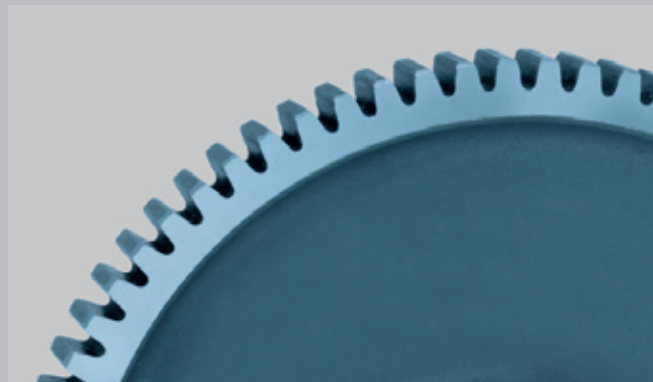
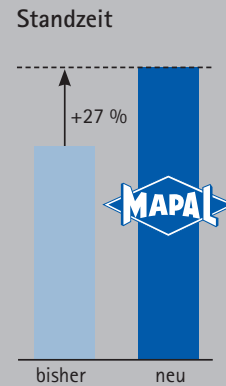


# PCBN-Wendeschneidplatten in der Praxis

## Zahnrad/Steuerrad Verzahnungsfläche

Beschreibung	Der stark unterbrochene Schnitt an der Verzahnungsfläche führt zu extremer Belastung für Schneidstoff und Werkzeug.
Operation (Trockenbearbeitung)	Plandrehen der seitlichen Verzahnungsfläche
Werkstück	Zahnrad (Steuerrad)
Material	20 MnCr 5
Härte	59 – 61 HRc
Schnittgeschwindigkeit $v_c$	140 m/min
Vorschub $f$	0,12 mm
Schnitttiefe $a_p$	0,15 – 0,2 mm
Wendeschneideplatte	CNGA 120408 S59N-0AK-FU840



## Zahnrad/Steuerrad Bohrung

Beschreibung	Durch eine optimierte Schneidkantengeometrie in Verbindung mit der ausgewählten MAPAL PCBN-Sorte konnte eine im Vergleich zum Wettbewerb beachtliche Standzeiterhöhung realisiert werden.
Operation (Trockenbearbeitung)	Fertigdrehen Bohrung $\varnothing 64^{N6}$
Werkstück	Zahnrad (Steuerrad)
Material	25 MnCr 4
Härte	59 – 63 HRC
Schnittgeschwindigkeit $v_c$	170 m/min
Vorschub $f$	0,14 mm
Schnitttiefe $a_p$	0,15 mm
Wendeschneideplatte	DCGW 11T312 S14N-0AB-FU840

