 150612 MW	12,70	6,35	1,2	4,50	•	•	•	•
DNGA 150604 Z2	12,70	6,35	0,4	2,50	•	•	•	•
DNGA 150608 Z2	12,70	6,35	0,8	2,50	•	•	•	•
DNGA 150612 Z2	12,70	6,35	1,2	2,50	•	•	•	•
Schleppschneide								
DNGA 150604 EW-W	12,70	6,35	0,4	2,50	•	•	•	•
DNGA 150608 EW-W	12,70	6,35	0,8	2,50	•	•	•	•
DNGA 150612 EW-W	12,70	6,35	1,2	2,50	•	•	•	•
DNGA 150604 Z2-W	12,70	6,35	0,4	2,50	•	•	•	•
DNGA 150608 Z2-W	12,70	6,35	0,8	2,50	•	•	•	•
DNGA 150612 Z2-W	12,70	6,35	1,2	2,50	•	•	•	•

Weitere Abmessungen auf Anfrage.
Fasen und Kantenverrundungen auf Seite 13. Bei Bestellung bitte angeben.

Einsatzgebiete
CBN50 - Hartbearbeitung, Schlichten im glatten Schnitt
CBN55 - Hartbearbeitung, glatter bis leicht unterbrochener Schnitt
CBN80 - Hartbearbeitung, leicht bis stark unterbrochener Schnitt
CBN85 - Gußbearbeitung
CBN95 - Hartmetallbearbeitung Co > 18%

Erklärungen
EW - Einwegschneidplatte
MW - Mehrwegschneidplatte nachschleifbar
Z2 - zweischneidige Schneidplatte
W - Wipergeometrie

CBN-Wendeschneidplatte SNGA



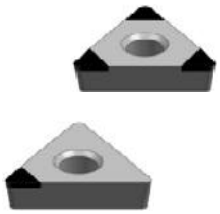
					CBN-Schneidstoffe			
ISO-Bezeichnung	d mm	s mm	Radius R mm	SK mm	CBN50	CBN55	CBN80	CBN85
SNGA 120404 EW	6,35	4,76	0,4	2,50	•	•	•	•
SNGA 120408 EW	12,70	4,76	0,8	2,50	•	•	•	•
SNGA 120412 EW	12,70	4,76	1,2	2,50	•	•	•	•
SNGA 120404 MW	12,70	4,76	0,4	4,50	•	•	•	•
SNGA 120408 MW	12,70	4,76	0,8	4,50	•	•	•	•
SNGA 120412 MW	12,70	4,76	1,2	4,50	•	•	•	•

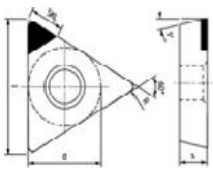
Weitere Abmessungen auf Anfrage.
Fasen und Kantenverrundungen auf Seite 13. Bei Bestellung bitte angebe

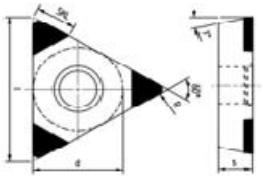
Einsatzgebiete
CBN50 - Hartbearbeitung, Schlichten im glatten Schnitt
CBN55 - Hartbearbeitung, glatter bis leicht unterbrochener Schnitt
CBN80 - Hartbearbeitung, leicht bis stark unterbrochener Schnitt
CBN85 - Gußbearbeitung
CBN95 - Hartmetallbearbeitung Co > 18%

Erklärungen
EW - Einwegschneidplatte
MW - Mehrwegschneidplatte nachschleifbar
Z2 - zweischneidige Schneidplatte
Z3 - dreischneidige Schneidplatte
Z4 - vierschneidige Schneidplatte
W - Wipergeometrie

