

DORMER PRAMET

NIEUWE PRODUCTEN

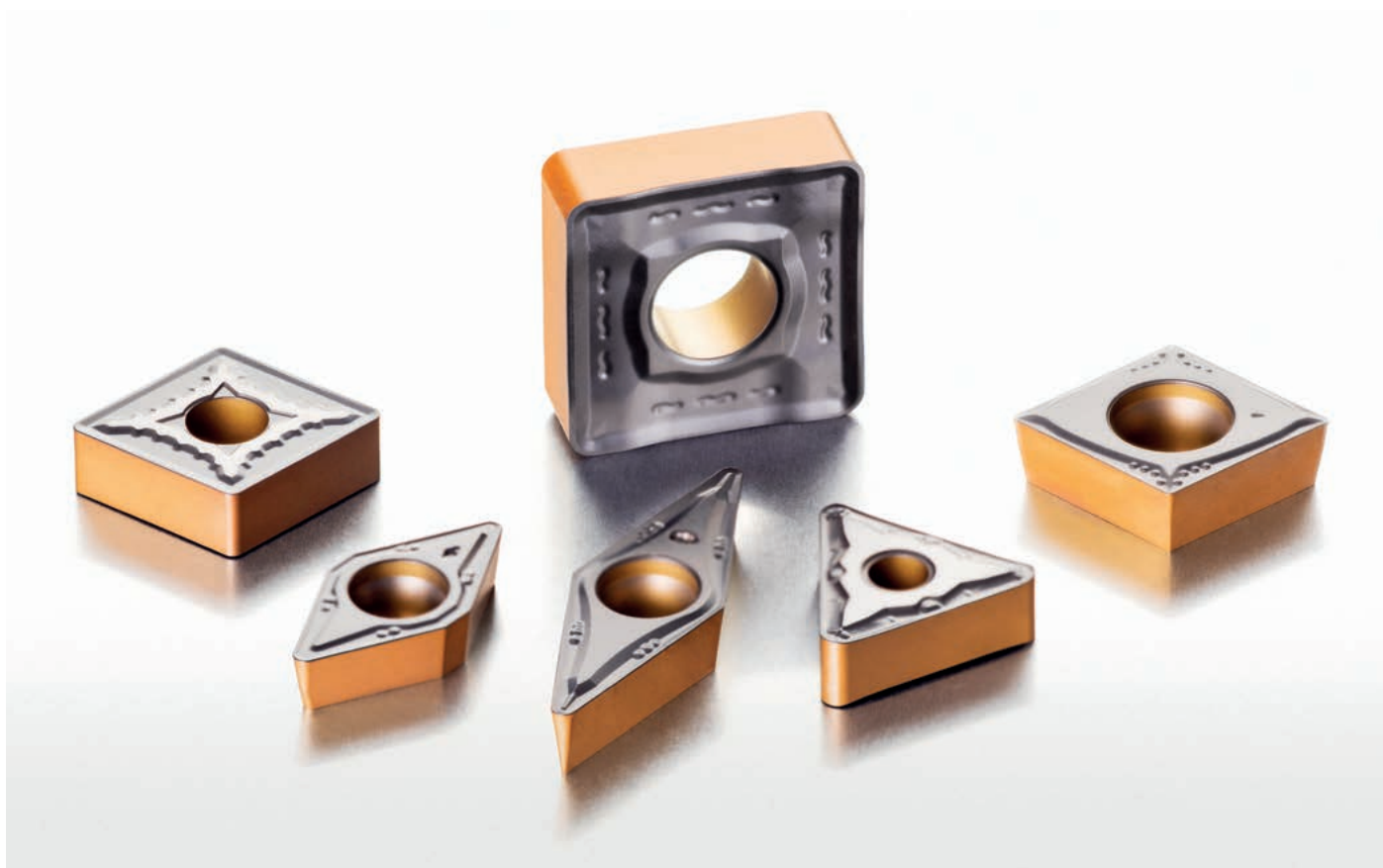
2023.1



 PRAMET

T9415

NIEUWE GENERATIE MT-CVD HARDMETAALSOORT



SON06C

**ECONOMISCH VLAKFREZEN MET
16 SNIJKANTEN**



SLN12X

**PRODUCTIEF
TANGENTIEEL HOEKFREZEN**





DORMER PRAMET



SKY HIGH EFFICIENCY

T9415 | De eerste keus voor het draaien van staal.



www.dormerpramet.com/T9415

PRAMET



NIEUWE PRODUCTEN 2023.1 – INHOUD

4	DRAAIEN	T9415	NIEUWE GENERATIE MT-CVD HARDMETAALSOORT
38		T8430	AANVULLENDE SPAANBREKERS EN RADII
40		KR	UITBREIDING VOOR HET DRAAIEN VAN GIETIJZER
42		S-TYPE	DRAAIGEREEDSCHAPPEN VOOR GLIJKOPMACHINES
44		P & M	NIEUWE LIJN GEREEDSCHAPPEN VOOR NEGATIEVE WISSELPLATEN
46	FREZEN	SON06C	ECONOMISCH VLAKFREZEN MET 16 SNIJKANTEN
56		SSD13F	VEELZIJDIG VLAKFREZEN
64		SLN12X	PRODUCTIEF TANGENTIEEL HOEKFREZEN
72		SNGX 11	STERKE HOGE-VOEDINGSGEOMETRIE – HM
74		SBN10	AANVULLENDE OPSTEEKFREZEN
76		SWN04C	VERNIEUWDE HOGE-PRECISIEFREZEN
79			TECHNISCHE INFORMATIE

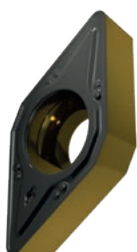
T9415

NIEUWE GENERATIE MT-CVD-HARDMETAALSOORT

INLEIDING

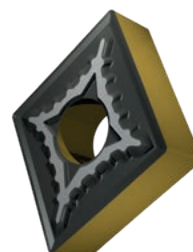


Er is een nieuwe generatie hardmetaal soort voor draaien geïntroduceerd, met één van de hoogste levels van productiviteit en veelzijdigheid die momenteel op de markt verkrijgbaar is. De T9415 is onze meest geavanceerde MT-CVD hardmetaal soort die een betere stabiliteit en prestatie biedt onder verschillende verspaningscondities. Deze is zeer breed inzetbaar en vervangt onze eerdere T9310- en T9315-soorten. Bovendien overlapt deze gedeeltelijk met de T9325, zodat T9415 de eerste keuze wordt voor het draaien van staal.



T9415

- Positieve wisselplaten
- Staal, gietijzer, gehard staal



T9415

- Negatieve wisselplaten
- Staal, gietijzer, gehard staal

KENMERKEN EN VOORDELEN

Sterk verbeterd toepassingsbereik.



EERSTE KEUS HARDMETAALSOORT

voor draaien met verschillende staalsoorten (ISO-P).

Nieuwe MT-CVD-coating is 30 % dikker wat resulteert in een grotere weerstand tegen flankslijtage, kolkslijtage en plastische vervorming.



STANDTIJD EN PRODUCTIVITEIT

aanzienlijk verbeterd ten opzichte van voorgaande soorten.

Nieuw ontwikkeld nabehandelingsproces versterkt de stabiliteit van de snijkant.



VERBETERDE BETROUWBAARHEID,

vooral in instabiele omstandigheden.

Wisselplaten geproduceerd op ultramoderne elektronische persen.



HOGE PRECISIE

verbetert de nauwkeurigheid van de indexering en vermindert de inactiviteit.

Geoptimaliseerde snijkantgeometrie.



VERMINDERDE SNIJKRACHTEN

en betere prestaties.

De na het coaten geslepen wisselplaatzitting biedt een groter contactoppervlak en verbetert de warmteoverdracht weg van de snijzone.



BETERE STABILITEIT VAN DE ZITTING

en een langere standtijd.

Geproduceerd met de nieuwste technologieën.



DUURZAAM

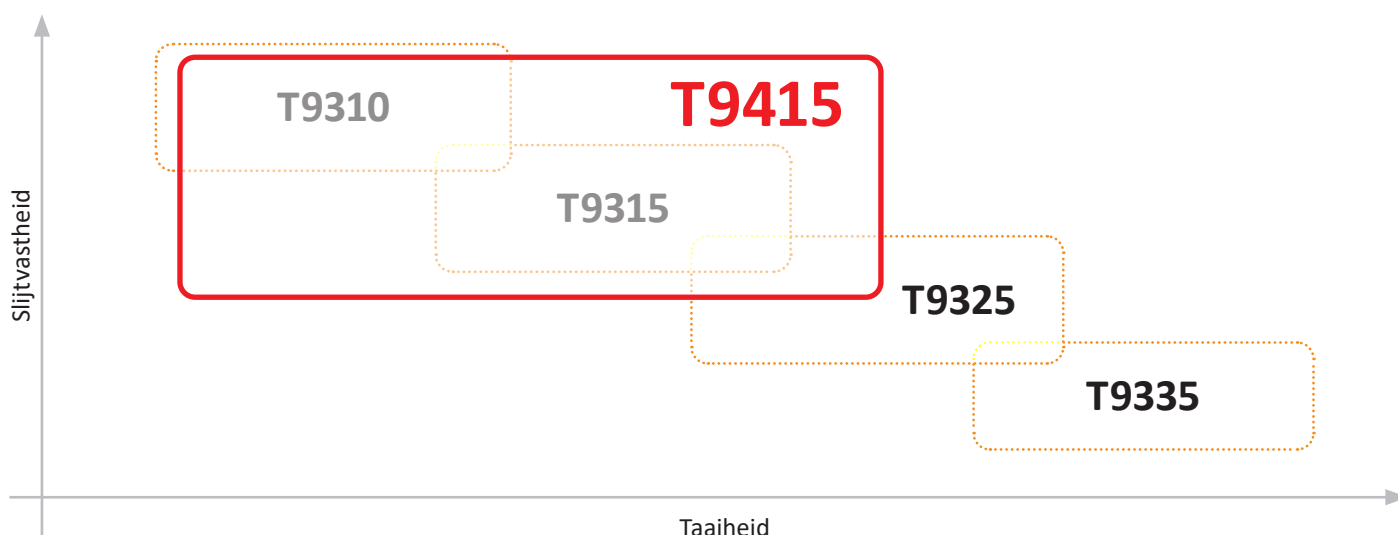
en milieuvriendelijk aanbod.

TiN-gecoate goudkleurige wisselplaatflanken.



EENVOUDIGE EN ZICHTBARE DETECTIE VAN SLIJTAGE.

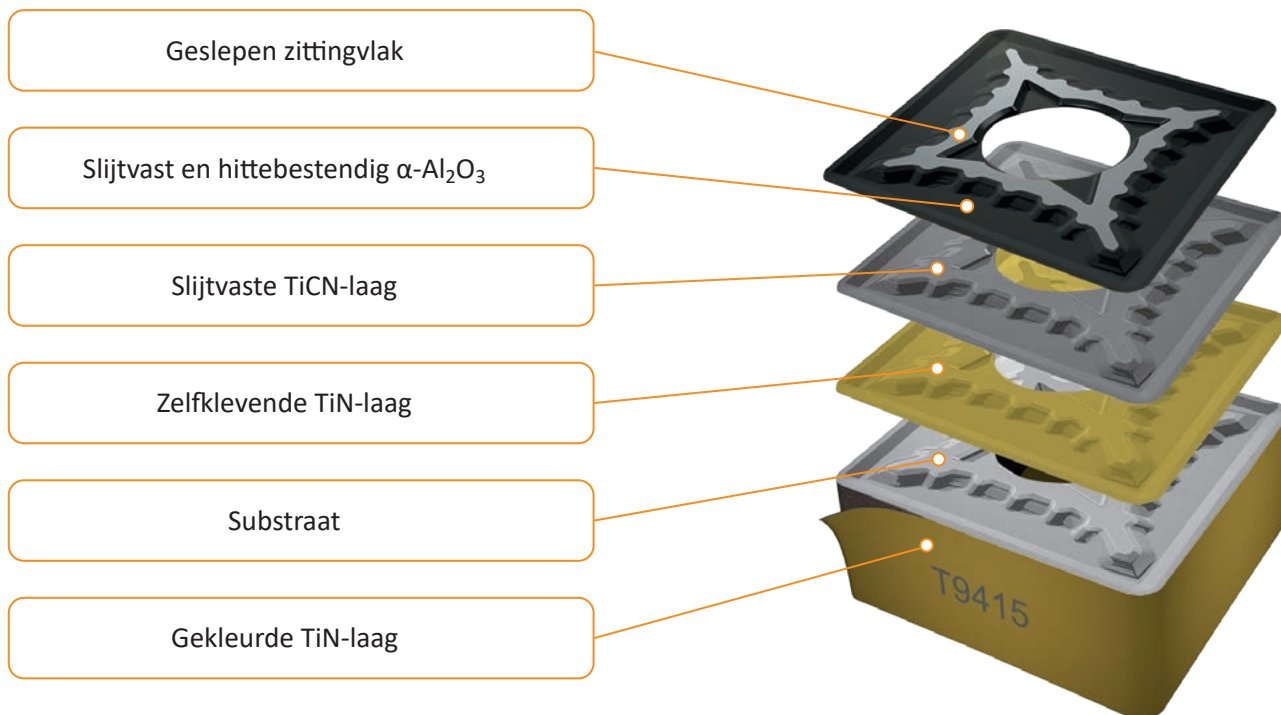
TOEPASSINGSGEBIED VAN MT-CVD-DRAAIKWALITEITEN



T9415

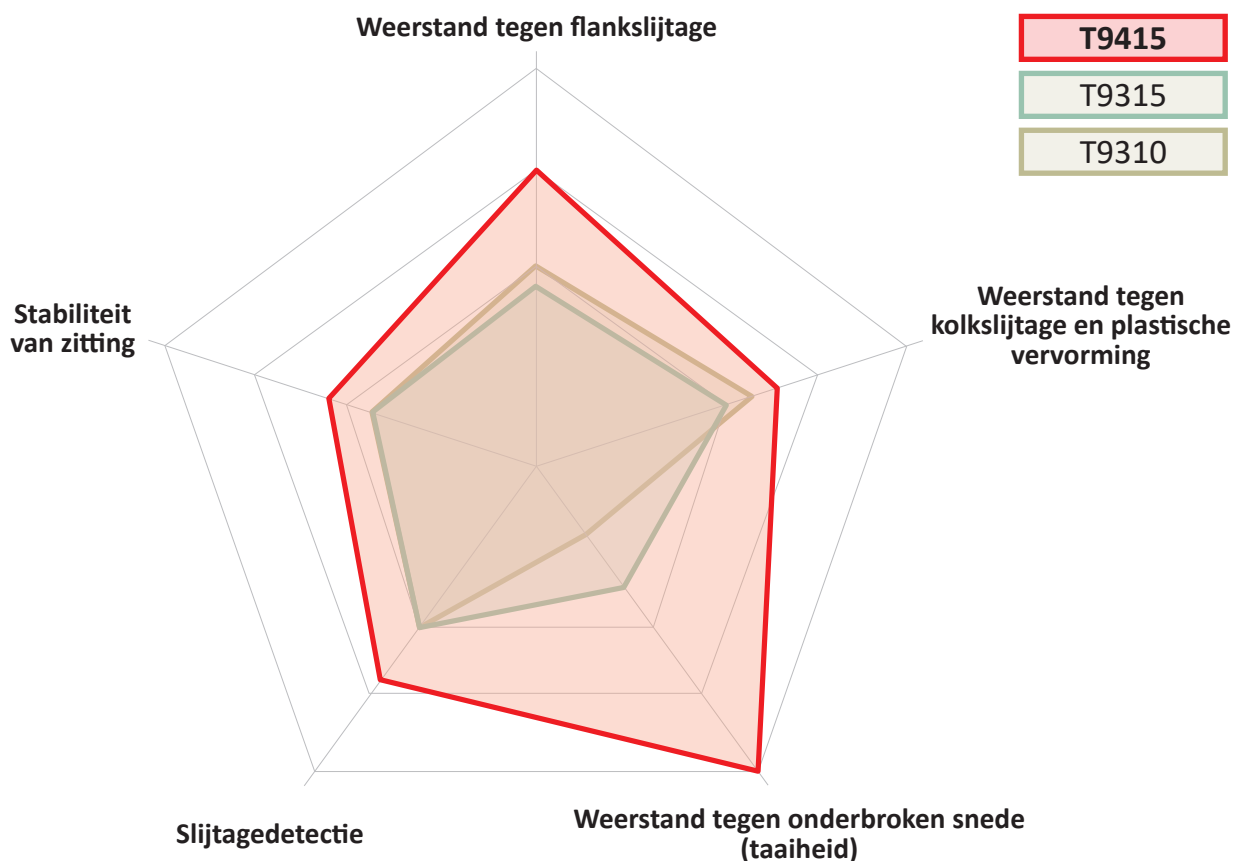
NIEUWE GENERATIE MT-CVD-HARDMETAALSOORT

SAMENSTELLING SOORT



Nieuwe CVD-coating is 30% dikker in vergelijking met voorgaande soort.

RADARDIAGRAM VAN FUNCTIES

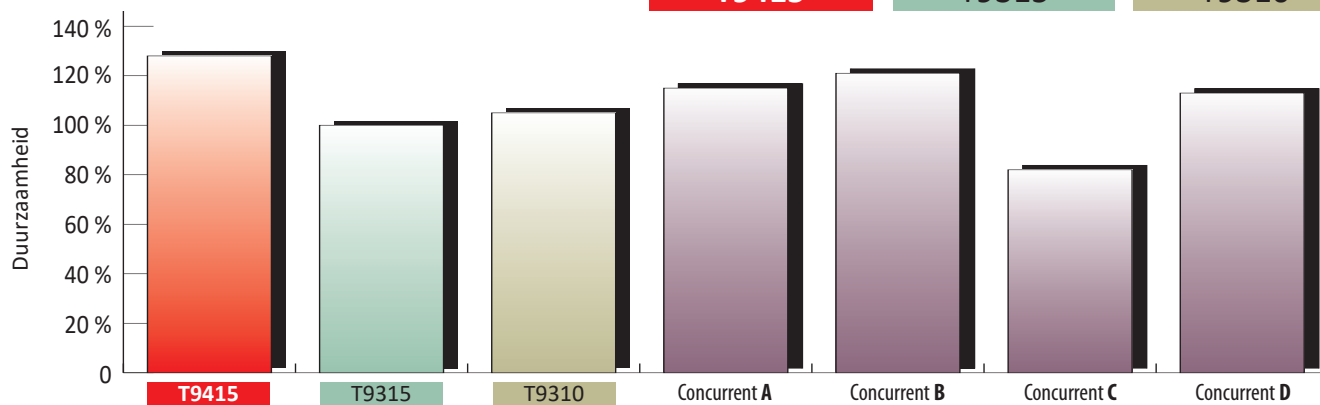
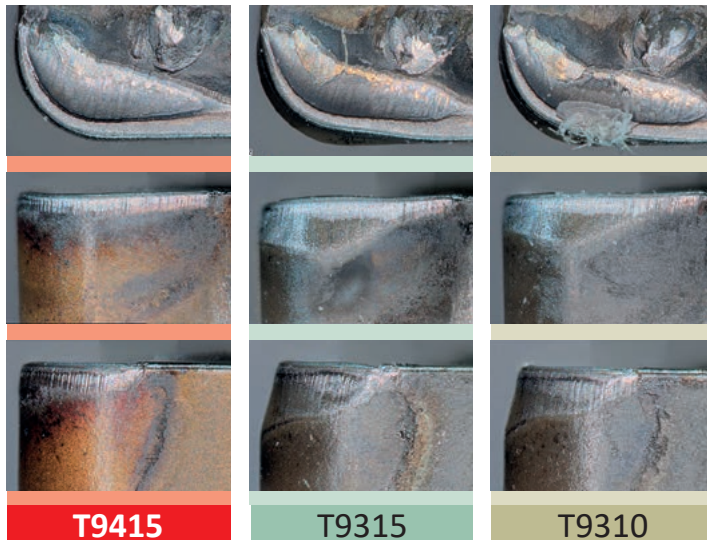


BEWERKINGSVOORBEELDEN

Foto's van continu snijden. Alle genomen na 16 minuten.

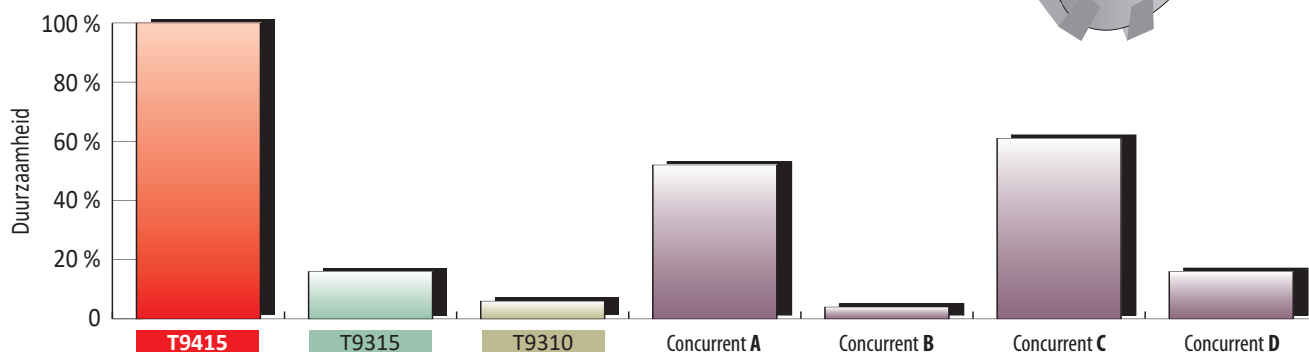
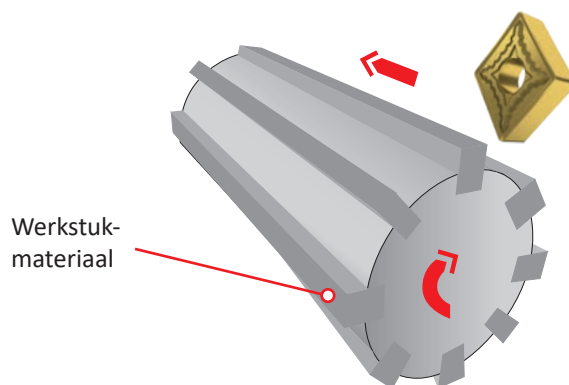
Materiaal: C45 (mediumkoolstofstaal)
Bewerken: Ononderbroken snede
Toepassing: Langsdraaien
Koeling: Ja

Verspaningscondities		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
300	0.25	2
Wisselplaat		
CNMG 120408E-M		



Materiaal: 37Cr4 (chromstaal)
Bewerken: Onderbroken snede
Toepassing: Langsdraaien
Koeling: Nee

Verspaningscondities		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
120	0.2	1
Wisselplaat		
CNMG 120408E-M		



v_c = snijsnelheid, f_n = voeding per omwenteling, a_p = snedediepte

T9415

NIEUWE GENERATIE MT-CVD-HARDMETAALSOORT

SUCCESSVERHALEN – T9415

- Bedrijf:** Onderaannemer voor toonaangevend Braziliaans olie- en gasbedrijf.
- Werkstuk:** Scheidingsring
- Materiaal:** SAE 1045 (koolstofstaal)
- Hardheid:** 250 HB
- Toepassing:** Doorlopend inwendig draaien. Werkstuk wordt rechtstreeks in de draaimachine geklemd met behulp van hydraulisch klemsysteem.
- Eerdere resultaten:** Met een eerdere wisselplaat van een concurrent werden vijf stukken voltooid.

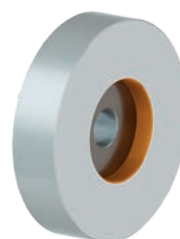
Resultaat met T9415: In totaal 10 stukken voltooid, wat een verdubbeling van de productie is.

De oplossing van Dormer Pramet:

CNMG 120412E-RM:T9415

Bewerkingsgegevens

v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
250	0.3	3



- Bedrijf:** Italiaanse fabrikant van asvergrendelingen voor de energieopwekkings- en verwerkingsindustrie.
- Materiaal:** C45N (mediumkoolstofstaal)
- Hardheid:** 172 – 242 HB
- Koeling:** Ja
- Toepassing:** Doorlopend uitwendig draaien, korte sneden
- Eerder resultaat:** Uitwendig draaien van de diameter werd uitgevoerd met een oplossing van een concurrent. De klant wilde een betere standtijd en tegelijkertijd een hoogwaardige oppervlaktekwaliteit.

Resultaat met T9415: Het gebruik van de nieuwe soort resulteerde in een 20% langere standtijd, wat de klant aanzienlijke besparingen opleverde.

De oplossing van Dormer Pramet:

CNMG 120412E-RM:T9415

Bewerkingsgegevens

v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
200	0.35	3



- Bedrijf:** Fabrikant van industriële afsluiters in Italië
- Werkstuk:** Snijplaat
- Materiaal:** DIN 1.2344 (gereedschapsstaal)
- Hardheid:** Variabel door een foutieve warmtebehandeling
- Koeling:** Ja
- Toepassing:** Verticale draaimachine voor kopdraaien met variabele hardheid van het werkstukmateriaal.
- Eerdere resultaten:** De duurzaamheid van de initiële T9325-soort was niet bestand tegen de variatie van harde en zachte verspaningscondities. Dit leidde tot snelle en aanzienlijke slijtage van de wisselplaat en een slechte oppervlaktekwaliteit van het werkstuk.

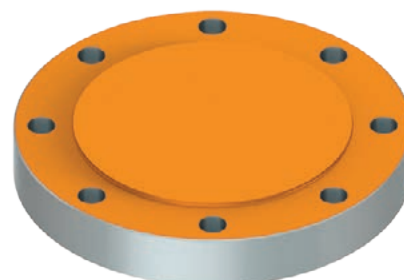
Resultaat met T9415: De soort liet zich goed verwerken bij lage snij snelheden en voeding. Het gaf de beste prestaties bij het voorbereiden. Met één snijkant werd een groot werkstuk met een diameter van 2500 mm bewerkt.

De oplossing van Dormer Pramet:

SNMM 250924E-HR:T9415

Bewerkingsgegevens

v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
40	0.5	8



DRAAIGEREEDSCHAPPEN

Bedrijf: Tsjechische fabrikant van hoogwaardige precisie-onderdelen voor de energie-, bouw- en auto-industrie.

Werkstuk: Tweezijdig tapeind

Materiaal: 15142 (constructiestaal van 42CrMo4-legering)

Koeling: Ja

Toepassing: Doorlopend uitwendig draaien van dun werkstuk

Eerder resultaat: De klant gebruikte een eerdere generatie hardmetaalsoort voor draaien waarmee drie stukken per snijkant werden voltooid.

Resultaat met T9415: Door toepassing van de nieuwe soort kon de klant met hogere snelheden bewerken en met één snijkant zes stukken voltooien. Dit leverde niet alleen een aanzienlijk hogere productiviteit op, maar verdubbelde ook de levensduur van het snijgereedschap.

De oplossing van Dormer Pramet:

TNMG 160408E-SM:T9415

Bewerkingsgegevens

v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
250	0.4	3



Bedrijf: Chinees bedrijf in autotechniek

Werkstuk: Balansblok voor dieselmotor

Materiaal: Q235 (gewoon koolstof constructiestaal)

Hardheid: 180 – 230 HB

Koeling: Nee

Toepassing: Frequent onderbroken snede

Eerder resultaat: De klant gebruikte een kwaliteitssoort van de concurrent die vier stukken per snijkant produceerde. De bramen op het werkstuk bekortten de levensduur van de wisselplaat.

