

# DORMER PRAMET

## NYA PRODUKTER

# 2024



 DORMER

 PRAMET



## NYA PRODUKTER 2024 – INNEHÅLL

2

**R003  
R023**

**MÅNGSIDIG HÅRDMETALL BORR MED TIN SPETS**

10

**E397  
E398**

**HÖGPRODUKTIVA TAPPAR  
FÖR FLERA TILLÄMPNINGAR (DIN)**

22

**T8415**

**MÅNGSIDIG PVD-SORT FÖR SVARVNING**

56

**SSO12**

**MÅNGSIDIG FRÄSNING MED HÖG MATNING**

64

**E559**

**EKONOMISKA HAND – OCH SERIE TAPPAR**

68

**A113**

**BLANK HSS BORR**

73

**HSS-E SPARSKÄR**

79

**TEKNISK INFORMATION**



R003  
R023

## MÅNGSIDIG HÅRDMETALL BORR MED TIN SPETS

### INLEDNING



Vi introducerar Dormer R003 och R023 – nya mångsidiga borrar i solid hårdmetall med TiN-beläggning. Den nya designen ger utmärkt verktygslivslängd, låg kostnad per hål och hög jämnhet i verktygslivslängden. Dormer R003 och R023 har också låg skärkraft vilket gör dem mångsidiga för både CNC – och konventionell maskinbearbetning.

 **DORMER**



R003



- Kort borr i solid hårdmetall,
- Mångsidig, kostnadseffektiv.
- Metrisk: 1 – 14 mm
- Imperial: N60 – 1/2"



R023



- Extra kort borr i solid hårdmetall,
- Mångsidig, kostnadseffektiv.
- Metrisk: 1 – 12 mm



### FUNKTIONER OCH FÖRDELAR

Specifikt utformad spets med fyra fasetter ger utmärkt självcentrering.



#### **MINSKAD SKÄRKRAFT**

underlättar arbetet med bibehållen precision.

Titannitrid (TiN)-spetsbeläggning på endast den skärande delen av borren.



#### **FÖRLÄNGD OCH STABIL VERKTYGSLIVSLÄNGD**

ger kostnadseffektiv tillförlitlighet.

CTW-slipningstekniken ger en kontinuerligt tunnare kärna längs hela spånkanalen.



#### **Flera omslipningar möjliga**

utan förlust av spånevakueringseffekt.

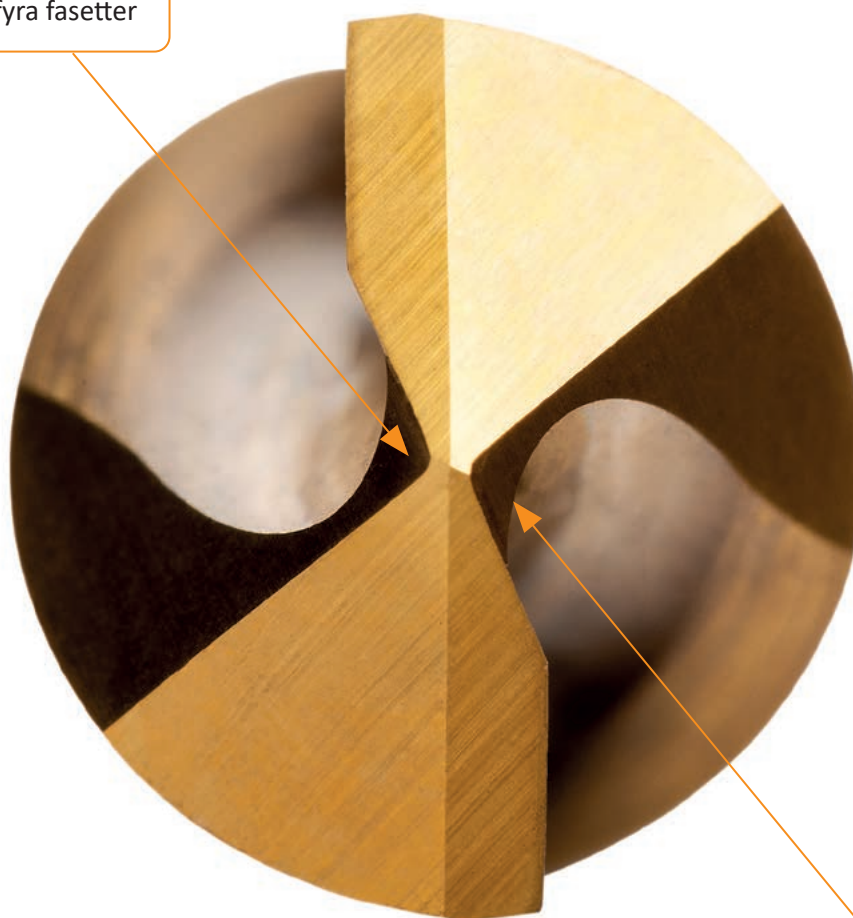
Balanserad kombination av spårgeometri och 120° spetsvinkel för bredare användningsområde.



#### **MÅNGSIDIG ANVÄNDNING**

på både CNC – och konventionella maskiner.

Optimerad spetsgeometri med delad spets med fyra fasetter



CTW  
(Kontinuerligt uttunnad kärna)



**R003**  
**R023**

## MÅNGSIDIG HÅRDMETALL BORR MED TIN SPETS

### FRAMGÅNGSHISTORIER – R003 & R023

**Segment:** Kraftverksindustri (Mexiko)  
**Komponent:** Montering av elektriska kablage  
**Material:** SAE 4140 / 1.7225 / 42CrMo4 (legerat stål, 190 HB)  
**Kylvätska:** Ja, extern, syntetisk emulsion  
**Tillämpning:** Haas CNC-maskinbörning med urspånning, genomgående hål  
**Tidigare resultat:** Den för närvarande bästa konkurrerande borren har en högklassig beläggning och dubbla styrlister, och beskrivs som en högpresterande borr.

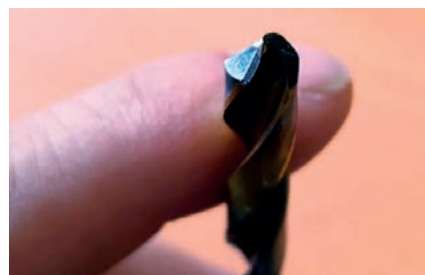
**Resultat med R003:** Kunden noterade lägre skärkraft jämfört med andra konkurrerande verktyg. R003 ger också mycket god verktyglivslängd och bra hålfinish, helt enkelt bättre kostnadseffektivitet!

#### Dormer Pramet lösning:

R0031/4

#### Bearbetningsdata:

$v_c$	$f_n$	$a_p$
54	0.2	12.7



WMG P3.2

**Segment:** Underleverantör av jordbruksmaskiner (Indien)  
**Komponent:** Svänghjul i gjutjärn för traktor  
**Material:** FG260 / GG25 (180 – 220 HB)  
**Kylvätska:** Torr, ingen kylvätska  
**Tillämpning:** Vertikal CNC-börning, genomgående hål utan urspånning  
**Tidigare resultat:** Konkurrentens borr hade onormalt slitage, vanligtvis efter 260 hål kunde borren inte användas längre, eller ibland gick den sönder i förtid.

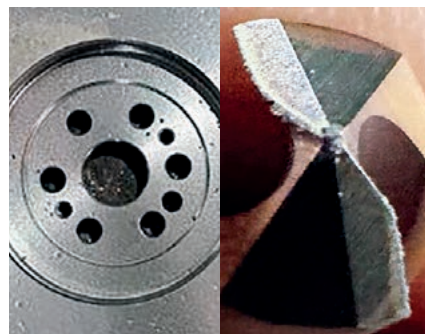
**Resultat med R003:** Dormer med TiN-spets hade bättre verktyglivslängd jämfört med alla konkurrenter och slutförde testerna utan att gå sönder eller med överdrivet slitage efter 264 hål, samtidigt som samma skärparametrar användes!

#### Dormer Pramet lösning:

R0036.8

#### Bearbetningsdata:

$v_c$	$f_n$	$a_p$
25.6	0.126	30



WMG K1.2

**Segment:** Tillverkare av pulvermetalldelar (Kanada)  
**Komponent:** Fixturplattor  
**Material:** SAE 4340 / 1.6582 / 34CrNiMo6 (härdat legerat stål, 53 HRC)  
**Kylvätska:** Ja, extern, vattenlöslig oljeemulsion (8%)  
**Tillämpning:** Pelarborrmaskin manuell matning, lokalisering av plugghål  
**Tidigare resultat:** Konkurrerande borr kräver mycket högre skärtryck för att tränga igenom det härdade materialet, det tog 30 sekunder att göra hålet. Borren är utsliten efter 1 hål.

**Resultat med R003:** Dormer-borren kan penetrera materialet på bara 12 sekunder med radikalt lägre skärtryck, och den är fortfarande i gott skick efter flertalet gjorda hål.

#### Dormer Pramet lösning:

R0031/4

#### Bearbetningsdata:

$v_c$	$f_n$	$a_p$
29	0.08	7.6



WMG H3.1



## BORRVERKTYG

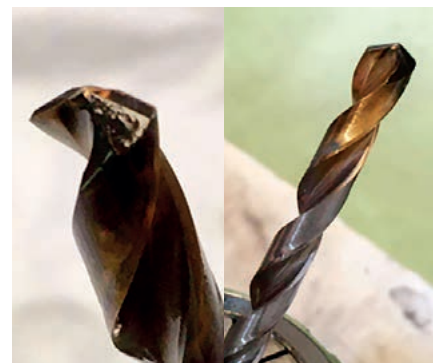
**Segment:** Underleverantör av delar till hydraulpumpar (Italien)  
**Komponent:** Hydraulisk flödesreglerventil  
**Material:** 11SMnPb37 / 1.0737 (Automatstål, 145 HB)  
**Kylvätska:** Ja, extern, vattenlöslig oljeemulsion (8%)  
**Tillämpning:** Bridgeport CNC borrarning före M8 gänga, 35 mm djup med urspåning  
**Tidigare resultat:** Den konkurrerande premiumborren har ställts in enligt tillverkarens rekommendationer ( $v_c = 64$  m/min,  $f_n = 0.25$  mm/rev), men verktyglivslängden på 2300 håll är inte tillfredsställande.

### Dormer Pramet lösning:

R0036.8

### Bearbetningsdata:

$v_c$	$f_n$	$a_p$
96	0.2	35



WMG P1.3

**Resultat med R003:** Vår borrar överträffar konkurrerande premiumborrar genom bättre verktyglivslängd och produktivitet, och visar sig vara det bästa kostnadseffektiva valet för jobbet!

**Segment:** Underleverantör av maskindelar (Kina)  
**Komponent:** Växellådshus  
**Material:** C45 / 1.0503 (kolstål, 225 HB)  
**Kylvätska:** Ja, extern, vattenlöslig oljeemulsion (8%)  
**Tillämpning:** Vertikal CNC-borrarning, genomgående håll  
**Tidigare resultat:** Långsiktiga tester pågår för att exakt utvärdera kostnaden per håll för det vanligaste jobbet – borrarning av stålhöljen.

### Dormer Pramet lösning:

R0032.5

### Bearbetningsdata:

$v_c$	$f_n$	$a_p$
90	0.05	4



WMG P2.1

**Resultat med R003:** Vår borrar med TiN-spets uppnådde +15% längre verktyglivslängd än liknande konkurrentborrar och antal håll mycket nära en premiumkonkurrent.

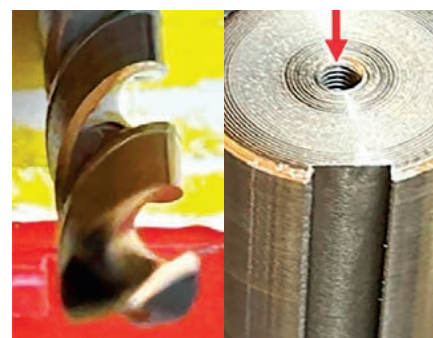
**Segment:** Verkstadsindustri, underleverantör av fordonsdelar (Italien)  
**Komponent:** Splines axelkoppling  
**Material:** 11SMnPb37 / 1.0737 (Automatstål, 145 HB)  
**Kylvätska:** Ja, extern, vattenlöslig oljeemulsion (8%)  
**Tillämpning:** Doosan CNC-svarv förborring för M3-gänga, 12 mm djup med urspåning  
**Tidigare resultat:** Konkurrerande obelagd hårdmetallborrar hade stabil verktyglivslängd på 1400 arbetsstycken med  $v_c = 27$  m/min. Det var svårt att slipa om borren efteråt eftersom den nästan var förstörd.

### Dormer Pramet lösning:

R0032.8

### Bearbetningsdata:

$v_c$	$f_n$	$a_p$
40	0.08	4



WMG P1.3

**Resultat med R003:** Vår borrar med TiN-belagd spets färdigställde en hel serie på 2000 arbetsstycken utan synligt slitage med ännu högre skärhastighet, vilket förbättrade produktiviteten med 48%.

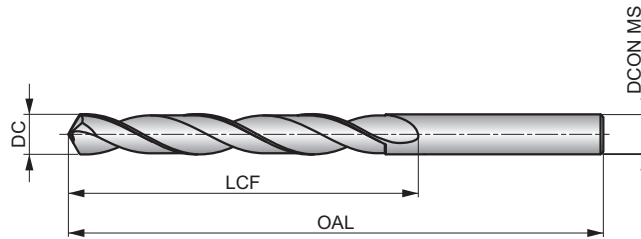


# R003



## Kort borr i solid hårdmetall, TiN-spetsbelagd

Mångsidig instegsborr med 120° spetsvinkel med fyra fasetters delad spetsgeometri för minskad skärkraft och CTW-spårkonstruktion för ökad inträngningsförmåga. TiN-beläggning förbättrar prestanda och förlänger verktygets livslängd. Lämplig för både CNC-maskiner och konventionella maskiner i ett brett spektrum av arbetsstyckesmaterial.



HM	DIN 338	4xD
120°	TiN-Tip	
λ 20-35°	R	DC h7

Workpiece material group suitability, starting values for cutting speed (m/min) and feed Alpha Code. Tables with feed per revolution can be found starting from page 10.