CBN-Wendeschneidplatte TCGW







					CBN-Schneidstoffe			
ISO-Bezeichnung	d mm	s mm	Radius R mm	SK mm	CBN50	CBN55	CBN80	CBN85
TCGW 06T102 EW	6,35	2,38	0,2	2,50	•	•	•	•
TCGW 06T104 EW	3,97	2,38	0,4	2,50	•	•	•	•
TCGW 06T10 EW	3,97	2,38	0,8	2,50	•	•	•	•
TCGW 090202 EW	5,56	2,38	0,2	2,50	•	•	•	•
TCGW 090204 EW	5,56	2,38	0,4	2,50	•	•	•	•
TCGW 090208 EW	5,56	2,38	0,8	2,50	•	•	•	•
TCGW 110202 EW	6,35	2,38	0,2	2,50	•	•	•	•
TCGW 110204 EW	6,35	2,38	0,4	2,50	•	•	•	•
TCGW 110208 EW	6,35	2,38	0,8	2,50	•	•	•	•
TCGW 110202 Z3	6,35	2,38	0,2	2,50	•	•	•	•
TCGW 110204 Z3	6,35	2,38	0,4	2,50	•	•	•	•
TCGW 110208 Z3	6,35	2,38	0,8	2,50	•	•	•	•
TCGW 16T304 EW	9,52	3,97	0,4	2,50	•	•	•	•
TCGW 16T308 EW	9,52	3,97	0,8	2,50	•	•	•	•
TCGW 16T312 EW	9,52	3,97	1,2	2,50	•	•	•	•
TCGW 16T304 Z3	9,52	3,97	0,4	2,50	•	•	•	•
TCGW 16T308 Z3	9,52	3,97	0,8	2,50	•	•	•	•
TCGW 16T312 Z3	9,52	3,97	1,2	2,50	•	•	•	•

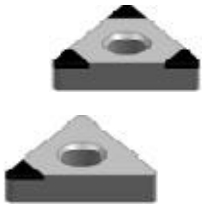
Weitere Abmessungen auf Anfrage.

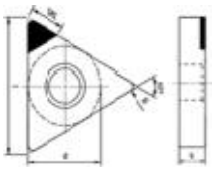
Fasen und Kantenverrundungen auf Seite 13. Bei Bestellung bitte angeben.

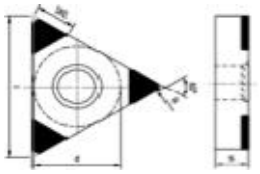
Einsatzgebiete
CBN50 - Hartbearbeitung, Schlichten im glatten Schnitt
CBN55 - Hartbearbeitung, glatter bis leicht unterbrochener Schnitt
CBN80 - Hartbearbeitung, leicht bis stark unterbrochener Schnitt
CBN85 - Gußbearbeitung
CBN95 - Hartmetallbearbeitung Co > 18%

Erklärungen
EW - Einwegschneidplatte
MW - Mehrwegschneidplatte nachschleifbar
Z2 - zweischneidige Schneidplatte
Z3 - dreischneidige Schneidplatte
W - Wipergeometrie

CBN-Wendeschneidplatte TNGA







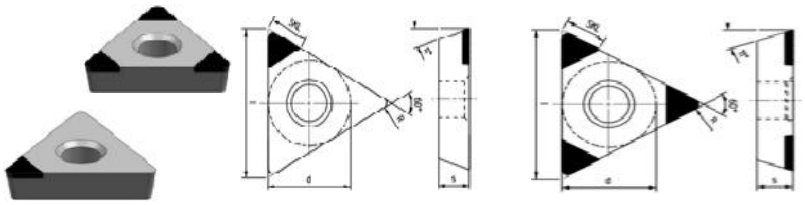
					CBN-Schneidstoffe			
ISO-Bezeichnung	d mm	s mm	Radius R mm	SK mm	CBN50	CBN55	CBN80	CBN85
TNGA 160404 EW	6,35	4,76	0,4	2,50	•	•	•	•
TNGA 160408 EW	9,52	4,76	0,8	2,50	•	•	•	•
TNGA 160412 EW	9,52	4,76	1,2	2,50	•	•	•	•
TNGA 160404 Z3	9,52	4,76	0,4	2,50	•	•	•	•
TNGA 160408 Z3	9,52	4,76	0,8	2,50	•	•	•	•
TNGA 160412 Z3	9,52	4,76	1,2	2,50	•	•	•	•

Weitere Abmessungen auf Anfrage.
Fasen und Kantenverrundungen auf Seite 13. Bei Bestellung bitte angebe

Einsatzgebiete
CBN50 - Hartbearbeitung, Schlichten im glatten Schnitt
CBN55 - Hartbearbeitung, glatter bis leicht unterbrochener Schnitt
CBN80 - Hartbearbeitung, leicht bis stark unterbrochener Schnitt
CBN85 - Gußbearbeitung
CBN95 - Hartmetallbearbeitung Co > 18%