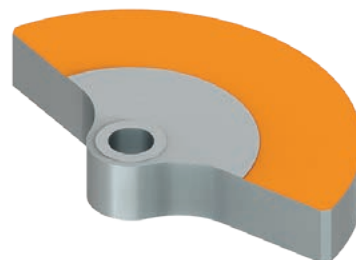
Resultaat met T9415: De nieuwe soort was bestand tegen de bestaande verspaningscondities en presteerde beter dan de voorgaande optie. Het hielp zes stukken te maken met één snijkant.

De oplossing van Dormer Pramet:

CNMG 190616E-RM:T9415

Bewerkingsgegevens

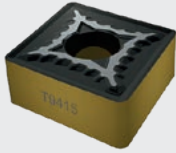
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
150	0.35	0.6



T9415

NIEUWE GENERATIE MT-CVD-HARDMETAALSOORT

WELKE SOORT Kiest U?

					
	T9415	T9310	T9315	T9325	T9335
Hoge snijnsnelheid, hoge systeemrigiditeit (stabiele werkcondities)				-	-
Hoge snijnsnelheid, systeemrigiditeit enigszins beperkt (snedediepte verandert)		-			-
Medium snijnsnelheid, systeemrigiditeit beperkt (enigszins onderbroken snede)		-	-		
Lage snijnsnelheid, lage systeemrigiditeit (onderbroken snede)	-	-	-	-	

TECHNISCHE INFORMATIE

Soortidentificatie	Toepassingsgebied	Toepassing	Voeding	Snijnsnelheid	Weerstand tegen ongunstige werkcondities	Coating	Kleur	Substraat	Koelingsvoordeel
T9415	P05 – P30					MT-CVD		FGM	++
	K05 – K25								
	H10 – H20								

Beschrijving soort:

Zeer slijtvast materiaal dat vooral is ontworpen voor het bewerken van gewoon koolstofstaal en gelegeerd staal. Ondanks de hoge slijtvastheid is deze soort ook geschikt voor onderbroken snijbewerkingen. We adviseren dit materiaal als eerste keuze voor de meeste draaibewerkingen, in het bijzonder bij toepassingen met massaproductie.

ISO-WISSELPLATEN POSITIEF – NAVIGATOR VOOR SPAANBREKERS

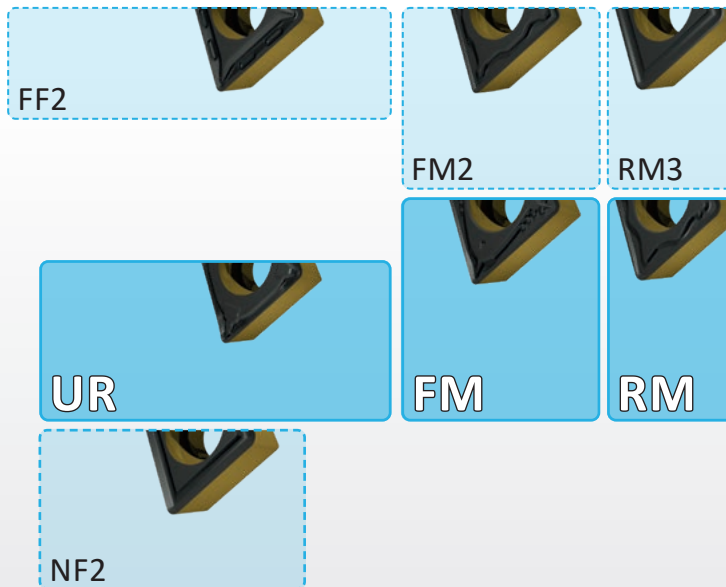
 Zeer instabiele werk-omstandigheden

 Instabiele werk-omstandigheden

 Stabiele werk-omstandigheden

 Dun-wandige en dunne werkstukken

 1e keuze voor stabiele werkomstandigheden
 Varianten voor verschillende werkomstandigheden



ISO-WISSELPLATEN NEGATIEF – NAVIGATOR VOOR SPAANBREKERS

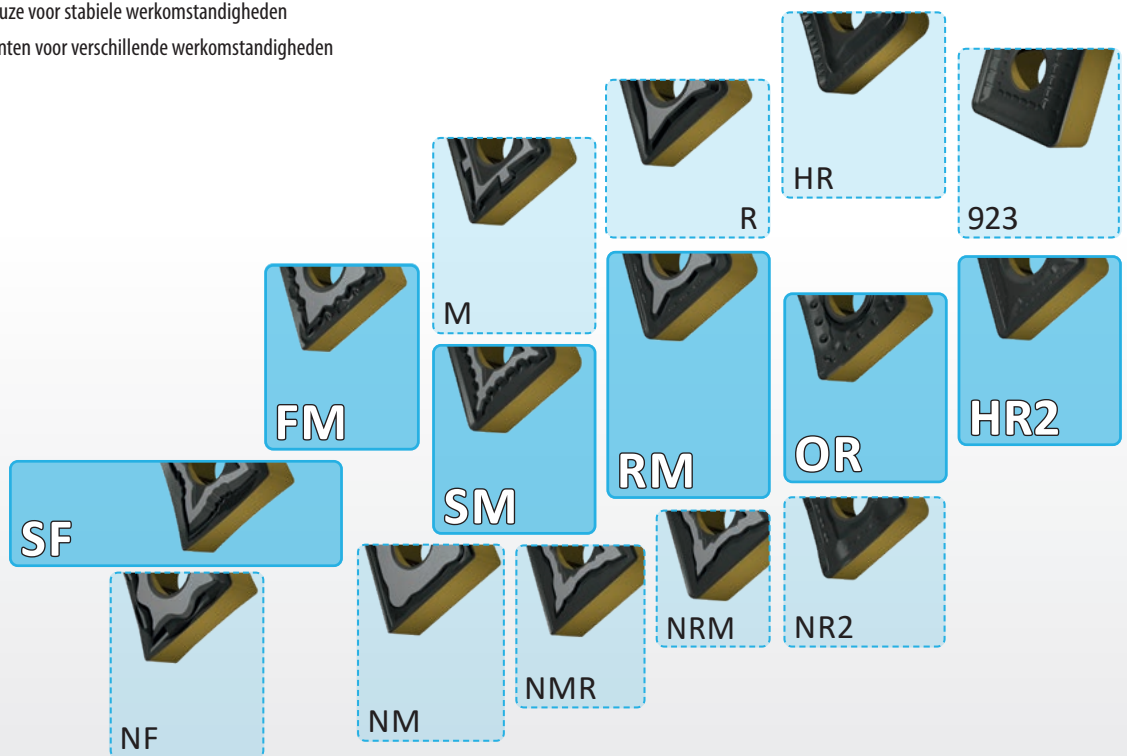
 Zeer instabiele werk-omstandigheden

 Instabiele werk-omstandigheden

 Stabiele werk-omstandigheden

 Dun-wandige en dunne werkstukken

 1e keuze voor stabiele werkomstandigheden
 Varianten voor verschillende werkomstandigheden



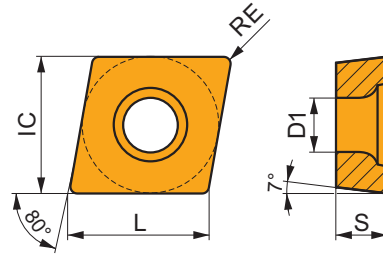
					
	0,05 – 0,2 mm/omw		0,2 – 0,4 mm/omw		> 1,0 mm/omw
	0,05 – 2 mm		2 – 4 mm		> 10 mm



CCMT

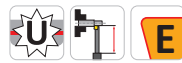
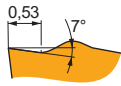
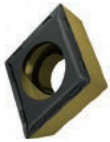


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



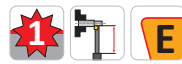
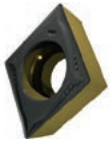
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



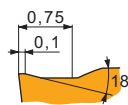
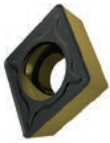
FF2 geometrie, positieve uitvoering voor fijn nabewerken tot nabewerken en ononderbroken tot licht onderbroken snedes.

CCMT 060202E-FF2	T9415	0.2	395	0.05	0.8	—	—	—	375	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FF2	T9415	0.4	305	0.12	1.0	—	—	—	285	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FF2	T9415	0.4	300	0.12	1.2	—	—	—	285	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FF2	T9415	0.8	300	0.20	1.2	—	—	—	285	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—



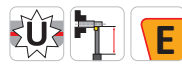
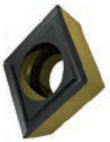
FM geometrie voor nabewerken tot semi voorbewerken en ononderbroken tot licht onderbroken snedes.

CCMT 060202E-FM	T9415	0.2	335	0.10	1.0	—	—	—	315	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FM	T9415	0.4	310	0.15	1.0	—	—	—	290	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060208E-FM	T9415	0.8	335	0.20	1.0	—	—	—	315	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T302E-FM	T9415	0.2	330	0.10	1.2	—	—	—	310	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM	T9415	0.4	305	0.15	1.2	—	—	—	285	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FM	T9415	0.8	330	0.20	1.2	—	—	—	310	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-FM	T9415	0.4	295	0.15	1.7	—	—	—	280	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-FM	T9415	0.8	315	0.20	1.7	—	—	—	295	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—



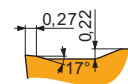
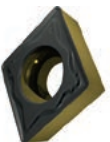
FM2 geometrie voor nabewerken tot medium bewerken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

CCMT 080304E-FM2	T9415	0.4	305	0.12	1.0	—	—	—	285	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM2	T9415	0.4	305	0.12	1.0	—	—	—	285	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FM2	T9415	0.8	320	0.17	1.0	—	—	—	300	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



NF2 geometrie, positief, voor fijn nabewerken tot semi voorbewerken en ononderbroken snedes.

CCMT 060204E-NF2	T9415	0.4	315	0.12	0.8	—	—	—	295	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 080304E-NF2	T9415	0.4	305	0.12	1.0	—	—	—	285	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-NF2	T9415	0.4	300	0.12	1.2	—	—	—	285	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-NF2	T9415	0.8	340	0.14	1.2	—	—	—	320	0.14	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—



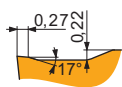
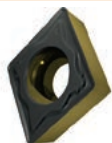
RM geometrie voor semi voorbewerken tot voorbewerken, en ononderbroken tot onderbroken snedes.

CCMT 09T304E-RM	T9415	0.4	255	0.25	2.2	—	—	—	240	0.25	2.2	—	—	—	—	—	50	0.18	0.3
CCMT 09T308E-RM	T9415	0.8	285	0.30	2.2	—	—	—	270	0.30	2.2	—	—	—	—	—	55	0.15	0.7



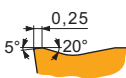
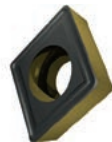
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



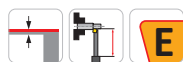
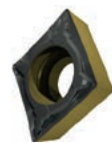
RM geometrie voor semi voorbewerken tot voorbewerken, en ononderbroken tot onderbroken snedes.

CCMT 120408E-RM	T9415	0.8	280	0.30	2.7	—	—	—	265	0.30	2.7	—	—	—	—	—	—	55	0.15	0.7
CCMT 120412E-RM	T9415	1.2	280	0.33	2.7	—	—	—	265	0.33	2.7	—	—	—	—	—	—	55	0.17	1.0



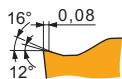
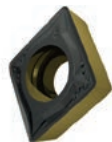
RM3 geometrie voor semi voorbewerken tot voorbewerken, en ononderbroken tot onderbroken snedes.

CCMT 120404E-RM3	T9415	0.4	215	0.25	2.5	—	—	—	200	0.25	2.5	—	—	—	—	—	—	40	0.13	0.3
CCMT 120408E-RM3	T9415	0.8	250	0.27	2.5	—	—	—	235	0.27	2.5	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.7
CCMT 120412E-RM3	T9415	1.2	255	0.30	2.5	—	—	—	240	0.30	2.5	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0



UR geometrie voor fijn nabewerken tot nabewerken, en ononderbroken tot licht onderbroken snedes.

CCMT 060202E-UR	T9415	0.2	295	0.10	0.8	—	—	—	280	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-UR	T9415	0.4	270	0.15	1.0	—	—	—	255	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060208E-UR	T9415	0.8	290	0.20	1.0	—	—	—	275	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-UR	T9415	0.4	265	0.15	1.2	—	—	—	250	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-UR	T9415	0.8	285	0.20	1.2	—	—	—	270	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-UR	T9415	0.4	255	0.15	1.7	—	—	—	240	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-UR	T9415	0.8	275	0.20	1.7	—	—	—	260	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120412E-UR	T9415	1.2	265	0.27	1.7	—	—	—	250	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—



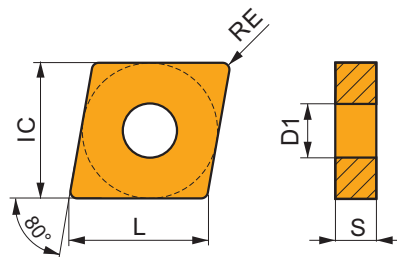
W-FM wiper geometrie voor fijn nabewerken tot nabewerken met verhoogde voedingssnelheden en verbeterde oppervlaktekwaliteit.

CCMT 060204W-FM	T9415	0.4	250	0.30	0.8	—	—	—	235	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304W-FM	T9415	0.4	305	0.15	1.2	—	—	—	285	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CNMG

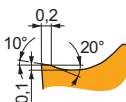


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



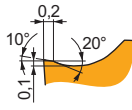
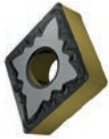
FM geometrie, postieve uitvoering voor nabewerken tot semi voorbewerken en ononderbroken tot licht onderbroken snedes.

CNMG 090304E-FM	T9415	0.4	305	0.20	1.4	—	—	—	285	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



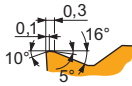
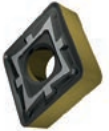
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



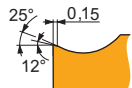
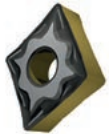
FM geometrie, postieve uitvoering voor nabewerken tot semi voorbewerken en ononderbroken tot licht onderbroken snedes.

CNMG 090308E-FM	T9415	0.8	365	0.20	1.4	—	—	—	345	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120404E-FM	T9415	0.4	290	0.20	2.1	—	—	—	275	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-FM	T9415	0.8	350	0.20	2.1	—	—	—	330	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-FM	T9415	1.2	330	0.27	2.1	—	—	—	310	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—



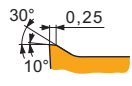
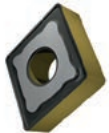
M geometrie voor nabewerken tot semi voorbewerken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

CNMG 090308E-M	T9415	0.8	275	0.32	1.8	—	—	—	260	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	55	0.16	0.5
CNMG 120404E-M	T9415	0.4	265	0.20	2.1	—	—	—	250	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.13	0.3
CNMG 120408E-M	T9415	0.8	270	0.32	2.1	—	—	—	255	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.16	0.7
CNMG 120412E-M	T9415	1.2	265	0.40	2.1	—	—	—	250	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.0
CNMG 160608E-M	T9415	0.8	255	0.32	3.6	—	—	—	240	0.32	3.6	—	—	—	—	—	—	50	0.16	0.7
CNMG 160612E-M	T9415	1.2	250	0.40	3.6	—	—	—	235	0.40	3.6	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.0
CNMG 190608E-M	T9415	0.8	250	0.32	4.2	—	—	—	235	0.32	4.2	—	—	—	—	—	—	50	0.16	0.7
CNMG 190612E-M	T9415	1.2	245	0.40	4.2	—	—	—	230	0.40	4.2	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.0
CNMG 190616E-M	T9415	1.6	255	0.40	4.2	—	—	—	240	0.40	4.2	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.3



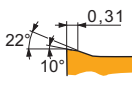
NF geometrie, zeer positief, voor fijn nabewerken tot medium bewerken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

CNMG 120404E-NF	T9415	0.4	315	0.17	1.7	—	—	—	295	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-NF	T9415	0.8	360	0.19	1.7	—	—	—	340	0.19	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-NF	T9415	1.2	315	0.30	2.1	—	—	—	295	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—



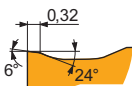
NM geometrie, zeer positief, voor fijn nabewerken, medium bewerken en voorbewerken en ononderbroken snedes.

CNMG 120404E-NM	T9415	0.4	305	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-NM	T9415	0.8	335	0.25	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



NMR geometrie, zeer positief, voor medium bewerken tot voorbewerken en ononderbroken snedes.

CNMG 120404E-NMR	T9415	0.4	245	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-NMR	T9415	0.8	255	0.35	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-NMR	T9415	1.2	255	0.40	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120416E-NMR	T8430	1.6	155	0.45	2.7	85	0.41	2.7	—	—	—	—	—	—	30	0.32	2.2	—	—	—
CNMG 160608E-NMR	T9415	0.8	245	0.35	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612E-NMR	T9415	1.2	245	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616E-NMR	T9415	1.6	240	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190608E-NMR	T9415	0.8	225	0.35	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616E-NMR	T8430	1.6	145	0.45	5.2	80	0.41	5.2	—	—	—	—	—	—	30	0.32	4.2	—	—	—
	T9415	1.6	240	0.45	5.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



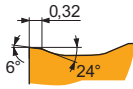
NRM geometrie, positief, voor semi voorbewerken tot voorbewerken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

CNMG 120408-NRM	T8430	0.8	150	0.35	4.0	80	0.32	4.0	—	—	—	—	—	—	30	0.25	3.2	—	—	—
	T9415	0.8	245	0.35	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412-NRM	T8430	1.2	150	0.40	4.0	80	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	30	0.28	3.2	—	—	—
	T9415	1.2	245	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



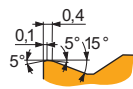
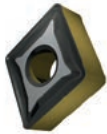
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



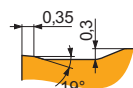
NRM geometrie, positief, voor semi voorbereken tot voorbereken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

CNMG 160608-NRM	T9415	0.8	235	0.35	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612-NRM	T9415	1.2	235	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616-NRM	T8430	1.6	145	0.45	6.0	80	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	30	0.32	4.8	—	—	—
	T9415	1.6	240	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190612-NRM	T8430	1.2	140	0.40	8.0	75	0.36	8.0	—	—	—	—	—	—	30	0.28	6.4	—	—	—
	T9415	1.2	230	0.40	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616-NRM	T8430	1.6	140	0.45	8.0	75	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	30	0.32	6.4	—	—	—
	T9415	1.6	230	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



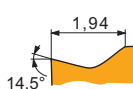
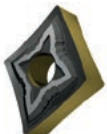
R geometrie voor semi voorbereken tot voorbereken, en ononderbroken tot onderbroken snedes.

CNMG 120408E-R	T9415	0.8	230	0.40	4.0	—	—	—	215	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.20	0.7
CNMG 120412E-R	T9415	1.2	235	0.45	4.0	—	—	—	220	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.23	1.0
CNMG 160612E-R	T9415	1.2	230	0.45	5.5	—	—	—	215	0.45	5.5	—	—	—	—	—	—	45	0.23	1.0
CNMG 190612E-R	T9415	1.2	225	0.45	7.0	—	—	—	210	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	45	0.23	1.0
CNMG 190616E-R	T9415	1.6	225	0.50	7.0	—	—	—	210	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	45	0.25	1.3



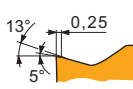
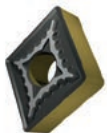
RM geometrie voor semi voorbereken tot voorbereken, en ononderbroken tot onderbroken snedes.

CNMG 120408E-RM	T9415	0.8	265	0.40	4.0	—	—	—	250	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-RM	T9415	1.2	270	0.45	4.0	—	—	—	255	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120416E-RM	T9415	1.6	275	0.50	4.0	—	—	—	260	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160608E-RM	T9415	0.8	255	0.40	6.0	—	—	—	240	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612E-RM	T9415	1.2	260	0.45	6.0	—	—	—	245	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616E-RM	T9415	1.6	265	0.50	6.0	—	—	—	250	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190608E-RM	T9415	0.8	250	0.40	7.5	—	—	—	235	0.40	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190612E-RM	T9415	1.2	250	0.45	7.5	—	—	—	235	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616E-RM	T8430	1.6	150	0.50	7.5	80	0.45	7.5	125	0.50	7.5	—	—	—	30	0.35	6.0	—	—	—
	T9415	1.6	255	0.50	7.5	—	—	—	240	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 250924E-RM	T9415	2.4	125	0.80	12.0	—	—	—	115	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



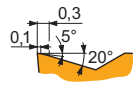
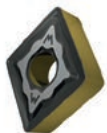
SF geometrie, positief, voor fijn nabewerken van dunne wanden en ononderbroken snedes.

CNMG 120404E-SF	T9415	0.4	315	0.17	1.0	—	—	—	295	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.13	0.3
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



SM geometrie, positief, voor medium bewerken, en ononderbroken snedes tot onderbroken snedes.

CNMG 120404E-SM	T9415	0.4	280	0.20	2.0	—	—	—	265	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	55	0.13	0.3
CNMG 120408E-SM	T9415	0.8	305	0.25	2.0	—	—	—	285	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.13	0.7
CNMG 120412E-SM	T9415	1.2	300	0.30	2.0	—	—	—	285	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0
CNMG 160612E-SM	T9415	1.2	290	0.30	3.0	—	—	—	275	0.30	3.0	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
CNMG 190612E-SM	T9415	1.2	280	0.30	4.0	—	—	—	265	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0



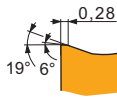
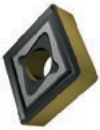
W-M wiper geometrie voor semi voorbereken tot voorbereken met verhoogde voedingssnelheden en verbeterde oppervlaktekwaliteit.

CNMG 120408W-M	T9415	0.8	245	0.45	1.5	—	—	—	230	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



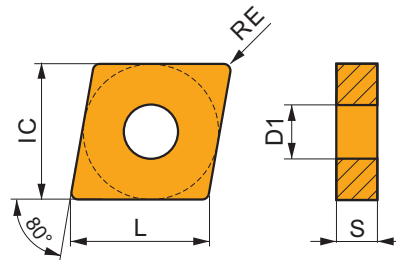
W-MR wiper geometrie voor nabewerken tot voorbewerken met verhoogde voedingssnelheden en verbeterde oppervlaktekwaliteit.

CNMG 120404W-MR	T9415	0.4	240	0.30	1.5	—	—	—	225	0.30	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408W-MR	T9415	0.8	245	0.45	1.5	—	—	—	230	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412W-MR	T9415	1.2	245	0.55	1.5	—	—	—	230	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CNMM

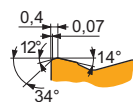
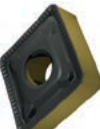


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



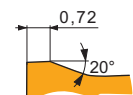
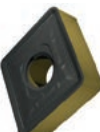
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



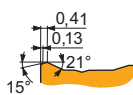
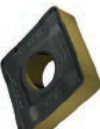
HR geometrie voor voorbewerken tot zwaar voorbewerken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

CNMM 190624E-HR	T9415	2.4	120	0.65	10.0	—	—	—	110	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 250924E-HR	T9415	2.4	120	0.65	14.0	—	—	—	110	0.65	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



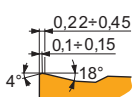
HR2 geometrie voor voorbewerken tot zwaar voorbewerken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

CNMM 190616-HR2	T9415	1.6	115	0.65	10.0	—	—	—	105	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190624-HR2	T9415	2.4	110	0.85	10.0	—	—	—	100	0.85	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 250924-HR2	T9415	2.4	110	0.85	12.0	—	—	—	100	0.85	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



NR2 geometrie voor semi voorbewerken tot voorbewerken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

CNMM 120408E-NR2	T9415	0.8	250	0.40	5.0	—	—	—	235	0.40	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190616E-NR2	T9415	1.6	240	0.50	9.0	—	—	—	225	0.50	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 250924E-NR2	T9415	2.4	120	0.80	12.0	—	—	—	110	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



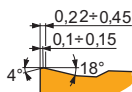
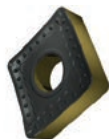
OR geometrie voor semi voorbewerken tot voorbewerken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

CNMM 120408E-OR	T9415	0.8	250	0.40	5.0	—	—	—	235	0.40	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 120412E-OR	T9415	1.2	250	0.45	5.0	—	—	—	235	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 160608E-OR	T9415	0.8	245	0.40	6.0	—	—	—	230	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 160612E-OR	T9415	1.2	250	0.45	6.0	—	—	—	235	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 160616E-OR	T9415	1.6	250	0.50	6.0	—	—	—	235	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



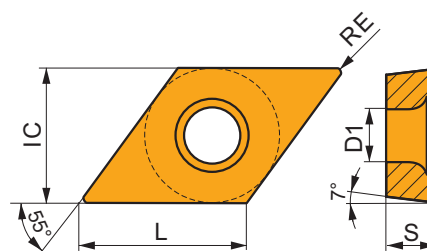
OR geometrie voor semi voorbereken tot voorbereken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

CNMM 190612E-OR	T9415	1.2	240	0.45	9.0	—	—	—	225	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190616E-OR	T9415	1.6	240	0.50	9.0	—	—	—	225	0.50	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190624E-OR	T9415	2.4	215	0.80	9.0	—	—	—	200	0.80	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 250924E-OR	T9415	2.4	110	1.00	12.0	—	—	—	100	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

DCMT

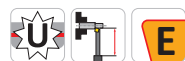
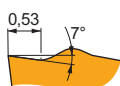


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



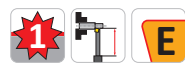
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



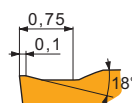
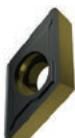
FF2 geometrie, positieve uitvoering voor fijn nabewerken tot nabewerken en ononderbroken tot licht onderbroken snedes.

DCMT 070204E-FF2	T9415	0.4	250	0.12	0.8	—	—	—	235	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070208E-FF2	T9415	0.8	265	0.17	0.8	—	—	—	250	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FF2	T9415	0.4	250	0.12	0.8	—	—	—	235	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FF2	T9415	0.8	265	0.17	0.8	—	—	—	250	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—



FM geometrie voor nabewerken tot semi voorbereken en ononderbroken tot licht onderbroken snedes.

DCMT 070202E-FM	T9415	0.2	275	0.10	0.8	—	—	—	260	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FM	T9415	0.4	275	0.12	0.8	—	—	—	260	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-FM	T9415	0.2	275	0.10	0.8	—	—	—	260	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM	T9415	0.4	275	0.12	0.8	—	—	—	260	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM	T9415	0.8	290	0.17	0.8	—	—	—	275	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-FM	T9415	1.2	265	0.22	1.2	—	—	—	250	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—



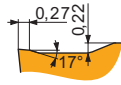
FM2 geometrie voor nabewerken tot medium bewerken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

DCMT 070204E-FM2	T9415	0.4	250	0.12	0.8	—	—	—	235	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM2	T9415	0.4	250	0.12	0.8	—	—	—	235	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM2	T9415	0.8	265	0.17	0.8	—	—	—	250	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—



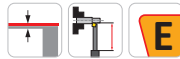
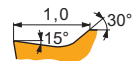
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



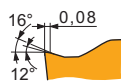
RM geometrie voor semi voorbereken tot voorbereken, en ononderbroken tot onderbroken snedes.

DCMT 11T304E-RM	T9415	0.4	235	0.20	1.0	—	—	—	220	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.3
DCMT 11T308E-RM	T9415	0.8	255	0.27	1.0	—	—	—	240	0.27	1.0	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.7
DCMT 11T312E-RM	T9415	1.2	260	0.27	1.2	—	—	—	245	0.27	1.2	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.9
DCMT 150408E-RM	T9415	0.8	235	0.27	1.9	—	—	—	220	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.7



UR geometrie voor fijn nabewerken tot nabewerken, en ononderbroken tot licht onderbroken snedes.

