

**Geometrien**

Geometries

**Schnittdaten**

Cutting data

Geometrie Geometry	Einsatzgebiete Applications	Anwendungshinweise Instructions for use
<b>...TN.H2 PD...</b> <b>...TN.S2 PD...</b>	Außen- und Innenbearbeitung, bei optimalen Voraussetzungen Schrupp- und Schlichtbearbeitung  External and internal machining, when perfect cutting conditions roughing and finishing is possible	<ul style="list-style-type: none"> <li>- auf geringen Grat (Teilungsgrat) an dem Felgenrohling achten,</li> <li>- sehr konstante MMS oder Emulsion gewährleisten</li> <li>- auf sehr stabile Werkzeug- und Felgenspannung achten</li> <li>- gleichmäßige Schnittaufteilung</li> <li>- Make sure that there is just a small on the rough wheel</li> <li>- Guarantee constant flow of minimal lubrication or emulsion</li> <li>- Make sure that for the tools and the wheels exist a rigid clamping set up</li> <li>- Maintain always a constant depth of cut</li> </ul>
<b>S229...KH8</b> <b>S229...KI8</b>	Außen- und Innenbearbeitung, Schrupp- und Schlichtbearbeitung  External and internal machining, roughing and finishing	<ul style="list-style-type: none"> <li>- sehr wirtschaftlich durch präzisionsgesinterte Schneide</li> <li>- gleichmäßige Schnittaufteilung</li> <li>- sehr konstante MMS oder Emulsion gewährleisten</li> <li>- Precision sintered insert</li> <li>- Maintain always a constant depth of cut</li> <li>- Guarantee constant flow of minimal lubrication or emulsion</li> </ul>
<b>229...KH8</b>	Außen- und Innenbearbeitung, Schrupp- und Schlichtbearbeitung  External and internal machining, roughing and finishing	<ul style="list-style-type: none"> <li>- es sind auch geringe ap - Werte durch die umfangsge- schliffene Schneidkante möglich</li> <li>- gleichmäßige Schnittaufteilung</li> <li>- sehr konstante MMS oder Emulsion gewährleisten</li> <li>- Due to the ground cutting edge also small ap values can be used</li> <li>- Maintain always a constant depth of cut</li> <li>- Guarantee a constant flow of minimal lubrication or emulsion</li> </ul>
<b>S229...KI8</b>	Außenbearbeitung, Schrupp- und Schlichtbearbeitung  External and internal machining, roughing and finishing	<ul style="list-style-type: none"> <li>- sehr geeignet für nicht wärmebehandelte Aluminiumräder</li> <li>- gleichmäßige Schnittaufteilung</li> <li>- sehr konstante MMS oder Emulsion gewährleisten</li> <li>- Applicable for non heat treated wheels</li> <li>- Maintain always a constant depth of cut</li> <li>- Guarantee a constant flow of minimal lubrication or emulsion</li> </ul>
<b>...FN.H2 PD...</b> <b>...EN.H2 PD...</b>	Außenbearbeitung, Schrupp- und Schlichtbearbeitung  External and internal machining, roughing and finishing	<ul style="list-style-type: none"> <li>- bestens geeignet für geschmiedete Aluminiumräder</li> <li>- gleichmäßige Schnittaufteilung</li> <li>- sehr konstante MMS oder Emulsion gewährleisten</li> <li>- Applicable for forged wheels</li> <li>- Maintain always a constant depth of cut</li> <li>- Guarantee a constant flow of minimal lubrication or emulsion</li> </ul>
<b>S229...KJ8</b> <b>S29F...KJ8</b>	Außenbearbeitung, Schrupp- und Schlichtbearbeitung  External and internal machining, roughing and finishing	<ul style="list-style-type: none"> <li>- bestens geeignet für geschmiedete Aluminiumräder</li> <li>- gleichmäßige Schnittaufteilung</li> <li>- sehr konstante MMS oder Emulsion gewährleisten</li> <li>- Applicable for forged wheels</li> <li>- Maintain always a constant depth of cut</li> <li>- Guarantee a constant flow of minimal lubrication or emulsion</li> </ul>

### Außen- und Innenbearbeitung

External and internal machining

Schneidplatte Insert	PKD-bestückt PCD tipped			Hartmetall Carbide		
	$a_p$ [mm] min-max	$f$ [mm/U] min - max	$v_c$ [m/min] min - max	$a_p$ [mm] min - max	$f$ [mm/U] min - max	$v_c$ [m/min] min - max
S229.F060.TN.H2/...S2	0,5 - 2,0	0,20 - 0,40	200 - 3000			
S229.F080.TN.H2/...S2	0,5 - 4,0	0,40 - 1,00	200 - 3000			
229.F080... S229.F080.KH8/...KI8/...KJ8				0,5 - 4,0	0,4 - 1,0	200 - 2500
VCMT160404TN.H2	0,5 - 2,5	0,10 - 0,18	200 - 3000			
VCMT160408FN.H2	0,2 - 2,5	0,05 - 0,35	200 - 3000			
VCMT160408TN.H2	0,5 - 4,0	0,10 - 0,35	200 - 3000			
VCMT160412TN.H2	0,5 - 2,5	0,15 - 0,45	200 - 3000			
VPMT220516TR/L.H2	0,5 - 6,0	0,35 - 0,65	200 - 3000			

### Speichenbearbeitung

Spoke grooving

Schneidplatte Insert	PKD-bestückt PCD tipped			Hartmetall Carbide		
	$a_p$ [mm] min-max	$f$ [mm/U] min - max	$v_c$ [m/min] min - max	$a_p$ [mm] min - max	$f$ [mm/U] min - max	$v_c$ [m/min] min - max
S29F.F080...	0,5 - 2,5	0,2 - 0,6	200 - 3000			
S29F.F080.KJ8				0,5 - 4,0	0,4 - 1,0	200 - 2500

### Glanzrehen

Polish turning

Schneidplatte Insert	PKD-bestückt PCD tipped		
	$a_p$ [mm] min-max	$f$ [mm/U] min - max	$v_c$ [m/min] min - max
S229.F040.1344 S229.F040.1345 S229.F040.FN.00 S229.F040.TN.22	0,5 - 1,0	0,05 - 0,35	200 - 3000
VCMT160412FN.0.0 VCMW160412TN.2.2	0,5 - 1,0	0,05 - 0,35	200 - 3000