Erklärungen
EW - Einwegschneidplatte
MW - Mehrwegschneidplatte nachschleifbar
Z2 - zweischneidige Schneidplatte
Z3 - dreischneidige Schneidplatte
W - Wipergeometrie

CBN-Wendeschneidplatte TPGW



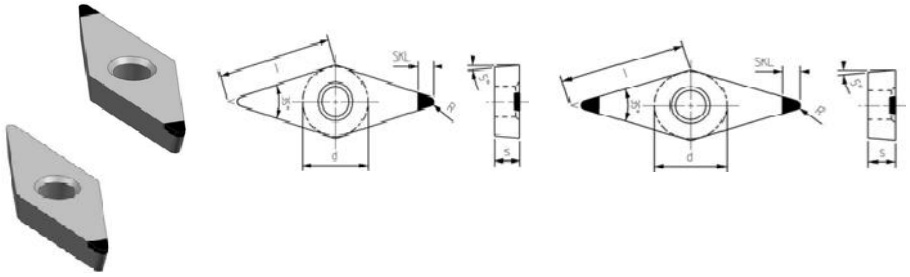
					CBN-Schneidstoffe			
ISO-Bezeichnung	d mm	s mm	Radius R mm	SK mm	CBN50	CBN55	CBN80	CBN85
TPGW 110202 EW	6,35	6,35	0,2	2,5	•	•	•	•
TCGW 110204 EW	6,35	2,38	0,4	2,5	•	•	•	•
TCGW 110208 EW	6,35	2,38	0,8	2,5	•	•	•	•
TPGW 110202 Z3	6,35	2,38	0,2	2,5	•	•	•	•
TPGW 110204 Z3	6,35	2,38	0,4	2,5	•	•	•	•
TPGW 110208 Z3	6,35	2,38	0,8	2,5	•	•	•	•
TPGW 16T304 EW	9,52	3,97	0,4	2,5	•	•	•	•
TPGW 16T308 EW	9,52	3,97	0,8	2,5	•	•	•	•
TPGW 16T312 EW	9,52	3,97	1,2	2,5	•	•	•	•
TPGW 16T304 Z3	9,52	3,97	0,4	2,5	•	•	•	•
TPGW 16T308 Z3	9,52	3,97	0,8	2,5	•	•	•	•
TPGW 16T312 Z3	9,52	3,97	1,2	2,5	•	•	•	•

Weitere Abmessungen auf Anfrage.
Fasen und Kantenverrundungen auf Seite 13. Bei Bestellung bitte angebe

Einsatzgebiete
CBN50 - Hartbearbeitung, Schlichten im glatten Schnitt
CBN55 - Hartbearbeitung, glatter bis leicht unterbrochener Schnitt
CBN80 - Hartbearbeitung, leicht bis stark unterbrochener Schnitt
CBN85 - Gußbearbeitung
CBN95 - Hartmetallbearbeitung Co > 18%

Erklärungen
EW - Einwegschneidplatte
MW - Mehrwegschneidplatte nachschleifbar
Z2 - zweischneidige Schneidplatte
Z3 - dreischneidige Schneidplatte
W - Wipergeometrie