DCMT 070202E-UR	T9415	0.2	235	0.10	0.8	—	—	—	220	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR	T9415	0.4	240	0.12	0.8	—	—	—	225	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-UR	T9415	0.2	235	0.10	0.8	—	—	—	220	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR	T9415	0.4	240	0.12	0.8	—	—	—	225	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR	T9415	0.8	250	0.17	0.8	—	—	—	235	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-UR	T9415	1.2	230	0.22	1.2	—	—	—	215	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—



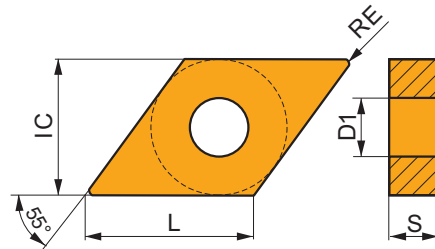
W-FM wiper geometrie voor fijn nabewerken tot nabewerken met verhoogde voedingssnelheden en verbeterde oppervlaktekwaliteit.

DCMX 11T304W-FM	T9415	0.4	200	0.30	0.8	—	—	—	190	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

DNMG

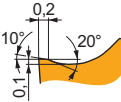
PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



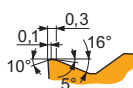
FM geometrie, postieve uitvoering voor nabewerken tot semi voorbereken en ononderbroken tot licht onderbroken snedes.

DNMG 110404E-FM	T9415	0.4	260	0.20	0.8	—	—	—	245	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110408E-FM	T9415	0.8	305	0.20	0.8	—	—	—	285	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150404E-FM	T9415	0.4	235	0.20	1.7	—	—	—	220	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408E-FM	T9415	0.8	280	0.20	1.7	—	—	—	265	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-FM	T9415	0.4	235	0.20	1.7	—	—	—	220	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-FM	T9415	0.8	280	0.20	1.7	—	—	—	265	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-FM	T9415	1.2	275	0.25	1.7	—	—	—	260	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-FM	T9415	1.6	270	0.30	1.7	—	—	—	255	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—



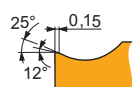
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



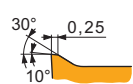
M geometrie voor nabewerken tot semi voorbewerken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

DNMG 110404E-M	T9415	0.4	225	0.20	1.2	—	—	—	210	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.3
DNMG 110408E-M	T9415	0.8	235	0.30	1.2	—	—	—	220	0.30	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.15	0.7
DNMG 110412E-M	T9415	1.2	220	0.40	1.2	—	—	—	205	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	40	0.20	0.9
DNMG 150404E-M	T9415	0.4	210	0.20	1.9	—	—	—	195	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	40	0.14	0.3
DNMG 150408E-M	T9415	0.8	220	0.30	1.9	—	—	—	205	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	40	0.15	0.7
DNMG 150412E-M	T9415	1.2	210	0.40	1.9	—	—	—	195	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	40	0.20	0.9
DNMG 150604E-M	T9415	0.4	210	0.20	1.9	—	—	—	195	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	40	0.14	0.3
DNMG 150608E-M	T9415	0.8	220	0.30	1.9	—	—	—	205	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	40	0.15	0.7
DNMG 150612E-M	T9415	1.2	210	0.40	1.9	—	—	—	195	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	40	0.20	0.9



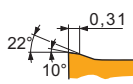
NF geometrie, zeer positief, voor fijn nabewerken tot medium bewerken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

DNMG 110408E-NF	T9415	0.8	315	0.17	1.0	—	—	—	295	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150404E-NF	T9415	0.4	260	0.15	1.7	—	—	—	245	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408E-NF	T9415	0.8	300	0.17	1.7	—	—	—	285	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-NF	T9415	0.4	260	0.15	1.9	—	—	—	245	0.15	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-NF	T9415	0.8	295	0.17	1.9	—	—	—	280	0.17	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—



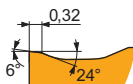
NM geometrie, zeer positief, voor fijn nabewerken, medium bewerken en voorbewerken, ononderbroken snedes.

DNMG 150608E-NM	T9415	0.8	275	0.25	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



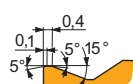
NMR geometrie, zeer positief, voor medium bewerken tot voorbewerken en ononderbroken snedes.

DNMG 110408E-NMR	T9415	0.8	240	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408E-NMR	T9415	0.8	220	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-NMR	T9415	0.4	210	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-NMR	T9415	0.8	220	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-NMR	T9415	1.2	235	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



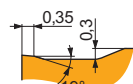
NRM geometrie, positief, voor semi voorbewerken tot voorbewerken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

DNMG 150608-NRM	T9415	0.8	210	0.30	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



R geometrie voor semi voorbewerken tot voorbewerken, en ononderbroken tot onderbroken snedes.

DNMG 150608E-R	T9415	0.8	190	0.40	3.0	—	—	—	180	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.20	0.7
DNMG 150612E-R	T9415	1.2	200	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.20	0.9



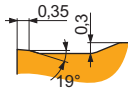
RM geometrie voor semi voorbewerken tot voorbewerken, en ononderbroken tot onderbroken snedes.

DNMG 110408E-RM	T9415	0.8	230	0.40	2.0	—	—	—	215	0.40	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110412E-RM	T9415	1.2	265	0.30	2.0	—	—	—	250	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408E-RM	T9415	0.8	220	0.40	3.0	—	—	—	205	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150412E-RM	T9415	1.2	230	0.40	3.0	—	—	—	215	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



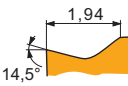
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



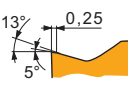
RM geometrie voor semi voorbereken tot voorbereken, en ononderbroken tot onderbroken snedes.

DNMG 150608E-RM	T9415	0.8	220	0.40	3.0	—	—	—	205	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-RM	T9415	1.2	230	0.40	3.0	—	—	—	215	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-RM	T9415	1.6	245	0.40	3.0	—	—	—	230	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



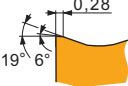
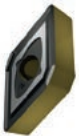
SF geometrie, positief, voor fijn nabewerken van dunne wanden en ononderbroken snedes.

DNMG 150608E-SF	T9415	0.8	290	0.17	1.5	—	—	—	275	0.17	1.5	—	—	—	—	—	—	55	0.12	0.7
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



SM geometrie, positief, voor medium bewerken, en ononderbroken snedes tot onderbroken snedes.

DNMG 150604E-SM	T9415	0.4	225	0.20	1.7	—	—	—	210	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.3
DNMG 150608E-SM	T9415	0.8	250	0.25	1.7	—	—	—	235	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.13	0.7
DNMG 150612E-SM	T9415	1.2	245	0.30	1.7	—	—	—	230	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.15	0.9



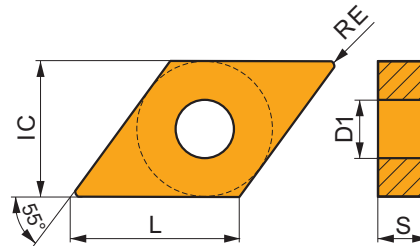
W-MR wiper geometrie voor nabewerken tot voorbereken met verhoogde voedingssnelheden en verbeterde oppervlaktekwaliteit.

DNMG 150608W-MR	T9415	0.8	205	0.40	1.5	—	—	—	190	0.40	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612W-MR	T9415	1.2	200	0.50	1.5	—	—	—	190	0.50	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—

DNMM

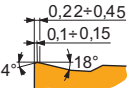


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



OR geometrie voor semi voorbereken tot voorbereken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

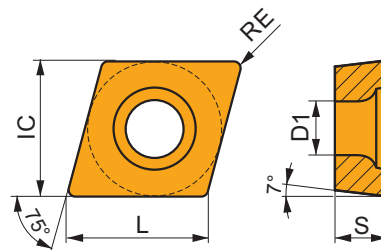
DNMM 150612E-OR	T9415	1.2	220	0.40	3.0	—	—	—	205	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



ECMT

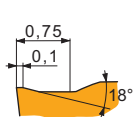
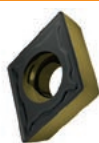
PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en snediediepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



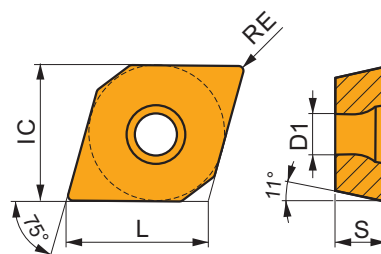
FM2 geometrie voor nabewerken tot medium bewerken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

ECMT 060204E-FM2	T9415	0.4	285	0.12	0.8	—	—	—	270	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080304E-FM2	T9415	0.4	275	0.12	1.0	—	—	—	260	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080308E-FM2	T9415	0.8	290	0.17	1.0	—	—	—	275	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—

EPMT

PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38



De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en snediediepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



NF2 geometrie, positief, voor fijn nabewerken tot semi voorbewerken en ononderbroken snedes.

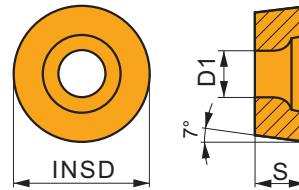
EPMT 050202E-NF2	T9415	0.2	355	0.05	0.8	—	—	—	335	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



RCMT

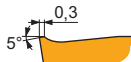
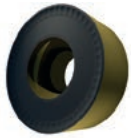


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.000	2.80	2.38
0803	8.000	3.40	3.18
10T3	10.000	4.40	3.97
1204	12.000	4.40	4.76
1606	16.000	5.50	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
3009	30.000	10.00	9.53



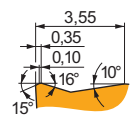
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en snediediepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



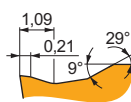
Geometrie 37 voor semi voorbewerken tot zwaar voorbewerken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

RCMT 1606MOS-37	T9415	—	200	0.60	3.0	—	—	—	190	0.60	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



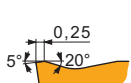
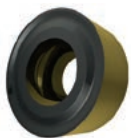
Geometrie 371 voor semi voorbewerken tot zwaar voorbewerken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

RCMT 2006MOS-371	T9415	—	185	0.80	3.0	—	—	—	175	0.80	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------	-------	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



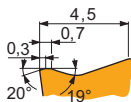
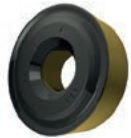
FM geometrie voor nabewerken tot semi voorbewerken en ononderbroken tot licht onderbroken snedes.

RCMT 0602MOE-FM	T9415	—	320	0.45	1.2	—	—	—	300	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803MOE-FM	T9415	—	280	0.60	1.6	—	—	—	265	0.60	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 10T3MOE-FM	T9415	—	275	0.65	1.7	—	—	—	260	0.65	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204MOE-FM	T9415	—	260	0.70	1.8	—	—	—	245	0.70	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—

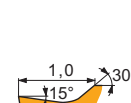
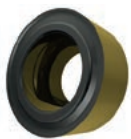


RM3 geometrie voor semi voorbewerken tot voorbewerken, en ononderbroken tot onderbroken snedes.

RCMT 0803MOE-RM3	T9415	—	275	0.50	1.3	—	—	—	260	0.50	1.3	—	—	—	—	—	—	55	0.25	0.5
RCMT 1204MOE-RM3	T9415	—	255	0.60	1.8	—	—	—	240	0.60	1.8	—	—	—	—	—	—	50	0.30	0.8
RCMT 1606MOE-RM3	T9415	—	245	0.65	2.0	—	—	—	230	0.65	2.0	—	—	—	—	—	—	45	0.33	1.1



RCMT 3009MO-RR4	T9415	—	95	1.10	4.0	—	—	—	90	1.10	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

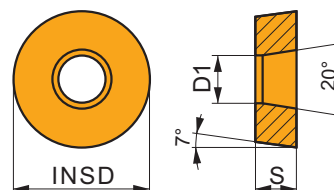


UR geometrie voor fijn nabewerken tot nabewerken, en ononderbroken tot licht onderbroken snedes.

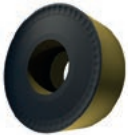
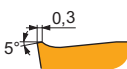
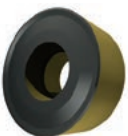
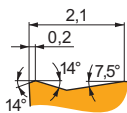
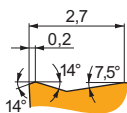
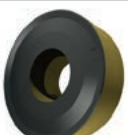
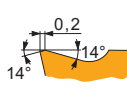
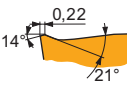
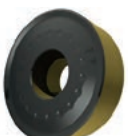
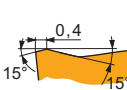
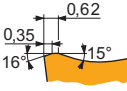
RCMT 0602MOE-UR	T9415	—	285	0.40	1.2	—	—	—	270	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803MOE-UR	T9415	—	265	0.45	1.6	—	—	—	250	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 10T3MOE-UR	T9415	—	260	0.50	1.4	—	—	—	245	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204MOE-UR	T9415	—	245	0.55	1.8	—	—	—	230	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—

RCMX

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.000	4.20	4.76
1606	16.000	5.20	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
2507	25.000	7.20	7.94
3209	32.000	9.50	9.53



De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en snedediepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

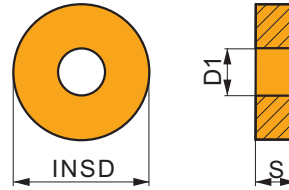
Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
 																			
RCMX 1606M05-37	T9415	—	200	0.60	3.0	—	—	—	190	0.60	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
 																			
RCMX 1204M05-321	T9415	—	170	1.00	3.0	—	—	—	160	1.00	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
 																			
RCMX 1606M05-331	T9415	—	155	1.20	3.5	—	—	—	145	1.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
 																			
RCMX 2006M0-RF1	T9415	—	105	0.80	3.5	—	—	—	95	0.80	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMX 2507M0-RF1	T9415	—	100	1.00	3.5	—	—	—	95	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
 																			
RCMX 2006M0-RM1	T9415	—	100	1.00	3.5	—	—	—	95	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMX 2507M0-RM1	T9415	—	100	1.00	3.5	—	—	—	95	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
 																			
RCMX 2507M0-RM2	T9415	—	95	1.10	3.5	—	—	—	90	1.10	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMX 3209M0-RM2	T9415	—	95	1.00	4.5	—	—	—	90	1.00	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—
 																			
RCMX 3209M0-RR2	T9415	—	70	1.40	4.5	—	—	—	65	1.40	4.5	—	—	—	—	—	10	0.70	2.0



RNMG

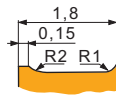
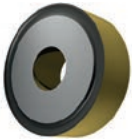
PRAMET

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	4.76
1506	15.875	6.35	6.35
1906	19.050	7.94	6.35
2509	25.400	9.12	9.53



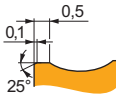
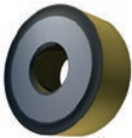
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en snediediepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



Geometrie 08 voor semi voorbewerken tot zwaar voorbewerken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

RNMG 120400E-08	T9415	—	190	0.70	3.0	—	—	—	180	0.70	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.35	0.8
RNMG 150600E-08	T9415	—	190	0.70	3.0	—	—	—	180	0.70	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.35	1.0
RNMG 190600E-08	T9415	—	190	0.70	3.0	—	—	—	180	0.70	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.35	1.3



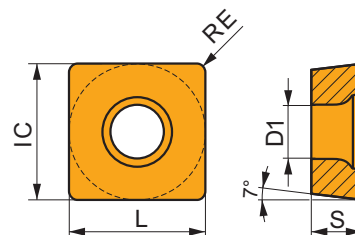
Geometrie 081 voor voorbewerken tot zwaar voorbewerken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

RNMG 250900E-081	T9415	—	100	0.90	5.0	—	—	—	95	0.90	5.0	—	—	—	—	—	—	20	0.45	1.7
------------------	-------	---	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

SCMT

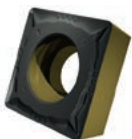
PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en snediediepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

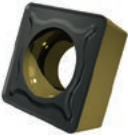
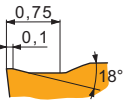
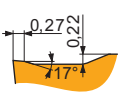
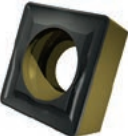
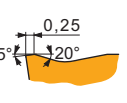
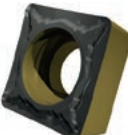
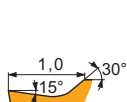


FM geometrie voor nabewerken tot semi voorbewerken en ononderbroken tot licht onderbroken snedes.

SCMT 09T304E-FM	T9415	0.4	320	0.15	1.2	—	—	—	300	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-FM	T9415	0.8	350	0.20	1.2	—	—	—	330	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120404E-FM	T9415	0.4	315	0.15	1.6	—	—	—	295	0.15	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-FM	T9415	0.8	340	0.20	1.6	—	—	—	320	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120412E-FM	T9415	1.2	320	0.27	1.6	—	—	—	300	0.27	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—



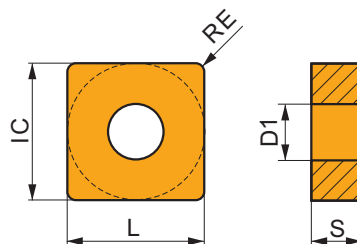
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
FM2 geometrie voor nabewerken tot medium bewerken en ononderbroken tot onderbroken snedes.																				
SCMT 09T308E-FM2	T9415	0.8	340	0.17	1.0	—	—	—	320	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
																				
RM geometrie voor semi voorbewerken tot voorbewerken, en ononderbroken tot onderbroken snedes.																				
SCMT 09T308E-RM	T9415	0.8	295	0.30	2.0	—	—	—	280	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	55	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM	T9415	0.8	295	0.30	2.3	—	—	—	280	0.30	2.3	—	—	—	—	—	—	55	0.15	0.7
																				
RM3 geometrie voor semi voorbewerken tot voorbewerken, en ononderbroken tot onderbroken snedes.																				
SCMT 120408E-RM3	T9415	0.8	265	0.27	2.3	—	—	—	250	0.27	2.3	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.7
																				
UR geometrie voor fijn nabewerken tot nabewerken, en ononderbroken tot licht onderbroken snedes.																				
SCMT 09T304E-UR	T9415	0.4	280	0.15	1.2	—	—	—	265	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-UR	T9415	0.8	300	0.20	1.2	—	—	—	285	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—

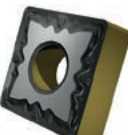
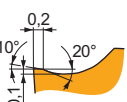
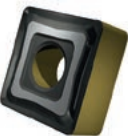
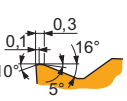
SNMG



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



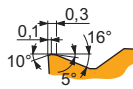
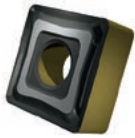
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
FM geometrie, postieve uitvoering voor nabewerken tot semi voorbewerken en ononderbroken tot licht onderbroken snedes.																				
SNMG 120404E-FM	T9415	0.4	305	0.20	2.1	—	—	—	285	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120408E-FM	T9415	0.8	365	0.20	2.1	—	—	—	345	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-FM	T9415	1.2	345	0.27	2.1	—	—	—	325	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
																				
M geometrie voor nabewerken tot semi voorbewerken en ononderbroken tot onderbroken snedes.																				
SNMG 120408E-M	T9415	0.8	280	0.32	2.1	—	—	—	265	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.16	0.7
SNMG 120412E-M	T9415	1.2	275	0.40	2.1	—	—	—	260	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.0



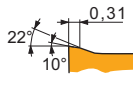
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



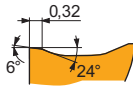
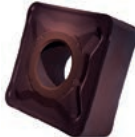
M geometrie voor nabewerken tot semi voorbereken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

SNMG 150612E-M	T9415	1.2	260	0.40	3.4	—	—	—	245	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.0
SNMG 190612E-M	T9415	1.2	255	0.40	4.0	—	—	—	240	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.0
SNMG 190616E-M	T9415	1.6	270	0.40	4.0	—	—	—	255	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.3



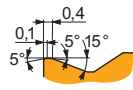
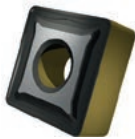
NMR geometrie, zeer positief, voor medium bewerken tot voorbereken en ononderbroken snedes.

SNMG 150612E-NMR	T8430	1.2	155	0.40	3.8	85	0.36	3.8	—	—	—	—	—	—	30	0.28	3.0	—	—	—
SNMG 190616E-NMR	T8430	1.6	150	0.45	5.2	80	0.41	5.2	—	—	—	—	—	—	30	0.32	4.2	—	—	—
	T9415	1.6	250	0.45	5.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



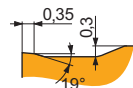
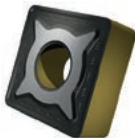
NRM geometrie, positief, voor semi voorbereken tot voorbereken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

SNMG 120412-NRM	T8430	1.2	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.28	2.4	—	—	—
	T9415	1.2	265	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150616-NRM	T8430	1.6	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	—	—	—	—	—	—	30	0.32	4.0	—	—	—
	T9415	1.6	250	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 250924-NRM	T9415	2.4	125	0.70	9.0	—	—	—	115	0.70	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



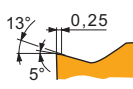
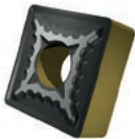
R geometrie voor semi voorbereken tot voorbereken, en ononderbroken tot onderbroken snedes.

SNMG 120416E-R	T9415	1.6	250	0.50	3.8	—	—	—	235	0.50	3.8	—	—	—	—	—	—	50	0.25	1.3
SNMG 150612E-R	T9415	1.2	245	0.45	4.5	—	—	—	230	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	45	0.23	1.0
SNMG 190616E-R	T9415	1.6	240	0.50	6.0	—	—	—	225	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	45	0.25	1.3



RM geometrie voor semi voorbereken tot voorbereken, en ononderbroken tot onderbroken snedes.

SNMG 120408E-RM	T9415	0.8	280	0.40	4.0	—	—	—	265	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-RM	T9415	1.2	280	0.45	4.0	—	—	—	265	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-RM	T9415	1.6	290	0.50	4.0	—	—	—	275	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-RM	T9415	1.2	275	0.45	5.0	—	—	—	260	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150616E-RM	T9415	1.6	285	0.50	5.0	—	—	—	270	0.50	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-RM	T9415	1.2	270	0.45	7.0	—	—	—	255	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-RM	T8430	1.6	165	0.50	7.0	90	0.45	7.0	135	0.50	7.0	—	—	—	35	0.35	5.6	—	—	—
	T9415	1.6	270	0.50	7.0	—	—	—	255	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 250924E-RM	T9415	2.4	130	0.80	12.0	—	—	—	120	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

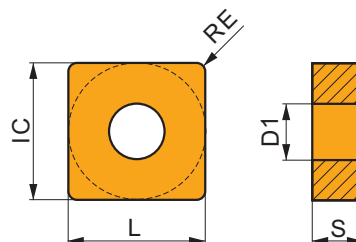


SM geometrie, positief, voor medium bewerken, en ononderbroken snedes tot onderbroken snedes.

SNMG 120408E-SM	T9415	0.8	325	0.25	1.8	—	—	—	305	0.25	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.13	0.7
SNMG 120412E-SM	T9415	1.2	325	0.30	1.8	—	—	—	305	0.30	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.15	1.0

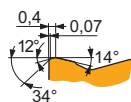
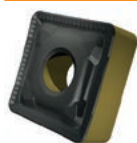
SNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



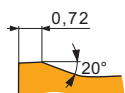
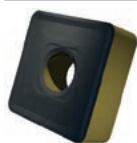
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



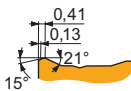
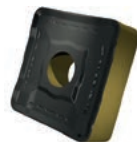
HR geometrie voor voorbereken tot zwaar voorbereken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

SNMM 190624E-HR	T9415	2.4	130	0.65	9.0	—	—	—	120	0.65	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724E-HR	T9415	2.4	125	0.65	13.0	—	—	—	115	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924E-HR	T9415	2.4	125	0.65	13.0	—	—	—	115	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—



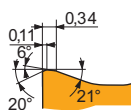
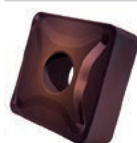
HR2 geometrie voor voorbereken tot zwaar voorbereken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

SNMM 190616-HR2	T9415	1.6	125	0.65	8.9	—	—	—	115	0.65	8.9	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190624-HR2	T9415	2.4	120	0.85	8.9	—	—	—	110	0.85	8.9	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924-HR2	T9415	2.4	115	0.85	11.0	—	—	—	105	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—



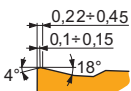
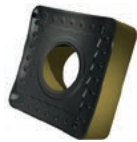
NR2 geometrie voor semi voorbereken tot voorbereken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

SNMM 190616-NR2	T9415	1.6	260	0.50	8.0	—	—	—	245	0.50	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724E-NR2	T9415	2.4	125	0.80	12.0	—	—	—	115	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924E-NR2	T9415	2.4	125	0.80	12.0	—	—	—	115	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—



NRM geometrie, positief, voor semi voorbereken tot voorbereken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

SNMM 250724-NRM	T9415	2.4	130	0.65	9.0	—	—	—	120	0.65	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924-NRM	T8430	2.4	130	0.70	9.0	70	0.63	9.0	105	0.70	9.0	—	—	—	25	0.49	7.2	—	—



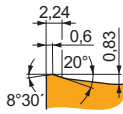
OR geometrie voor semi voorbereken tot voorbereken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

SNMM 120408E-OR	T9415	0.8	265	0.40	4.7	—	—	—	250	0.40	4.7	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 120412E-OR	T9415	1.2	270	0.45	4.7	—	—	—	255	0.45	4.7	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 150616E-OR	T9415	1.6	265	0.50	6.0	—	—	—	250	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190612E-OR	T9415	1.2	250	0.45	8.0	—	—	—	235	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190616E-OR	T9415	1.6	260	0.50	8.0	—	—	—	245	0.50	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190624E-OR	T9415	2.4	225	0.80	8.0	—	—	—	210	0.80	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724E-OR	T9415	2.4	120	1.00	12.0	—	—	—	110	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924E-OR	T9415	2.4	120	1.00	12.0	—	—	—	110	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—



De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



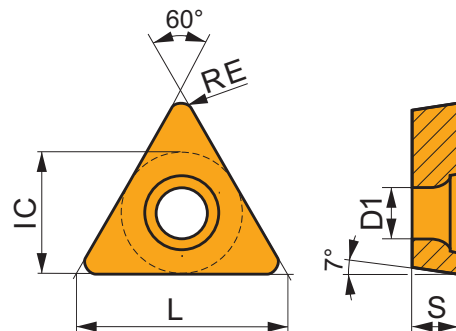
Geometrie 923 voor semi voorbereken tot zwaar voorbereken en ononderbroken tot zwaar onderbroken snedes.

SNMM 250924S-923	T9415	2.4	115	0.85	11.0	—	—	—	105	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------	-------	-----	-----	------	------	---	---	---	-----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---	---

TCMT

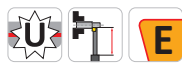
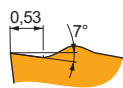
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



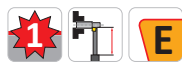
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



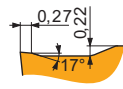
FF2 geometrie, positieve uitvoering voor fijn nabewerken tot nabewerken en ononderbroken tot licht onderbroken snedes.

TCMT 06T102E-FF2	T9415	0.2	335	0.05	0.8	—	—	—	315	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 06T104E-FF2	T9415	0.4	265	0.12	0.8	—	—	—	250	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 090204E-FF2	T9415	0.4	260	0.12	1.0	—	—	—	245	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FF2	T9415	0.4	265	0.12	0.8	—	—	—	250	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110208E-FF2	T9415	0.8	280	0.17	0.8	—	—	—	265	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FF2	T9415	0.4	265	0.12	0.8	—	—	—	250	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FF2	T9415	0.8	280	0.17	0.8	—	—	—	265	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—



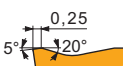
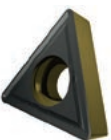
FM geometrie voor nabewerken tot semi voorbereken en ononderbroken tot licht onderbroken snedes.