<b>P1.1</b> ■ 99 S	<b>P1.2</b> ■ 111 S	<b>P1.3</b> ■ 115 S	<b>P2.1</b> ■ 85 S	<b>P2.2</b> ■ 75 S	<b>P2.3</b> ■ 66 S	<b>P3.1</b> ■ 66 S	<b>P3.2</b> ■ 53 S	<b>P3.3</b> ■ 45 S	<b>P4.1</b> ■ 40 S	<b>P4.2</b> ■ 34 S	<b>P4.3</b> ■ 27 S	<b>K1.1</b> ■ 75 T	<b>K1.2</b> ■ 56 T
<b>K1.3</b> ■ 42 T	<b>K2.1</b> ■ 68 T	<b>K2.2</b> ■ 55 T	<b>K2.3</b> ■ 44 T	<b>K3.1</b> ■ 60 T	<b>K3.2</b> ■ 46 T	<b>K3.3</b> ■ 37 T	<b>K4.1</b> ■ 55 T	<b>K4.2</b> ■ 42 T	<b>K4.3</b> ■ 31 T	<b>K4.4</b> ■ 26 T	<b>K4.5</b> ■ 22 T	<b>K5.1</b> ■ 63 T	<b>K5.2</b> ■ 47 T
<b>K5.3</b> ■ 37 T	<b>N1.1</b> ■ 150 V	<b>N1.2</b> ■ 113 V	<b>N1.3</b> ■ 75 V	<b>N2.1</b> ■ 129 V	<b>N2.2</b> ■ 116 V	<b>N2.3</b> ■ 84 V	<b>N3.1</b> ■ 317 V	<b>N3.2</b> ■ 190 V	<b>N4.1</b> ■ 60 U	<b>N4.2</b> ■ 100 U	<b>H1.1</b> ■ 34 S	<b>H2.1</b> ■ 20 S	<b>H3.1</b> ■ 22 S

Product	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)
R0031.0	-	1.00	0.0394	12.0	34.0	1.00
R003N60	N60	1.02	0.0400	12.0	34.0	1.02
R0031.1	-	1.10	0.0433	14.0	36.0	1.10
R003N56	N56	1.18	0.0465	16.0	38.0	1.18
R0033/64	3/64	1.19	0.0469	16.0	38.0	1.19
R0031.2	-	1.20	0.0472	16.0	38.0	1.20
R0031.3	-	1.30	0.0512	16.0	38.0	1.30
R003N54	N54	1.40	0.0550	18.0	40.0	1.40
R0031.4	-	1.40	0.0551	18.0	40.0	1.40
R0031.5	-	1.50	0.0591	18.0	40.0	1.50
R003N53	N53	1.51	0.0595	20.0	43.0	1.51
R0031/16	1/16	1.59	0.0625	20.0	43.0	1.59
R0031.6	-	1.60	0.0630	20.0	43.0	1.60
R003N52	N52	1.61	0.0635	20.0	43.0	1.61
R0031.7	-	1.70	0.0669	20.0	43.0	1.70
R003N51	N51	1.70	0.0670	22.0	46.0	1.70
R003N50	N50	1.78	0.0700	22.0	46.0	1.78
R0031.8	-	1.80	0.0709	22.0	46.0	1.80
R0031.9	-	1.90	0.0748	22.0	46.0	1.90
R003N48	N48	1.93	0.0760	24.0	49.0	1.93
R0035/64	5/64	1.98	0.0781	24.0	49.0	1.98
R003N47	N47	1.99	0.0785	24.0	49.0	1.99
R0032.0	-	2.00	0.0787	24.0	49.0	2.00
R003N46	N46	2.06	0.0810	24.0	49.0	2.06
R0032.1	-	2.10	0.0827	24.0	49.0	2.10
R003N44	N44	2.18	0.0860	27.0	53.0	2.18
R0032.2	-	2.20	0.0866	27.0	53.0	2.20
R003N43	N43	2.26	0.0890	27.0	53.0	2.26

Product	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)
R0032.3	-	2.30	0.0906	27.0	53.0	2.30
R0033/32	3/32	2.38	0.0937	30.0	57.0	2.38
R0032.4	-	2.40	0.0945	30.0	57.0	2.40
R003N41	N41	2.44	0.0960	30.0	57.0	2.44
R0032.5	-	2.50	0.0984	30.0	57.0	2.50
R003N39	N39	2.53	0.0995	30.0	57.0	2.53
R003N38	N38	2.58	0.1015	30.0	57.0	2.58
R0032.6	-	2.60	0.1024	30.0	57.0	2.60
R003N37	N37	2.64	0.1040	30.0	57.0	2.64
R0032.7	-	2.70	0.1063	33.0	61.0	2.70
R003N36	N36	2.71	0.1065	33.0	61.0	2.71
R0037/64	7/64	2.78	0.1094	33.0	61.0	2.78
R0032.8	-	2.80	0.1102	33.0	61.0	2.80
R003N33	N33	2.87	0.1130	33.0	61.0	2.87
R0032.9	-	2.90	0.1142	33.0	61.0	2.90
R003N32	N32	2.95	0.1160	33.0	61.0	2.95
R0033.0	-	3.00	0.1181	33.0	61.0	3.00
R003N31	N31	3.05	0.1200	36.0	65.0	3.05
R0033.1	-	3.10	0.1220	36.0	65.0	3.10
R0031/8	1/8	3.17	0.1250	36.0	65.0	3.17
R0033.2	-	3.20	0.1260	36.0	65.0	3.20
R0033.3	-	3.30	0.1299	36.0	65.0	3.30
R0033.4	-	3.40	0.1339	39.0	70.0	3.40
R003N29	N29	3.45	0.1360	39.0	70.0	3.45
R0033.5	-	3.50	0.1378	39.0	70.0	3.50
R003N28	N28	3.57	0.1405	39.0	70.0	3.57
R0039/64	9/64	3.57	0.1406	39.0	70.0	3.57
R0033.6	-	3.60	0.1417	39.0	70.0	3.60



Product	DC	DC	DC	LCF	OAL	D CON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)
R0033.7	–	3.70	0.1457	39.0	70.0	3.70
R003N26	N26	3.73	0.1470	39.0	70.0	3.73
R003N25	N25	3.80	0.1495	43.0	75.0	3.80
R0033.8	–	3.80	0.1496	43.0	75.0	3.80
R0033.9	–	3.90	0.1535	43.0	75.0	3.90
R0035/32	5/32	3.97	0.1563	43.0	75.0	3.97
R0034.0	–	4.00	0.1575	43.0	75.0	4.00
R003N21	N21	4.04	0.1590	43.0	75.0	4.04
R003N20	N20	4.09	0.1610	43.0	75.0	4.09
R0034.1	–	4.10	0.1614	43.0	75.0	4.10
R0034.2	–	4.20	0.1654	43.0	75.0	4.20
R003N19	N19	4.22	0.1660	43.0	75.0	4.22
R0034.3	–	4.30	0.1693	47.0	80.0	4.30
R00311/64	11/64	4.37	0.1719	47.0	80.0	4.37
R003N17	N17	4.39	0.1730	47.0	80.0	4.39
R0034.4	–	4.40	0.1732	47.0	80.0	4.40
R0034.5	–	4.50	0.1772	47.0	80.0	4.50
R003N15	N15	4.57	0.1800	47.0	80.0	4.57
R0034.6	–	4.60	0.1811	47.0	80.0	4.60
R0034.7	–	4.70	0.1850	47.0	80.0	4.70
R0033/16	3/16	4.76	0.1875	52.0	86.0	4.76
R003N12	N12	4.80	0.1890	52.0	86.0	4.80
R0034.8	–	4.80	0.1890	52.0	86.0	4.80
R003N11	N11	4.85	0.1910	52.0	86.0	4.85
R0034.9	–	4.90	0.1929	52.0	86.0	4.90
R003N10	N10	4.92	0.1935	52.0	86.0	4.92
R0035.0	–	5.00	0.1969	52.0	86.0	5.00
R0035.1	–	5.10	0.2008	52.0	86.0	5.10
R003N7	N7	5.11	0.2010	52.0	86.0	5.11
R00313/64	13/64	5.16	0.2031	52.0	86.0	5.16
R0035.2	–	5.20	0.2047	52.0	86.0	5.20
R0035.3	–	5.30	0.2087	52.0	86.0	5.30
R0035.4	–	5.40	0.2126	57.0	93.0	5.40
R003N3	N3	5.41	0.2130	57.0	93.0	5.41
R0035.5	–	5.50	0.2165	57.0	93.0	5.50
R0037/32	7/32	5.56	0.2187	57.0	93.0	5.56
R0035.6	–	5.60	0.2205	57.0	93.0	5.60
R003N2	N2	5.61	0.2210	57.0	93.0	5.61
R0035.7	–	5.70	0.2244	57.0	93.0	5.70
R0035.8	–	5.80	0.2283	57.0	93.0	5.80
R0035.9	–	5.90	0.2323	57.0	93.0	5.90
R00315/64	15/64	5.95	0.2344	57.0	93.0	5.95
R0036.0	–	6.00	0.2362	57.0	93.0	6.00
R0036.1	–	6.10	0.2402	63.0	101.0	6.10
R003C	C	6.15	0.2420	63.0	101.0	6.15
R0036.2	–	6.20	0.2441	63.0	101.0	6.20
R0036.3	–	6.30	0.2480	63.0	101.0	6.30
R0031/4	1/4	6.35	0.2500	63.0	101.0	6.35
R0036.4	–	6.40	0.2520	63.0	101.0	6.40
R0036.5	–	6.50	0.2559	63.0	101.0	6.50
R003F	F	6.53	0.2570	63.0	101.0	6.53
R0036.6	–	6.60	0.2598	63.0	101.0	6.60
R0036.7	–	6.70	0.2638	63.0	101.0	6.70
R00317/64	17/64	6.75	0.2656	69.0	109.0	6.75
R0036.8	–	6.80	0.2677	69.0	109.0	6.80
R0036.9	–	6.90	0.2717	69.0	109.0	6.90

Product	DC	DC	DC	LCF	OAL	D CON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)
R003I	I	6.91	0.2720	69.0	109.0	6.91
R0037.0	–	7.00	0.2756	69.0	109.0	7.00
R0037.1	–	7.10	0.2795	69.0	109.0	7.10
R0039/32	9/32	7.14	0.2813	69.0	109.0	7.14
R0037.2	–	7.20	0.2835	69.0	109.0	7.20
R0037.3	–	7.30	0.2874	69.0	109.0	7.30
R0037.4	–	7.40	0.2913	69.0	109.0	7.40
R0037.5	–	7.50	0.2953	69.0	109.0	7.50
R00319/64	19/64	7.54	0.2969	75.0	117.0	7.54
R0037.6	–	7.60	0.2992	75.0	117.0	7.60
R0037.7	–	7.70	0.3031	75.0	117.0	7.70
R0037.8	–	7.80	0.3071	75.0	117.0	7.80
R0037.9	–	7.90	0.3110	75.0	117.0	7.90
R0035/16	5/16	7.94	0.3125	75.0	117.0	7.94
R0038.0	–	8.00	0.3150	75.0	117.0	8.00
R0038.1	–	8.10	0.3189	75.0	117.0	8.10
R0038.2	–	8.20	0.3228	75.0	117.0	8.20
R0038.3	–	8.30	0.3268	75.0	117.0	8.30
R00321/64	21/64	8.33	0.3281	75.0	117.0	8.33
R0038.4	–	8.40	0.3307	75.0	117.0	8.40
R003Q	Q	8.43	0.3320	75.0	117.0	8.43
R0038.5	–	8.50	0.3346	75.0	117.0	8.50
R0038.6	–	8.60	0.3386	81.0	125.0	8.60
R003R	R	8.61	0.3390	81.0	125.0	8.61
R0038.7	–	8.70	0.3425	81.0	125.0	8.70
R00311/32	11/32	8.73	0.3437	81.0	125.0	8.73
R0038.8	–	8.80	0.3465	81.0	125.0	8.80
R0038.9	–	8.90	0.3504	81.0	125.0	8.90
R0039.0	–	9.00	0.3543	81.0	125.0	9.00
R0039.1	–	9.10	0.3583	81.0	125.0	9.10
R00323/64	23/64	9.13	0.3594	81.0	125.0	9.13
R0039.2	–	9.20	0.3622	81.0	125.0	9.20
R0039.3	–	9.30	0.3661	81.0	125.0	9.30
R003U	U	9.35	0.3680	81.0	125.0	9.35
R0039.4	–	9.40	0.3701	81.0	125.0	9.40
R0039.5	–	9.50	0.3740	81.0	125.0	9.50
R0033/8	3/8	9.53	0.3750	87.0	133.0	9.53
R0039.6	–	9.60	0.3780	87.0	133.0	9.60
R0039.7	–	9.70	0.3819	87.0	133.0	9.70
R0039.8	–	9.80	0.3858	87.0	133.0	9.80
R003W	W	9.80	0.3860	87.0	133.0	9.80
R0039.9	–	9.90	0.3898	87.0	133.0	9.90
R00310.0	–	10.00	0.3937	87.0	133.0	10.00
R00310.2	–	10.20	0.4016	87.0	133.0	10.20
R00313/32	13/32	10.32	0.4063	87.0	133.0	10.32
R00310.5	–	10.50	0.4134	87.0	133.0	10.50
R00327/64	27/64	10.72	0.4219	94.0	142.0	10.72
R00311.0	–	11.00	0.4331	94.0	142.0	11.00
R0037/16	7/16	11.11	0.4375	94.0	142.0	11.11
R00311.5	–	11.50	0.4528	94.0	142.0	11.50
R00329/64	29/64	11.51	0.4531	94.0	142.0	11.51
R00315/32	15/32	11.91	0.4687	101.0	151.0	11.91
R00312.0	–	12.00	0.4724	101.0	151.0	12.00
R0031/2	1/2	12.70	0.5000	101.0	151.0	12.70
R00313.0	–	13.00	0.5118	101.0	151.0	13.00
R00314.0	–	14.00	0.5512	108.0	160.0	14.00



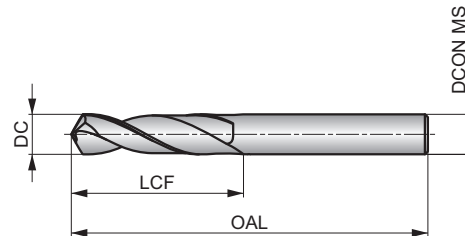


# R023



## Extra kort borrh i solid hårdmetall, TiN-spetsbelag

Mångsidig instegsborrh med 120° spetsvinkel med fyra fasetters spetsgeometri för minskad skärkraft och CTW-spårkonstruktion för ökad produktivitet. TiN-beläggning förbättrar prestanda och förlänger verktygets livslängd. Lämplig för både CNC-maskiner och konventionella maskiner i ett brett spektrum av olika material.



HM	DIN 6539	2.5xD
120°	TiN-Tip	
λ 20-35°	R	DC h7

Workpiece material group suitability, starting values for cutting speed (m/min) and feed Alpha Code. Tables with feed per revolution can be found starting from page 10.

<b>P1.1</b> ■ 99 T	<b>P1.2</b> ■ 111 T	<b>P1.3</b> ■ 115 T	<b>P2.1</b> ■ 85 T	<b>P2.2</b> ■ 75 T	<b>P2.3</b> ■ 66 T	<b>P3.1</b> ■ 66 T	<b>P3.2</b> ■ 53 T	<b>P3.3</b> ■ 45 T	<b>P4.1</b> ■ 40 S	<b>P4.2</b> ■ 34 S	<b>P4.3</b> ■ 27 S	<b>K1.1</b> ■ 75 U	<b>K1.2</b> ■ 56 U
<b>K1.3</b> ■ 42 U	<b>K2.1</b> ■ 68 U	<b>K2.2</b> ■ 55 U	<b>K2.3</b> ■ 44 U	<b>K3.1</b> ■ 60 U	<b>K3.2</b> ■ 46 U	<b>K3.3</b> ■ 37 U	<b>K4.1</b> ■ 55 T	<b>K4.2</b> ■ 42 T	<b>K4.3</b> ■ 31 T	<b>K4.4</b> ■ 26 T	<b>K4.5</b> ■ 22 T	<b>K5.1</b> ■ 63 U	<b>K5.2</b> ■ 47 U
<b>K5.3</b> ■ 37 U	<b>N1.1</b> ■ 150 W	<b>N1.2</b> ■ 113 W	<b>N1.3</b> ■ 75 W	<b>N2.1</b> ■ 129 W	<b>N2.2</b> ■ 116 W	<b>N2.3</b> ■ 84 W	<b>N3.1</b> ■ 317 W	<b>N3.2</b> ■ 190 W	<b>N4.1</b> ■ 60 V	<b>N4.2</b> ■ 100 V	<b>H1.1</b> ■ 34 S	<b>H2.1</b> ■ 20 S	<b>H3.1</b> ■ 22 S

Product	DC	DC	LCF	OAL	DCON MS
	(mm)	(inch)			
R0231.0	1.00	0.0394	6.0	26.0	1.00
R0231.1	1.10	0.0433	7.0	28.0	1.10
R0231.2	1.20	0.0472	8.0	30.0	1.20
R0231.3	1.30	0.0512	8.0	30.0	1.30
R0231.4	1.40	0.0551	9.0	32.0	1.40
R0231.5	1.50	0.0591	9.0	32.0	1.50
R0231.6	1.60	0.0630	10.0	34.0	1.60
R0231.7	1.70	0.0669	10.0	34.0	1.70
R0231.8	1.80	0.0709	11.0	36.0	1.80
R0231.9	1.90	0.0748	11.0	36.0	1.90
R0232.0	2.00	0.0787	12.0	38.0	2.00
R0232.1	2.10	0.0827	12.0	38.0	2.10
R0232.2	2.20	0.0866	13.0	40.0	2.20
R0232.3	2.30	0.0906	13.0	40.0	2.30
R0232.4	2.40	0.0945	14.0	43.0	2.40
R0232.5	2.50	0.0984	14.0	43.0	2.50
R0232.6	2.60	0.1024	14.0	43.0	2.60
R0232.7	2.70	0.1063	16.0	46.0	2.70
R0232.8	2.80	0.1102	16.0	46.0	2.80
R0232.9	2.90	0.1142	16.0	46.0	2.90
R0233.0	3.00	0.1181	16.0	46.0	3.00
R0233.1	3.10	0.1220	18.0	49.0	3.10
R0233.2	3.20	0.1260	18.0	49.0	3.20
R0233.3	3.30	0.1299	18.0	49.0	3.30
R0233.4	3.40	0.1339	20.0	52.0	3.40
R0233.5	3.50	0.1378	20.0	52.0	3.50
R0233.6	3.60	0.1417	20.0	52.0	3.60
R0233.7	3.70	0.1457	20.0	52.0	3.70

