



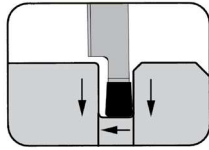
HOCHHARTE SCHNEIDSTOFFE
ULTRA HARD CUTTING MATERIALS

2020/2021



**DAS WERKZEUG
HORN TOOLS**

Schneidplatte
Insert
315



Seite/Page
C20

C

315



Hart Einstechen mit CBN

Die passenden Halter finden Sie
in unserem Katalog Stechdrehen,
Kapitel P

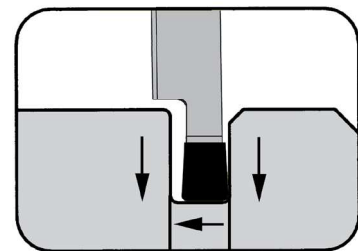
Hard Turning with PCBN

For holder please see our
catalog Grooving, Chapter P

Schneidplatte

Insert

315



Stechtiefe bis
Stechbreite

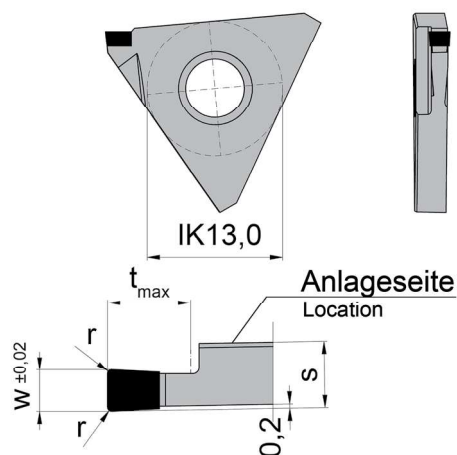
Depth of groove up to
Width of groove

5 mm
1-3 mm

CBN-bestückt
PCBN tipped

für Klemmhalter
for Toolholder

Typ 356
Type 333



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	r	w	t _{max}	Größe Size	s	CB35
R/L315.1032.01.B	0,10	1,0	2	03	3,2	▲/▲
R/L315.1532.01.B	0,15	1,5	3	03	3,2	▲/▲
R/L315.2032.02.B	0,20	2,0	4	03	3,2	▲/▲
R/L315.2532.02.B	0,20	2,5	5	03	3,2	▲/▲
R/L315.3032.02.B	0,20	3,0	5	03	3,2	▲/▲

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks x auf Anfrage / upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Einstechen System 229 und 315 / Grooving System 229 and 315

Werkstoff Material	Substrat Substrate	Einsatzgebiet Application	v_c m/min	f_n (mm/trs) (mm/giro)	a_p (mm)	Kühlung Coolant
gehärteter Stahl Hardened Steel 45-65 HRC	CB10	Stechen ins Volle Grooving in full material	90-140	0,03-0,06	-	Emulsion/Luft Emulsion/Air
keine Schnittunterbrechung non interrupted cut	CB10	Teilschnitt, Flankenbearbeitung Partial cut, Flanc machining	90-150	0,04-0,08	0,10-0,25	Emulsion/Luft Emulsion/Air
gehärteter Stahl Hardened Steel 45-65 HRC	CB35 CB50	Stechen ins Volle Grooving in full material	90-140	0,03-0,06	-	Emulsion/Luft Emulsion/Air
mit Schnittunterbrechung with interrupted cut	CB35 CB50	Teilschnitt, Flankenbearbeitung Partial cut, Flanc machining	90-150	0,04-0,08	0,10-0,25	Luft Air
Grauguss (GJL) Grey Cast Iron	CB35 CB50	Stechen ins Volle Grooving in full material	500-1050	0,10-0,25	-	Emulsion/Luft Emulsion/Air
Grauguss (GJL) Grey Cast Iron	CB35 CB50	Teilschnitt, Flankenbearbeitung Partial cut, Flanc machining	500-1250	0,05-0,40	0,10-1,00	Emulsion/Luft Emulsion/Air
Kugelgraphitguss (GJS) Spheroidal graphite cast iron	CB35 CB50	Stechen ins Volle Grooving in full material	200-550	0,07-0,15	-	Emulsion/Luft Emulsion/Air
Kugelgraphitguss (GJS) Spheroidal graphite cast iron	CB35 CB50	Teilschnitt, Flankenbearbeitung Partial cut, Flanc machining	200-650	0,05-0,10	0,10-0,70	Luft Air
Sinterstahl, nicht gehärtet Sintered Steel, non hardened	CB35 CB50	Stechen ins Volle Grooving in full material	120-400	0,07-0,20	-	Emulsion/Luft Emulsion/Air
mit/ohne Schnittunterbrechung interrupted/non interrupted cut	CB35 CB50	Teilschnitt, Flankenbearbeitung Partial cut, Flanc machining	140-450	0,05-0,10	0,10-0,70	Luft Air

Bohrung-Drehen System Supermini® und Mini / Boring and Profiling System Supermini® and Mini

Werkstoff Material	Substrat Substrate	Einsatzgebiet Application	v_c m/min	f_n (mm/trs) (mm/giro)	a_p (mm)	Kühlung Coolant
gehärteter Stahl Hardened Steel 45-65 HRC	CB10	keine Schnittunterbrechung non interrupted cut	70-125	0,01-0,05	0,02-0,08	Emulsion/Luft Emulsion/Air
	CB10	leichte Schnittunterbrechung light interrupted cut	70-130	0,01-0,05	0,02-0,08	Luft Air
	CB35 CB50	starke Schnittunterbrechung heavy interrupted cut	75-120	0,01-0,05	0,02-0,08	Luft Air
Grauguss Grey Cast Iron	CB35 CB50	mit/ohne Schnittunterbrechung interrupted/non interrupted cut	200-950	0,10-0,25	0,03-0,50	Luft Air
Kugelgraphitguss Spheroidal graphite cast iron	CB35 CB50	mit/ohne Schnittunterbrechung interrupted/non interrupted cut	100-350	0,02-0,15	0,03-0,25	Emulsion/Luft Emulsion/Air
Sinterstahl, nicht gehärtet Sintered Steel, non hardened	CB35 CB50	keine Schnittunterbrechung non interrupted cut	100-300	0,07-0,2	0,03-0,25	Emulsion/Luft Emulsion/Air
Sinterstahl, nicht gehärtet Sintered Steel, non hardened	CB35 CB50	leichte Schnittunterbrechung light interrupted cut	110-350	0,05-0,10	0,03-0,25	Luft Air