TCMT 110202E-FM	T9415	0.2	290	0.10	0.8	—	—	—	275	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FM	T9415	0.4	295	0.12	0.8	—	—	—	280	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110208E-FM	T9415	0.8	310	0.17	0.8	—	—	—	290	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FM	T9415	0.4	270	0.12	1.7	—	—	—	255	0.12	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM	T9415	0.8	285	0.17	1.7	—	—	—	270	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—



RM geometrie voor semi voorbereken tot voorbereken, en ononderbroken tot onderbroken snedes.

TCMT 16T308E-RM	T9415	0.8	250	0.27	1.9	—	—	—	235	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.7
TCMT 16T312E-RM	T9415	1.2	265	0.27	1.9	—	—	—	250	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.9



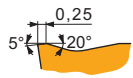
RM3 geometrie voor semi voorbereken tot voorbereken, en ononderbroken tot onderbroken snedes.

TCMT 16T304E-RM3	T9415	0.4	205	0.20	2.0	—	—	—	190	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.14	0.3
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



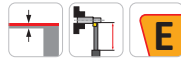
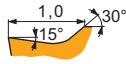
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



RM3 geometrie voor semi voorbewerken tot voorbewerken, en ononderbroken tot onderbroken snedes.

TCMT 16T308E-RM3	T9415	0.8	220	0.27	2.0	—	—	—	205	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.14	0.7
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



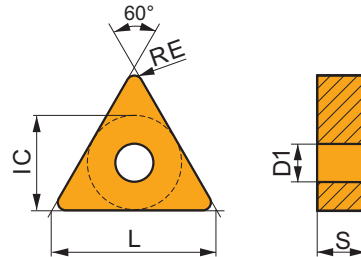
UR geometrie voor fijn nabewerken tot nabewerken, en ononderbroken tot licht onderbroken snedes.

TCMT 110204E-UR	T9415	0.4	255	0.12	0.8	—	—	—	240	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-UR	T9415	0.4	255	0.12	0.8	—	—	—	240	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-UR	T9415	0.8	265	0.17	0.8	—	—	—	250	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—

TNMG

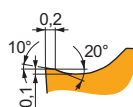
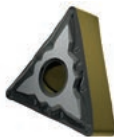


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



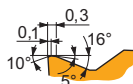
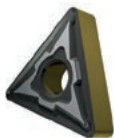
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



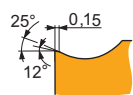
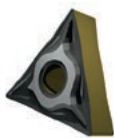
FM geometrie, postieve uitvoering voor nabewerken tot semi voorbewerken en ononderbroken tot licht onderbroken snedes.

TNMG 160404E-FM	T9415	0.4	250	0.20	1.7	—	—	—	235	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-FM	T9415	0.8	300	0.20	1.7	—	—	—	285	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-FM	T9415	1.2	290	0.25	1.7	—	—	—	275	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220404E-FM	T9415	0.4	250	0.20	1.7	—	—	—	235	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-FM	T9415	0.8	300	0.20	1.7	—	—	—	285	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—



M geometrie voor nabewerken tot semi voorbewerken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

TNMG 160404E-M	T9415	0.4	230	0.20	1.6	—	—	—	215	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.3
TNMG 160408E-M	T9415	0.8	240	0.30	1.6	—	—	—	225	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	45	0.15	0.7
TNMG 160412E-M	T9415	1.2	225	0.40	1.6	—	—	—	210	0.40	1.6	—	—	—	—	—	—	45	0.20	0.9
TNMG 220408E-M	T9415	0.8	230	0.30	2.1	—	—	—	215	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	0.7
TNMG 220412E-M	T9415	1.2	225	0.40	2.1	—	—	—	210	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.20	0.9



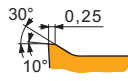
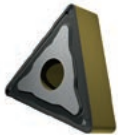
NF geometrie, zeer positief, voor fijn nabewerken tot medium bewerken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

TNMG 160404E-NF	T9415	0.4	285	0.15	1.4	—	—	—	270	0.15	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



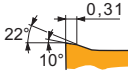
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



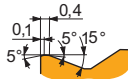
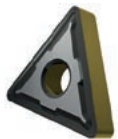
MM geometrie, zeer positief, voor fijn nabewerken, medium bewerken en voorbewerken, ononderbroken snedes.

TNMG 160408E-NM	T9415	0.8	290	0.25	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



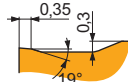
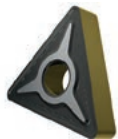
NMR geometrie, zeer positief, voor medium bewerken tot voorbewerken en ononderbroken snedes.

TNMG 160408E-NMR	T9415	0.8	235	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-NMR	T8430	1.2	155	0.30	1.7	85	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	30	0.24	1.4	—	—	—
	T9415	1.2	250	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220412E-NMR	T9415	1.2	245	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



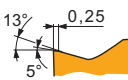
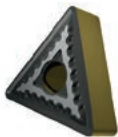
R geometrie voor semi voorbewerken tot voorbewerken, en ononderbroken tot onderbroken snedes.

TNMG 160408E-R	T9415	0.8	205	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.20	0.7
TNMG 160412E-R	T9415	1.2	215	0.40	3.0	—	—	—	200	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.20	0.9
TNMG 220408E-R	T9415	0.8	195	0.40	4.0	—	—	—	185	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.20	0.7
TNMG 220412E-R	T9415	1.2	205	0.40	4.0	—	—	—	190	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.20	0.9



RM geometrie voor semi voorbewerken tot voorbewerken, en ononderbroken tot onderbroken snedes.

TNMG 160408E-RM	T9415	0.8	235	0.40	3.0	—	—	—	220	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-RM	T9415	1.2	245	0.40	3.0	—	—	—	230	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-RM	T9415	0.8	225	0.40	4.0	—	—	—	210	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220412E-RM	T9415	1.2	235	0.40	4.0	—	—	—	220	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220416E-RM	T9415	1.6	250	0.40	4.0	—	—	—	235	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 270616E-RM	T9415	1.6	140	0.40	6.0	—	—	—	130	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



SM geometrie, positief, voor medium bewerken, en ononderbroken snedes tot onderbroken snedes.

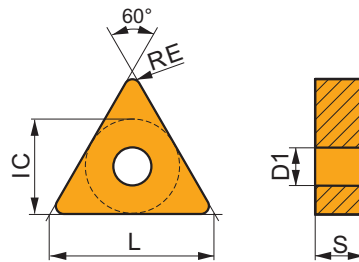
TNMG 160404E-SM	T9415	0.4	240	0.20	1.7	—	—	—	225	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.3
TNMG 160408E-SM	T9415	0.8	265	0.25	1.7	—	—	—	250	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.13	0.7
TNMG 220408E-SM	T9415	0.8	265	0.25	1.7	—	—	—	250	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.13	0.7
TNMG 220412E-SM	T9415	1.2	260	0.30	1.7	—	—	—	245	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.15	0.9



TNMM

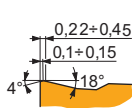
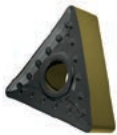
PRAMET

	IC	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en snedediepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



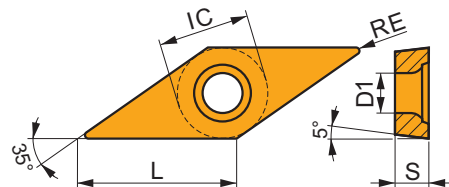
OR geometrie voor semi voorbewerken tot voorbewerken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

TNMM 160408E-OR	T9415	0.8	225	0.40	3.0	—	—	—	210	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

VBMT

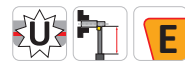
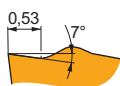
PRAMET

	IC	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en snedediepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



FF2 geometrie, positieve uitvoering voor fijn nabewerken tot nabewerken en ononderbroken tot licht onderbroken snedes.

VBMT 160404E-FF2	T9415	0.4	230	0.12	0.8	—	—	—	215	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



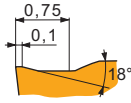
FM geometrie voor nabewerken tot semi voorbewerken en ononderbroken tot licht onderbroken snedes.

VBMT 110304E-FM	T9415	0.4	255	0.12	0.8	—	—	—	240	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 110308E-FM	T9415	0.8	270	0.17	0.8	—	—	—	255	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160402E-FM	T9415	0.2	245	0.10	1.2	—	—	—	230	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM	T9415	0.4	245	0.12	1.2	—	—	—	230	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM	T9415	0.8	260	0.17	1.2	—	—	—	245	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM	T9415	1.2	245	0.22	1.2	—	—	—	230	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—



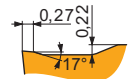
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



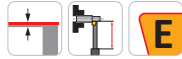
FM2 geometrie voor nabewerken tot medium bewerken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

VBMT 160404E-FM2	T9415	0.4	220	0.12	1.2	—	—	—	205	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM2	T9415	0.8	220	0.20	1.2	—	—	—	205	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM2	T9415	1.2	225	0.22	1.2	—	—	—	210	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—



RM geometrie voor semi voorbereken tot voorbereken, en ononderbroken tot onderbroken snedes.

VBMT 160404E-RM	T9415	0.4	255	0.12	1.2	—	—	—	240	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	50	0.12	0.3
VBMT 160408E-RM	T9415	0.8	270	0.17	1.2	—	—	—	255	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	50	0.12	0.7
VBMT 160412E-RM	T9415	1.2	240	0.27	1.2	—	—	—	225	0.27	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.9



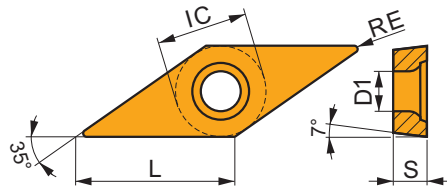
UR geometrie voor fijn nabewerken tot nabewerken, en ononderbroken tot licht onderbroken snedes.

VBMT 160404E-UR	T9415	0.4	210	0.12	1.2	—	—	—	195	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-UR	T9415	0.8	225	0.17	1.2	—	—	—	210	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-UR	T9415	1.2	210	0.22	1.2	—	—	—	195	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—

VCGT

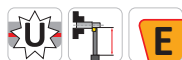
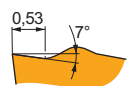
PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



FF2 geometrie, positieve uitvoering voor fijn nabewerken tot nabewerken en ononderbroken tot licht onderbroken snedes.

VCGT 130302E-FF2	T9415	0.2	270	0.05	1.0	—	—	—	255	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130304E-FF2	T9415	0.4	215	0.12	1.0	—	—	—	200	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130308E-FF2	T9415	0.8	225	0.17	1.0	—	—	—	210	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

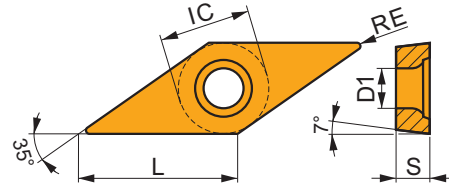


NF2 geometrie, positief, voor fijn nabewerken tot semi voorbereken en ononderbroken snedes.

VCGT 130304E-NF2	T9415	0.4	225	0.10	1.0	—	—	—	210	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130308E-NF2	T9415	0.8	225	0.17	1.0	—	—	—	210	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

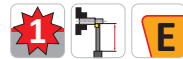
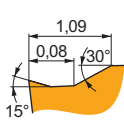
VCMT

	IC	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



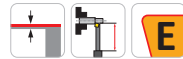
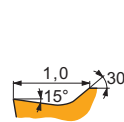
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



FM geometrie voor nabewerken tot semi voorbewerken en ononderbroken tot licht onderbroken snedes.

VCMT 160404E-FM	T9415	0.4	230	0.12	1.2	—	—	—	215	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 160408E-FM	T9415	0.8	245	0.17	1.2	—	—	—	230	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—

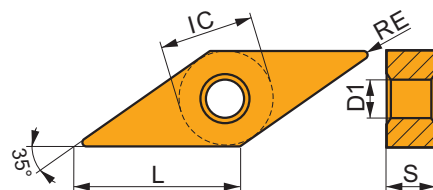


UR geometrie voor fijn nabewerken tot nabewerken, en ononderbroken tot licht onderbroken snedes.

VCMT 110304E-UR	T9415	0.4	210	0.12	0.8	—	—	—	195	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 110308E-UR	T9415	0.8	220	0.17	0.8	—	—	—	205	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 160404E-UR	T9415	0.4	200	0.12	1.2	—	—	—	190	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 160408E-UR	T9415	0.8	210	0.17	1.2	—	—	—	195	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—

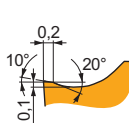
VNMG

	IC	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



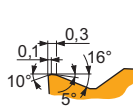
FM geometrie, postieve uitvoering voor nabewerken tot semi voorbewerken en ononderbroken tot licht onderbroken snedes.

VNMG 160404E-FM	T9415	0.4	215	0.20	1.2	—	—	—	200	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160408E-FM	T9415	0.8	255	0.20	1.4	—	—	—	240	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160412E-FM	T9415	1.2	255	0.22	1.4	—	—	—	240	0.22	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—



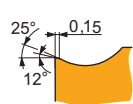
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



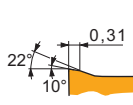
M geometrie voor nabewerken tot semi voorbewerken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

VNMG 160404E-M	T9415	0.4	195	0.20	1.2	—	—	—	185	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	35	0.14	0.3
VNMG 160408E-M	T9415	0.8	200	0.30	1.4	—	—	—	190	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	40	0.15	0.7



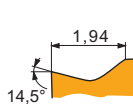
NF geometrie, zeer positief, voor fijn nabewerken tot medium bewerken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

VNMG 160404E-NF	T9415	0.4	255	0.12	1.2	—	—	—	240	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160408E-NF	T9415	0.8	270	0.17	1.4	—	—	—	255	0.17	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—



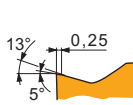
NMR geometrie, zeer positief, voor medium bewerken tot voorbewerken en ononderbroken snedes.

VNMG 160408E-NMR	T9415	0.8	200	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



SF geometrie, positief, voor fijn nabewerken en het bewerken van dunne wanden, met ononderbroken snedes.

VNMG 160408E-SF	T9415	0.8	255	0.17	1.4	—	—	—	240	0.17	1.4	—	—	—	—	—	—	50	0.12	0.7
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



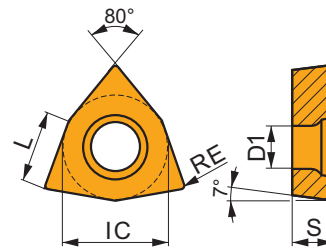
SM geometrie, positief, voor medium bewerken, en ononderbroken snedes tot onderbroken snedes.

VNMG 160404E-SM	T9415	0.4	210	0.18	1.2	—	—	—	195	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	40	0.13	0.3
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

WCMT

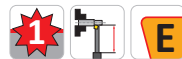
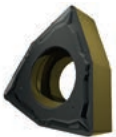


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

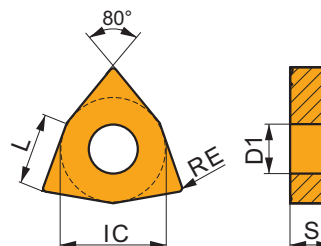


FM geometrie voor nabewerken tot semi voorbewerken en ononderbroken tot licht onderbroken snedes.

WCMT 06T304E-FM	T9415	0.4	305	0.15	1.2	—	—	—	285	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WCMT 06T308E-FM	T9415	0.8	330	0.20	1.2	—	—	—	310	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WCMT 080408E-FM	T9415	0.8	315	0.20	1.7	—	—	—	295	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—

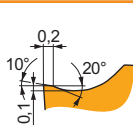
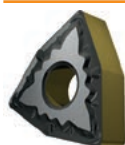
WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



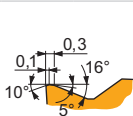
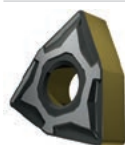
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en snedediepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



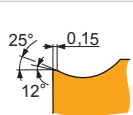
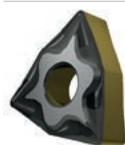
FM geometrie, postieve uitvoering voor nabewerken tot semi voorbewerken en ononderbroken tot licht onderbroken snedes.

WNMG 060404E-FM	T9415	0.4	305	0.20	1.4	—	—	—	285	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060408E-FM	T9415	0.8	365	0.20	1.4	—	—	—	345	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060412E-FM	T9415	1.2	350	0.27	1.2	—	—	—	330	0.27	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404E-FM	T9415	0.4	310	0.20	1.2	—	—	—	290	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-FM	T9415	0.8	350	0.20	1.9	—	—	—	330	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-FM	T9415	1.2	335	0.27	1.9	—	—	—	315	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—



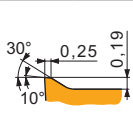
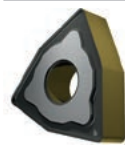
M geometrie voor nabewerken tot semi voorbewerken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

WNMG 060404E-M	T9415	0.4	270	0.20	1.8	—	—	—	255	0.20	1.8	—	—	—	—	—	50	0.13	0.3
WNMG 060408E-M	T9415	0.8	275	0.32	1.8	—	—	—	260	0.32	1.8	—	—	—	—	—	55	0.16	0.7
WNMG 080404E-M	T9415	0.4	265	0.20	2.1	—	—	—	250	0.20	2.1	—	—	—	—	—	50	0.13	0.3
WNMG 080408E-M	T9415	0.8	270	0.32	2.1	—	—	—	255	0.32	2.1	—	—	—	—	—	50	0.16	0.7
WNMG 080412E-M	T9415	1.2	265	0.40	2.1	—	—	—	250	0.40	2.1	—	—	—	—	—	50	0.20	1.0



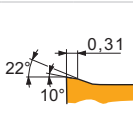
NF geometrie, zeer positief, voor fijn nabewerken tot medium bewerken en ononderbroken tot onderbroken snedes.

WNMG 060404E-NF	T9415	0.4	340	0.17	0.8	—	—	—	320	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060408E-NF	T9415	0.8	380	0.19	1.0	—	—	—	360	0.19	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-NF	T9415	0.8	360	0.19	1.7	—	—	—	340	0.19	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-NF	T9415	1.2	315	0.30	2.1	—	—	—	295	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—



NM geometrie, zeer positief, voor fijn nabewerken, medium bewerken en voorbewerken en ononderbroken snedes.

WNMG 080404E-NM	T9415	0.4	305	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-NM	T9415	0.8	335	0.25	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

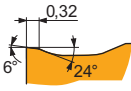
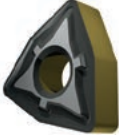
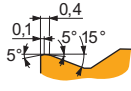
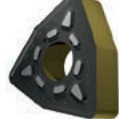
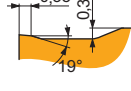
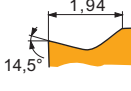
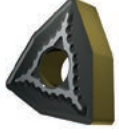
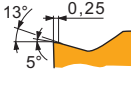
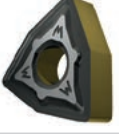
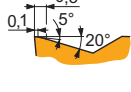
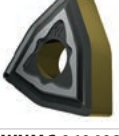


NMR geometrie, zeer positief, voor medium bewerken tot voorbewerken en ononderbroken snedes.

WNMG 060408E-NMR	T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	—	—	—	30	0.25	2.2	—	—	—	—	—
WNMG 080404E-NMR	T9415	0.4	240	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-NMR	T9415	0.8	255	0.35	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-NMR	T9415	1.2	255	0.40	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

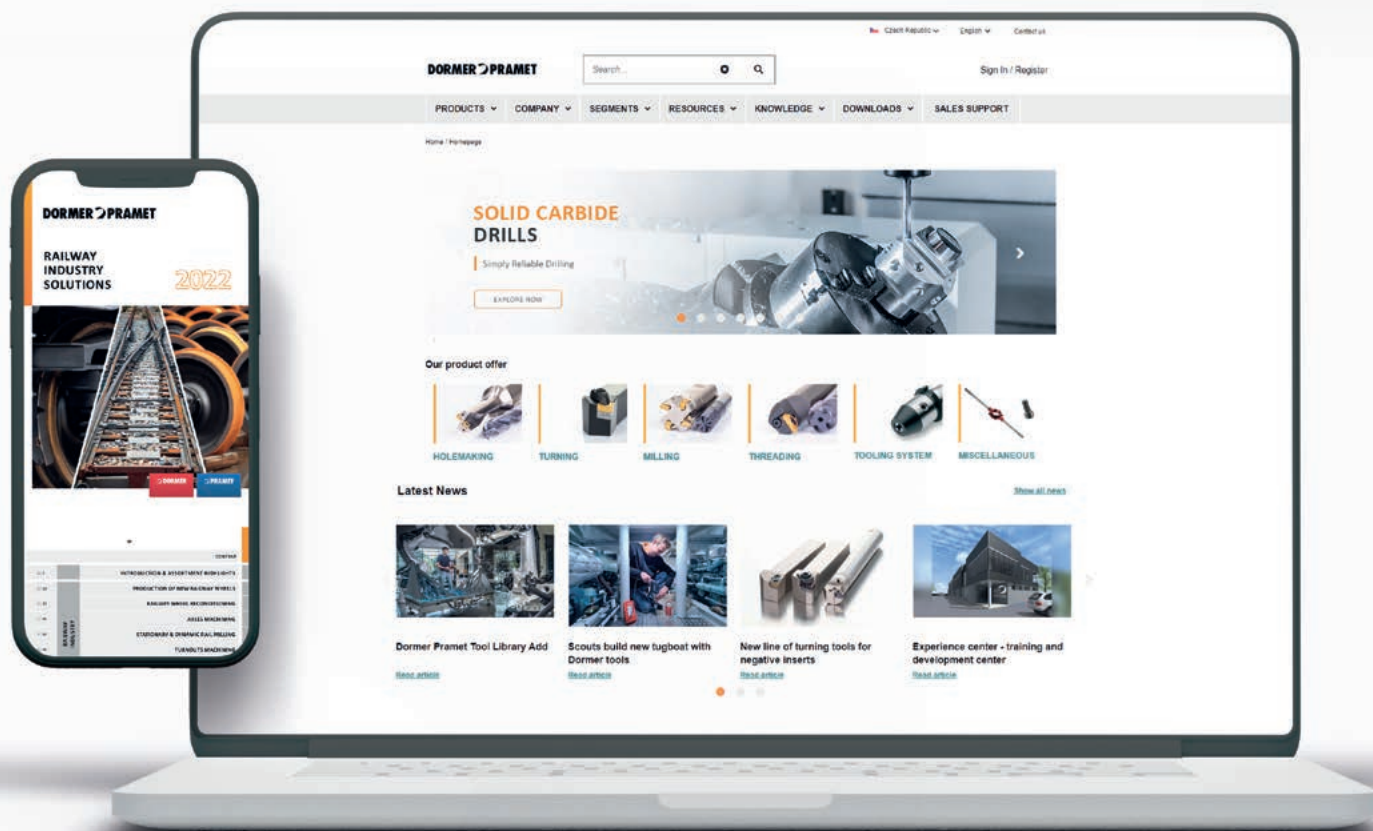


De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
 			NRM geometrie, positief, voor semi voorbereken tot voorbereken en ononderbroken tot onderbroken snedes.																	
WNMG 080408-NRM	T9415	0.8	255	0.35	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412-NRM	T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	—	—	—	—	—	—	30	0.28	2.2	—	—	—
	T9415	1.2	255	0.40	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
 			R geometrie voor semi voorbereken tot voorbereken, en ononderbroken tot onderbroken snedes.																	
WNMG 080408E-R	T9415	0.8	235	0.40	3.5	—	—	—	220	0.40	3.5	—	—	—	—	—	—	45	0.20	0.7
WNMG 080412E-R	T9415	1.2	240	0.45	3.5	—	—	—	225	0.45	3.5	—	—	—	—	—	—	45	0.23	1.0
 			RM geometrie voor semi voorbereken tot voorbereken, en ononderbroken tot onderbroken snedes.																	
WNMG 060412E-RM	T9415	1.2	280	0.45	3.0	—	—	—	265	0.45	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-RM	T9415	0.8	265	0.40	4.0	—	—	—	250	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-RM	T9415	1.2	270	0.45	4.0	—	—	—	255	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080416E-RM	T9415	1.6	275	0.50	4.0	—	—	—	260	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
 			SF geometrie, positief, voor fijn nabewerken en het bewerken van dunne wanden, met ononderbroken snedes.																	
WNMG 080408E-SF	T9415	0.8	355	0.20	1.0	—	—	—	335	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	70	0.13	0.7
 			SM geometrie, positief, voor medium bewerken, en ononderbroken snedes tot onderbroken snedes.																	
WNMG 080404E-SM	T9415	0.4	280	0.20	2.0	—	—	—	265	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	55	0.13	0.3
WNMG 080408E-SM	T9415	0.8	305	0.25	2.0	—	—	—	285	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.13	0.7
WNMG 080412E-SM	T9415	1.2	300	0.30	2.0	—	—	—	285	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0
 			W-M wiper geometrie voor semi voorbereken tot voorbereken met verhoogde voedingssnelheden en verbeterde oppervlaktekwaliteit.																	
WNMG 060408W-M	T9415	0.8	255	0.45	1.2	—	—	—	240	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060412W-M	T9415	1.2	250	0.55	1.2	—	—	—	235	0.55	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408W-M	T9415	0.8	245	0.45	1.5	—	—	—	230	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
 			W-MR wiper geometrie voor nabewerken tot voorbereken met verhoogde voedingssnelheden en verbeterde oppervlaktekwaliteit.																	
WNMG 060408W-MR	T9415	0.8	255	0.45	1.2	—	—	—	240	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404W-MR	T9415	0.4	240	0.30	1.5	—	—	—	225	0.30	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408W-MR	T9415	0.8	245	0.45	1.5	—	—	—	230	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412W-MR	T9415	1.2	245	0.55	1.5	—	—	—	230	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—



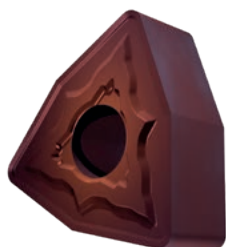
HEEFT U ONZE NIEUWE E-SHOP AL GEPROBEERD?



INLEIDING

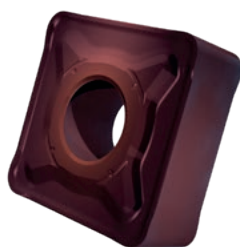


We breiden het Pramet-assortiment van onze populairste PVD-soort T8430 uit - de meest veelzijdige soort voor algemeen draaien, zwaar voorbewerken en ongunstige omstandigheden. Uitstekend geschikt voor staal en gietstaal, maar ook voor roestvast staal, gietijzer en superlegeringen. De toevoegingen omvatten negatieve wisselplaten met spaanbrekers NMR, NRM en RM, die nu beschikbaar zijn met grotere hoekradii, zodat hun toepassingsgebied, prestaties en standtijd bij voorbewerkingen zijn toegenomen.



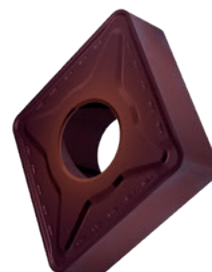
NMR

- Veelzijdige geometrie
- Zacht staal, roestvast staal
- Lichte tot medium bewerkingen



NRM

- Voorbewerkingsgeometrie
- Zacht staal, roestvast staal
- Medium tot zware bewerkingen



RM

- Veelzijdige geometrie
- Staal, roestvast staal, gietijzer
- Medium tot zware bewerkingen

NEGATIEVE DRAAIGEREEDSCHAPPEN

KENMERKEN EN VOORDELEN

Meerlaagse PVD-coating.



VEELZIJDIG

te gebruiken voor een breed scala aan bewerkingen.

Unieke TiBN-toplaag vermindert snijkantsopbouw bij lagere snij snelheden.