Product	DC	DC	LCF	OAL	DCON MS
	(mm)	(inch)			
R0233.8	3.80	0.1496	22.0	55.0	3.80
R0233.9	3.90	0.1535	22.0	55.0	3.90
R0234.0	4.00	0.1575	22.0	55.0	4.00
R0234.1	4.10	0.1614	22.0	55.0	4.10
R0234.2	4.20	0.1654	22.0	55.0	4.20
R0234.3	4.30	0.1693	24.0	58.0	4.30
R0234.4	4.40	0.1732	24.0	58.0	4.40
R0234.5	4.50	0.1772	24.0	58.0	4.50
R0234.6	4.60	0.1811	24.0	58.0	4.60
R0234.7	4.70	0.1850	24.0	58.0	4.70
R0234.8	4.80	0.1890	26.0	62.0	4.80
R0234.9	4.90	0.1929	26.0	62.0	4.90
R0235.0	5.00	0.1969	26.0	62.0	5.00
R0235.1	5.10	0.2008	26.0	62.0	5.10
R0235.2	5.20	0.2047	26.0	62.0	5.20
R0235.3	5.30	0.2087	26.0	62.0	5.30
R0235.4	5.40	0.2126	28.0	66.0	5.40
R0235.5	5.50	0.2165	28.0	66.0	5.50
R0235.6	5.60	0.2205	28.0	66.0	5.60
R0235.7	5.70	0.2244	28.0	66.0	5.70
R0235.8	5.80	0.2283	28.0	66.0	5.80
R0235.9	5.90	0.2323	28.0	66.0	5.90
R0236.0	6.00	0.2362	28.0	66.0	6.00
R0236.1	6.10	0.2402	31.0	70.0	6.10
R0236.2	6.20	0.2441	31.0	70.0	6.20
R0236.3	6.30	0.2480	31.0	70.0	6.30
R0236.4	6.40	0.2520	31.0	70.0	6.40
R0236.5	6.50	0.2559	31.0	70.0	6.50

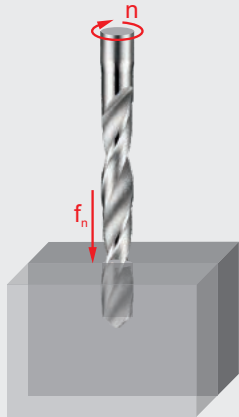


Product	DC	DC	LCF	OAL	DCON MS
	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>R0236.6</b>	6.60	0.2598	31.0	70.0	6.60
<b>R0236.7</b>	6.70	0.2638	31.0	70.0	6.70
<b>R0236.8</b>	6.80	0.2677	34.0	74.0	6.80
<b>R0236.9</b>	6.90	0.2717	34.0	74.0	6.90
<b>R0237.0</b>	7.00	0.2756	34.0	74.0	7.00
<b>R0237.1</b>	7.10	0.2795	34.0	74.0	7.10
<b>R0237.2</b>	7.20	0.2835	34.0	74.0	7.20
<b>R0237.3</b>	7.30	0.2874	34.0	74.0	7.30
<b>R0237.4</b>	7.40	0.2913	34.0	74.0	7.40
<b>R0237.5</b>	7.50	0.2953	34.0	74.0	7.50
<b>R0237.6</b>	7.60	0.2992	37.0	79.0	7.60
<b>R0237.7</b>	7.70	0.3031	37.0	79.0	7.70
<b>R0237.8</b>	7.80	0.3071	37.0	79.0	7.80
<b>R0237.9</b>	7.90	0.3110	37.0	79.0	7.90
<b>R0238.0</b>	8.00	0.3150	37.0	79.0	8.00
<b>R0238.1</b>	8.10	0.3189	37.0	79.0	8.10
<b>R0238.2</b>	8.20	0.3228	37.0	79.0	8.20
<b>R0238.3</b>	8.30	0.3268	37.0	79.0	8.30
<b>R0238.4</b>	8.40	0.3307	37.0	79.0	8.40
<b>R0238.5</b>	8.50	0.3346	37.0	79.0	8.50

Product	DC	DC	LCF	OAL	DCON MS
	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>R0238.6</b>	8.60	0.3386	40.0	84.0	8.60
<b>R0238.7</b>	8.70	0.3425	40.0	84.0	8.70
<b>R0238.8</b>	8.80	0.3465	40.0	84.0	8.80
<b>R0238.9</b>	8.90	0.3504	40.0	84.0	8.90
<b>R0239.0</b>	9.00	0.3543	40.0	84.0	9.00
<b>R0239.1</b>	9.10	0.3583	40.0	84.0	9.10
<b>R0239.2</b>	9.20	0.3622	40.0	84.0	9.20
<b>R0239.3</b>	9.30	0.3661	40.0	84.0	9.30
<b>R0239.4</b>	9.40	0.3701	40.0	84.0	9.40
<b>R0239.5</b>	9.50	0.3740	40.0	84.0	9.50
<b>R0239.6</b>	9.60	0.3780	43.0	89.0	9.60
<b>R0239.7</b>	9.70	0.3819	43.0	89.0	9.70
<b>R0239.8</b>	9.80	0.3858	43.0	89.0	9.80
<b>R0239.9</b>	9.90	0.3898	43.0	89.0	9.90
<b>R02310.0</b>	10.00	0.3937	43.0	89.0	10.00
<b>R02310.2</b>	10.20	0.4016	43.0	89.0	10.20
<b>R02310.5</b>	10.50	0.4134	43.0	89.0	10.50
<b>R02311.0</b>	11.00	0.4331	47.0	95.0	11.00
<b>R02311.5</b>	11.50	0.4528	47.0	95.0	11.50
<b>R02312.0</b>	12.00	0.4724	51.0	102.0	12.00



## DRILLING FEED RATE CHART



Feed per revolution ( $f_n$  in mm/rev)  
Depending on the working conditions  
it might be necessary to adjust these  
values  $\pm 25\%$ .

### How to use this table to find the feed per revolution ( $f_n$ ):

1. Find your Alpha Code on the product page  
(example: 60 T, "T" is the Alpha Code).
2. Find the closest diameter for your cutting application in the top row of the table.
3. Find your Alpha Code in the left column of the table.
4. The intersection (cell) of the Diameter and Alpha Code is the feed per revolution ( $f_n$ ).

		$\varnothing$ DC (mm)																		
		0.15	0.50	1.00	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00	8.00	10.00	12.00	15.00	16.00	20.00	25.00	30.00	40.00	50.00	100.00
Feed rates (mm/rev)	A	0.003	0.006	0.012	0.023	0.029	0.032	0.036	0.042	0.054	0.062	0.069	0.082	0.086	0.110	0.125	0.135	0.155	0.175	0.263
	B	0.004	0.007	0.014	0.028	0.037	0.041	0.046	0.053	0.067	0.080	0.090	0.103	0.108	0.135	0.153	0.165	0.188	0.208	0.312
	C	0.004	0.008	0.015	0.032	0.044	0.050	0.056	0.064	0.080	0.098	0.110	0.125	0.130	0.160	0.180	0.195	0.220	0.240	0.360
	D	0.004	0.008	0.016	0.038	0.053	0.060	0.068	0.078	0.098	0.119	0.130	0.149	0.155	0.188	0.210	0.228	0.253	0.275	0.413
	E	0.004	0.009	0.017	0.043	0.062	0.071	0.080	0.092	0.115	0.140	0.150	0.173	0.180	0.215	0.240	0.260	0.285	0.310	0.465
	F	0.005	0.009	0.018	0.050	0.073	0.084	0.095	0.109	0.138	0.165	0.178	0.202	0.210	0.248	0.275	0.295	0.320	0.343	0.515
	G	0.005	0.010	0.019	0.056	0.084	0.096	0.109	0.126	0.160	0.190	0.205	0.231	0.240	0.280	0.310	0.330	0.355	0.375	0.563
	H	0.005	0.010	0.020	0.066	0.102	0.116	0.130	0.150	0.190	0.228	0.243	0.271	0.280	0.320	0.355	0.375	0.398	0.418	0.627
	I	0.005	0.011	0.021	0.076	0.119	0.134	0.150	0.173	0.220	0.265	0.280	0.310	0.320	0.360	0.400	0.420	0.440	0.460	0.690
	J	0.006	0.012	0.024	0.084	0.135	0.152	0.170	0.197	0.250	0.298	0.315	0.349	0.360	0.405	0.445	0.465	0.485	0.503	0.755
	K	0.007	0.013	0.026	0.092	0.150	0.170	0.190	0.220	0.280	0.330	0.350	0.388	0.400	0.450	0.490	0.510	0.530	0.545	0.818
	L	0.007	0.014	0.028	0.101	0.165	0.186	0.208	0.240	0.305	0.360	0.385	0.419	0.430	0.485	0.525	0.545	0.568	0.588	0.882
	M	0.008	0.015	0.030	0.110	0.180	0.202	0.225	0.260	0.330	0.390	0.420	0.450	0.460	0.520	0.560	0.580	0.605	0.630	0.945
	N	0.008	0.016	0.032	0.119	0.195	0.218	0.242	0.280	0.355	0.420	0.455	0.481	0.490	0.555	0.595	0.615	0.642	0.672	1.008
	S	0.002	0.004	0.008	0.014	0.020	0.025	0.030	0.037	0.050	0.080	0.100	0.123	0.130	0.150	0.170	0.190	0.220	0.240	-
	T	0.004	0.008	0.015	0.028	0.040	0.050	0.060	0.070	0.090	0.110	0.130	0.160	0.170	0.190	0.210	0.230	0.260	0.275	-
	U	0.007	0.013	0.026	0.048	0.070	0.080	0.090	0.107	0.140	0.170	0.200	0.223	0.230	0.240	0.270	0.300	0.360	0.375	-
	V	0.010	0.019	0.038	0.069	0.100	0.115	0.130	0.153	0.200	0.250	0.280	0.310	0.320	0.340	0.400	0.440	0.510	0.530	-
	W	0.012	0.025	0.049	0.089	0.130	0.150	0.170	0.200	0.260	0.330	0.380	0.418	0.430	0.450	0.470	0.490	0.520	0.540	-
	X	0.014	0.028	0.056	0.103	0.150	0.180	0.210	0.250	0.330	0.420	0.480	0.533	0.550	0.580	-	-	-	-	-
Y	0.017	0.034	0.068	0.124	0.180	0.220	0.260	0.317	0.430	0.550	0.700	0.700	0.700	0.740	-	-	-	-	-	
Z	0.024	0.047	0.094	0.172	0.250	0.325	0.400	0.533	0.800	1.000	1.100	1.175	1.200	1.200	-	-	-	-	-	



E397  
E398

## HÖGPRODUKTIVA TAPPAR FÖR FLERA TILLÄMPNINGAR (DIN)

### INLEDNING



Vi introducerar Dormer E397 och E398 gängtappar för mångsidighet och prestanda. Konstruerade för 2.5xD gängdjup med en specifik geometri för att klara medel – till höghållfasta material samtidigt som de förhindrar överdimensionerade gängor i mjukare material. Den modifierade eggbehandlingen ger en lång verktyglivslängd med konsekventa resultat, och den 3-radiella skärprofilen ger precision och processsäkerhet. Med en TiCN-beläggning för slitstyrka och ett unikt pulvermetallurgiskt substrat levererar E397 och E398 gängtappar hög prestanda utan kompromisser.



 **DORMER**



**E397(M)**

- Endast för genomgående hål
- Standard DIN 371 / 376
- Metriskt intervall:  
M3 – M30



**E397(MF)**

- Endast för genomgående hål
- Standard DIN 374
- Metrisk Fint intervall:  
M8×1 – M20×1.5



**E397(UNC)**

- Endast för genomgående hål
- Standard DIN 2184-1
- UNC intervall:  
Nr. 8-32 – 1/2"-13



**E397(UNF)**

- Endast för genomgående hål
- Standard DIN 2184-1
- UNF intervall:  
1/4"-28 – 1/2"-20



## FUNKTIONER OCH FÖRDELAR

Mångsidig geometri som förhindrar klämning i material med medel till hög hållfasthet och överdimensionerade gängor i mjuka material.



### UTMÄRKT FÖR STÅL

och mångsidig för en mängd andra material.

Modifierad eggpreparering och eggavrundning ökar skärets stabilitet och minskar risken för urflisning.



### FÖRLÄNGD VERKTYGSLIVSLÄNGD

och långsiktig stabilitet.

3-Radie skärprofil ger maximal kontroll över skäregenskaperna och säkerställer ett korrekt flöde av spånor.



### HÖG PROCESSÄKERHET

säkras genom förebyggande av trassel.

TiCN-beläggning ger hög slitstyrka i kombination med låg friktionskoefficient.



### SKYDD MOT LÖSEGGSBILDNING

under hela livslängden.

Unik pulvermetallurgi HSS-E PM-substrat ger en utmärkt kombination av seghet och kanthårdhet.



### HÖG PRESTANDA

utan att kompromissa med verktygens livslängd.



## DIN/ANSI



DIN/ANSI-standardtappar finns också tillgängliga!



## JIS



JIS-standardtappar finns också tillgängliga!



E398(M)

- Främst för bottenhål
- Standard DIN 371 / 376
- Metrisk: M3 – M30



E398(MF)

- Främst för bottenhål
- Standard DIN 374
- Metrisk Fin: M8×1 – M20×1.5



E398(UNC)

- Främst för bottenhål
- Standard DIN 2184-1
- UNC: Nr. 8-32 – 1/2"-13



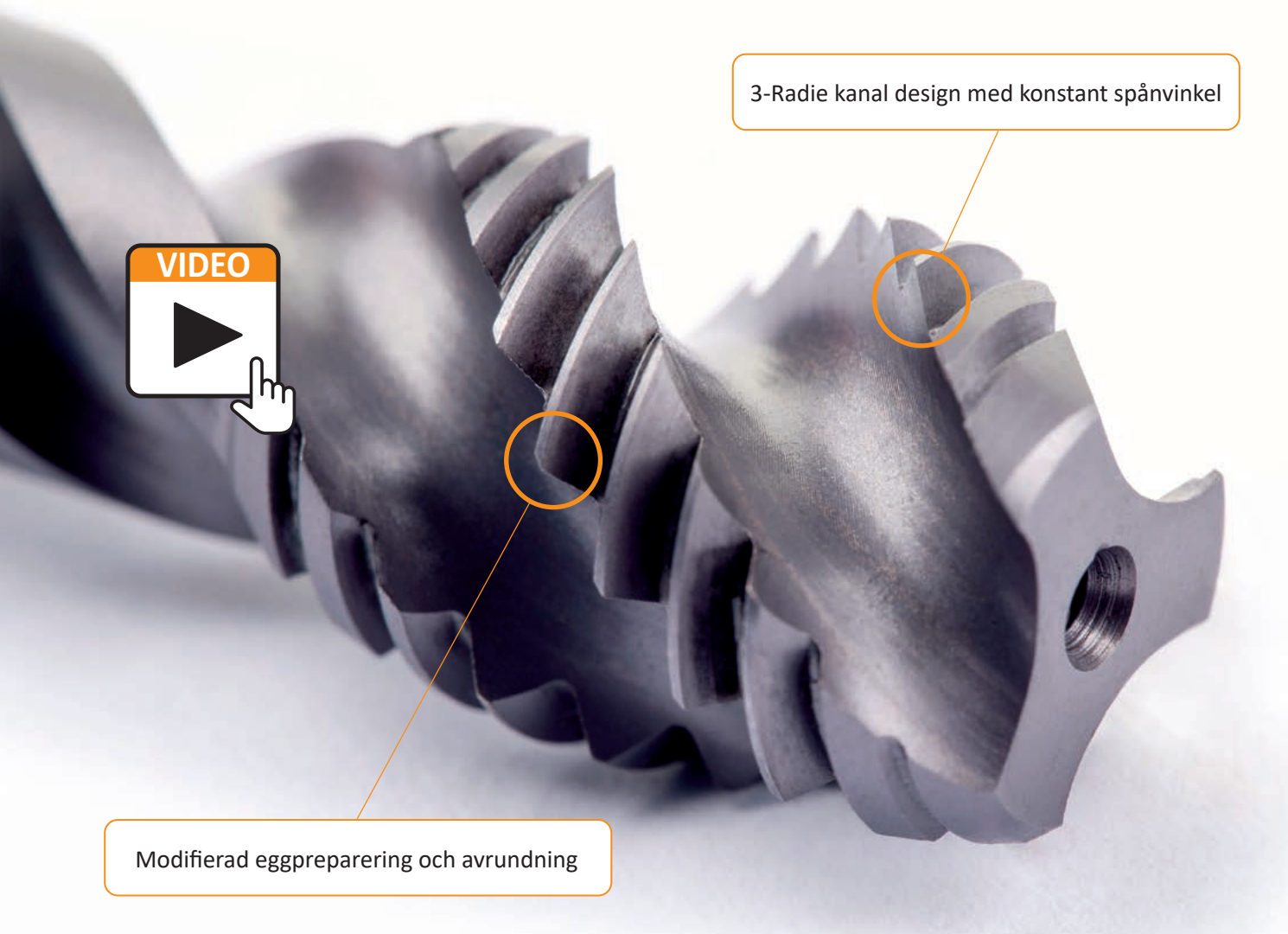
E398(UNF)