CBN-Wendeschneidplatte VBGW



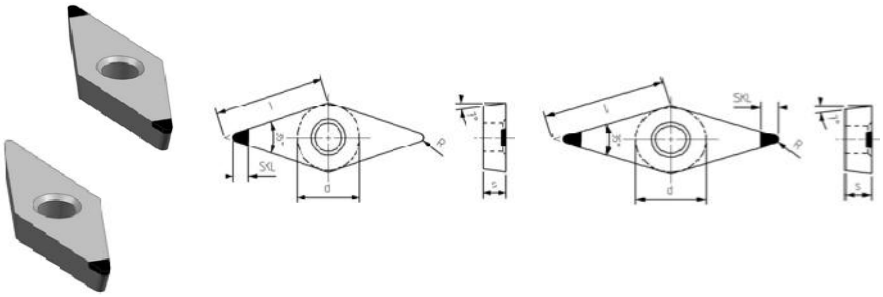
ISO-Bezeichnung	d mm	s mm	Radius R mm	SK mm	CBN-Schneidstoffe CBN50	CBN55	CBN80	CBN85
VBGW 110202 EW	6,35	2,38	0,2	2,5	•	•	•	•
VBGW 110204 EW	6,35	2,38	0,4	2,5	•	•	•	•
VBGW 110208 EW	6,35	2,38	0,8	2,5	•	•	•	•
VBGW 110202 Z2	6,35	2,38	0,2	2,5	•	•	•	•
VBGW 110204 Z2	6,35	2,38	0,4	2,5	•	•	•	•
VBGW 110208 Z2	6,35	2,38	0,8	2,5	•	•	•	•
VBGW 160402 EW	9,52	4,76	0,2	2,5	•	•	•	•
VBGW 160404 EW	9,52	4,76	0,4	2,5	•	•	•	•
VBGW 160408 EW	9,52	4,76	0,8	2,5	•	•	•	•
VBGW 160402 Z2	9,52	4,76	0,2	2,5	•	•	•	•
VBGW 160404 Z2	9,52	4,76	0,4	2,5	•	•	•	•
VBGW 160408 Z2	9,52	4,76	0,8	2,5	•	•	•	•

Weitere Abmessungen auf Anfrage.
Fasen und Kantenverrundungen auf Seite 13. Bei Bestellung bitte angeben.

Einsatzgebiete
CBN50 - Hartbearbeitung, Schlichten im glatten Schnitt
CBN55 - Hartbearbeitung, glatter bis leicht unterbrochener Schnitt
CBN80 - Hartbearbeitung, leicht bis stark unterbrochener Schnitt
CBN85 - Gußbearbeitung
CBN95 - Hartmetallbearbeitung Co > 18%

Erklärungen
EW - Einwegschneidplatte
MW - Mehrwegschneidplatte nachschleifbar
Z2 - zweischneidige Schneidplatte
W - Wipergeometrie

CBN-Wendeschneidplatte VCGW



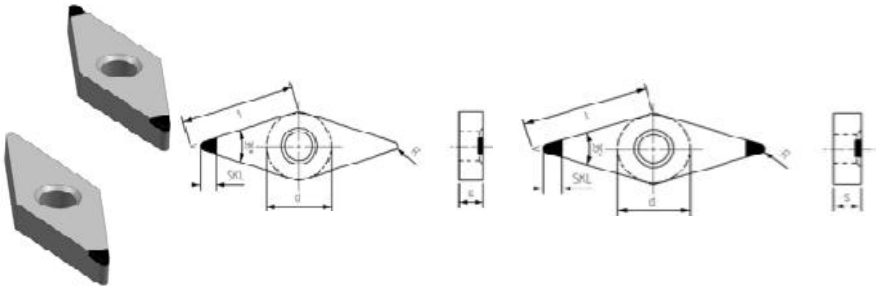
ISO-Bezeichnung	d mm	s mm	Radius R mm	SK mm	CBN-Schneidstoffe CBN50	CBN55	CBN80	CBN85
VCGW 110202 EW	6,35	2,38	0,2	2,5	•	•	•	•
VCGW 110204 EW	6,35	2,38	0,4	2,5	•	•	•	•
VCGW 110208 EW	6,35	2,38	0,8	2,5	•	•	•	•
VCGW 110202 Z2	6,35	2,38	0,2	2,5	•	•	•	•
VCGW 110204 Z2	6,35	2,38	0,4	2,5	•	•	•	•
VCGW 110208 Z2	6,35	2,38	0,8	2,5	•	•	•	•
VCGW 160402 EW	9,52	4,76	0,2	2,5	•	•	•	•
VCGW 160404 EW	9,52	4,76	0,4	2,5	•	•	•	•
VBGW 160408 EW	9,52	4,76	0,8	2,5	•	•	•	•
VCGW 160402 Z2	9,52	4,76	0,2	2,5	•	•	•	•
VCGW 160404 Z2	9,52	4,76	0,4	2,5	•	•	•	•
VCGW 160408 Z2	9,52	4,76	0,8	2,5	•	•	•	•

Weitere Abmessungen auf Anfrage.
Fasen und Kantenverrundungen auf Seite 13. Bei Bestellung bitte angeben.