STANDTIJD

sterk verbeterd, vooral in staal.

Assortiment uitgebreid met grotere radii, waardoor de voorbewerkingsmogelijkheden toenemen.



PRODUCTIVITEIT

toegenomen door een groter bereik van de voedingssnelheid.

Ondiepe geometrieën NMR, NRM en RM met brede positieve snijkantfase.



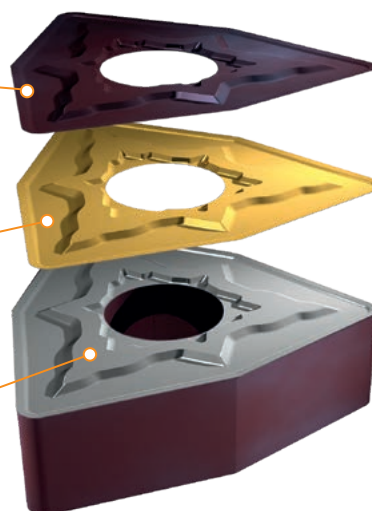
TOEPASSINGSBEREIK

uitgebreid voor de meeste werkstukmaterialen.

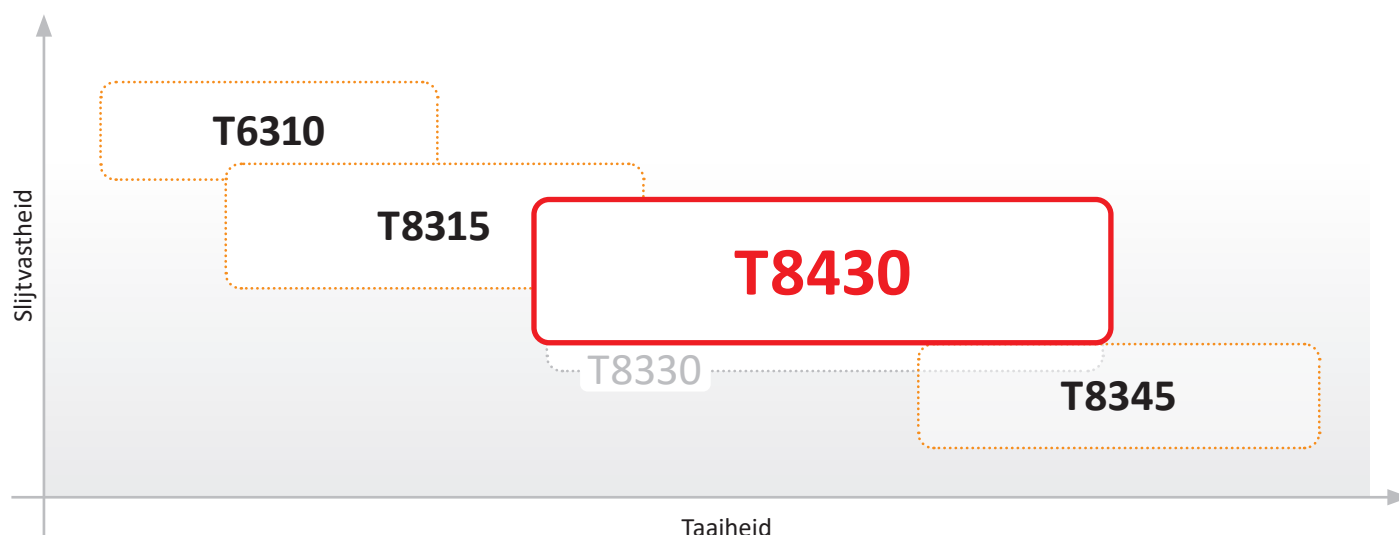
Unieke Titanium-Boron-Nitride (TiBN) toplaag voor verminderde snijkantsopbouw en betere prestaties

Dikke TiN-coating met lage drukspanning voor weerstand tegen kolslijtage

Harde AlTiN-laag voor weerstand tegen flankslijtage



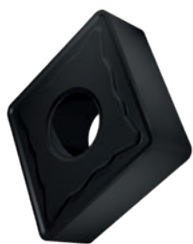
TOEPASSINGSGEBIED VAN PVD-DRAAIKWALITEITEN



INLEIDING



Ons assortiment draaigereedschappen voor gietijzer en abrasieve materialen is uitgebreid met nieuwe vormen en radii. Alle nieuw toegevoegde wisselplaten hebben een sterke KR-spaanbreker met een brede neutrale snijkantfase en een veilige afronding van de snijkant, in combinatie met een MT-CVD T5315-soort met dikke coating.



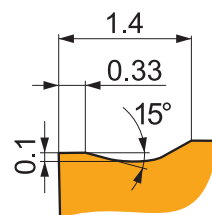
CNMG-KR

- Productieve wisselplaat
- Gietijzer, gehard staal
- Medium tot zware bewerkingen



SNMG-KR

- Wisselplaat voor voorbewerken
- Gietijzer, gehard staal
- Medium tot zware bewerkingen



KR

- Ontworpen voor medium en voorbewerken Gietijzer, staal en gehard staal Onderbroken en ononderbroken snedes

NEGATIEVE DRAAIGEREEDSCHAPPEN

KENMERKEN EN VOORDELEN

Sterke KR-geometrie met brede neutrale snijkantfase en afgeronde snijkant.

BETROUWBAAR EN NAUWKEURIG
snijproces bij draaien van gietijzer.

Beschikbaar in de MT-CVD-soort T5315 met dikke coatinglagen van TiCN en Al₂O₃.

LANGE STANDTIJD
in abrasieve materialen.

Assortiment uitgebreid met grotere radii, waardoor de voorbewerkingsmogelijkheden toenemen.

TOEPASSINGSBEREIK
uitgebreid voor zwaardere bewerkingen.

Stabiele
snijkantgeometrie

Dikke MT-CVD
-coating



T5315

- MT-CVD-soort
- Dikke laag TiCN en Al₂O₃
- Slijtvastheid



DNMG-KR

- Veelzijdige wisselplaat
- Gietijzer, gehard staal
- Lichte tot zware bewerkingen



TNMG-KR

- Economische wisselplaat
- Gietijzer, gehard staal
- Lichte tot medium bewerkingen

INLEIDING



De reeks Pramet-draaigereedschappen is uitgebreid met kleine metrische gereedschappen voor uitwendig draaien die speciaal bedoeld zijn voor glijkopmachines (of Zwitserse machines). Alle gereedschappen hebben C-lock ISO-klemming voor kleine wisselplaten van het type CC, DC, TC, VB en VC. Dit maakt ze ideaal voor de bewerking van kleine onderdelen. Wanneer een precieze functionele breedte is uitgelijnd met de schachtzijde (WF = B), is de indexering nog nauwkeuriger.



SCAC(RL)-S

- Uitwendige gereedschappen voor CC.. 09 wisselplaten
- Schachtmaten 12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 90°



SCLC(RL)-S

- Uitwendige gereedschappen voor CC.. 09 wisselplaten
- Schachtmaten 12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 95°



SDFC(RL)-S

- Uitwendige gereedschappen voor DC.. 07, 11 wisselplaten
- Schachtmaten 12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 91°



SDJC(RL)-S

- Uitwendige gereedschappen voor DC.. 07, 11 wisselplaten
- Schachtmaten 12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 93°

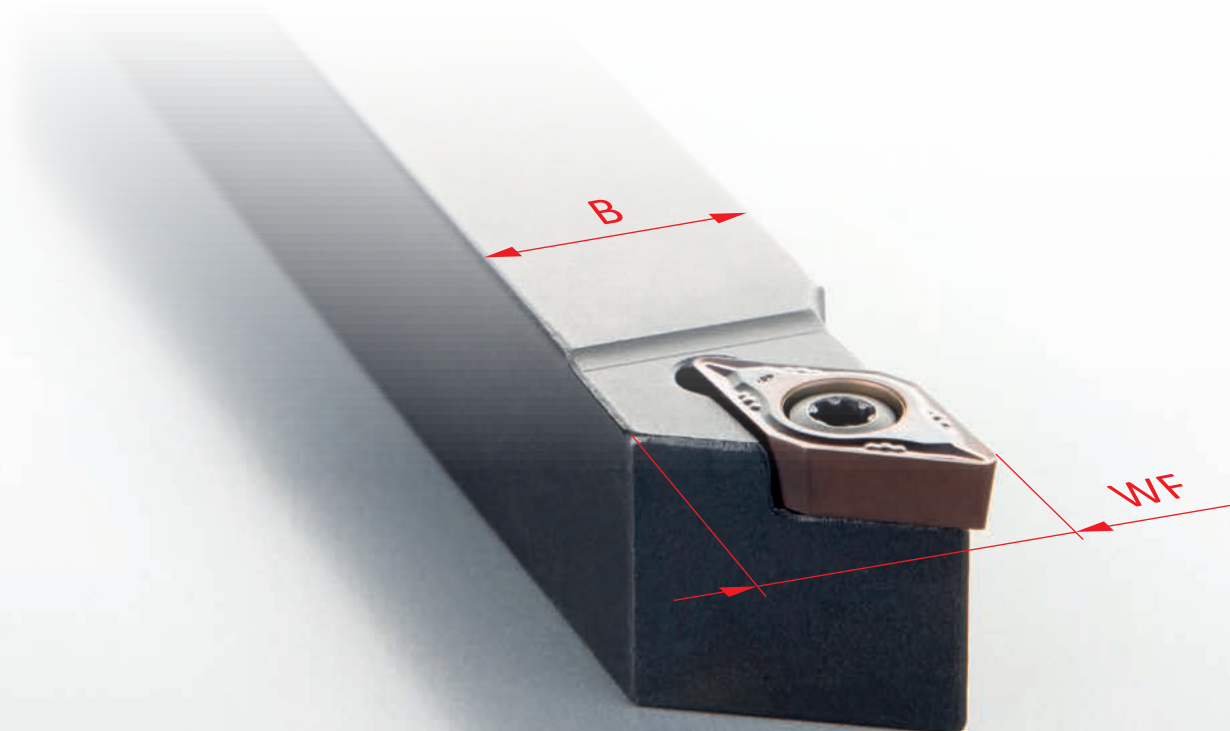
KENMERKEN EN VOORDELEN

Specifiek voor glijkopmachines ontworpen gereedschap.



HOGE MATE VAN NAUWKEURIGHEID

bij het wisselen van gereedschappen (waarbij $WF = B$).



SDUCL-S

- Uitwendige gereedschappen voor DC.. 07 wisselplaten
- Schachtdiameters 20 en 30 mm
- KAPR 93°



SDXC(RL)-S

- Uitwendige gereedschappen voor DC.. 07, 11 wisselplaten
- Schachtmaten 12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 62,5°



STAC(RL)-S

- Uitwendige gereedschappen voor TC.. 11 wisselplaten
- Schachtmaten 12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 91°



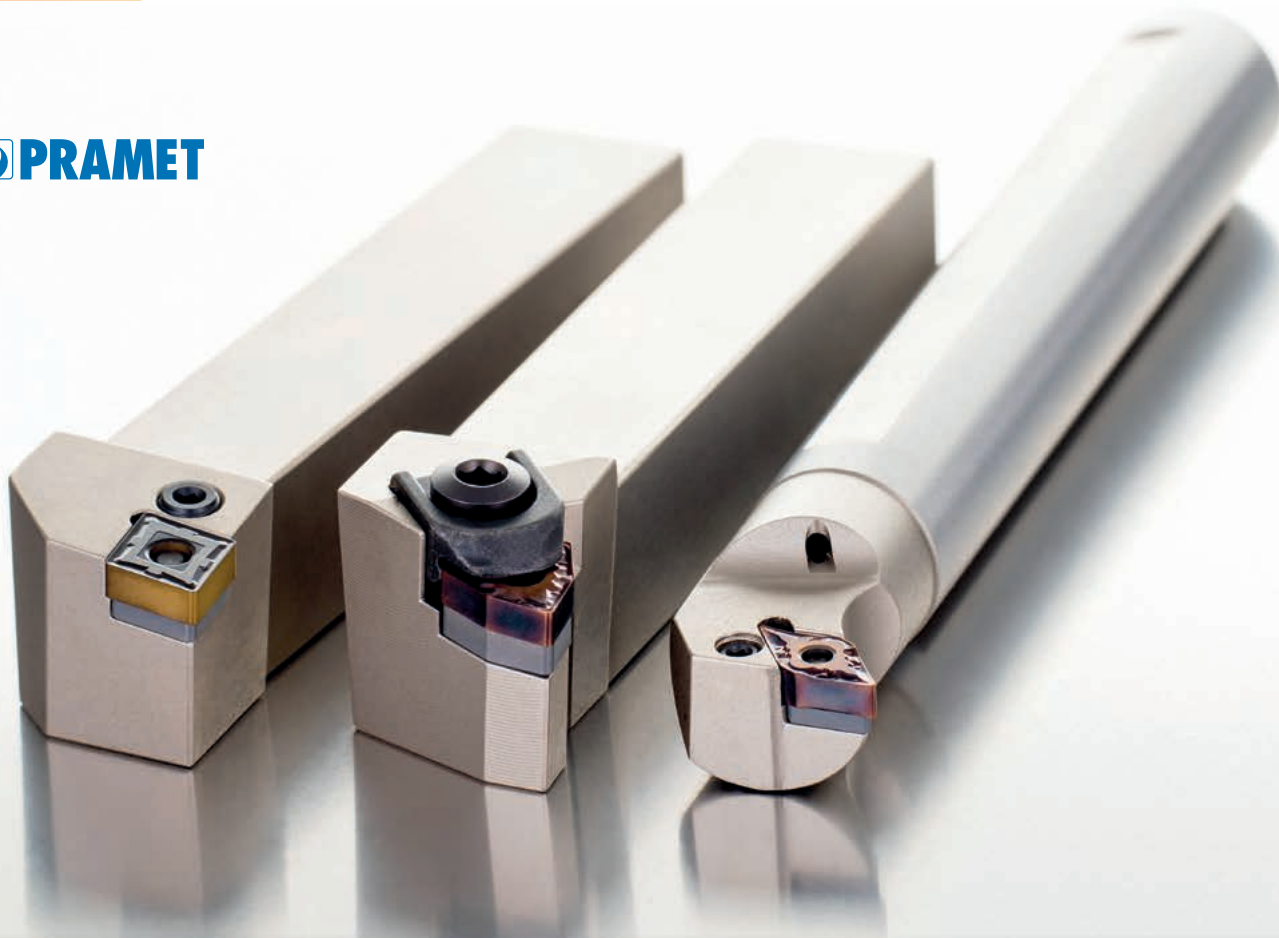
SVJB(RL)-S

- Uitwendige gereedschappen voor VB.. 11, VC.. 11
- Schachtmaten 12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 93°

INLEIDING



We introduceren een nieuwe lijn buiten- en binnendraaibeitels van type P (klemming met kantelpen) en type M (klemming met wig aan bovenkant) met een nieuw ontwerp en een nieuwe oppervlakbehandeling. Alle houders zijn nu vernikkeld voor grotere oxidatieweerstand en slijtvastheid. Bovendien hebben alle binnendraaibeitels inwendige koelkanalen voor een langere standtijd van de wisselplaat en een betere spaanafvoer. Belangrijke opmerking: Sommige onderdelen, afmetingen of instelhoeken kunnen anders zijn dan in eerder beschikbare gereedschappen.



P (EXT)

- Buitendraaibeitels met klemming met kantelpen



M (EXT)

- Buitendraaibeitels met klemming met wig aan bovenzijde



P (INT)

- Binnendraaibeitels met klemming met kantelpen

KENMERKEN EN VOORDELEN

Vernikkelde draaibeitels van hoogwaardig gereedschapsstaal.



HOGЕ DUURZAAMHEID

en oxidatieweerstand.

Inwendige koelkanalen in alle binnendraaibeitels.



VERBETERDE STANDTIJD VAN WISSELPLAAT

als gevolg van minder hitte op de snijkant.



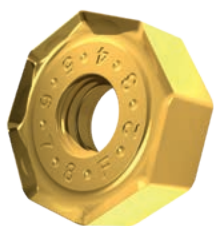
Vernikkeld gereedschap
ter bescherming tegen
oxidatie

Inwendig
koelkanaal

INLEIDING



Er is een nieuwe, zeer economische reeks vlakfrezen geïntroduceerd. De nieuwste Pramet-reeks omvat drie varianten van de ONMX-wisselplaat met 16 snijkanten voor snededieptes tot 4 mm. Dit omvat een specifieke ONMX-W wiper-wisselplaat voor een hoogwaardige oppervlaktekwaliteit bij hoge voedingen, en twee varianten van de SNMX wisselplaat met 8 snijkanten voor voorbereiden met snededieptes tot 7 mm. Er zijn verschillende geometrieën en freesbody's verkrijgbaar voor het bewerken van veel materiaalsoorten.



ONMX-F

- Economische wisselplaat met 16 snijkanten
- Staal, roestvast staal en hittebestendige superlegeringen
- Lichte bewerkingen



ONMX-M

- Economische wisselplaat met 16 snijkanten
- Staal, gehard staal, roestvast staal, hittebestendige superlegeringen
- Medium bewerkingen



ONMX-R

- Economische wisselplaat met 16 snijkanten
- Staal, gietijzer, gehard staal
- Zware bewerkingen

WISSELPLATEN - KENMERKEN EN VOORDELEN

Achthoekige negatieve wisselplaten.



16 SNIJKANTEN

voor nog meer rendement en kostenbesparing.

Geometrieën F, M en R op ONMX-wisselplaten.



EENVOUDIG TE SELECTEREN

een geometrie voor na-, medium- of voorbewerken.

Geoptimaliseerde combinatie van hardmetaalsoorten en geometrieën.



VEELZIJDIG GEBRUIK

in een breed scala van werkstukmaterialen.

Vierkante negatieve wisselplaten.



8 SNIJKANTEN

SNMX-wisselplaat voor snedediepte tot 7 mm.

Grote snedediepte mogelijk met SNMX-wisselplaten.



HOOG VERSPANINGSVOLUME

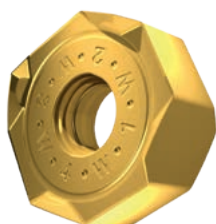
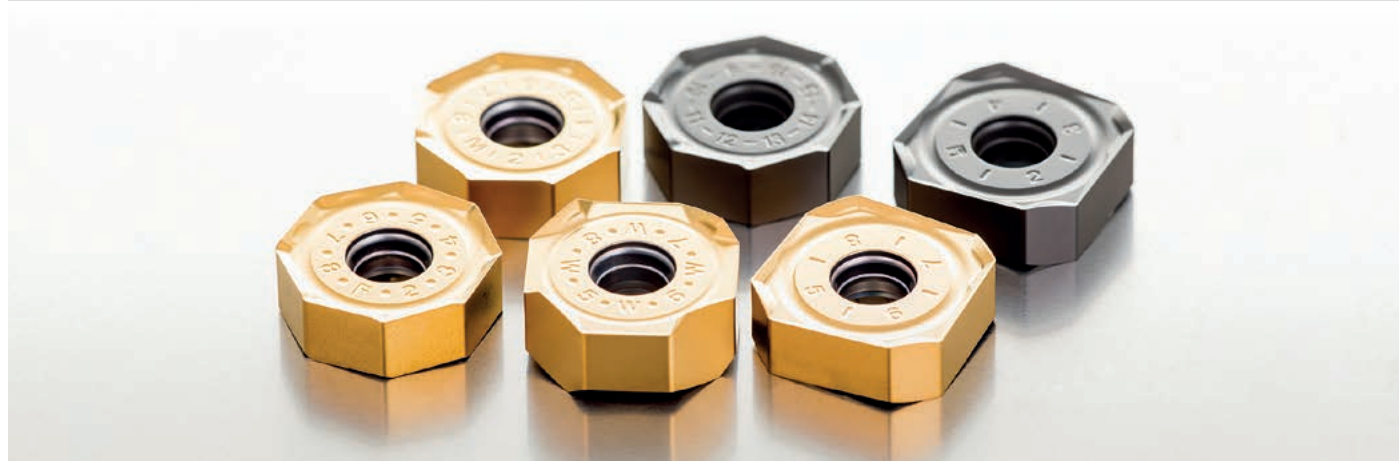
in economische oplossing.

Aanvullende wiper-wisselplaat type ONMX-W verkrijgbaar.



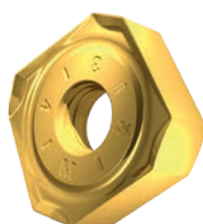
UITSTEKENDE OPPERVLAKTEKWALITEIT

bij frezen met grotere diameter en hogere voedingssnelheden.



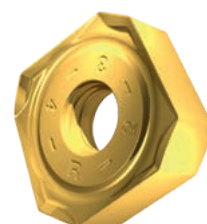
ONMX-W

- Wiper-wisselplaat
- Staal, roestvast staal
- Hoge oppervlaktekwaliteit



SNMX-M

- Economische wisselplaat voor voorbewerken met 8 snijkanten
- Staal, gehard staal, roestvast staal, hittebestendige superlegeringen
- Medium bewerken



SNMX-R

- Economische wisselplaat voor voorbewerken met 8 snijkanten
- Staal, gietijzer, gehard staal
- Voorbewerken

SON06C

ECONOMISCH VLAKFREES MET 16 SNIJKANTEN

SON06C-FREZEN – KENMERKEN EN VOORDELEN

Freesbody van hoogwaardig, vernikkeld gereedschapsstaal.

▶ **LANGE LEVENSDUUR**
door geharde freesbody.

Sterke klemschroef en goed toegankelijke, geharde wisselplaatzitting.

▶ **EENVOUDIG EN VEILIG**
klemmen van de wisselplaten.

Inwendig koelkanaal bij het hele assortiment, inclusief de grote diameters.

▶ **VERBETERDE STANDTIJD**
en betere spaanafvoer, wat voorziet in een hoge oppervlaktekwaliteit en hoge betrouwbaarheid.

Opsteekfrezen zijn verkrijgbaar in een breed diameterbereik en verschillende tanddichtheid.

▶ **DIVERSE OPTIES**
voor een groot aantal toepassingen.

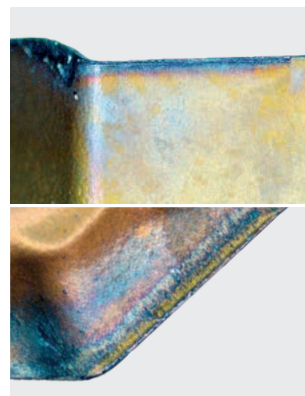


VOORBEELDEN VAN VLAKFREZEN

Werkstuk: Koolstofstaal (210 HB)
 Materiaal: 1.1191 / C45
 Frees: 63A06R-S45ON06-C
 Koeling: Perslucht

Verspaningscondities			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
250	0.25	2	50
Test van wisselplaatgeometrie			Standtijd (min)
ONMX 060508SR- M :M8330			42

ONMX 060508SR-**M**:M8330, 42 min

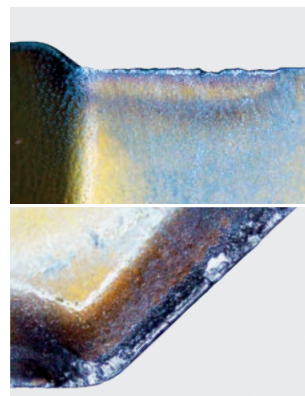


WMG P2.2

Werkstuk: Roestvast staal (145 HB)
 Materiaal: 1.4404 / 316L
 Frees: 63A06R-S45ON06-C
 Koeling: Perslucht

Verspaningscondities			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
160	0.15	2	50
Test van wisselplaatgeometrie			Standtijd (min)
ONMX 060508SR- F :M6330			58

ONMX 060508SR-**F**:M6330, 58 min

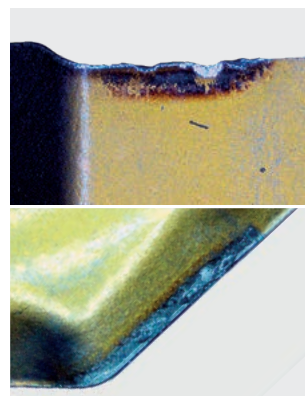


WMG M3.1

Werkstuk: Roestvast staal (145 HB)
 Materiaal: 1.4404 / 316L
 Frees: 63A06R-S45ON06-C
 Koeling: Olie-emulsie (~ 10%)

Verspaningscondities			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
80	0.15	2	50
Test van wisselplaatgeometrie			Standtijd (min)
ONMX 060508SR- F :M6330			56

ONMX 060508SR-**F**:M6330, 56 min

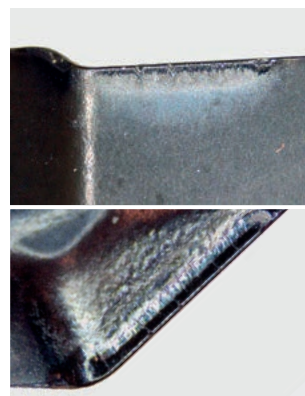


WMG M3.1

Werkstuk: Gietijzer (205 HB)
 Materiaal: GG25 / FC250
 Frees: 63A06R-S45ON06-C
 Koeling: Perslucht

Verspaningscondities			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
250	0.4	2	50
Test van wisselplaatgeometrie			Standtijd (min)
ONMX 060508SR- R :M5315			137+

ONMX 060508SR-**R**:M5315, 137 min



WMG K1.2

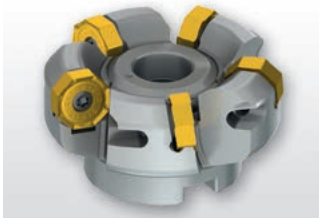


SON06C



PRAMET

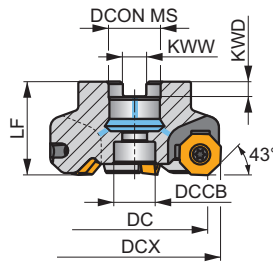
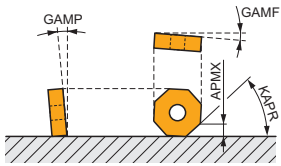
S



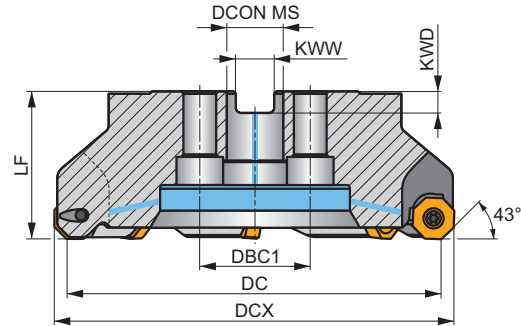
ECON ON06 43° vlakfrees met dubbel negatief ontwerp en inwendige koeling

Hoogeconomische en -productieve vlakfrees met twee types dubbelzijdige negatieve wisselplaten. Economische achthoekige ON..06 wisselplaten met 16 snijkanten en een APMX van 4 mm, en productieve vierkante SN.. 17 wisselplaten met 8 snijkanten en een APMX van 7 mm. Frees met differentiële veranding beschikbaar met doornbevestiging. Gereedschap behandeld voor een langere standtijd.