- Främst för bottenhål
- Standard DIN 2184-1
- UNF: 1/4"-28 – 1/2"-20



E397  
E398

## HÖGPRODUKTIVA TAPPAR FÖR FLERA TILLÄMPNINGAR (DIN)



### FRAMGÅNGSHISTORIA – E398

<b>Segment:</b>	Generell bearbetning
<b>Komponent:</b>	Delar till hydraulkrets
<b>Material:</b>	42CrMo4 / EN 10083 (legerat stål, 250 HB)
<b>Kylvätska:</b>	Ja, extern, vattenlöslig oljeemulsion (~8%)
<b>Tillämpning:</b>	Gängning av blindhål i M6 vid 2,5xD, förborrat Ø 5.1 mm hål är 21 mm djupt och tillverkat med borrar i solid hårdmetall. Körs i Tajmac MCFV 1060 CNC med en Tapmatic SynchroFlex SFT II75 gängtapphållare.
<b>Tidigare resultat:</b>	Allvarliga problem orsakade av trassel, ett genomsnitt på 1000 gängor uppnåddes med nuvarande gängtappar. Den bästa alternativa konkurrerande gängtappen förbättrade verktyglivslängden till 1353 gängor i genomsnitt, men problemen med trassel var fortfarande frekventa.

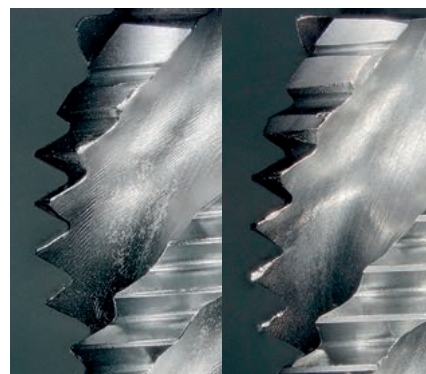
**Resultat med E398:** Vår nya gängtappsdesign nådde 1645 gängor i genomsnitt (+22%) med högre nivå av processsäkerhet och begränsat med trassel, vilket summeras i förbättrad produktivitet!

#### Dormer Pramet lösning:

E398M6

#### Bearbetningsdata:

$v_c$	td
15	15



DORMER  
efter 944 gängor

KONKURRENT  
efter 944 gängor

WMG P3.2



Gängform (THFT)									
Standard (BSG)		DIN 371/376	DIN 374	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 371/376	DIN 374	DIN 2184-1	DIN 2184-1
Gängtoleransklass (TCTR)		6HX	6HX	2BX	2BX	6HX	6HX	2BX	2BX
Gängapplikation									
Användbar längd (ULDR)		2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D
Verktysmaterial (BMC)		HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Faslängd (TCS)		B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
Spårgeometri (FDC)									
Spårspiralvinkel (FHA)						$\lambda$ 48°	$\lambda$ 48°	$\lambda$ 48°	$\lambda$ 48°
Skärriktning									
Beläggning									
Produktfamilj		<b>E397(M)</b>	<b>E397(MF)</b>	<b>E397(UNC)</b>	<b>E397(UNF)</b>	<b>E398(M)</b>	<b>E398(MF)</b>	<b>E398(UNC)</b>	<b>E398(UNF)</b>
PSF skärdiametrar		M3 – M30	M8 – M20	No.8 – 1/2"	1/4 – 1/2"	M3 – M30	M8 – M20	No.8 – 1/2"	1/4 – 1/2"
<b>P</b>	P1	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>M</b>	M1	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■
	M4	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
<b>K</b>	K1	☑	☑	☑	☑				
	K2	☑	☑	☑	☑				
	K3	☑	☑	☑	☑				
	K4	☑	☑	☑	☑				
	K5								
<b>N</b>	N1	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	N2	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	N3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	N4	☑	☑	☑	☑				
	N5								
<b>S</b>	S1								
	S2								
	S3								
	S4								
<b>H</b>	H1								
	H2								
	H3								
	H4								



# E397(M)

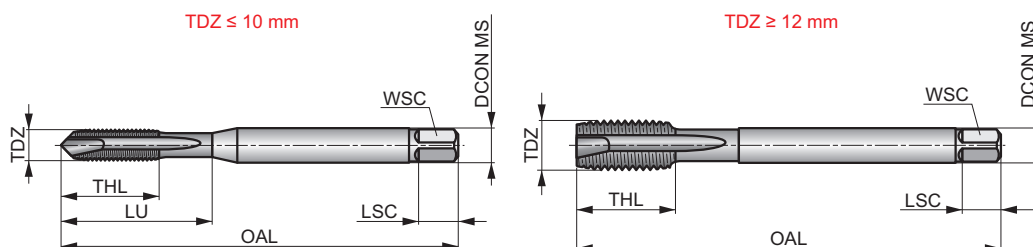
**DORMER**



## HSS-E-PM spåndrivande gängtapp, metrisk, DIN-standard, TiCN-belagd

Maskingängtapp för högproduktiva applikationer med spiralspets endast för 2,5xD genomgående hål. Lämplig för bearbetning av en mängd olika arbetsmaterial. Unikt TiCN-belagt HSS-E-PM-substrat som ger överlägsen slitstyrka, högre skärhastigheter, förbättrad gängkvalitet, kortare cykeltider och längre verktyglivslängd.

	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E-PM
B 3.5-5		



Materialgruppsrekommendation och startvärden för skärhastighet (m/min).

<b>P1.1</b> ■ 37	<b>P1.2</b> ■ 42	<b>P1.3</b> ■ 44	<b>P2.1</b> ■ 33	<b>P2.2</b> ■ 28	<b>P2.3</b> ■ 25	<b>P3.1</b> ■ 20	<b>P3.2</b> ■ 16	<b>P3.3</b> ▣ 13	<b>P4.1</b> ■ 12	<b>P4.2</b> ▣ 9	<b>M1.1</b> ■ 15	<b>M1.2</b> ■ 12	<b>M2.1</b> ■ 13
<b>M2.2</b> ■ 11	<b>M3.1</b> ■ 9	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ▣ 6	<b>M4.1</b> ▣ 4	<b>K1.1</b> ▣ 20	<b>K1.2</b> ▣ 15	<b>K1.3</b> ▣ 11	<b>K2.1</b> ▣ 29	<b>K2.2</b> ▣ 23	<b>K3.1</b> ▣ 25	<b>K3.2</b> ▣ 19	<b>K4.1</b> ▣ 23	<b>K4.2</b> ▣ 17
<b>N1.3</b> ▣ 12	<b>N2.1</b> ▣ 37	<b>N2.2</b> ▣ 34	<b>N2.3</b> ▣ 24	<b>N3.1</b> ▣ 60	<b>N3.2</b> ▣ 36	<b>N4.1</b> ▣ 26							

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E397M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E397M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E397M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E397M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E397M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E397M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E397M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	–
E397M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00	–
E397M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E397M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	–
E397M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–
E397M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	–
E397M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	–
E397M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	–
E397M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	–





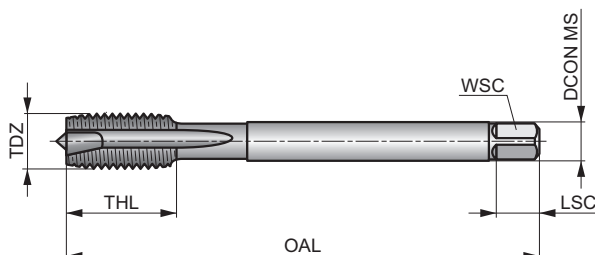
# E397(MF)



## HSS-E-PM spåndrivande gängtapp, metrisk fin, DIN-standard, TiCN-belagd

Maskingängtapp för högproduktiva applikationer med spiralspets endast för 2,5xD genomgående hål. Lämplig för bearbetning av en mängd olika arbetsmaterial. Unikt TiCN-belagt HSS-E-PM-substrat som ger överlägsen slitstyrka, högre skärhastigheter, förbättrad gängkvalitet, kortare cykeltider och längre verktygslivslängd.

	DIN 374	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



Materialgruppsrekommendation och startvärden för skärhastighet (m/min).

<b>P1.1</b> ■ 37	<b>P1.2</b> ■ 42	<b>P1.3</b> ■ 44	<b>P2.1</b> ■ 33	<b>P2.2</b> ■ 28	<b>P2.3</b> ■ 25	<b>P3.1</b> ■ 20	<b>P3.2</b> ■ 16	<b>P3.3</b> ▣ 13	<b>P4.1</b> ■ 12	<b>P4.2</b> ▣ 9	<b>M1.1</b> ■ 15	<b>M1.2</b> ■ 12	<b>M2.1</b> ■ 13
<b>M2.2</b> ■ 11	<b>M3.1</b> ■ 9	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ▣ 6	<b>M4.1</b> ▣ 4	<b>K1.1</b> ▣ 20	<b>K1.2</b> ▣ 15	<b>K1.3</b> ▣ 11	<b>K2.1</b> ▣ 29	<b>K2.2</b> ▣ 23	<b>K3.1</b> ▣ 25	<b>K3.2</b> ▣ 19	<b>K4.1</b> ▣ 23	<b>K4.2</b> ▣ 17
<b>N1.3</b> ▣ 12	<b>N2.1</b> ▣ 37	<b>N2.2</b> ▣ 34	<b>N2.3</b> ▣ 24	<b>N3.1</b> ▣ 60	<b>N3.2</b> ▣ 36	<b>N4.1</b> ▣ 26							

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E397M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E397M10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
E397M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E397M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E397M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E397M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E397M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E397M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E397M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50



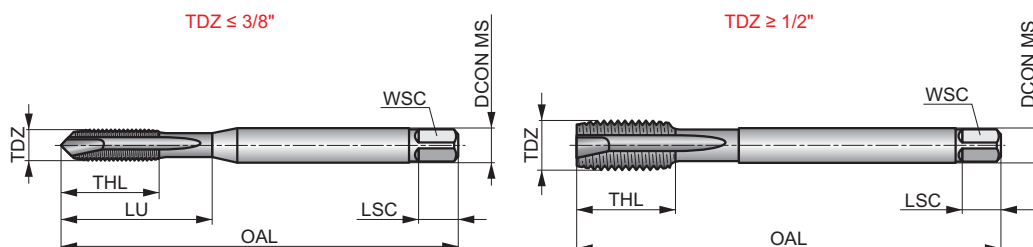
# E397(UNC)



## HSS-E-PM spåndrivande gängtapp, UNC, DIN-standard, TiCN-belagd

Maskingängttapp för högproduktiva applikationer med spiralspets endast för 2,5xD genomgående hål. Lämplig för bearbetning av en mängd olika arbetsmaterial. Unikt TiCN-belagt HSS-E-PM-substrat som ger överlägsen slitstyrka, högre skärhastigheter, förbättrad gängkvalitet, kortare cykeltider och längre verktygslivslängd.

	DIN 2184-1	2BX
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



Materialgruppsrekommendation och startvärden för skärhastighet (m/min).

<b>P1.1</b> ■ 37	<b>P1.2</b> ■ 42	<b>P1.3</b> ■ 44	<b>P2.1</b> ■ 33	<b>P2.2</b> ■ 28	<b>P2.3</b> ■ 25	<b>P3.1</b> ■ 20	<b>P3.2</b> ■ 16	<b>P3.3</b> ▣ 13	<b>P4.1</b> ■ 12	<b>P4.2</b> ▣ 9	<b>M1.1</b> ■ 15	<b>M1.2</b> ■ 12	<b>M2.1</b> ■ 13
<b>M2.2</b> ■ 11	<b>M3.1</b> ■ 9	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ▣ 6	<b>M4.1</b> ▣ 4	<b>K1.1</b> ▣ 20	<b>K1.2</b> ▣ 15	<b>K1.3</b> ▣ 11	<b>K2.1</b> ▣ 29	<b>K2.2</b> ▣ 23	<b>K3.1</b> ▣ 25	<b>K3.2</b> ▣ 19	<b>K4.1</b> ▣ 23	<b>K4.2</b> ▣ 17
<b>N1.3</b> ▣ 12	<b>N2.1</b> ▣ 37	<b>N2.2</b> ▣ 34	<b>N2.3</b> ▣ 24	<b>N3.1</b> ▣ 60	<b>N3.2</b> ▣ 36	<b>N4.1</b> ▣ 26							

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E397UNC8X32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.50	21.00
E397UNC10X24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
E397UNC1/4	1/4	20	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
E397UNC5/16	5/16	18	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
E397UNC3/8	3/8	16	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
E397UNC1/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.80	-



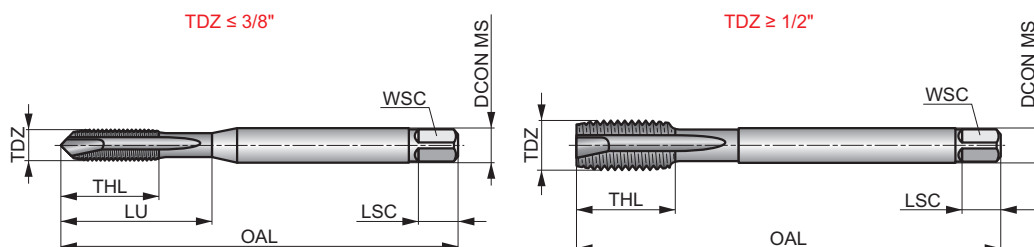
# E397(UNF)



## HSS-E-PM spåndrivande gängtapp, UNF, DIN-standard, TiCN-belagd

Maskingängtapp för högproduktiva applikationer med spiralspets endast för 2,5xD genomgående hål. Lämplig för bearbetning av en mängd olika arbetsmaterial. Unikt TiCN-belagt HSS-E-PM-substrat som ger överlägsen slitstyrka, högre skärhastigheter, förbättrad gängkvalitet, kortare cykeltider och längre verktygslivslängd.

	DIN 2184-1	2BX
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



Materialgruppsrekommendation och startvärden för skärhastighet (m/min).