Einsatzgebiete
CBN50 - Hartbearbeitung, Schlichten im glatten Schnitt
CBN55 - Hartbearbeitung, glatter bis leicht unterbrochener Schnitt
CBN80 - Hartbearbeitung, leicht bis stark unterbrochener Schnitt
CBN85 - Gußbearbeitung
CBN95 - Hartmetallbearbeitung Co > 18%

Erklärungen
EW - Einwegschneidplatte
MW - Mehrwegschneidplatte nachschleifbar
Z2 - zweischneidige Schneidplatte
W - Wipergeometrie

CBN-Wendeschneidplatte VNGA



ISO-Bezeichnung	d mm	s mm	Radius R mm	SK mm	CBN-Schneidstoffe CBN50	CBN55	CBN80	CBN85
VNGA 160402 EW	6,35	4,76	0,2	2,5	•	•	•	•
VNGA 160404 EW	9,52	4,76	0,4	2,5	•	•	•	•
VNGA 160408 EW	9,52	4,76	0,8	2,5	•	•	•	•
VNGA 160402 Z2 EW	9,52	4,76	0,2	2,5	•	•	•	•
VNGA 160404 Z2 EW	9,52	4,76	0,4	2,5	•	•	•	•
VNGA 160408 Z2 EW	9,52	4,76	0,8	2,5	•	•	•	•

Weitere Abmessungen auf Anfrage.
Fasen und Kantenverrundungen auf Seite 13. Bei Bestellung bitte angeben.

Einsatzgebiete
CBN50 - Hartbearbeitung, Schlichten im glatten Schnitt
CBN55 - Hartbearbeitung, glatter bis leicht unterbrochener Schnitt
CBN80 - Hartbearbeitung, leicht bis stark unterbrochener Schnitt
CBN85 - Gußbearbeitung
CBN95 - Hartmetallbearbeitung Co > 18%

Erklärungen
EW - Einwegschneidplatte
MW - Mehrwegschneidplatte nachschleifbar
Z2 - zweischneidige Schneidplatte
W - Wipergeometrie

Wie bei Keramik benötigen CBN- Schneidstoffe eine spezielle Schneidkantenbehandlung. Für die Stabilität und Standzeit der Schneide ist es deshalb von entscheidender Größe, dass die Schneidkantenausführung dem entsprechenden Schneidstoff und der Bearbeitungsaufgabe angepasst wird.
Bei neuen sowie erprobten Einsatzfällen empfehlen wir unsere Standardausführung für PKD und CBN. Es bedarf jedoch oft einer Erprobung der optimalen Schneidenausführung für jede individuelle Anwendung.

Bei Bestellungen bitte unbedingt die Fase gemäß der untenstehenden Tabelle angeben.

Kantenverrundung
Kantenverrundungen verringern die Gefahr von Ausbrüchen an der Schneide und sind in besonderen Fällen der Schutzfase vorzuziehen, z.B. bei geringen Schnitttiefen und kleinem Vorschub.

Schutzfase
Schutzfasen vergrößern den Keilwinkel an der Schneide und führen bei der Hartbearbeitung mit CBN zu einer stabileren Schneidkante. Der Schnittdruck wird dadurch jedoch erhöht.

Standard CBN Schutzfase und Kantenverrundung
Bei einer sehr stark beanspruchten Schneidkante und stabilen Bearbeitungsbedingungen hat sich die Kombination von Schutzfase und Kantenverrundung bewährt. Ohne die Fase zu vergrößern wird die Schneide durch die Verrundung zusätzlich vor Ausbrüchen geschützt.

Schutzfasenbezeichnung

T05	-	T00520	(0,05 mm x 20°)
T1	-	T01020	(0,10 mm x 20°)
T2	-	T02020	(0,20 mm x 20°)
T3	-	T03020	(0,30 mm x 20°)
T5	-	T15015 + T01530 (Doppelfase) (1,50 mm x 15° + 0,15mm x 30°)	
TX..	-	Sonderfase nach Kundenvorgabe	

Schneidkanten
Im ISO Standardprogramm wird grundsätzlich zwischen drei Schneidkantenausführungen unterschieden:

Bezeichnung der Schneidkante	**Bearbeitung**			
	nachschleifen	**Feinstschlichten**	**Schlichten**	**Schruppen**
Spar	nein	ja	ja	ja
Einweg (**EW)**	nein	ja	ja	ja
Mehrweg (**MW**)	ja	ja	ja	ja