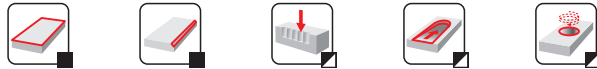
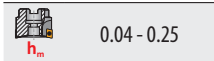
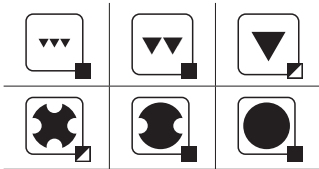
KAPR	43°
APMX	4.0 (7.0)



DC 50 – 125 mm



DC 160 – 250 mm



Product	DC	DCX	DCON MS	DCCB	DBC1	LF	KWW	KWD	GAMF	GAMP								
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)								
50A04R-S45ON06-C	50	60.8	22	16.5	–	40	10.4	6.3	-10	-5	4	✓	9400	✓	0.42	GI342	C0621	–
50A05R-S45ON06-C	50	60.8	22	16.5	–	40	10.4	6.3	-10	-5	5	–	9400	✓	0.39	GI342	C0621	–
63A05R-S45ON06-C	63	73.8	22	18.1	–	40	10.4	6.3	-10	-5	5	✓	8400	✓	0.59	GI342	C0621	–
63A06R-S45ON06-C	63	73.8	22	18.1	–	40	10.4	6.3	-10	-5	6	✓	8400	✓	0.55	GI342	C0621	–
80A06R-S45ON06-C	80	90.8	27	22.1	–	50	12.4	7	-10	-5	6	✓	7500	✓	1.27	GI342	C0622	–
80A08R-S45ON06-C	80	90.8	27	22.1	–	50	12.4	7	-10	-5	8	–	7500	✓	1.19	GI342	C0622	–
100A08R-S45ON06-C	100	110.8	32	30.1	–	50	14.4	8	-10	-5	8	✓	6700	✓	1.88	GI342	C0620	AC002
100A10R-S45ON06-C	100	110.8	32	30.1	–	50	14.4	8	-10	-5	10	–	6700	✓	1.81	GI342	C0620	AC002
125A08R-S45ON06-C	125	135.8	40	56.1	–	63	16.4	9	-10	-5	8	✓	6000	✓	3.53	GI342	C0620	AC003
125A10R-S45ON06-C	125	135.8	40	56.1	–	63	16.4	9	-10	-5	10	✓	6000	✓	3.65	GI342	C0620	AC003
125A12R-S45ON06-C	125	135.8	40	56.1	–	63	16.4	9	-11	-5	12	–	6000	✓	3.55	GI342	C0620	AC003
160C08R-S45ON06-C	160	170.8	40	–	66.7	63	16.4	9.25	-10	-5	8	✓	5700	✓	5.54	GI342	C0623	–
160C12R-S45ON06-C	160	170.8	40	–	66.7	63	16.4	9.25	-10	-5	12	✓	5700	✓	5.74	GI342	C0623	–
160C14R-S45ON06-C	160	170.8	40	–	66.7	63	16.4	9.25	-11	-5	14	–	5700	✓	5.65	GI342	C0623	–
200C12R-S45ON06-C	200	210.8	60	–	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	12	✓	4700	✓	9.00	GI342	C0624	–
200C16R-S45ON06-C	200	210.8	60	–	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	16	–	4700	✓	9.02	GI342	C0624	–
250C14R-S45ON06-C	250	260.8	60	–	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	14	✓	4300	✓	15.46	GI342	C0625	–
250C18R-S45ON06-C	250	260.8	60	–	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	18	–	4300	✓	15.51	GI342	C0625	–

GI342	ONMX 0605..	ONMX 0605..-W..	SNMX 1705..
-------	-------------	-----------------	-------------



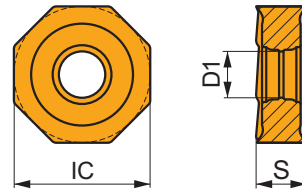
C0620	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	—	—	—	—
C0621	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1030C	—	—	—
C0622	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1230C	—	—	—
C0623	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1240C	CAC 160C	HSD 0825C	HXK 5
C0624	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1655C	CAC 200C	HSD 1025C	HXK 7
C0625	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1655C	CAC 250C	HSD 1025C	HXK 7

AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

ONMX 06

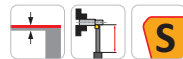
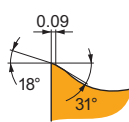
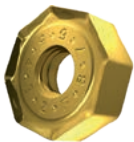


	IC	D1	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0605	17.000	5.70	7.08



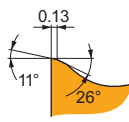
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
(mm)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



Scherpe F geometrie voor afwerken, geschikt voor dunwandige werkstukken of met lange uitsteeklengte. Ontwikkeld met hoogpositieve spaanhoek, smalle snijkantsfase en afgeronde snijkant voor lichte verspaning.

ONMX 060508SR-F	8215	0.8	■	275	0.10	2.0	■	165	0.09	2.0	■	—	—	—	■	65	0.07	1.6	■	—	—	—
	M6330	0.8	■	230	0.10	2.0	■	165	0.09	2.0	■	—	—	—	■	65	0.07	1.6	■	—	—	—
	M8330	0.8	■	270	0.10	2.0	■	160	0.09	2.0	■	—	—	—	■	65	0.07	1.6	■	—	—	—
	M8340	0.8	■	245	0.10	2.0	■	145	0.09	2.0	■	—	—	—	■	60	0.07	1.6	■	—	—	—
	M9340	0.8	■	320	0.10	2.0	■	190	0.09	2.0	■	—	—	—	■	80	0.07	1.6	■	—	—	—



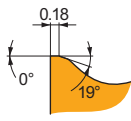
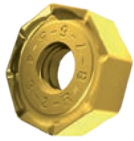
De M geometrie is veelzijdig en de eerste keus bij een breed spectrum aan bewerkingsomstandigheden. Ontwikkeld met positieve spaanhoek, gemiddelde snijkantsfase en afgeronde snijkant voor gemiddelde verspaning.

ONMX 060508SR-M	8215	0.8	■	230	0.20	2.0	■	135	0.18	2.0	■	—	—	—	■	55	0.14	1.6	■	45	0.14	1.0
	M6330	0.8	■	195	0.20	2.0	■	140	0.18	2.0	■	—	—	—	■	55	0.14	1.6	■	—	—	—
	M8330	0.8	■	230	0.20	2.0	■	135	0.18	2.0	■	—	—	—	■	55	0.14	1.6	■	45	0.14	1.0
	M8340	0.8	■	210	0.20	2.0	■	125	0.18	2.0	■	—	—	—	■	50	0.14	1.6	■	—	—	—
	M9325	0.8	■	285	0.20	2.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	55	0.14	1.0
	M9340	0.8	■	255	0.20	2.0	■	150	0.18	2.0	■	—	—	—	■	60	0.14	1.6	■	—	—	—



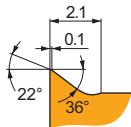
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en snediediepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



De R geometrie is sterk en wordt gebruikt bij voorbewerken en zware bewerkingsomstandigheden. Ontwikkeld met lichtpositieve spaanhoek, brede snijkantsfase en afgeronde snijkant voor zware verspaning.

ONMX 060508SR-R	8215	0.8	■	210	0.30	2.0	■	—	—	—	■	195	0.30	2.0	■	—	—	—	■	40	0.21	1.0
	M5315	0.8	■	255	0.30	2.0	■	—	—	—	■	240	0.30	2.0	■	—	—	—	■	50	0.21	1.0
	M8330	0.8	■	210	0.30	2.0	■	—	—	—	■	195	0.30	2.0	■	—	—	—	■	40	0.21	1.0
	M8340	0.8	■	190	0.30	2.0	■	—	—	—	■	180	0.30	2.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	M9325	0.8	■	250	0.30	2.0	■	—	—	—	■	235	0.30	2.0	■	—	—	—	■	50	0.21	1.0



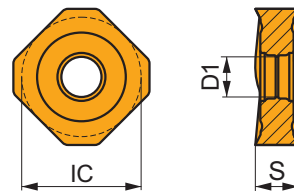
Wiperontwerp voor verbeterde oppervlaktekwaliteit bij het verspanen met grote diameters en hoge voeding.

ONMX 060508SR-W	8215	0.8	■	340	0.10	0.3	■	200	0.09	0.3	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
	M8330	0.8	■	325	0.10	0.3	■	195	0.09	0.3	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—

SNMX 17

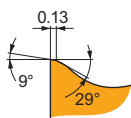
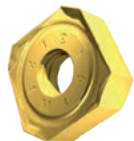


	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1705	17.000	5.70	5.56



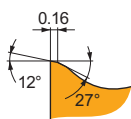
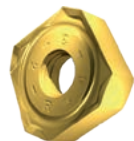
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en snediediepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



De M geometrie is veelzijdig en de eerste keus bij een breed spectrum aan bewerkingsomstandigheden. Ontwikkeld met positieve spaanhoek, gemiddelde snijkantsfase en afgeronde snijkant voor gemiddelde verspaning.

SNMX 170508SR-M	8215	0.8	■	265	0.20	4.0	■	155	0.18	4.0	■	—	—	—	■	65	0.14	3.2	■	50	0.14	1.0
	M6330	0.8	■	225	0.20	4.0	■	160	0.18	4.0	■	—	—	—	■	65	0.14	3.2	■	—	—	—
	M8330	0.8	■	265	0.20	4.0	■	155	0.18	4.0	■	—	—	—	■	65	0.14	3.2	■	50	0.14	1.0
	M8340	0.8	■	240	0.20	4.0	■	140	0.18	4.0	■	—	—	—	■	60	0.14	3.2	■	—	—	—
	M9325	0.8	■	325	0.20	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	65	0.14	1.0
	M9340	0.8	■	295	0.20	4.0	■	175	0.18	4.0	■	—	—	—	■	70	0.14	3.2	■	—	—	—



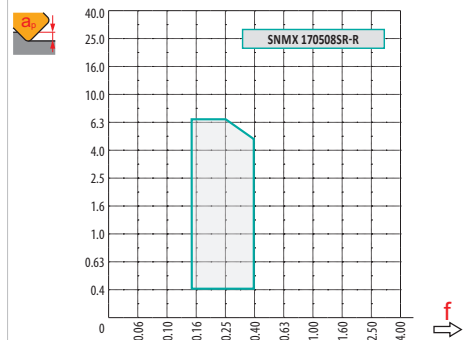
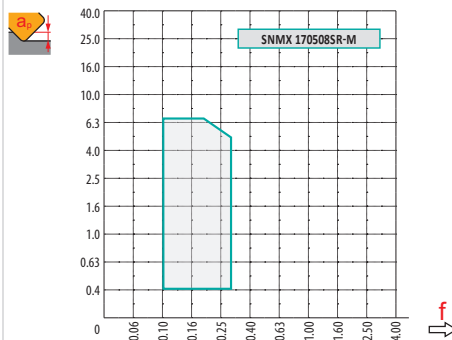
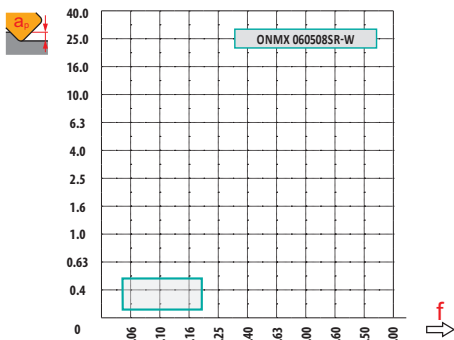
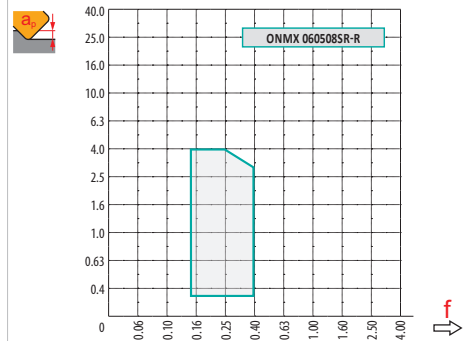
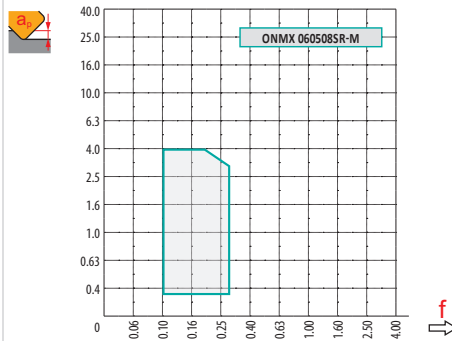
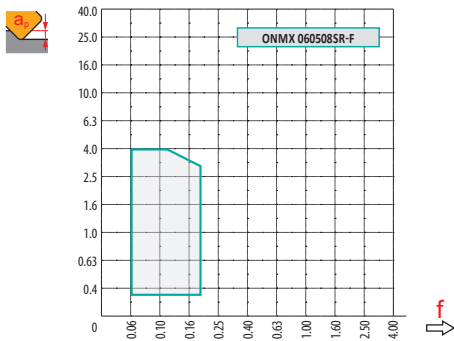
De R geometrie is sterk en wordt gebruikt bij voorbewerken en zware bewerkingsomstandigheden. Ontwikkeld met lichtpositieve spaanhoek, brede snijkantsfase en afgeronde snijkant voor zware verspaning.

SNMX 170508SR-R	8215	0.8	■	240	0.30	4.0	■	—	—	—	■	225	0.30	4.0	■	—	—	—	■	45	0.21	1.0
	M5315	0.8	■	300	0.30	4.0	■	—	—	—	■	285	0.30	4.0	■	—	—	—	■	60	0.21	1.0
	M8330	0.8	■	240	0.30	4.0	■	—	—	—	■	225	0.30	4.0	■	—	—	—	■	45	0.21	1.0
	M8340	0.8	■	220	0.30	4.0	■	—	—	—	■	205	0.30	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	M9325	0.8	■	290	0.30	4.0	■	—	—	—	■	275	0.30	4.0	■	—	—	—	■	55	0.21	1.0



a_s DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	ONMX 06-F	ONMX 06-M	ONMX 06-R	ONMX 06-W	SNMX 17-M	SNMX 17-R
	0.80	0.80	0.80	0.80	0.80	0.80
	0.75	0.75	0.75	4.30	0.70	0.70



		0.50	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00
50		51.06	52.11	53.19	54.27	55.35	56.43	57.51	58.59
63		64.06	65.11	66.19	67.27	68.35	69.43	70.51	71.59
80		81.06	82.11	83.19	84.27	85.35	86.43	87.51	88.59
100		101.06	102.11	103.19	104.27	105.35	106.43	107.51	108.59
125		126.06	127.11	128.19	129.27	130.35	131.43	132.51	133.59
160		161.06	162.11	163.19	164.27	165.35	166.43	167.51	168.59
200		201.06	202.11	203.19	204.27	205.35	206.43	207.51	208.59
250		251.06	252.11	253.19	254.27	255.35	256.43	257.51	258.59



									
		0.00	1.00	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00	7.00
50		47.24	49.40	51.56	53.73	55.90	58.06	60.23	62.40
63		60.24	62.40	64.56	66.73	68.90	71.06	73.23	75.40
80		77.24	79.40	81.56	83.73	85.90	88.06	90.23	92.40
100		97.24	99.40	101.56	103.73	105.90	108.06	110.23	112.40
125		122.24	124.40	126.56	128.73	130.90	133.06	135.23	137.40
160		157.24	159.40	161.56	163.73	165.90	168.06	170.23	172.40
200		197.24	199.40	201.56	203.73	205.90	208.06	210.23	212.40
250		247.24	249.40	251.56	253.73	255.90	258.06	260.23	262.40



		
50	1.35	0.36
63	1.39	0.40
80	1.44	0.45
100	1.48	0.51
125	1.53	0.57
160	1.58	0.64
200	1.63	0.72
250	1.68	0.80



		
	RPMX	APMX/I
50	0.3	0.4/100
63	0.2	0.25/100
80	0.2	0.2/100
100	0.1	0.1/100
125	0.1	0.05/100

		
	RPMX	APMX/I
47.24	0.1	0.1/100
60.24	0.1	0.05/100
77.24	0.1	0.05/100



				
	DMIN	DMAX		
50	98	110	0.55	0.95
63	123	136	0.55	0.85
80	157	170	0.65	0.85
100	197	210	0.65	0.8
125	247	260	0.65	0.8
160	317	330	0.6	0.7
200	397	410	0.7	0.8
250	497	510	0.6	0.7



	
	11.5



	
-> 4.0	16
-> 5.1	14
-> 10.7	8
-> 11.5	6

	
-> 7.0	8
-> 11.4	4

ONMX 06-W	
	
-> 0.5	8



DORMER PRAMET



ALL IN ONE

Al onze publicaties op één plaats in onze bibliotheek app. Makkelijk te bekijken en te downloaden...
Waar wacht u nog op? Download onze bibliotheek app vandaag nog in de app store.

Simply Reliable.



 Download on the
App Store

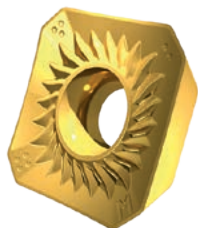
 GET IT ON
Google Play

 Download on
AppGallery

INLEIDING



Pramet heeft een nieuw assortiment vlakfrezen voor algemene engineering- en MRO-toepassingen geïntroduceerd. Deze nieuwste serie omvat twee economische en nauwkeurige wisselplaten (SDMT en SDET) voor snededieptes tot 6,4 mm. Er zijn verschillende geometrieën en frezen verkrijgbaar voor het bewerken van zeer uiteenlopende materiaalsoorten.



SDMT-M

- Veelzijdige wisselplaat
- Staal, gietijzer en gehard staal
- Medium bewerken



SDMT-R

- Veelzijdige wisselplaat
- Staal, gietijzer en gehard staal
- Voorbewerken

WISSELPLATEN – KENMERKEN EN VOORDELEN

Toepassingsspecifieke geometrieën en hardmetaalsoorten.

▶ **EENVOUDIG TE SELECTEREN EN TE GEBRUIKEN**
voor een breed scala van werkstukmaterialen.

Geometrieën M en R bij economische wisselplaat (SDMT 13).

▶ **NA-, MEDIUM- EN VOORBEWERKEN**
in staal, gietijzer en gehard staal.

Scherpe geometrie F op precisiegeslepen wisselplaat (SDET 13).

▶ **BETROUWBAAR EN VEILIG**
bewerking van roestvast staal en hittebestendige superlegeringen (HRSA).

Gepolijste en extra scherpe geometrie FA op specifiek geslepen wisselplaat (SDET 13).

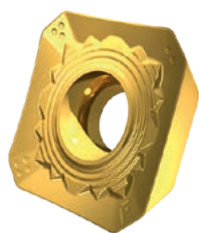
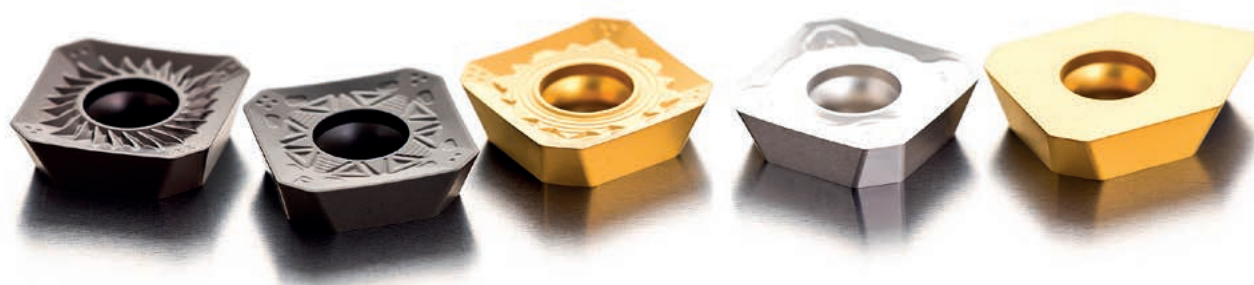
▶ **PRODUCTIEF FREZEN**
van non-ferro materialen.

Ontwerp met brede wipersnijkant op alle geometrieën.

▶ **UITSTEKENDE OPPERVLAKTEKWALITEIT**
bij meerdere toepassingen, van zwaar voorbewerken tot nabewerken.

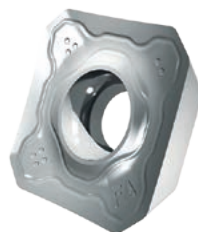
Aanvullende wiper-wisselplaat XDET 13 verkrijgbaar.

▶ **PRODUCTIEF EN HOGE OPPERVLAKKWALITEIT**
bij frezen met grotere diameter.



SDET-F

- Precisiegeslepen wisselplaat
- Roestvast staal en HRSA
- Lichte tot medium bewerkingen



SDET-FA

- Precisiegeslepen wisselplaat
- Non-ferro materialen
- Lichte tot zware bewerkingen



XDET

- Wiper-wisselplaat
- Staal, gietijzer, roestvast staal
- Hoge oppervlaktekwaliteit

SSD13F

VEELZIJDIG VLAKFREZEN

FREZEN SSD13F – KENMERKEN EN VOORDELEN

Weldon- en opsteekfrezen in diameter
32 – 250 mm (1,25 – 10,00 inch).



MEERDERE KEUZEMOGELIJKHEDEN

voor een breed scala aan machineafmetingen.

Volhardmetalen onderlegplaat op de
zitting van de frees.



EXTRA BESCHERMING VOOR LANGE LEVENSDUUR

van de freesbody, met behoud van wisselplaatstabiliteit en proceszekerheid.

Inwendig koelkanaal bij het hele
assortiment, inclusief de grote
diameters.



VERBETERDE STANDTIJD

en betere spaanafvoer, wat voorziet in een hoge oppervlaktekwaliteit en hoge
betrouwbaarheid.



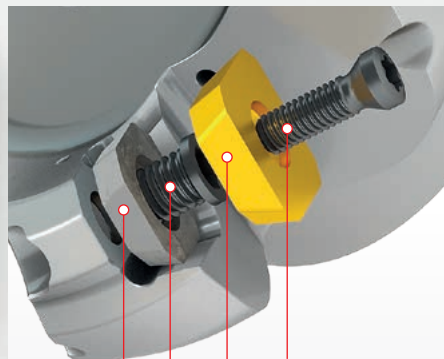
SSD13F

- Weldon-schacht
- DC-bereik
32 – 40 mm
1,25 – 1,50 inch



SSD13F

- Opsteekfrees
- DC-bereik
40 – 250 mm
1,50 – 10,00 inch



Wisselplaat
schroef

Wisselplaat

Afdichtingsschroef

Afdichting

VOORBEELDEN VAN VLAKFREZEN

Werkstuk: Koolstofstaal (215 HB)
Materiaal: 1.1191 / C45
Frees: 63A05R-S45SD13F-C
Koeling: Perslucht

Verspaningscondities			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
250	0.25	2	50
Wisselplaatgeometrie			Standtijd (min)
SDMT 13T3AFSN- M :M8330			97

SDMT 13T3AFSN-**M**:M8330, 97 min

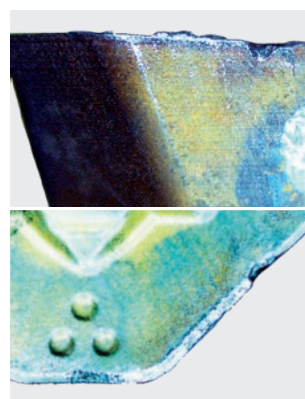


WMG P2.2

Werkstuk: Roestvast staal (145 HB)
Materiaal: 1.4404 / 316L
Frees: 63A05R-S45SD13F-C
Koeling: Perslucht

Verspaningscondities			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
120	0.15	2	50
Wisselplaatgeometrie			Standtijd (min)
SDET 13T3AFSN- F :M6330			42

SDET 13T3AFSN-**F**:M6330, 42 min

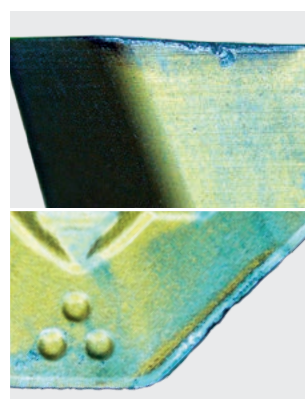


WMG M3.1

Werkstuk: Roestvast staal (145 HB)
Materiaal: 1.4404 / 316L
Frees: 63A05R-S45SD13F-C
Koeling: Olie-emulsie (~ 10%)

Verspaningscondities			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
80	0.15	2	50
Wisselplaatgeometrie			Standtijd (min)
SDET 13T3AFSN- F :M6330			100

SDET 13T3AFSN-**F**:M6330, 100 min

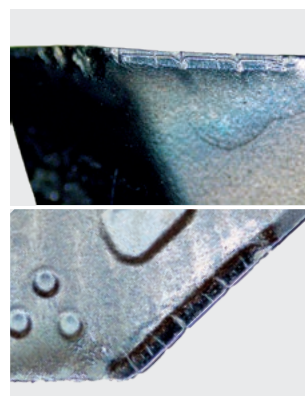


WMG M3.1

Werkstuk: Gietijzer (205 HB)
Materiaal: GG25 / FC250
Frees: 63A05R-S45SD13F-C
Koeling: Perslucht

Verspaningscondities			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
300	0.4	2	50
Wisselplaatgeometrie			Standtijd (min)
SDMT 13T3AFSN- R :M5315			42

SDMT 13T3AFSN-**R**:M5315, 42 min



WMG K1.2

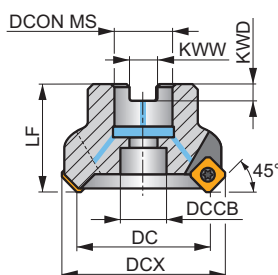
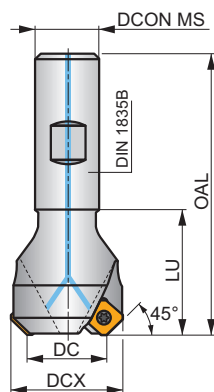
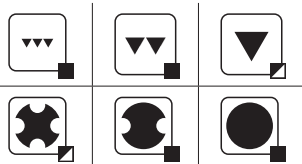
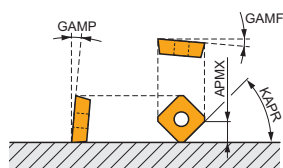


S

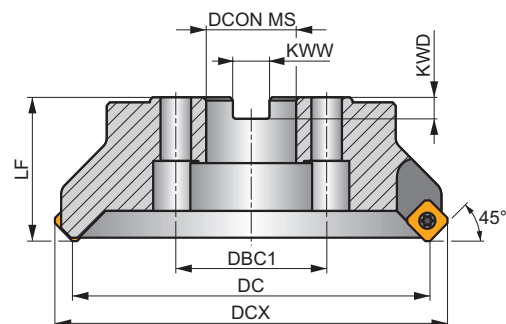


Zeer veelzijdige 45° vlakfrees met enkelzijdige SD..13 wisselplaten met APMX van 6,4 mm. Geschikt voor een breed scala aan toepassingen in elke materiaalsoort. Frees met differentieële vertanding beschikbaar in Weldon-uitvoering en met doornbevestiging. Gereedschap behandeld voor langere standtijd, met hardmetaal onderlegplaten in de zitting voor proceszekerheid.