<b>P1.1</b> ■ 37	<b>P1.2</b> ■ 42	<b>P1.3</b> ■ 44	<b>P2.1</b> ■ 33	<b>P2.2</b> ■ 28	<b>P2.3</b> ■ 25	<b>P3.1</b> ■ 20	<b>P3.2</b> ■ 16	<b>P3.3</b> ▣ 13	<b>P4.1</b> ■ 12	<b>P4.2</b> ▣ 9	<b>M1.1</b> ■ 15	<b>M1.2</b> ■ 12	<b>M2.1</b> ■ 13
<b>M2.2</b> ■ 11	<b>M3.1</b> ■ 9	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ▣ 6	<b>M4.1</b> ▣ 4	<b>K1.1</b> ▣ 20	<b>K1.2</b> ▣ 15	<b>K1.3</b> ▣ 11	<b>K2.1</b> ▣ 29	<b>K2.2</b> ▣ 23	<b>K3.1</b> ▣ 25	<b>K3.2</b> ▣ 19	<b>K4.1</b> ▣ 23	<b>K4.2</b> ▣ 17
<b>N1.3</b> ▣ 12	<b>N2.1</b> ▣ 37	<b>N2.2</b> ▣ 34	<b>N2.3</b> ▣ 24	<b>N3.1</b> ▣ 60	<b>N3.2</b> ▣ 36	<b>N4.1</b> ▣ 26							

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E397UNF1/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
E397UNF5/16	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
E397UNF3/8	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E397UNF1/2	1/2	20	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	4	11.50	-



# E398(M)

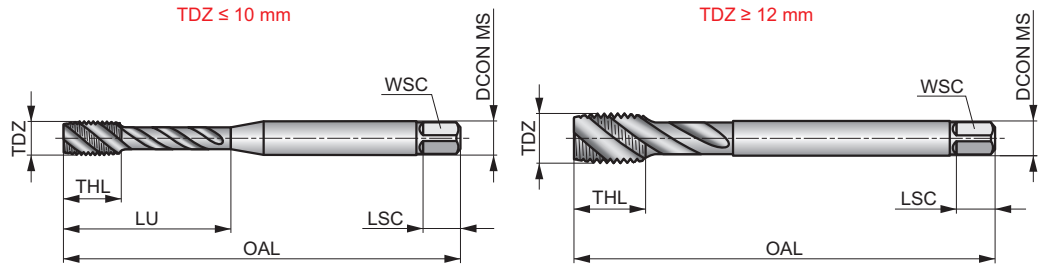
**DORMER**



## HSS-E-PM spändragande gängtapp, metrisk, DIN-standard, TiCN-belagd

Maskingängtapp för högproduktiva applikationer med spiralspår för 2,5xD bottenhål. Lämplig för en mängd olika arbetsmaterial. Unik TiCN-belagd HSS-E-PM för överlägsen nötningsbeständighet, högre skärhastigheter, förbättrad gängkvalitet, kortare cykeltider och längre verktyglivslängd. Rekommenderas för gängtapphållare med synkron matning.

	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 48°
	TiCN	



Materialgruppsrekommendation och startvärden för skärhastighet (m/min).

<b>P1.1</b> ■ 35	<b>P1.2</b> ■ 40	<b>P1.3</b> ■ 42	<b>P2.1</b> ■ 31	<b>P2.2</b> ■ 27	<b>P2.3</b> ■ 24	<b>P3.1</b> ■ 19	<b>P3.2</b> ■ 15	<b>P3.3</b> ▣ 12	<b>P4.1</b> ■ 11	<b>P4.2</b> ▣ 9	<b>M1.1</b> ■ 14	<b>M1.2</b> ■ 11	<b>M2.1</b> ■ 12
<b>M2.2</b> ■ 10	<b>M3.1</b> ■ 9	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ▣ 6	<b>M4.1</b> ▣ 4	<b>N1.3</b> ▣ 11	<b>N2.1</b> ▣ 35	<b>N2.2</b> ▣ 32	<b>N2.3</b> ▣ 23	<b>N3.1</b> ▣ 60				

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E398M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E398M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E398M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E398M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
E398M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E398M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E398M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E398M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E398M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E398M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	–
E398M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–
E398M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	–
E398M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	–
E398M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	–
E398M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	–



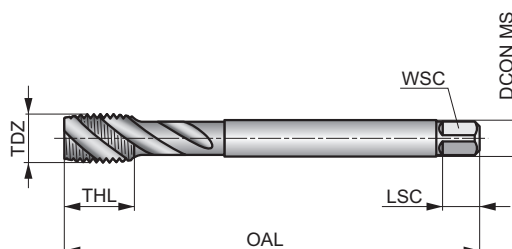
# E398(MF)



## HSS-E-PM spändragande gängtapp, metrisk fin, DIN-standard, TiCN-belagd

Maskingängtapp för högproduktiva applikationer med spiralspår för 2,5xD bottenhål. Lämplig för en mängd olika arbetsmaterial. Unik TiCN-belagd HSS-E-PM för överlägsen nötningsbeständighet, högre skärhastigheter, förbättrad gängkvalitet, kortare cykeltider och längre verktygslivslängd. Rekommenderas för gängtapphållare med synkron matning.

	DIN 374	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		$\lambda$ 48°



Materialgruppsrekommendation och startvärden för skärhastighet (m/min).

<b>P1.1</b> ■ 35	<b>P1.2</b> ■ 40	<b>P1.3</b> ■ 42	<b>P2.1</b> ■ 31	<b>P2.2</b> ■ 27	<b>P2.3</b> ■ 24	<b>P3.1</b> ■ 19	<b>P3.2</b> ■ 15	<b>P3.3</b> ▣ 12	<b>P4.1</b> ■ 11	<b>P4.2</b> ▣ 9	<b>M1.1</b> ■ 14	<b>M1.2</b> ■ 11	<b>M2.1</b> ■ 12
<b>M2.2</b> ■ 10	<b>M3.1</b> ■ 9	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ▣ 6	<b>M4.1</b> ▣ 4	<b>N1.3</b> ▣ 11	<b>N2.1</b> ▣ 35	<b>N2.2</b> ▣ 32	<b>N2.3</b> ▣ 23	<b>N3.1</b> ▣ 160				

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E398M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
E398M10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
E398M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
E398M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
E398M12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
E398M12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
E398M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
E398M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
E398M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50



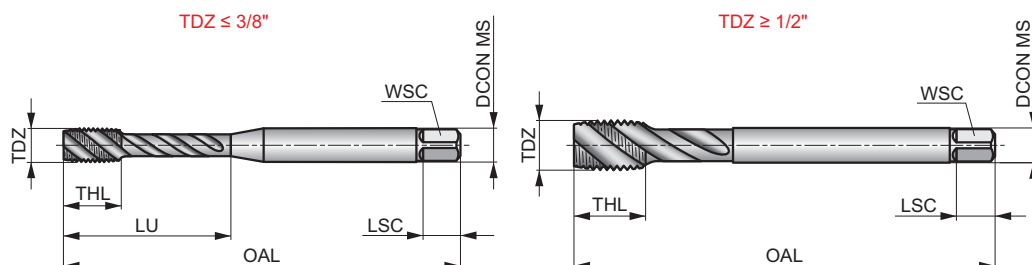
# E398(UNC)



## HSS-E-PM spändragande gängtapp, UNC, DIN-standard, TiCN-belagd

Maskingängtapp för högproduktiva applikationer med spiralspår för 2,5xD bottenhål. Lämplig för en mängd olika arbetsmaterial. Unik TiCN-belagd HSS-E-PM för överlägsen nötningsbeständighet, högre skärhastigheter, förbättrad gängkvalitet, kortare cykeltider och längre verktyglivslängd. Rekommenderas för gängtapphållare med synkron matning.

	DIN 2184-1	2BX
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 48°



Materialgruppsrekommendation och startvärden för skärhastighet (m/min).

<b>P1.1</b> ■ 35	<b>P1.2</b> ■ 40	<b>P1.3</b> ■ 42	<b>P2.1</b> ■ 31	<b>P2.2</b> ■ 27	<b>P2.3</b> ■ 24	<b>P3.1</b> ■ 19	<b>P3.2</b> ■ 15	<b>P3.3</b> ■ 12	<b>P4.1</b> ■ 11	<b>P4.2</b> ■ 9	<b>M1.1</b> ■ 14	<b>M1.2</b> ■ 11	<b>M2.1</b> ■ 12
<b>M2.2</b> ■ 10	<b>M3.1</b> ■ 9	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ■ 6	<b>M4.1</b> ■ 4	<b>N1.3</b> ■ 11	<b>N2.1</b> ■ 35	<b>N2.2</b> ■ 32	<b>N2.3</b> ■ 23	<b>N3.1</b> ■ 60				

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E398UNC8X32	8	32	4.17	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.50	21.00
E398UNC10X24	10	24	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
E398UNC1/4	1/4	20	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
E398UNC5/16	5/16	18	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
E398UNC3/8	3/8	16	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
E398UNC1/2	1/2	13	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.80	-



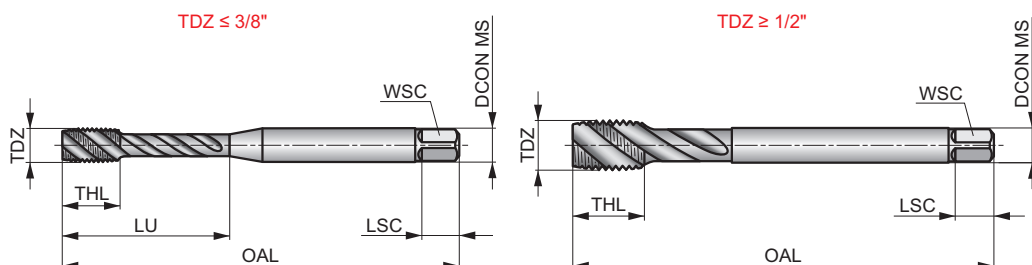
# E398(UNF)



## HSS-E-PM spändragande gängtapp, UNF, DIN-standard, TiCN-belagd

Maskingängtapp för högproduktiva applikationer med spiralspår för 2,5xD bottenhål. Lämplig för en mängd olika arbetsmaterial. Unik TiCN-belagd HSS-E-PM för överlägsen nötningsbeständighet, högre skärhastigheter, förbättrad gängkvalitet, kortare cykeltider och längre verktygslivslängd. Rekommenderas för gängtapphållare med synkron matning.

	DIN 2184-1	2BX
	2.5xD	HSS-E PM
	C 2-3	$\lambda$ 48°
	TiCN	



Materialgruppsrekommendation och startvärden för skärhastighet (m/min).

<b>P1.1</b> ■ 35	<b>P1.2</b> ■ 40	<b>P1.3</b> ■ 42	<b>P2.1</b> ■ 31	<b>P2.2</b> ■ 27	<b>P2.3</b> ■ 24	<b>P3.1</b> ■ 19	<b>P3.2</b> ■ 15	<b>P3.3</b> ▣ 12	<b>P4.1</b> ■ 11	<b>P4.2</b> ▣ 9	<b>M1.1</b> ■ 14	<b>M1.2</b> ■ 11	<b>M2.1</b> ■ 12
<b>M2.2</b> ■ 10	<b>M3.1</b> ■ 9	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ▣ 6	<b>M4.1</b> ▣ 4	<b>N1.3</b> ▣ 11	<b>N2.1</b> ▣ 35	<b>N2.2</b> ▣ 32	<b>N2.3</b> ▣ 23	<b>N3.1</b> ▣ 160				

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E398UNF1/4	1/4	28	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
E398UNF5/16	5/16	24	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
E398UNF3/8	3/8	24	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E398UNF1/2	1/2	20	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	11.50	-



T8415

## MÅNGSIDIG PVD-SORT FÖR SVARVNING

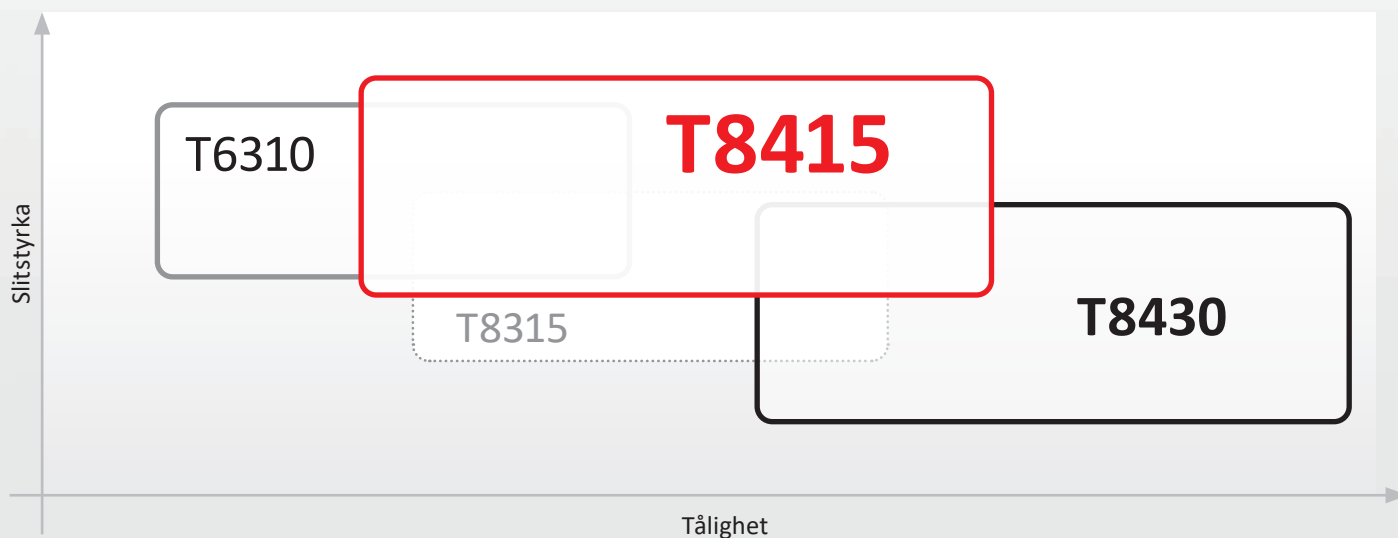
### INLEDNING



Vi introducerar Pramet T8415, vår banbrytande PVD-svarvsort. Den är mångsidig för stål, rostfritt stål och värmebeständiga superlegeringar (HRSA), minimerar friktionen med ett övre TiBN-skikt och optimerar prestanda vid lättare bearbetning i många typer av material. Med ett brett spektrum av spånbrytare i positiva och negativa ISO-skär levererar T8415 prestanda och effektivitet.



### ANVÄNDINGSOMRÅDE FÖR PVD-SORTER







## FUNKTIONER OCH FÖRDELAR

Ny generation PVD-beläggning med flera lager i kombination med avancerad submikronkarbid.



### MÅNGSIDIG ANVÄNDNING

för ett brett spektrum av olika material.

Unikt TiBN glidande toppskikt minskar uppbyggnaden av lösegg.



### FÖRBÄTTRAD SÄKERHET

vid medelhöga och höga skärhastigheter med kylmedel.

Tjockt TiN-skikt med låg tryckrestspänning



### LÅNG LIVSLÄNGD

även under ogynnsamma skärförhållanden.

Hårt AlTiN-skikt med nyutvecklad sammansättning



### HÖG SLITSTYRKA

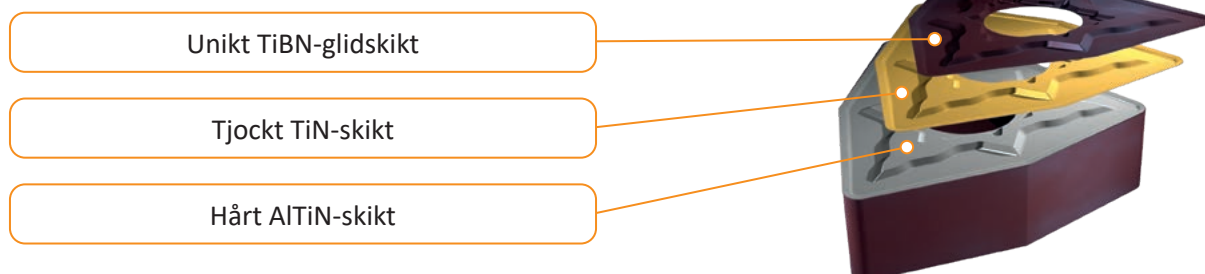
mot abrasivt och termiskt slitage.

Avancerad jonrengöring förbättrar beläggningens vidhäftning till substratet.



### REPETERBARHET I PROCESSEN

och långsiktig stabilitet i verktygens livslängd.



Unikt TiBN-glidskikt

Tjockt TiN-skikt

Hårt AlTiN-skikt

## TEKNISK INFORMATION

Sort	Användningsområde	Tillämpning	Matning	Skärhastighet	Motståndskraft mot ogynnsamma arbetsförhållanden	Beläggning	Färg	Substrat	Fördel kylvätska
T8415	P05 – P20	■				PVD		submicron H	++
	M05 – M20	■							
	K05 – K25	■							
	N05 – N25	■							
	S05 – S15	■							
H05 – H15	■								

### Beskrivning av sort

En mångsidig, högpresterande svarvsort främst avsedd för stålbearbetning, men även lämplig för rostfritt stål och värmebeständiga superlegeringar (HRSA), eventuellt tillämplig för härdat stål. Den är lämplig för bearbetning och lämplig för olika skärhastigheter, lätta till medelhöga matningar och under goda skärförhållanden, helst med kylmedel.

**T8415****MÅNGSIDIG PVD-SORT FÖR SVARVNING****FRAMGÅNGSHISTORIER – T8415**

**Segment:** Underleverantör av bildelar (Indien)  
**Komponent:** Smal mellanaxel  
**Material:** EN8 / C40 / 1.0511 (kolstål, 220 HB)  
**Kylvätska:** Ja, vattenlöslig oljeemulsion (8%)  
**Tillämpning:** Semi fin svarvning av ytterdiameter  
**Tidigare resultat:** Kunden hade en stabil verktygslivslängd på 160 arbetsstycken per skäregg med konkurrentens skär, vilket var tillfredsställande vid den tidpunkten.

**Resultat med T8415:** En skäregg på Pramet-skäret har 120% verktygslivslängd, men med en ännu högre matningshastighet, vilket ökade produktiviteten till 125%!

**Dormer Pramet lösning:**

DNMG 150608E-SM:T8415

**Bearbetningsdata:**

$v_c$	$f_n$	$a_p$
250	0.25	0.5



WMG P2.2

**Segment:** Underleverantör till petrokemisk industri (Brasilien)  
**Komponent:** Fläns för pump  
**Material:** AISI 316 (smidd rostfritt stål, 210 HB)  
**Kylvätska:** Ja, vattenlöslig oljeemulsion (12%)  
**Tillämpning:** Utvändigt intermitent svarvning  
**Tidigare resultat:** Konkurrerande skär hade problem med att hålla verktygslivslängden på en acceptabel nivå, särskilt vid intermitenta skär som gjorde att skäret plötsligt gick sönder.

**Resultat med T8415:** Våra PVD-skär går inte sönder vid intermitenta skär och har 120 % längre livslängd än det näst bästa konkurrerande skäret i testet!

**Dormer Pramet lösning:**

WNMG 080408E-SM:T8415

**Bearbetningsdata:**

$v_c$	$f_n$	$a_p$
55	0.3	3.0



WMG M3.2

**Segment:** Underleverantör för underhåll och reparation (Brasilien)  
**Komponent:** Reparation av pressmaskinens axel med påsvetsat lager  
**Material:** CrV-svetsning (55 HRC)  
**Kylvätska:** Nej  
**Tillämpning:** Intermitent svarvning av påsvetsat lager med glödska  
**Tidigare resultat:** Konkurrenternas CVD-sort gav ganska tillfredsställande resultat och en stabil verktygslivslängd som slutade på 10 minuter.

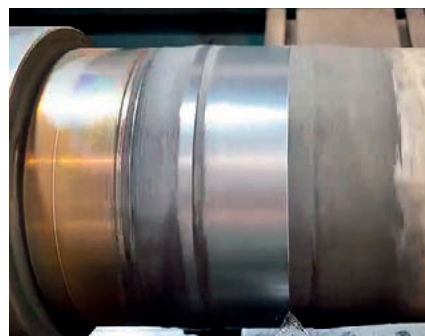
**Resultat med T8415:** Vi uppnådde nästan tredubblad verktygslivslängd jämfört med konkurrenterna, från 10 till 28 minuter! Kunden är mycket nöjd med resultatet och kan knappt vänta på att få köpa våra skär och använda de för så krävande jobb.

**Dormer Pramet lösning:**

TNMG 160404E-FM:T8415

**Bearbetningsdata:**

$v_c$	$f_n$	$a_p$
25	0.15	0.4



WMG H3.2



## SKÄR FÖR SVARVNING

<b>Segment:</b>	Masstillverkare av bildelar (Brasilien)
<b>Komponent:</b>	Trapetsformad vevstake
<b>Material:</b>	SAE 4140 (legerat stål, 250 HB)
<b>Kylvätska:</b>	Ja, vattenlöslig oljeemulsion (8%)
<b>Tillämpning:</b>	Håldiameter borrar
<b>Tidigare resultat:</b>	Upplägget är mycket strikt och alla aspekter av bearbetningsproduktivitet kontra ekonomi beaktas. Konkurrentens insats har stabil verktygslivslängd för 100 arbetsstycken.

**Resultat med T8415:** Efter långtidstestning bekräftar Pramet-skären har en stabil verktygslivslängd på 130 arbetsstycken, vilket är 130% jämfört med ett konkurrerande PVD-skär av liknande typ!

<b>Dormer Pramet lösning:</b>
TCMT 110204E-FM:T8415

<b>Bearbetningsdata:</b>		
$v_c$	$f_n$	$a_p$
216	0.07	1.0



WMG P3.2

<b>Segment:</b>	Tillverkare av delar till olje – och gasindustrin (Frankrike)
<b>Komponent:</b>	Axel för extremt korrosiva miljöer
<b>Material:</b>	Inconel 718 (Ni-baserad HRSA, 36 HRC)
<b>Kylvätska:</b>	Ja, vattenlöslig oljeemulsion (12%)
<b>Tillämpning:</b>	Kontinuerlig longitudinell grovbearbetning
<b>Tidigare resultat:</b>	Det konkurrerande skäret hade en verktygslivslängd på 12 minuter för processsäkerhetens skull. Kunden vill undvika plötsliga brott eftersom arbetsstycket är mycket dyrt.

**Resultat med T8415:** Upprepade långtidstester har visat att vi kan uppnå dubbla verktygslivslängder med samma skärparametrar utan några problem eller plötsliga fel.

<b>Dormer Pramet lösning:</b>
SNMG 120408E-SM:T8415

<b>Bearbetningsdata:</b>		
$v_c$	$f_n$	$a_p$
40	0.25	2.5



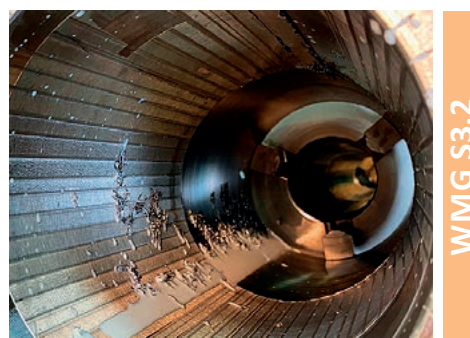
WMG S3.2

<b>Segment:</b>	Underleverantör till kemisk industri (Polen)
<b>Komponent:</b>	Hylsa till axel i kemikaliepump
<b>Material:</b>	Hastelloy C-276 svetssskikt
<b>Kylvätska:</b>	Ja, vattenlöslig oljeemulsion (8%)
<b>Tillämpning:</b>	Kontinuerlig längsgående medelgrov bearbetning
<b>Tidigare resultat:</b>	Alla konkurrerande skär klarade inte en enda passage genom det svetsade skiktet, som är 70 mm långt. Den bästa konkurrenten klarar upp till 30 mm och brinner sedan upp av värmen.

**Resultat med T8415:** Upprepade långtidstester har visat att vi kan uppnå dubbla verktygslivslängder med samma skärparametrar utan några problem eller plötsliga fel.

<b>Dormer Pramet lösning:</b>
CNMG 120408E-NF:T8415

<b>Bearbetningsdata:</b>		
$v_c$	$f_n$	$a_p$
10	0.12 – 0.15	1.0



WMG S3.2



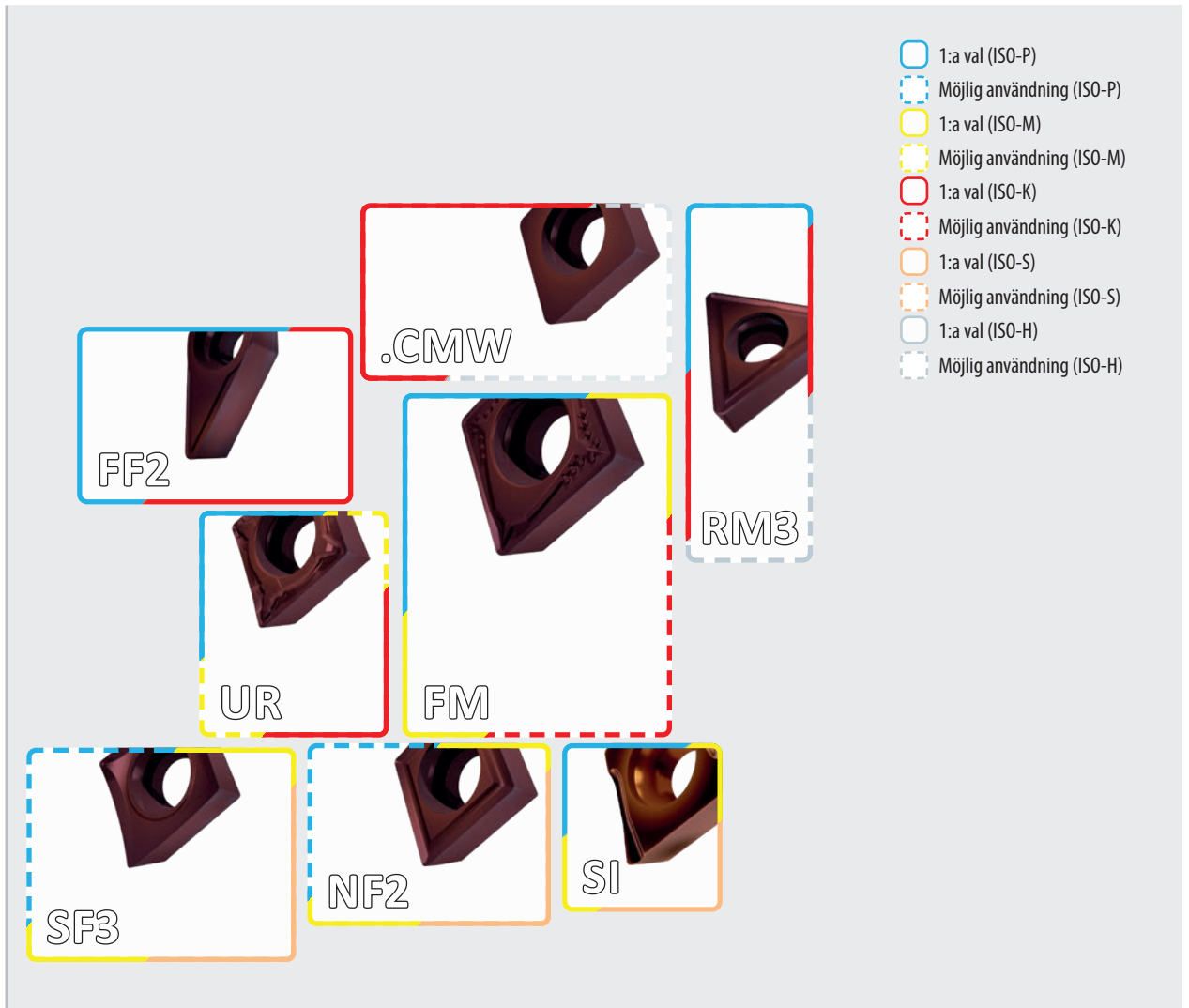
## ISO-SKÄR POSITIV SPÅNBRYTARE NAVIGERING








 Mycket instabila arbet-sförhållanden

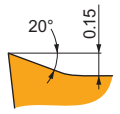
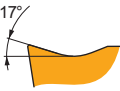
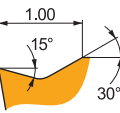
 Instabila arbet-sförhållanden

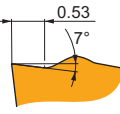
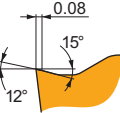
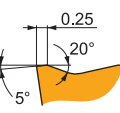
 Stabila arbet-sförhållanden

 Tunnväggiga och smala arbetsstycken



						
	0.05 – 0.2 mm/varv		0.2 – 0.4 mm/varv		0.4 – 1.0 mm/varv	> 1.0 mm/varv
	0.05 – 2 mm		2 – 4 mm		4 – 10 mm	> 10 mm

<b>SF3</b>		Mycket positiv precisionsslipad design för finbearbetning av kontinuerliga skär, lämplig för superlegeringar, rostfritt stål och icke-järnhaltiga material, eventuellt stål, gjutjärn och hårda material.
<b>NF2</b>		Positiv design för finbearbetning upp till medium kontinuerliga skär, lämplig för rostfritt stål och superlegeringar, eventuellt stål.
<b>UR</b>		Positiv konstruktion för finbearbetning upp till halvgrova kontinuerliga snitt, lämplig för stål, eventuellt rostfritt stål och gjutjärn.

<b>FF2</b>		Något positiv design för finbearbetning upp till medium kontinuerliga snitt, lämplig för stål, eventuellt gjutjärn.
<b>FM</b>		Mångsidig konstruktion för måttligt intermitenta efterbearbetningar upp till kontinuerliga halvgrova skär, lämplig för stål och rostfritt stål, eventuellt gjutjärn och icke-järnhaltiga material.
<b>RM3</b>		Robust konstruktion med negativ skyddsfas för medelstora till grova intermitenta skär, lämplig för gjutjärn, stål och eventuellt hårda material.



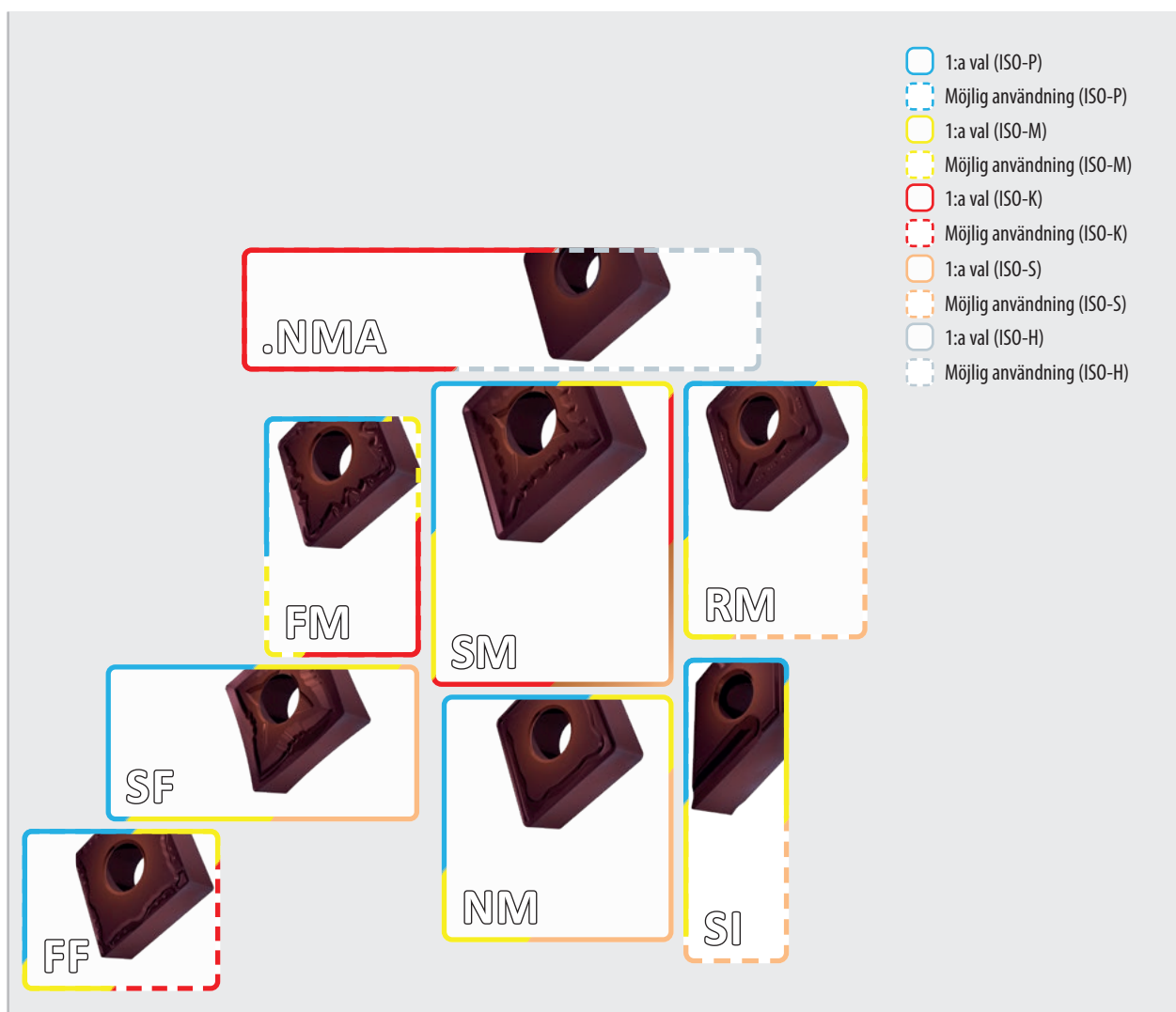
## ISO-SKÄR NEGATIVA SPÅNBRYTARE NAVIGERING








 Mycket instabila arbet-sförhållanden

 Instabila arbet-sförhållanden

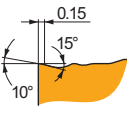
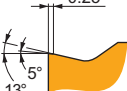
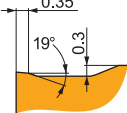
 Stabila arbet-sförhållanden

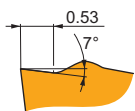
 Tunnväggiga och smala arbetsstycken



					
 $f$	0.05 – 0.2 mm/varv	0.2 – 0.4 mm/varv	0.4 – 1.0 mm/varv	> 1.0 mm/varv	
 $a_p$	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm	

<b>FF</b>		Mycket positiv design för kontinuerliga skär med fin finish, lämplig för stål och rostfritt stål, eventuellt gjutjärn.
<b>SF</b>		Positiv design för kontinuerliga skär med fin finish, lämplig för superlegeringar, rostfritt stål, stål, eventuellt gjutjärn, hårda och icke-järnhaltiga material.
<b>NM</b>		Mycket positiv konstruktion för halvfinbearbetning upp till halvgrova kontinuerliga skär, lämplig för rostfritt stål, mjukt stål och superlegeringar, eventuellt icke-järnhaltiga material.