KAPR	45°
APMX	6.4 mm



DC 40 – 125 mm



DC 160 – 250 mm



0.04 - 0.32



0.04 0.20



Product	DC	DCX	OAL	DCON MS	DCB	DBC1	LU	LF	KWW	KWD	GAMF	GAMP									
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				kg					
 DIN 18358	32N3R045B25-SSD13F-C	32	44.9	120	25	–	–	45	–	–	–	-15	15	3	–	16100	✓	0.43	GI341	C0610	–
	40N3R045B32-SSD13F-C	40	53.5	120	32	–	–	45	–	–	–	-7	15	3	–	14400	✓	0.72	GI341	C0610	–
 ISO 6462 DIN 8030	40A03R-S45SD13F-C	40	53.5	–	16	14	–	–	40	8.4	5.6	-7	15	3	–	14400	✓	0.27	GI341	C0611	–
	50A04R-S45SD13F-C	50	63.5	–	22	18	–	–	40	10.4	6.3	-7	15	4	✓	12900	✓	0.51	GI341	C0612	–
	63A05R-S45SD13F-C	63	76.4	–	22	18	–	–	40	10.4	6.3	-7	15	5	✓	11500	✓	0.53	GI341	C0612	–
	80A07R-S45SD13F-C	80	93.4	–	27	22	–	–	50	12.4	7	-7	15	7	✓	10200	✓	1.32	GI341	C0613	AC001
	100A08R-S45SD13F-C	100	112.9	–	32	45	–	–	50	14.4	8	-12	15	8	✓	9100	✓	1.83	GI341	C0613	AC002
	100A10R-S45SD13F-C	100	112.9	–	32	45	–	–	50	14.4	8	-12	15	10	–	9100	✓	1.94	GI341	C0613	AC002
	125A08R-S45SD13F-C	125	137.8	–	40	56	–	–	63	16.4	9	-12	15	8	✓	8100	✓	3.41	GI341	C0613	AC003
	125A12R-S45SD13F-C	125	137.8	–	40	56	–	–	63	16.4	9	-12	15	12	–	8100	✓	3.31	GI341	C0613	AC003
	160C10R-S45SD13F-C	160	172.8	–	40	–	66.7	–	63	16.4	9	-12	15	10	✓	7200	✓	6.69	GI341	C0614	–
	160C14R-S45SD13F-C	160	172.8	–	40	–	66.7	–	63	16.4	9	-12	15	14	✓	7200	✓	6.62	GI341	C0614	–
	200C12R-S45SD13F-C	200	212.8	–	60	–	101.6	–	63	25.7	14	-12	15	12	✓	6400	✓	9.06	GI341	C0615	–
	200C16R-S45SD13F-C	200	212.8	–	60	–	101.6	–	63	25.7	14	-12	15	16	✓	6400	✓	11.85	GI341	C0615	–
	250C14R-S45SD13F-C	250	262.8	–	60	–	101.6	–	63	25.7	14	-12	15	14	✓	5700	✓	19.50	GI341	C0616	–
	250C20R-S45SD13F-C	250	262.8	–	60	–	101.6	–	63	25.7	14	-12	15	20	✓	5700	✓	19.20	GI341	C0616	–



G|341

SDET 13T3..

SDMT 13T3..

XDET 13T3..



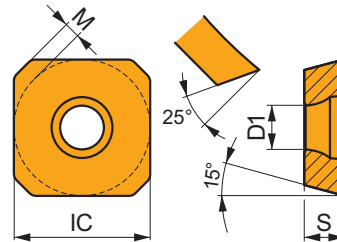
C0610	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	Flag T15P	—	—	—	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	—	—	—
C0611	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	HS 0830C	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	—	—	—
C0612	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	HSD 1025C	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	—	—	—
C0613	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	—	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	—	—	—
C0614	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1240C	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	CAC 160C	HSD 0825C	HXX 5
C0615	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1655C	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	CAC 200C	HSD 1025C	HXX 7
C0616	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1655C	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	CAC 250C	HSD 1025C	HXX 7

AC001	KS 1230	K.FMH27
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

SDET 13

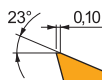


	IC	D1	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
13T3	13.385	4.40	1.5	3.97



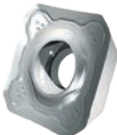
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



Scherpe F geometrie voor afwerken, geschikt voor dunwandige werkstukken of met lange uitsteeklengte. Ontwikkeld met hoogpositieve spaanhoek, smalle snijkantsfase en afgeronde snijkant voor lichte verspaning.

SDET 13T3AFSN-F	M6330	—	250	0.15	3.0	175	0.14	3.0	—	—	—	—	—	—	70	0.11	2.4	—	—	—
	M8310	—	315	0.15	3.0	160	0.14	3.0	295	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8330	—	285	0.15	3.0	170	0.14	3.0	270	0.15	3.0	855	0.18	3.0	70	0.11	2.4	—	—	—
	M8340	—	265	0.15	3.0	155	0.14	3.0	250	0.15	3.0	—	—	—	65	0.11	2.4	—	—	—
	M9340	—	330	0.15	3.0	195	0.14	3.0	—	—	—	—	—	—	80	0.11	2.4	—	—	—



Scherpe FA geometrie voor het verspanen van non-ferro legeringen, geschikt voor dunwandige werkstukken en met een lange uitsteeklengte. Gepolijst en geslepen ontwerp met hoogpositieve spaanhoek.

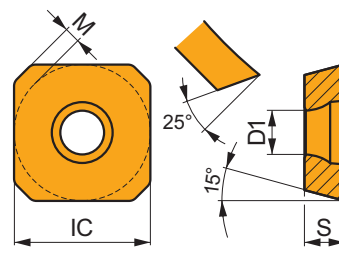
SDET 13T3AFFN-FA	HF7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	360	0.12	3.0	—	—	—	—	—	—
	M0315	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	840	0.12	3.0	—	—	—	—	—	—



SDMT 13

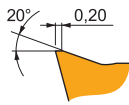


	IC	D1	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
13T3	13.385	4.40	1.5	3.97



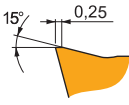
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



De M geometrie is veelzijdig en de eerste keus bij een breed spectrum aan bewerkingsomstandigheden. Ontwikkeld met positieve spaanhoek, gemiddelde snijkantsfase en afgeronde snijkant voor gemiddelde verspaning.

SDMT 13T3AFSN-M	8215	—	■	245	0.30	3.0	▣	145	0.27	3.0	■	230	0.30	3.0	—	—	—	▣	60	0.24	2.4	■	45	0.21	1.0
	M6330	—	■	215	0.30	3.0	■	150	0.27	3.0	■	—	—	—	—	—	—	■	60	0.24	2.4	—	—	—	
	M8330	—	■	245	0.30	3.0	■	145	0.27	3.0	■	230	0.30	3.0	—	—	—	▣	60	0.24	2.4	▣	45	0.21	1.0
	M8340	—	■	225	0.30	3.0	■	135	0.27	3.0	▣	210	0.30	3.0	—	—	—	■	55	0.24	2.4	—	—	—	
	M9325	—	■	295	0.30	3.0	■	—	—	—	■	280	0.30	3.0	—	—	—	—	—	—	▣	55	0.21	1.0	
	M9340	—	■	265	0.30	3.0	■	155	0.27	3.0	■	—	—	—	—	—	—	■	65	0.24	2.4	—	—	—	



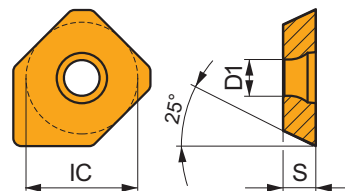
De R geometrie is sterk en wordt gebruikt bij voorbewerken en zware bewerkingsomstandigheden. Ontwikkeld met lichtpositieve spaanhoek, brede snijkantsfase en afgeronde snijkant voor zware verspaning.

SDMT 13T3AFSN-R	M5315	—	🟩	285	0.35	3.0	—	—	—	🟥	270	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	🟥	55	0.25	1.0	
	M8310	—	🟥	255	0.35	3.0	🟩	130	0.32	3.0	🟥	240	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	🟥	50	0.25	1.0
	M8330	—	🟥	240	0.35	3.0	🟩	140	0.32	3.0	🟥	225	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	🟩	45	0.25	1.0
	M8340	—	🟥	220	0.35	3.0	🟩	130	0.32	3.0	🟩	205	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M9325	—	🟥	280	0.35	3.0	—	—	—	🟥	265	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	—	🟩	55	0.25	1.0

XDET 13

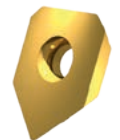


	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
13T3	13.385	4.40	3.97



De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en sneddiepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



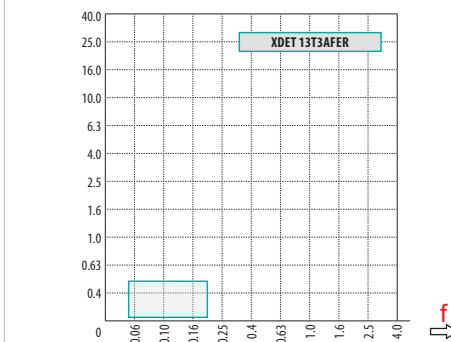
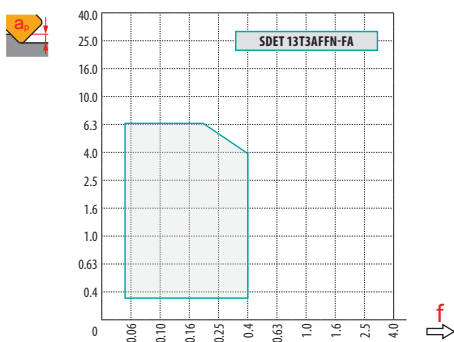
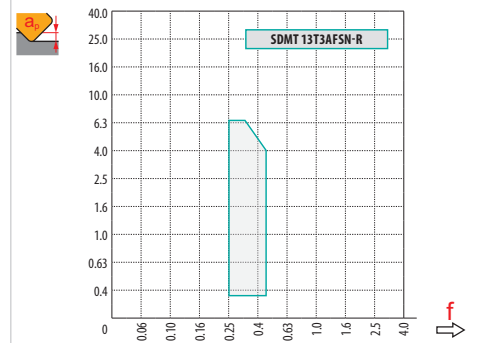
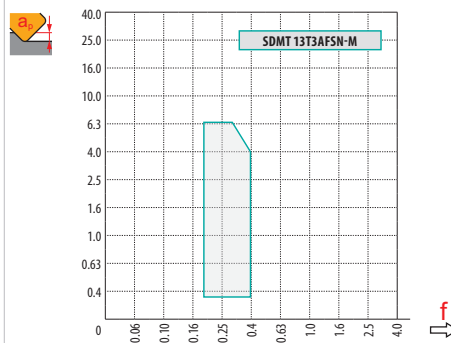
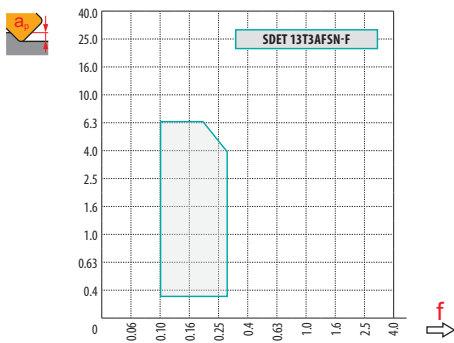
Wiperontwerp voor verbeterde oppervlaktekwaliteit bij het verspanen met grote diameters en hoge voeding.

XDET 13T3AFER	8215	—	■	420	0.10	0.2	■	250	0.09	0.2	■	395	0.10	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8330	—	■	395	0.10	0.2	■	235	0.09	0.2	■	375	0.10	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



a_s DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	SDET 13-F	SDMT 13-M	SDMT 13-R	SDET 13-FA	XDET 13
	—	—	—	—	—
	1.75	1.75	1.75	1.75	8.19



DC	X.V	f_{max}
32	1.22	0.15
40	1.26	0.16
50	1.30	0.18
63	1.34	0.20
80	1.39	0.22
100	1.43	0.24
125	1.48	0.26
160	1.53	0.29
200	1.58	0.33
250	1.63	0.36



DC	RPMX	APMX/I
32	14.1°	6.4/27
40	11.8°	6.4/32
50	9.8°	6.4/39
63	7.7°	6.4/49
80	5.2°	6.4/72
100	4.1°	6.4/91
125	3.2°	5.45/100
160	1.0°	1.6/100
200	0.4°	0.55/100
250	0.3°	0.4/100



DC	DMIN	DMAX	$\frac{f_{SMAX}}{f_{DMIN}}$	$\frac{f_{SMAX}}{f_{DMAX}}$
32	60.0	89.8	1.7	1.7
40	75.0	107.0	1.7	1.7
50	94.0	127.0	1.7	1.7
63	120.0	152.8	1.7	1.7
80	155.0	186.8	1.7	1.7
100	193.0	225.8	1.7	1.7
125	245.0	275.6	1.7	1.7
160	322.0	345.6	1.7	1.7
200	405.0	425.6	1.7	1.7
250	505.0	525.6	1.7	1.7



a_s	1.5
-------	-----

INLEIDING



Een nieuw assortiment LNEX 12 negatieve tangentiële wisselplaten, met vier snijkanten, biedt een uiterst productieve oplossing voor een breed scala aan toepassingen. De Pramet-wisselplaat LNEX 12 is ontworpen voor hoekfrezen met een maximale snedediepte tot 10 mm, met stabiele klemming en sterke snijkant. De robuuste freesbody biedt een lange standtijd en een uitstekende breukweerstand, terwijl ook de trilling wordt verminderd.



LNEX-F

- Productieve wisselplaat met 4 snijkanten
- Laag koolstofstaal, zacht roestvast staal
- Lichte tot medium bewerkingen



LNEX-M

- Productieve wisselplaat met 4 snijkanten
- Staal en gietijzer, mogelijkheid voor gehard staal
- Medium tot zware bewerkingen

WISSELPLATEN – KENMERKEN EN VOORDELEN

Robuuste vierzijdige wisselplaat met twee geometrieën M en F.



PRODUCTIEVE OPLOSSING

voor een breed scala aan toepassingen, met een hogere voeding per tand en grotere snedediepte.

Positieve vrijloophoek op een robuuste tangentiële wisselplaat voor lage snijkrachten.



SOEPELE SNIJWERKING

verminderde spindelbelasting, uitstekende spaanafvoer en processtabiliteit.

Omtrekgeslepen en uiterst nauwkeurige vierkante hoekfreeswisselplaat.



RECHTE HOEK VAN 90°

met verbeterde nauwkeurigheid en rechtheid van de wand.

Gepatenteerd U-groefsegment in hoekgeometrie van de wisselplaat voor uitstekende spaanvorming.



VERBETERDE SPAANAFVOER

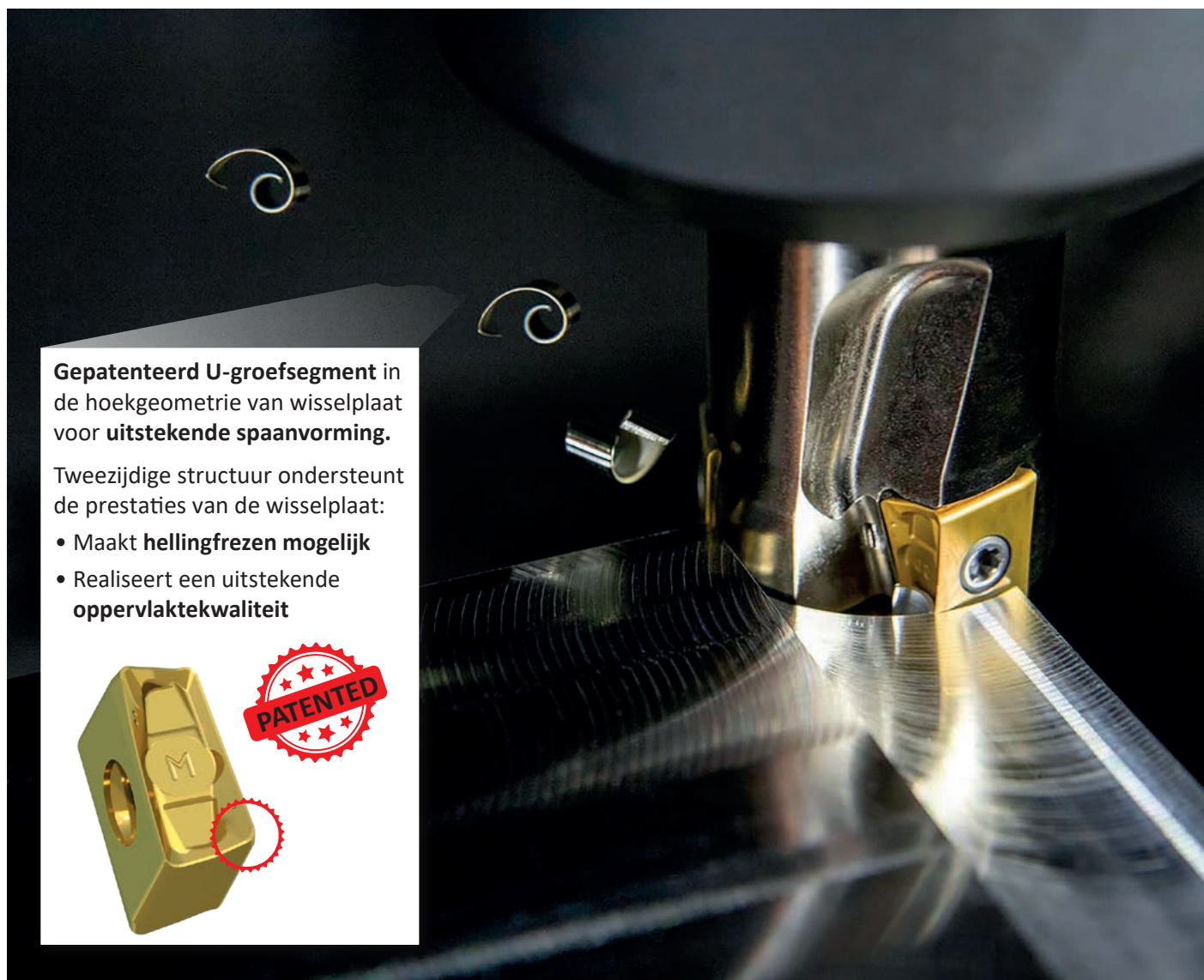
verruimt het toepassingsbereik voor machines met een laag vermogen en geringe snededieptes.

Breed scala aan toepassingen, met mogelijkheden voor hellingfreesen, circulaire interpolatie en insteekfreesen.



OPERATIONELE VEELZIJDIGHEID

biedt een economische oplossing.



Gepatenteerd U-groefsegment in de hoekgeometrie van wisselplaat voor **uitstekende spaanvorming**.

Tweezijdige structuur ondersteunt de prestaties van de wisselplaat:

- Maakt **hellingfreesen mogelijk**
- Realiseert een uitstekende **oppervlaktekwaliteit**



SLN12X

PRODUCTIEF TANGENTIEEL HOEKFREZEN

FREZEN SLN12X – KENMERKEN EN VOORDELEN

Verbeterde sterkte van de freesbody en dikke freeskern voor verbeterde rigiditeit.



BETROUWBAAR VERSPANINGSPROCES

met weinig trillingen en een lange standtijd van zowel wisselplaat als frees.

Eenvoudig toegankelijke, grote klem Schroeven.



EENVOUDIGE INDEXERING

en hanteerbaarheid van wisselplaat.



SLN12X

- Cilindrische schacht
- DC-bereik
25 – 40 mm
1.00 – 1.50 inch



SLN12X

- Weldon-schacht
- DC-bereik
25 – 40 mm
1.00 – 1.50 inch



SLN12X

- Opsteekfrees
- DC-bereik
40 – 125 mm
1.50 – 5.00 inch

VOORBEELDEN VAN HOEKFREZEN

Werkstuk: Smeedstaal – Deurscharnier (220 HB)
 Materiaal: 1.0553 / 345A / S355JO
 Frees: 50A05R-S90LN12X-C
 Koeling: Olie-emulsie (~ 8%)

Verspaningscondities				
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
212	0.09	7	30	58
Wisselplaatgeometrie		Standtijd		
LNEX 121008SR- F :M8340		2200		

Geometrie F is zeer effectief, laagste energieverbruik.
 Perfecte oppervlaktekwaliteit, beter dan alle concurrenten.
 Stabiele snijkranslijp, zeer gelijkmatige flanklijp.
 Geen bramen gedurende de standtijd => abramen kan worden overgeslagen.



WMG P2.1

Werkstuk: Koolstofstaal (220 HB)
 Materiaal: 1.1186 / 1040 / C40
 Frees: 50A05R-S90LN12X-C
 Koeling: Nee

Verspaningscondities				
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
113	0.18	5	3.5	138
118	0.28	3	30	84
Wisselplaatgeometrie		Standtijd (min)		
LNEX 121008SR- F :M8340		48+		

Uitstekende oppervlaktekwaliteit met voorbewerking bij contourbewerkingen.
 Uitstekende nauwkeurigheid van 90°-wanden, zelfs bij een uitsteeklengte van 138 mm.
 Geen trillingen bij een uitsteeklengte van 85 mm en $f_z = 0.28$ mm.
 Uitstekende spaanafvoer. Na 48 min geen tekenen van slijtage.



WMG P2.2

Werkstuk: Koolstofstaal – Askoppelstuk (~ 210 HB)
 Materiaal: EN8D / 1045 / CK45
 Frees: 32A3R042B32-SLN12X-C
 Koeling: Olie-emulsie (~ 6%)

Verspaningscondities				
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
221	0.23	10	10	61
Wisselplaatgeometrie		Standtijd		
LNEX 121008SR- M :M8310		127		

Cyclustijdreductie met LNEX12-M is 48 %.
 Standtijdverbetering met LNEX12-M is 59 %.
 We zien slechts weinig slijtage na 18 min in snede.



WMG P2.3

Werkstuk: Roestvast staal – 3-wegklep (~ 190 HB)
 Materiaal: 1.4401 / 316 / X5CrNiMo17-12-2
 Frees: 25A2R042B25-SLN12X-C
 Koeling: Nee

Verspaningscondities				
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
100	0.2	3	6	45
Wisselplaatgeometrie		Standtijd (min)		
LNEX 121008SR- F :M8340		82		

Cyclustijdreductie met LNEX12-F is 20 %.
 Standtijdverbetering met LNEX12-F is 30 %.
 Slechts lichte flanklijp na 16 min in snede.



WMG M3.1



SLN12X

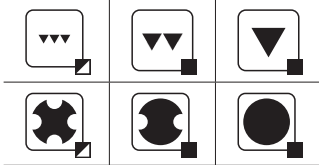
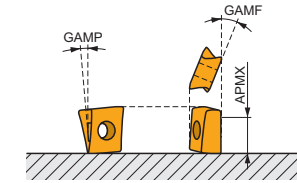


PRAMET

S



KAPR	90°
APMX	10.0 mm

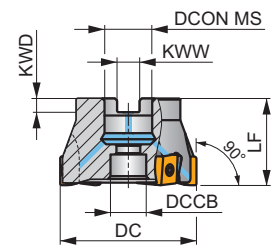
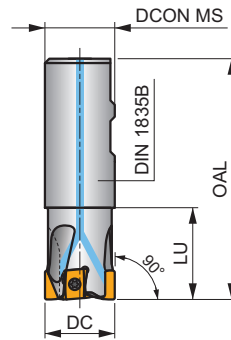
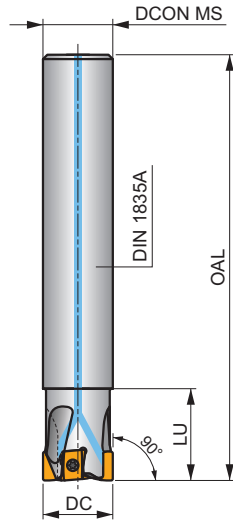


	0.06 – 0.20 mm
	0.06 – 0.18 mm



PROD LN12 90° Tangentiële hoekfrees met inwendige koeling

Zeer productieve 90° hoekfreesen met tangentiële LNEX 12 wisselplaten met 4 snijkanten en een APMX van 10 mm. Geschikt voor een breed scala aan toepassingen. Beschikbaar in cilindrische en Weldon uitvoering, en met doornbevestiging. Robuuste freesbody ondersteunt een lange standtijd en uitstekende breukweerstand.



Product		DC	OAL	DCON MS	DCCB	LU	LF	KWW	KWD	GAMF	GAMP							
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)							
	25A2R042A25-SLN12X-C	25	170	25	–	42	–	–	–	-30	-5	2	–	17300	✓	0.55	GI206	C0382
	25A2R080A25-SLN12X-C	25	170	25	–	80	–	–	–	-30	-5	2	–	17300	✓	0.50	GI206	C0382
	32A3R042A32-SLN12X-C	32	195	32	–	42	–	–	–	-22.5	-5	3	–	15300	✓	1.01	GI206	SQ340
	32A3R090A32-SLN12X-C	32	195	32	–	90	–	–	–	-22.5	-5	3	–	15300	✓	0.99	GI206	SQ340
	40A4R050A32-SLN12X-C	40	195	32	–	50	–	–	–	-22.5	-5	4	–	13700	✓	1.17	GI206	SQ340
	25A2R042B25-SLN12X-C	25	100	25	–	42	–	–	–	-30	-5	2	–	17300	✓	0.29	GI206	C0382
	32A3R042B32-SLN12X-C	32	110	32	–	42	–	–	–	-22.5	-5	3	–	15300	✓	0.55	GI206	SQ340
	40A4R050B32-SLN12X-C	40	120	32	–	50	–	–	–	-22.5	-5	4	–	13700	✓	0.73	GI206	SQ340
	40A03R-S90LN12X-C	40	–	16	12.4	–	40	8.4	5.6	-22.5	-5	3	–	13700	✓	0.15	GI206	SQ345
	40A04R-S90LN12X-C	40	–	16	12.4	–	40	8.4	5.6	-22.5	-5	4	✓	13700	✓	0.23	GI206	SQ345
	50A05R-S90LN12X-C	50	–	22	16.5	–	40	10.4	6.3	-19.5	-5	5	–	12300	✓	0.34	GI206	SQ343
	50A06R-S90LN12X-C	50	–	22	16.5	–	40	10.4	6.3	-19.5	-5	6	–	12300	✓	0.34	GI206	SQ343
	52A05R-S90LN12X-C	52	–	22	16.5	–	40	10.4	6.3	-19.5	-5	5	–	12300	✓	0.37	GI206	SQ343
	63A06R-S90LN12X-C	63	–	22	16.5	–	40	10.4	6.3	-19.5	-5	6	✓	10900	✓	0.52	GI206	SQ343
	63A08R-S90LN12X-C	63	–	22	16.5	–	40	10.4	6.3	-19.5	-5	8	–	10900	✓	0.50	GI206	SQ343
	66A06R-S90LN12X-C	66	–	22	16.5	–	40	10.4	6.3	-19.5	-5	6	✓	10900	✓	0.54	GI206	SQ343
	80A07R-S90LN12X-C	80	–	27	38.1	–	50	12.4	7	-19.5	-5	7	✓	9700	✓	1.00	GI206	SQ341
	80A10R-S90LN12X-C	80	–	27	38.1	–	50	12.4	7	-19.5	-5	10	–	9700	✓	0.98	GI206	SQ341
	100A08R-S90LN12X-C	100	–	32	45.1	–	50	14.4	8	-17.5	-5	8	✓	8700	✓	1.91	GI206	SQ341
	100A11R-S90LN12X-C	100	–	32	45.1	–	50	14.4	8	-17.5	-5	11	–	8700	✓	1.88	GI206	SQ341
	125A12R-S90LN12X-C	125	–	40	56.1	–	63	16.4	9	-17.5	-5	12	✓	7800	✓	3.39	GI206	SQ341



GI206



LNEX 1210..

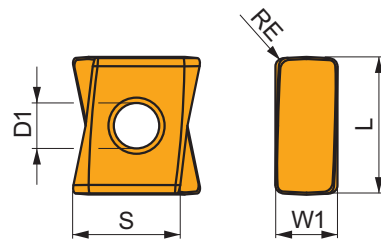


C0382	US 44010-T15P	3.5	M 4	10	—	—	Flag T15P	—
SQ340	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	—	—	Flag T15P	—
SQ341	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	D-T08P/T15P	FG-15	—	—
SQ343	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	D-T08P/T15P	FG-15	—	HS 1030C
SQ345	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	D-T08P/T15P	FG-15	—	HS 90835

LNEX 12

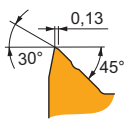


	W1	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1210	6.000	4.40	13.30	10.26



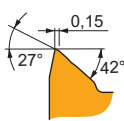
De geschiktheid en startwaarden voor de snijsnelheid (vc), voeding (f) en snediepte (ap). Raadpleeg onze verspaningscalculator app voor meer berekeningen.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



Scherpe F geometry voor lichte tot gemiddelde bewerkingen, geschikt voor toepassingen met lange uitsteeklengte. Ontwikkeld met hoogpositieve spaanhoek, smalle snijkantsfase en afgeronde snijkant voor lichte tot gemiddelde verspaning.