<b>FM</b>		Positiv design för fina måttligt intermitenta skär till halvgrova kontinuerliga skär, lämplig för stål, gjutjärn, eventuellt rostfritt stål och superlegeringar.
<b>SM</b>		Mångsidig konstruktion för lätta intermitenta skär upp till halvgrova kontinuerliga skär, lämplig för rostfritt stål, superlegeringar, stål och gjutjärn, eventuellt icke-järnhaltiga och hårda material.
<b>RM</b>		Mångsidig konstruktion stabil skyddsfas för medelstora intermitenta skär upp till grova kontinuerliga skär, lämplig för stål, rostfritt stål och gjutjärn, eventuellt superlegeringar.

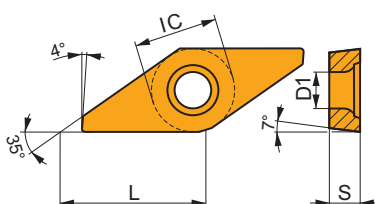
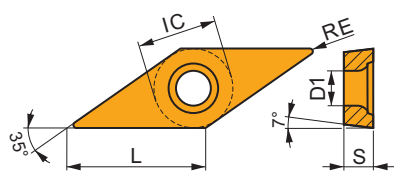
**FF2**

FF2 spånbrytare är vass och förstahandsvalet för finbearbetning av stål. Den har en något positiv spånvinkel utan T-land. Den är också lämplig för gjutjärn.

**VCGT****VCGX**

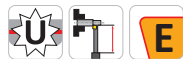
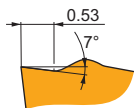
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0702</b>	3.970	2.20	6.90	2.38

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1303</b>	7.940	3.40	13.80	3.18



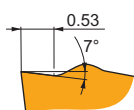
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)



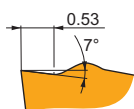
FF2 spånbrytare är vass och förstahandsvalet för finbearbetning av stål. Den har en något positiv spånvinkel utan T-land. Den är också lämplig för gjutjärn.

VCGT 070202E-FF2:T8415	●	0.2	■	185	0.05	0.8	■	165	0.05	0.8	■	140	0.12	0.8	■	180	0.05	1.0	■	160	0.05	1.0	■	180	0.05	1.0	■	160	0.05	1.0	■	180	0.05	1.0
VCGT 070204E-FF2:T8415	●	0.4	■	155	0.12	0.8	■	140	0.12	0.8	■	180	0.05	1.0	■	160	0.05	1.0	■	160	0.05	1.0	■	180	0.05	1.0	■	160	0.05	1.0	■	180	0.05	1.0



FF2 spånbrytare är vass och förstahandsvalet för finbearbetning av stål. Den har en något positiv spånvinkel utan T-land. Den är också lämplig för gjutjärn.

VCGX 130300FR-FF2:T8415	●	0.0	■	180	0.05	1.0	■	160	0.05	1.0	■	180	0.05	1.0	■	160	0.05	1.0	■	160	0.05	1.0	■	180	0.05	1.0	■	160	0.05	1.0	■	180	0.05	1.0
VCGX 130301FR-FF2:T8415	●	0.1	■	180	0.05	1.0	■	160	0.05	1.0	■	180	0.05	1.0	■	160	0.05	1.0	■	160	0.05	1.0	■	180	0.05	1.0	■	160	0.05	1.0	■	180	0.05	1.0

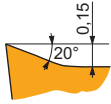


FF2 spånbrytare är vass och förstahandsvalet för finbearbetning av stål. Den har en något positiv spånvinkel utan T-land. Den är också lämplig för gjutjärn.

VCGX 130300FL-FF2:T8415	●	0.0	■	180	0.05	1.0	■	160	0.05	1.0	■	180	0.05	1.0	■	160	0.05	1.0	■	160	0.05	1.0	■	180	0.05	1.0	■	160	0.05	1.0	■	180	0.05	1.0
VCGX 130301FL-FF2:T8415	●	0.1	■	180	0.05	1.0	■	160	0.05	1.0	■	180	0.05	1.0	■	160	0.05	1.0	■	160	0.05	1.0	■	180	0.05	1.0	■	160	0.05	1.0	■	180	0.05	1.0



# SF3

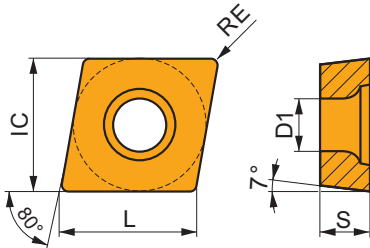


**SF3** spånbrytare är vass och förstahandsvalet för finbearbetning av rostfritt stål och superlegeringar. Den har en mycket positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämplig för icke-järnlegeringar och med vissa förbehåll för stål, gjutjärn och hårda material.



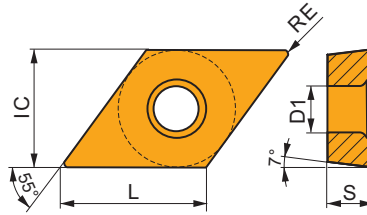
## CCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602-SF3</b>	6.350	2.80	6.40	2.58
<b>0803-SF3</b>	7.940	3.40	8.10	3.43
<b>09T3-SF3</b>	9.525	4.40	9.70	4.22
<b>1204-SF3</b>	12.700	5.50	12.90	5.01



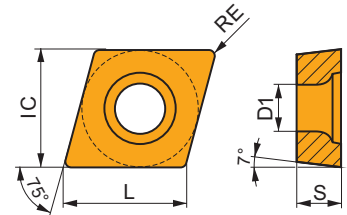
## DCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0702-SF3</b>	6.350	2.80	7.80	2.58
<b>11T3-SF3</b>	9.525	4.40	11.60	4.22



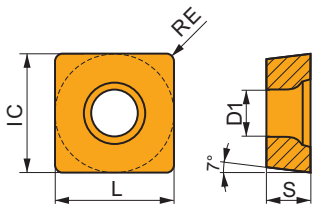
## ECGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602-SF3</b>	6.350	2.80	6.50	2.58
<b>0803-SF3</b>	7.940	3.40	8.20	3.43



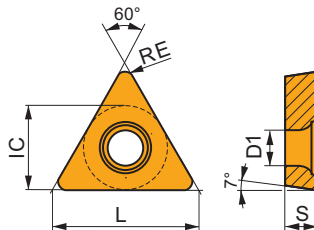
## SCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>09T3-SF3</b>	9.525	4.40	9.53	4.22



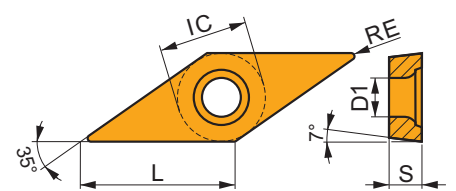
## TCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1102-SF3</b>	6.350	2.80	11.00	2.58
<b>16T3-SF3</b>	9.525	4.40	16.50	4.22



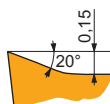
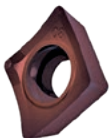
## VCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0702</b>	3.970	2.20	6.90	2.38
<b>1102-SF3</b>	6.350	2.80	11.10	2.58
<b>1103-SF3</b>	6.350	2.80	11.10	3.43
<b>1303-SF3</b>	7.940	3.40	13.80	3.43
<b>1604-SF3</b>	9.525	4.40	16.60	5.01



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)
<b>CCGT 060202E-SF3:T8415</b>	●	0.2	270	0.05	0.8	140	0.04	0.8	245	0.05	0.8	675	0.06	0.8	60	0.04	0.6	45	0.05	0.2
<b>CCGT 060204E-SF3:T8415</b>	●	0.4	230	0.10	0.8	120	0.09	0.8	210	0.10	0.8	585	0.12	0.8	50	0.07	0.6	40	0.07	0.3
<b>CCGT 080302E-SF3:T8415</b>	●	0.2	270	0.05	0.8	140	0.04	0.8	245	0.05	0.8	675	0.06	0.8	60	0.04	0.6	45	0.05	0.2
<b>CCGT 080304E-SF3:T8415</b>	●	0.4	225	0.10	1.0	115	0.09	1.0	205	0.10	1.0	570	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.10	0.3
<b>CCGT 09T302E-SF3:T8415</b>	●	0.2	270	0.05	0.8	140	0.04	0.8	245	0.05	0.8	675	0.06	0.8	60	0.04	0.6	45	0.05	0.2
<b>CCGT 09T304E-SF3:T8415</b>	●	0.4	225	0.10	1.0	115	0.09	1.0	205	0.10	1.0	570	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.05	0.3
<b>CCGT 09T308E-SF3:T8415</b>	●	0.8	275	0.10	1.0	140	0.09	1.0	250	0.10	1.0	690	0.12	1.0	60	0.08	0.8	45	0.08	0.7
<b>CCGT 120404E-SF3:T8415</b>	●	0.4	225	0.10	1.0	115	0.09	1.0	205	0.10	1.0	570	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.07	0.3
<b>CCGT 120408E-SF3:T8415</b>	●	0.8	255	0.12	1.0	135	0.12	1.0	230	0.12	1.0	645	0.14	1.0	55	0.11	0.8	45	0.10	0.7



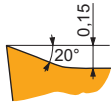
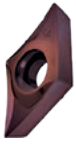
**SF3** spånbrytare är vass och förstahandsvalet för finbearbetning av rostfritt stål och superlegeringar. Den har en mycket positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämplig för icke-järnlegeringar och med vissa förbehåll för stål, gjutjärn och hårda material.

● Suitable for stable working conditions   ● Suitable for unstable working conditions   ● Suitable for heavy working conditions   ■ Förstaval   ▣ Möjlig användning



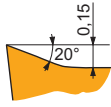
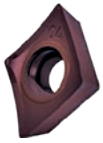
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)



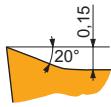
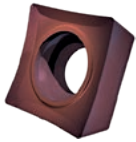
SF3 spånbrytare är vass och förstahandsvalet för finbearbetning av rostfritt stål och superlegeringar. Den har en mycket positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämplig för icke-järnlegeringar och med vissa förbehåll för stål, gjutjärn och hårda material.

DCGT 070202E-SF3:T8415	●	0.2	215	0.05	0.8	110	0.04	0.8	195	0.05	0.8	540	0.06	0.8	45	0.04	0.6	35	0.05	0.2
DCGT 070204E-SF3:T8415	●	0.4	185	0.10	0.8	95	0.09	0.8	165	0.10	0.8	465	0.12	0.8	40	0.07	0.6	30	0.07	0.3
DCGT 11T302E-SF3:T8415	●	0.2	215	0.05	0.8	110	0.04	0.8	195	0.05	0.8	540	0.06	0.8	45	0.04	0.6	35	0.05	0.2
DCGT 11T304E-SF3:T8415	●	0.4	185	0.10	0.8	95	0.09	0.8	165	0.10	0.8	465	0.12	0.8	40	0.07	0.6	30	0.07	0.3
DCGT 11T308E-SF3:T8415	●	0.8	220	0.10	0.8	115	0.09	0.8	200	0.10	0.8	555	0.12	0.8	50	0.08	0.6	35	0.08	0.7



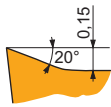
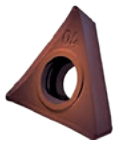
SF3 spånbrytare är vass och förstahandsvalet för finbearbetning av rostfritt stål och superlegeringar. Den har en mycket positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämplig för icke-järnlegeringar och med vissa förbehåll för stål, gjutjärn och hårda material.

ECGT 060202E-SF3:T8415	●	0.2	240	0.05	0.8	125	0.04	0.8	215	0.05	0.8	600	0.06	0.8	55	0.04	0.6	40	0.05	0.2
ECGT 080304E-SF3:T8415	●	0.4	200	0.10	1.0	105	0.09	1.0	185	0.10	1.0	510	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.05	0.3



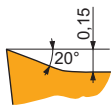
SF3 spånbrytare är vass och förstahandsvalet för finbearbetning av rostfritt stål och superlegeringar. Den har en mycket positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämplig för icke-järnlegeringar och med vissa förbehåll för stål, gjutjärn och hårda material.

SCGT 09T304E-SF3:T8415	●	0.4	240	0.10	1.0	125	0.09	1.0	215	0.10	1.0	600	0.12	1.0	55	0.07	0.8	40	0.05	0.3
SCGT 09T308E-SF3:T8415	⊕	0.8	270	0.12	1.0	140	0.12	1.0	245	0.12	1.0	675	0.14	1.0	60	0.11	0.8	45	0.10	0.7



SF3 spånbrytare är vass och förstahandsvalet för finbearbetning av rostfritt stål och superlegeringar. Den har en mycket positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämplig för icke-järnlegeringar och med vissa förbehåll för stål, gjutjärn och hårda material.

TCGT 110202E-SF3:T8415	●	0.2	225	0.05	0.8	115	0.04	0.8	205	0.05	0.8	570	0.06	0.8	50	0.04	0.6	35	0.05	0.2
TCGT 110204E-SF3:T8415	●	0.4	195	0.10	0.8	100	0.09	0.8	180	0.10	0.8	495	0.12	0.8	45	0.07	0.6	30	0.07	0.3
TCGT 16T304E-SF3:T8415	●	0.4	195	0.10	1.0	100	0.09	1.0	180	0.10	1.0	495	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.07	0.3
TCGT 16T308E-SF3:T8415	●	0.8	225	0.10	1.2	115	0.09	1.2	205	0.10	1.2	570	0.12	1.2	50	0.08	1.0	35	0.08	0.7
TCGT 16T312E-SF3:T8415	●	1.2	190	0.20	1.2	100	0.18	1.2	170	0.20	1.2	480	0.24	1.2	40	0.14	1.0	30	0.10	0.9



SF3 spånbrytare är vass och förstahandsvalet för finbearbetning av rostfritt stål och superlegeringar. Den har en mycket positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämplig för icke-järnlegeringar och med vissa förbehåll för stål, gjutjärn och hårda material.