LNEX 121008SR-F	M6330	0.8	220	0.17	3.0	155	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8310	0.8	280	0.17	3.0	140	0.15	3.0	265	0.17	3.0	—	—	—	—	—	—	55	0.11	1.0
	M8330	0.8	260	0.17	3.0	155	0.15	3.0	245	0.17	3.0	—	—	—	—	—	—	50	0.11	1.0
	M8340	0.8	235	0.17	3.0	140	0.15	3.0	220	0.17	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LNEX 121012SR-F	M6330	1.2	230	0.17	3.0	165	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8310	1.2	295	0.17	3.0	150	0.15	3.0	280	0.17	3.0	—	—	—	—	—	—	55	0.11	1.0
	M8330	1.2	270	0.17	3.0	160	0.15	3.0	255	0.17	3.0	—	—	—	—	—	—	50	0.11	1.0



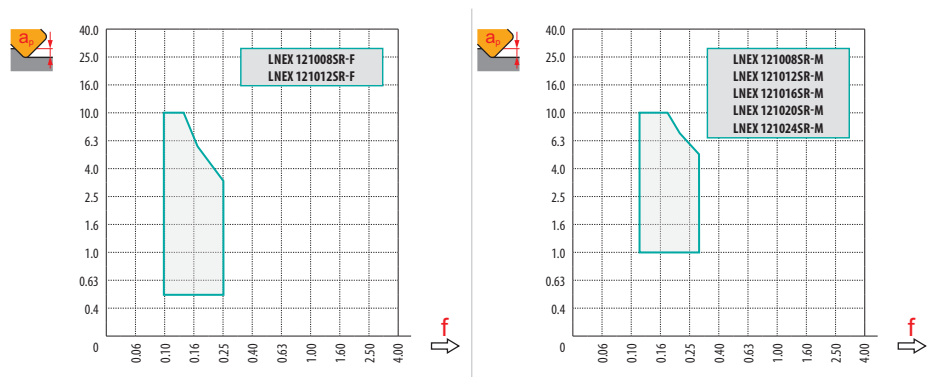
De M geometrie is veelzijdig en de eerste keus bij een breed spectrum aan bewerkingssomstandigheden. Ontwikkeld met positieve spaanhoek, gemiddelde snijkantsfase en afgeronde snijkant voor gemiddelde tot middelzware verspaning.

LNEX 121008SR-M	M6330	0.8	210	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8310	0.8	265	0.20	3.5	—	—	—	250	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	50	0.16	1.0
	M8330	0.8	245	0.20	3.5	—	—	—	230	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	45	0.16	1.0
	M8340	0.8	220	0.20	3.5	—	—	—	205	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M9315	0.8	320	0.20	3.5	—	—	—	300	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.0
	M9325	0.8	300	0.20	3.5	—	—	—	285	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.0
LNEX 121012SR-M	M9340	0.8	270	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8310	1.2	280	0.20	3.5	—	—	—	265	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.0
	M8330	1.2	255	0.20	3.5	—	—	—	240	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	50	0.16	1.0
LNEX 121016SR-M	M8340	1.2	235	0.20	3.5	—	—	—	220	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8310	1.6	295	0.20	3.5	—	—	—	280	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.0
	M8330	1.6	270	0.20	3.5	—	—	—	255	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	50	0.16	1.0
LNEX 121020SR-M	M8340	1.6	245	0.20	3.5	—	—	—	230	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8330	2.0	285	0.20	3.5	—	—	—	270	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.0
	M8340	2.0	255	0.20	3.5	—	—	—	240	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LNEX 121024SR-M	M8330	2.4	285	0.20	3.5	—	—	—	270	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.0
	M8340	2.4	255	0.20	3.5	—	—	—	240	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—



a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	LNEX 12-F		LNEX 12-M				
	0.8	1.2	0.8	1.2	1.6	2.0	2.4
	2.25	1.73	2.25	1.73	1.33	1.15	0.79



	2.0	3.0	4.0	5.0
	0.30	0.20	0.20	0.15

	RPMX	APMX/I		
25	0.80°	1.40/100	0.6	0.7
32	0.60°	1.00/100	0.8	1.0
40	0.35°	0.60/100	0.7	0.8
50	0.30°	0.50/100	0.7	0.8
52	0.30°	0.50/100	0.7	0.8
63	0.20°	0.35/100	0.3	0.4



		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
25		0.548	0.707	1.000	1.225	1.414	1.732	2.000	2.236	2.449	2.828	3.162
32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
50		0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472
52		0.869	1.122	1.587	1.944	2.245	2.750	3.175	3.550	3.888	4.490	5.020
63		0.980	1.265	1.789	2.191	2.530	3.098	3.578	4.000	4.382	5.060	5.657

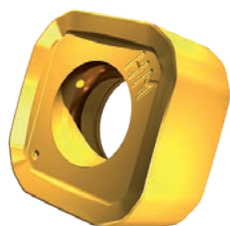
		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
0.8		0.155	0.200	0.283	0.346	0.400	0.490	0.566	0.632	0.693	0.800	0.894
1.2		0.170	0.219	0.310	0.379	0.438	0.537	0.620	0.693	0.759	0.876	0.980
1.6		0.196	0.253	0.358	0.438	0.506	0.620	0.716	0.800	0.876	1.012	1.131
2.0		0.219	0.283	0.400	0.490	0.566	0.693	0.800	0.894	0.980	1.131	1.265
2.4		0.245	0.316	0.447	0.548	0.632	0.775	0.894	1.000	1.095	1.265	1.414



INLEIDING



Er is een nieuwe, sterke HM-geometrie geïntroduceerd ter ondersteuning van de huidige SSN11-frezen voor hoge voeding en de SNGX 11-wisselplaten van Pramet. De geometrie is specifiek bestemd voor gehard staal en gietijzer. Het is de nieuwste toevoeging aan de serie economische, dubbelzijdige SNGX-wisselplaten, die over acht snijkanten beschikken.



SNGX-HM

- 8-zijdige HFC-wisselplaat
- Gehard staal, gietijzer
- Medium en zware bewerkingen

KENMERKEN EN VOORDELEN

Materiaalspecifieke sterke geometrie.



VOOR GEHARD STAAL EN GIETIJZER

uitbreiding van het toepassingsgebied van de reeks SSN11-frezen.

Sterk negatieve snijkantfase biedt bescherming van de snijkant en verbetert de standtijd en proceszekerheid.



LANGERE STANDTIJD

tot 50% langer in vergelijking met het vorige assortiment.

Positieve vrijloophoek en kleine snijkantfase voor lagere snijkrachten.



VERBETERDE PROCESSTABILITEIT

lagere spindelbelasting, minder trillingen en soepelere snijwerking.

Gebalanceerde verhouding van scherpte en snijkantbescherming.



VEELZIJDIGE OPTIES

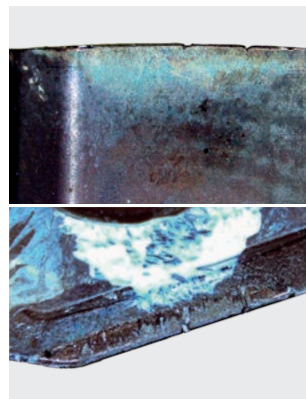
voor frezen met hoge voeding die geschikt zijn voor machines met minder koppel en rigiditeit.

VOORBEELDEN VAN HOGE VOEDING VLAKFREES

Werkstuk: Matrijs van gereedschapsstaal (310 HB)
Materiaal: 1.2343 / H11 / SKD6
Frees: 50A05R-SMOSN11-C
Koeling: Nee

Verspaningscondities				
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
150	1.2	1.5	33	62
Vergelijking van wisselplaatgeometrie		Standtijd (min)		
SNGX 110416SR-		M:M8310	78	
		HM:M8310	105	

SNGX 110416SR-HM:M8310, 105 min

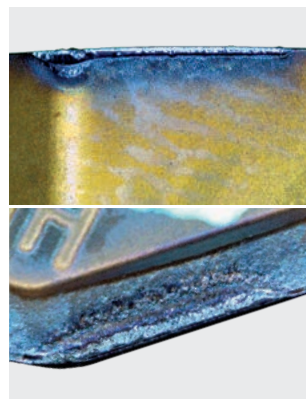


WMG P4.2

Werkstuk: Gietijzeren plaat (210 HB)
Materiaal: GG25 / FC250
Frees: 50A05R-SMOSN11-C
Koeling: Nee

Verspaningscondities				
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
180	1	1	33	62
Vergelijking van wisselplaatgeometrie		Standtijd (min)		
SNGX 110416SR-		M:M8330	27	
		HM:M8330	42	

SNGX 110416SR-HM:M8330, 42 min



WMG K1.2

INLEIDING



Er zijn verschillende nieuwe opsteekfrezen toegevoegd aan het SBN10-assortiment van frezen met hoge voeding. De nieuwste update omvat freesdiameters van 50 tot 66 mm met twee varianten van tanddichtheid. Alle nieuwe frezen hebben verschillende instelhoeken voor de wisselplaatzitting, wat resulteert in een ideale spaanafvoer bij gebruik van BNGX 10-wisselplaten voor productief hoge voeding frezen.



SBN10

- Opsteekfrees
- DC-bereik nieuw:
40 – 66 mm
1.50 – 2.00 inch

OPSTEEKFREZEN TYPE SBN10 – KENMERKEN EN VOORDELEN

Freesbody van hoogwaardig, vernikkeld gereedschapsstaal.



LANGE LEVENSDUUR

door geharde freesbody.

Verschillende instelhoeken op nieuwe opsteekfrezen voorkomen te grote spanen.



LANGE STANDTIJD VAN WISSELPLAAT

als gevolg van een ideale spaanafvoer.

Opsteekfrezen verkrijgbaar met grotere diameters en verschillende tanddichtheid.



CONCURREEREND ASSORTIMENT

van alle SBN10-frezen voor algemener gebruik.

Nieuwe instelhoeken voorkomen te grote spanen.

Nieuwe frezen met een *KAPR* van 29° zijn compatibel met alle BNGX 10-wisselplaten, maar niet met ANHX 10.



BNGX-M

- 4-zijdige HFC-wisselplaat
- Staal, gietijzer
- Medium sneden



BNGX-MM

- 4-zijdige HFC-wisselplaat
- Roestvast staal, hittebestendige superlegeringen
- Lichte bewerkingen



BNGX-HM

- 4-zijdige HFC-wisselplaat
- Gietijzer, gehard staal
- Zware sneden

SWN04C

VERNIEUWDE HOGE-PRECISIEFREZEN

INLEIDING



Een belangrijke upgrade van alle freesbody's van het type SWN04C. Deze modulaire frezen hebben een nieuw ontwerp schacht (DCON MS), die een zeer steile zelfcentrerende conus heeft. Ook zijn alle frezen van het type SWN04C nu gezwart in plaats van vernikkeld, waardoor de toleranties bij het klemmen en indexeren van de wisselplaten kleiner zijn. Beide upgrades resulteren in zeer nauwkeurige klemming en een tot bijna nul gereduceerde rondloopnauwkeurigheid, terwijl ze toch compatibel blijven met gangbare modulaire houders!



SWN04C

- Modulair klemsysteem
- DC-bereik:
16 – 35 mm



SWN04C

- Cilindrische schacht
- DC-bereik:
16 – 32 mm

MODULAIRE FREZEN TYPE SWN04C – KENMERKEN EN VOORDELEN

Nieuw zelfcentrerend klemontwerp, nog steeds compatibel met gewone modulaire houders!



ZEER NAUWKEURIGE KLEMMING
van alle modulaire frezen.

Zwarten in plaats van vernikkelen maakt alle toleranties nog kleiner.



VERBETERDE RONDLOOPNAUWKEURIGHEID
binnen enkele microns.

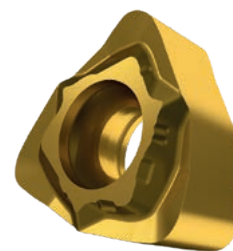
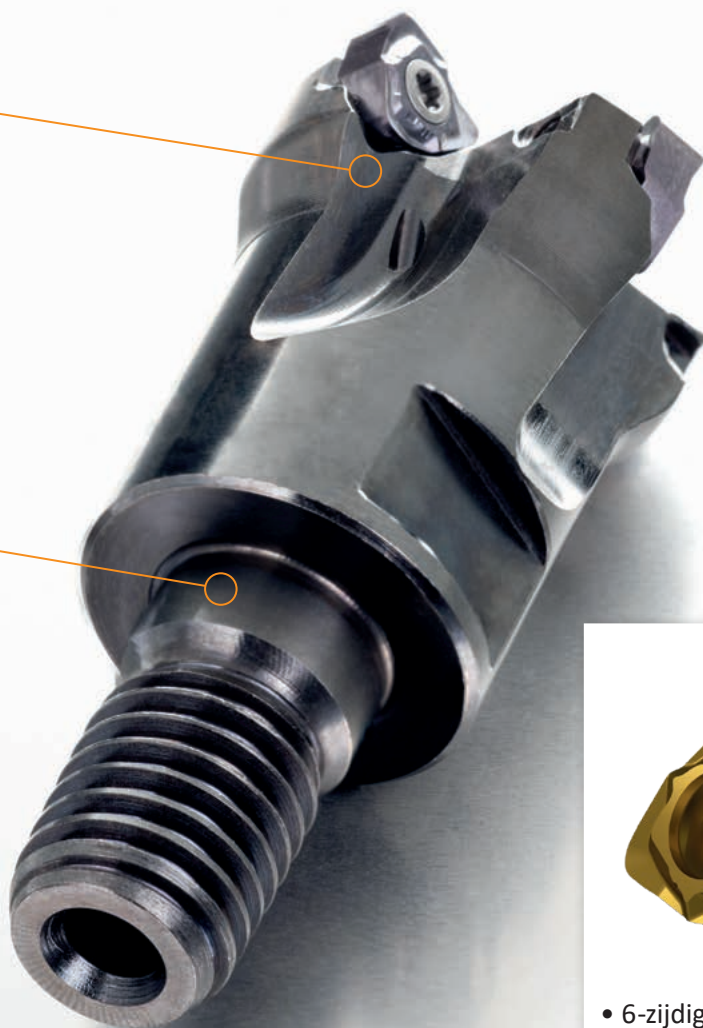
Freesbody van hoogwaardig, gezwart gereedschapsstaal.



LANGE LEVENSDUUR
door geharde freesbody.

Gezwarte freesbody voor hogere precisie van zitting en modulaire verbinding.

Specifieke, precisiegeslepen en zelfcentrerende conische klemming.



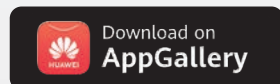
WNHM

- 6-zijdige wisselplaat voor nabewerken
- Gehard staal, gietijzer, staal en gietstaal
- Nabewerken van wanden en vlakken met grote uitsteeklengte



ALL TOOLS TOGETHER

Met onze verspaningscalculator app berekent u makkelijk de snijgegevens voor diverse draai-, boor-, draadsnij – en freestoeppassingen.
Download hem nu in de app store.
Simply Reliable.



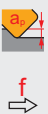
Savings Calculator

	Existing	New
Price per insert or tool	0,00	0,00
	EUR	EUR
Number of inserts per tool	0,00	0,00
Number of components per edge set (tool life)	0,00	0,00
Max. indexes per insert or tool	0,00	0,00
Tool or insert cost per component	0,0000	0,00
Free machine capacity	0.00	
Savings per component	0.00 EUR	
Savings per batch or year	0.00	

TECHNISCHE INFORMATIE

CORRECTIE FACTOREN – DRAAIEN

Correctiefactoren voor specifieke bewerkingen C_{VCO}

 	FF			F			M			R			HR		
	0.5			1.5			2.5			5.0			12.0		
	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III
	0.05	0.08	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30	0.40	0.40	0.60	0.80	0.80	1.00	1.30
Spaanbrekers voor fijn nabewerken (FF, FF2...)	1.15	1.00	0.95	0.85	0.80	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Spaanbrekers voor nabewerken (NF, SF...)	–	–	1.20	1.05	1.00	1.05	1.00	0.90	–	–	–	–	–	–	–
Spaanbrekers voor semi nabewerken (FM, M, NM, NMR, SM...)	–	–	–	–	–	1.15	1.10	1.00	0.95	0.85	–	–	–	–	–
Spaanbrekers voor voorbereken (RM, NRM, NR, R...)	–	–	–	–	–	–	–	–	1.25	1.10	1.00	0.95	0.65	–	–
Spaanbrekers voor zwaar voorbereken (HR, HR2, NR2, OR...) voor 45 min standtijd	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1.25	1.20	1.15	1.05	1.00	0.95

Correctiefactoren voor standtijd C_{VCT}

	minuten	10	15	20	30	45	60
Algemene bewerkingen (fijn nabewerken tot voorbereken)		1.13	1.00	0.93	0.84	0.76	0.71
Zware bewerkingen (zwaar voorbereken)		–	–	–	1.10	1.00	0.93

Aanvullende correctiefactoren C_{VCA}

Bewerkingsomgeving	C_{VCA}
Mindere kwaliteit van het werkmateriaal (harde wals- of giethuid)	0.70
Inwendig draaien	0.75
In- en afsteken (radiaal)	0.88
Kopsteken	0.80
Onderbroken snede	0.80
Instabiele bewerkingsomstandigheden	0.85
Algemene bewerkingsomstandigheden	1.00
Stabiele bewerkingsomstandigheden	1.20

Resulterende gecorrigeerde snijsnelheid v_{cc}

$$v_{cc} = v_c \times k_{vG} \times C_{VCO} \times C_{VCT} \times C_{VCA}$$

v_c – startwaarde uit de catalogus

k_{vG} – coëfficiënt van het gebruikte materiaal

CORRECTIEFACTOREN – WISSELPLAATFREZEN

Correctiefactoren voor een specifiek type frees en bewerking C_{VCO}

			
Vlakfrezen met $KAPR 45^\circ - 60^\circ$ en negatieve wisselplaten (SHN06C, SHN09C, CHN09, ...)	1.15	1.00	0.85
Vlakfrezen met $KAPR 45^\circ$ en positieve wisselplaten (SOE06Z, SOE09Z, SOD05, ...)	1.15	1.00	0.85
Hoekfrezen met $KAPR 90^\circ$ (SAD07D, SAD11E, SAD16E, SLN12, SLN16..)	1.10	1.00	0.90
Kopieerfrezen (SRC10 – SRC20, SRD05 – SRD16, ...)	1.10	1.00	0.90
Kopieer- vingerfrezen (K2-PPH, K2-SLC, K2-SRC, K3-CXP...)	1.10	1.00	0.90
Sleuffrezen (S90CN(XN), S90SN...)	1.10	1.00	0.90
Lange snijkantsfrezen J(T)-CSD12X, J(T)-SAD11E, J(T)-SAD16E...)	1.25	1.00	0.80
Vlakfrezen voor zware bewerkingen (FSB22X, SPN13..)	1.30	1.00	0.85
Hoekfrezen voor zware bewerkingen (FTB27X..)	1.25	1.00	0.85

Correctiefactoren voor de gewenste standtijd C_{VCT}

	minuten	15	20	30	45	60	90	120
Algemene bewerkingen (Fijn nabewerken tot voorbewerken)		1.23	1.13	1.00	0.89	0.81	0.72	–
Zware bewerkingen (zwaar voorbewerken)		–	–	1.23	1.13	1.00	0.89	0.81

Aanvullende correctiefactoren C_{VCA}

Bewerkingsomstandigheden	C_{VCA}
Mindere kwaliteit van het werk materiaal (harde wals- of giethuid)	0.70
Instabiele bewerkingsomstandigheden	0.85
Algemene bewerkingsomstandigheden	1.00
Stabiele bewerkingsomstandigheden	1.20

Correctiefactoren voor de snijsnelheid bij vlak- en hoekfrezen met < 100 % radiale snedediepte C_{VCRCT}

a_p / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00

Resulterende gecorrigeerde snijsnelheid v_{CC}

$$v_{CC} = v_c \times k_{VG} \times C_{VCO} \times C_{VCT} \times C_{VCA} \times C_{fzRCT}$$

- v_c – startwaarde uit de catalogus
 k_{VG} – coëfficiënt van het gebruikte materiaal



WMG (WERKSTUK MATERIAAL GROEP)

ISO group	WMG (Werkstuk Materiaal Groep)			Hardheid (HB of HRC)	Treksterkte (MPa)	Correctiefactor kvG		
P	P1	P1.1	Automatenstaal (Koolstofstaal met verhoogde bewerkbaarheid)	Zwavelhoudend	< 240 HB	≤ 830	1.33	
		P1.2		Zwavel- en fosforhoudend	< 180 HB	≤ 620	1.49	
		P1.3		Zwavel-, fosfor-, en loodhoudend	< 180 HB	≤ 620	1.53	
	P2	P2.1	Koolstofstaal (staalsoorten die hoofdzakelijk bestaan uit ijzer en koolstof)	Gehalte <0.25%C	< 180 HB	≤ 620	1.14	
		P2.2		Gehalte <0.55%C	< 240 HB	≤ 830	1.00	
		P2.3		Gehalte >0.55%C	< 300 HB	≤ 1030	0.89	
	P3	P3.1	Gelegeerd staal (koolstofstaal met een legeringsgehalte ≤ 10%)	Gegloeid	< 180 HB	≤ 620	0.92	
		P3.2		Gehard en getemperd	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900	0.74	
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240	0.63	
	P4	P4.1	Gereedschapstaal (speciaal gelegeerd staal voor gereedschappen, matrijzen en mallen)	Gegloeid	< 26 HRC	≤ 900	0.55	
P4.2		Gehard en getemperd		26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	0.47		
P4.3				39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	0.38		
M	M1	M1.1	Ferritisch roestvast staal (chroomhoudende niet hardbare legering)		< 160 HB	≤ 520	1.22	
		M1.2			160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	1.03	
		M2.1		Gegloeid	< 200 HB	≤ 670	1.08	
	M2	M2.2	Martensitisch roestvast staal (chroomhoudende hardbare legeringen)	Afgeschrikt en getemperd	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950	0.89	
		M2.3		Precipitatie gehard	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300	0.75	
	M3	M3.1	Austenitisch roestvast staal (chroomhoudende en nikkel chroom magnesium legeringen)		< 200 HB	≤ 750	1.00	
		M3.2			200 – 260 HB	> 750 ≤ 870	0.86	
		M3.3			260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040	0.77	
	M4	M4.1	Austenitisch ferritisch (DUPLEX) of super austenitisch roestvast staal		< 300 HB	≤ 990	0.75	
		M4.2		Precipitatie hardend austenitisch roestvast staal	300 – 380 HB	≤ 1320	0.64	
K	K1	K1.1	Grijs gietijzer (GG) (ijzer koolstof gietstukken met een lamellaire grafiet microstructuur)	Ferritisch of ferritisch perlitisch	< 180 HB	≤ 190	1.35	
		K1.2		Ferritisch perlitisch of perlitisch	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310	1.00	
		K1.3		Perlitisch	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390	0.75	
	K2	K2.1	Smeedbaar gierijzer (GTS-GTW) (ijzer-koolstof gietstukken met grafietvrije microstructuur)	Ferritisch	< 160 HB	≤ 400	1.39	
		K2.2		Ferritisch of perlitisch	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550	1.13	
		K2.3		Perlitisch	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660	0.90	
	K3	K3.1	Taai gietijzer (GGG) (ijzer-koolstof gietstukken met een nodulaire grafiet microstructuur)	Ferritisch	< 180 HB	≤ 560	1.23	
		K3.2		Ferritisch of perlitisch	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680	0.94	
		K3.3		Perlitisch	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800	0.76	
	K4	K4.1	Austenitisch gietijzer (GGL) (ijzer koolstof gietstukken met een austinitische lamellaire grafiet microstructuur)		< 180 HB	≤ 190	1.14	
		K4.2		Austenitisch taai gietijzer (ijzer-koolstof gelegeerde gietstukken met een austenitisch nodulaire grafiet microstructuur)	< 240 HB	≤ 740	0.86	
		K4.3		Austempered nodulair gietijzer (ijzer koolstof gelegeerde gietstukken met een ausferritische microstructuur)	< 280 HB	> 840 ≤ 980	0.63	
		K4.4			280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130	0.54	
		K4.5			320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280	0.45	
	K5	K5.1	Verdicht gietijzer CGI (ijzer koolstof gietstukken met een vermiculaire grafiet microstructuur)	Ferritisch	< 180 HB	≤ 400	1.29	
K5.2		Ferritisch perlitisch		180 – 220 HB	> 400 ≤ 450	0.97		
K5.3		Perlitisch		220 – 260 HB	> 450 ≤ 500	0.75		
N	N1	N1.1	Zuiver Aluminium		< 60 HB	≤ 240	1.33	
		N1.2		Gesmeed Aluminium legeringen	Half hard getemperd	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400	1.00
		N1.3			Doorgehard getemperd	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590	0.67
	N2	N2.1	Gietaluminium legeringen		< 75 HB	≤ 240	0.67	
		N2.2		75 – 90 HB	> 240 ≤ 270	0.60		
		N2.3		90 – 140 HB	> 270 ≤ 440	0.43		
	N3	N3.1	Automaten messing en koperlegeringen met uitstekende verspaningseigenschappen		–	–	0.70	
		N3.2		Kortspanig messing en koperlegeringen met goede tot middelmatige verspaningseigenschappen	–	–	0.41	
		N3.3		Electrolitisch koper en langspanige koperlegeringen met middelmatige tot slechte verspaningseigenschappen	–	–	0.21	
	N4	N4.1	Thermoplastische kunststoffen		–	–	0.70	
N4.2		Thermohardende kunststoffen		–	–	0.27		
N4.3		Versterkte kunststoffen of composieten		–	–	0.29		
N5	N5.1	Grafiet		–	–	1.00		
S	S1	S1.1	Titanium of titanium legeringen		< 200 HB	≤ 660	1.94	
		S1.2		200 – 280 HB	> 660 ≤ 950	1.72		
		S1.3		280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200	1.44		
	S2	S2.1	Fe-houdende warmvaste legeringen		< 200 HB	≤ 690	1.33	
		S2.2		200 – 280 HB	> 690 ≤ 970	1.17		
	S3	S3.1	Ni-houdende warmvaste legeringen		< 280 HB	≤ 940	1.00	
		S3.2		280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	0.83		
	S4	S4.1	Co-houdende warmvaste legeringen		< 240 HB	≤ 800	0.78	
S4.2		240 – 320 HB		> 800 ≤ 1070	0.67			
H	H1	H1.1	Afgeschrikt gietijzer		< 440 HB	–	1.52	
	H2	H2.1	Gehard gietijzer		< 55 HRC	–	0.90	
		H2.2		> 55 HRC	–	0.77		
	H3	H3.1	Gehard staal < 55 HRC		< 51 HRC	–	1.00	
		H3.2		51 – 55 HRC	–	0.82		
	H4	H4.1	Gehard staal > 55 HRC		55 – 59 HRC	–	0.64	
H4.2		> 59 HRC		–	0.54			





SIMPLY RELIABLE

De spaan is een duidelijke en ongecompliceerde vorm met een verhaal. Als professional kunt u de kwaliteit van het werk beoordelen door alleen te kijken naar de spaan. Het geeft een duidelijk en consistent signaal en dat is waarom we het gebruiken als een symbool voor het zijn van 'Simply Reliable'.

DORMER PRAMET

www.dormerpramet.com



**SCAN QR CODE VOOR
ONZE CONTACT
GEGEGEVENS!**



DP-BRO-NEWS-2023.1-NL

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.