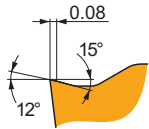
VCGT 070202E-SF3:T8415	●	0.2	185	0.05	0.8	95	0.04	0.8	165	0.05	0.8	465	0.06	0.8	40	0.04	0.6	30	0.05	0.2
VCGT 070204E-SF3:T8415	●	0.4	160	0.10	0.8	85	0.09	0.8	145	0.10	0.8	405	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.07	0.3
VCGT 110202E-SF3:T8415	●	0.2	185	0.05	0.8	95	0.04	0.8	165	0.05	0.8	465	0.06	0.8	40	0.04	0.6	30	0.05	0.2
VCGT 110204E-SF3:T8415	●	0.4	160	0.10	0.8	85	0.09	0.8	145	0.10	0.8	405	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.07	0.3
VCGT 110304E-SF3:T8415	●	0.4	160	0.10	0.8	85	0.09	0.8	145	0.10	0.8	405	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.07	0.3
VCGT 130302E-SF3:T8415	●	0.2	185	0.05	0.8	95	0.04	0.8	165	0.05	0.8	465	0.06	0.8	40	0.04	0.6	30	0.05	0.2
VCGT 130304E-SF3:T8415	●	0.4	160	0.10	1.0	85	0.09	1.0	145	0.10	1.0	405	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.07	0.3
VCGT 130308E-SF3:T8415	●	0.8	190	0.10	1.0	100	0.09	1.0	170	0.10	1.0	480	0.12	1.0	40	0.08	0.8	30	0.08	0.7
VCGT 160402E-SF3:T8415	●	0.2	185	0.05	0.8	95	0.04	0.8	165	0.05	0.8	465	0.06	0.8	40	0.04	0.6	30	0.05	0.2
VCGT 160404E-SF3:T8415	●	0.4	160	0.10	1.0	85	0.09	1.0	145	0.10	1.0	405	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.07	0.3
VCGT 160408E-SF3:T8415	●	0.8	185	0.10	1.2	95	0.09	1.2	165	0.10	1.2	465	0.12	1.2	40	0.08	1.0	30	0.08	0.7
VCGT 160412E-SF3:T8415	●	1.2	160	0.20	1.2	85	0.18	1.2	145	0.20	1.2	405	0.24	1.2	35	0.14	1.0	25	0.10	0.9

● Suitable for stable working conditions ⊕ Suitable for unstable working conditions ⊕ Suitable for heavy working conditions ■ Förstaval ☑ Möjlig användning





# FM

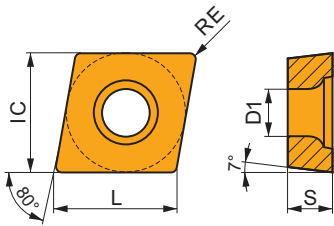


FM spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för efterbearbetning av stål. Den har positiv spånvinkel och positiv, smal skyddsfas. Den är också lämplig för rostfritt stål och med vissa förbehåll för gjutjärn och icke-järnhaltiga legeringar.



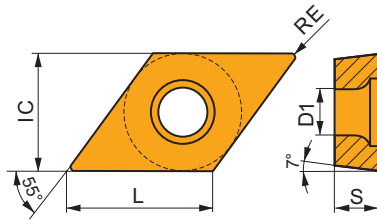
## CCMT

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



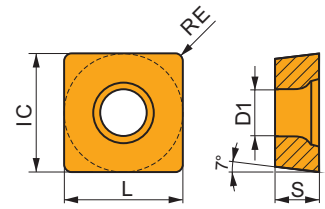
## DCMT

	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



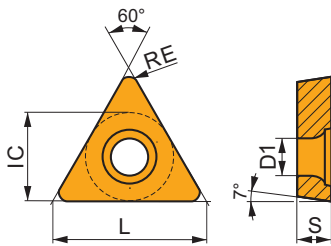
## SCMT

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



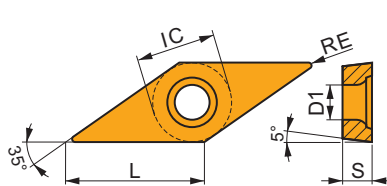
## TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



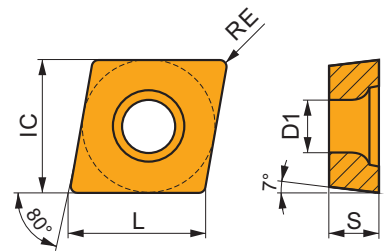
## VBMT

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



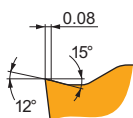
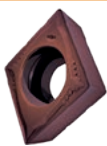
## WCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	Interrupted/ Continuous cut	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 spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för efterbearbetning av stål. Den har positiv spånvinkel och positiv, smal skyddsfas. Den är också lämplig för rostfritt stål och med vissa förbehåll för gjutjärn och icke-järnhaltiga legeringar.

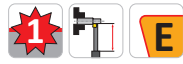
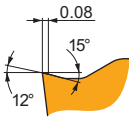
CCMT 060202E-FM:T8415	●	0.2	■	240	0.10	1.0	■	125	0.09	1.0	■	215	0.10	1.0	■	600	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-FM:T8415	●	0.4	■	225	0.15	1.0	■	115	0.14	1.0	■	205	0.15	1.0	■	570	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T302E-FM:T8415	●	0.2	■	230	0.10	1.2	■	120	0.09	1.2	■	210	0.10	1.2	■	585	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FM:T8415	●	0.4	■	220	0.15	1.2	■	115	0.14	1.2	■	200	0.15	1.2	■	555	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FM:T8415	●	0.8	■	240	0.20	1.2	■	125	0.18	1.2	■	215	0.20	1.2	■	600	0.24	1.2	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-FM:T8415	●	0.4	■	210	0.15	1.7	■	110	0.14	1.7	■	190	0.15	1.7	■	525	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-FM:T8415	●	0.8	■	230	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7	■	210	0.20	1.7	■	585	0.24	1.7	-	-	-	-	-	-

● Suitable for stable working conditions   ● Suitable for unstable working conditions   ● Suitable for heavy working conditions   ■ Förstaval   ■ Möjlig användning



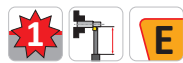
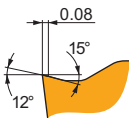
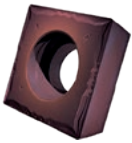
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)



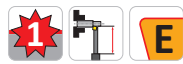
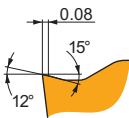
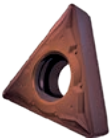
**FM** spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för efterbearbetning av stål. Den har positiv spånvinkel och positiv, smal skyddsfas. Den är också lämplig för rostfritt stål och med vissa förbehåll för gjutjärn och icke-järnhaltiga legeringar.

DCMT 070202E-FM:T8415	●	0.2	190	0.10	0.8	100	0.09	0.8	170	0.10	0.8	480	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FM:T8415	●	0.4	190	0.12	0.8	100	0.11	0.8	170	0.12	0.8	480	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-FM:T8415	●	0.2	190	0.10	0.8	100	0.09	0.8	170	0.10	0.8	480	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM:T8415	●	0.4	190	0.12	0.8	100	0.11	0.8	170	0.12	0.8	480	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM:T8415	●	0.8	210	0.17	0.8	110	0.15	0.8	190	0.17	0.8	525	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—



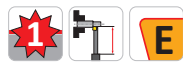
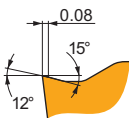
**FM** spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för efterbearbetning av stål. Den har positiv spånvinkel och positiv, smal skyddsfas. Den är också lämplig för rostfritt stål och med vissa förbehåll för gjutjärn och icke-järnhaltiga legeringar.

SCMT 09T304E-FM:T8415	●	0.4	230	0.15	1.2	120	0.14	1.2	210	0.15	1.2	585	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-FM:T8415	●	0.8	250	0.20	1.2	130	0.18	1.2	225	0.20	1.2	630	0.24	1.2	—	—	—	—	—	—
SCMT 120404E-FM:T8415	●	0.4	225	0.15	1.6	115	0.14	1.6	205	0.15	1.6	570	0.18	1.6	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-FM:T8415	⚙	0.8	245	0.20	1.6	125	0.18	1.6	220	0.20	1.6	615	0.24	1.6	—	—	—	—	—	—



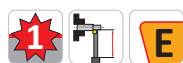
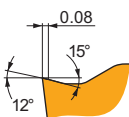
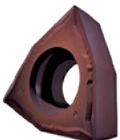
**FM** spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för efterbearbetning av stål. Den har positiv spånvinkel och positiv, smal skyddsfas. Den är också lämplig för rostfritt stål och med vissa förbehåll för gjutjärn och icke-järnhaltiga legeringar.

TCMT 110202E-FM:T8415	●	0.2	200	0.10	0.8	105	0.09	0.8	185	0.10	0.8	510	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FM:T8415	●	0.4	210	0.12	0.8	110	0.11	0.8	190	0.12	0.8	525	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FM:T8415	●	0.4	190	0.12	1.7	100	0.11	1.7	170	0.12	1.7	480	0.14	1.7	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM:T8415	●	0.8	210	0.17	1.7	110	0.15	1.7	190	0.17	1.7	525	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—



**FM** spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för efterbearbetning av stål. Den har positiv spånvinkel och positiv, smal skyddsfas. Den är också lämplig för rostfritt stål och med vissa förbehåll för gjutjärn och icke-järnhaltiga legeringar.

VBMT 110302E-FM:T8415	●	0.2	180	0.10	0.8	90	0.09	0.8	160	0.10	0.8	450	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
VBMT 110304E-FM:T8415	●	0.4	180	0.12	0.8	90	0.11	0.8	160	0.12	0.8	450	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM:T8415	●	0.4	170	0.12	1.2	90	0.11	1.2	155	0.12	1.2	435	0.14	1.2	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM:T8415	●	0.8	185	0.17	1.2	95	0.15	1.2	165	0.17	1.2	465	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—

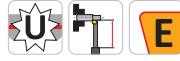
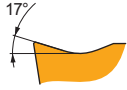


**FM** spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för efterbearbetning av stål. Den har positiv spånvinkel och positiv, smal skyddsfas. Den är också lämplig för rostfritt stål och med vissa förbehåll för gjutjärn och icke-järnhaltiga legeringar.

WCMT 06T304E-FM:T8415	●	0.4	220	0.15	1.2	115	0.14	1.2	200	0.15	1.2	555	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—
WCMT 06T308E-FM:T8415	●	0.8	240	0.20	1.2	125	0.18	1.2	215	0.20	1.2	600	0.24	1.2	—	—	—	—	—	—



# NF2



**NF2** spånbrytare är vass och förstahandsvalet för finbearbetning av rostfritt stål. Den har positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämplig för superlegeringar, och på vissa villkor för stål, gjutjärn och icke-järnlegeringar.

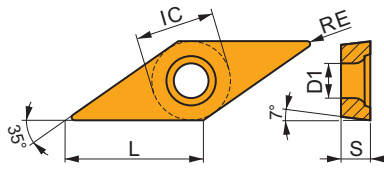
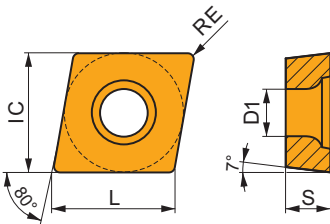


## CCMT

## VCGT

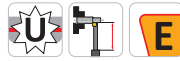
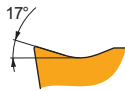
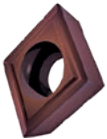
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.40	2.38
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1303</b>	7.940	3.40	13.80	3.18



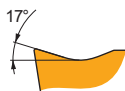
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)



**NF2** spånbrytare är vass och förstahandsvalet för finbearbetning av rostfritt stål. Den har positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämplig för superlegeringar, och på vissa villkor för stål, gjutjärn och icke-järnlegeringar.

<b>CCMT 060202E-NF2:T8415</b>	●	0.2	220	0.10	0.8	115	0.09	0.8	200	0.10	0.8	555	0.12	0.8	50	0.08	0.6	–	–	–
<b>CCMT 060204E-NF2:T8415</b>	●	0.4	220	0.12	0.8	115	0.11	0.8	200	0.12	0.8	555	0.14	0.8	50	0.11	0.6	–	–	–
<b>CCMT 09T304E-NF2:T8415</b>	●	0.4	215	0.12	1.2	110	0.11	1.2	195	0.12	1.2	540	0.14	1.2	45	0.11	1.0	–	–	–
<b>CCMT 09T308E-NF2:T8415</b>	●	0.8	245	0.14	1.2	125	0.13	1.2	220	0.14	1.2	615	0.17	1.2	55	0.13	1.0	–	–	–

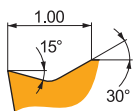


**NF2** spånbrytare är vass och förstahandsvalet för finbearbetning av rostfritt stål. Den har positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämplig för superlegeringar, och på vissa villkor för stål, gjutjärn och icke-järnlegeringar.

<b>VCGT 130302E-NF2:T8415</b>	●	0.2	160	0.07	1.0	85	0.06	1.0	145	0.07	1.0	405	0.08	1.0	35	0.06	0.8	–	–	–
<b>VCGT 130304E-NF2:T8415</b>	●	0.4	150	0.12	1.0	75	0.11	1.0	135	0.12	1.0	375	0.14	1.0	30	0.11	0.8	–	–	–
<b>VCGT 130308E-NF2:T8415</b>	●	0.8	160	0.17	1.0	85	0.15	1.0	145	0.17	1.0	405	0.20	1.0	35	0.12	0.8	–	–	–



# UR



**UR** spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för efterbearbetning av gjutjärn. Den har positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämplig för stål, och med vissa förbehåll för rostfritt stål.



## CCMT

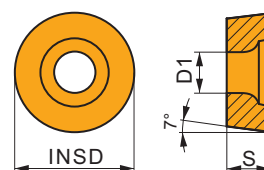
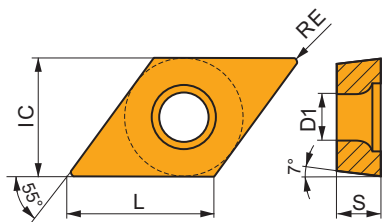
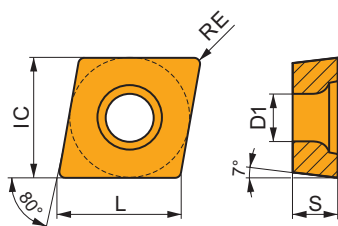
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.40	2.38
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97

## DCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0702</b>	6.350	2.80	7.80	2.38
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97

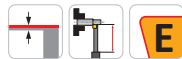
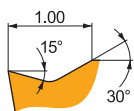
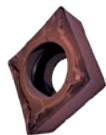
## RCMT

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.000	2.80	2.38
<b>0803</b>	8.000	3.40	3.18
<b>10T3</b>	10.000	4.40	3.97
<b>1204</b>	12.000	4.40	4.76



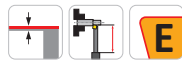
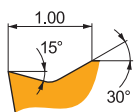
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)



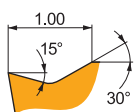
**UR** spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för efterbearbetning av gjutjärn. Den har positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämplig för stål, och med vissa förbehåll för rostfritt stål.

<b>CCMT 060202E-UR:T8415</b>	●	0.2	210	0.10	0.8	110	0.09	0.8	190	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>CCMT 060204E-UR:T8415</b>	●	0.4	190	0.15	1.0	100	0.14	1.0	170	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>CCMT 09T302E-UR:T8415</b>	●	0.2	200	0.10	1.0	105	0.09	1.0	185	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>CCMT 09T304E-UR:T8415</b>	●	0.4	190	0.15	1.2	100	0.14	1.2	170	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>CCMT 09T308E-UR:T8415</b>	●	0.8	200	0.20	1.2	105	0.18	1.2	185	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-



**UR** spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för efterbearbetning av gjutjärn. Den har positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämplig för stål, och med vissa förbehåll för rostfritt stål.

<b>DCMT 070202E-UR:T8415</b>	●	0.2	165	0.10	0.8	85	0.09	0.8	150	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>DCMT 070204E-UR:T8415</b>	●	0.4	165	0.12	0.8	85	0.11	0.8	150	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>DCMT 11T304E-UR:T8415</b>	●	0.4	165	0.12	0.8	85	0.11	0.8	150	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>DCMT 11T308E-UR:T8415</b>	●	0.8	180	0.17	0.8	90	0.15	0.8	160	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-



**UR** spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för efterbearbetning av gjutjärn. Den har positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämplig för stål, och med vissa förbehåll för rostfritt stål.

<b>RCMT 0602MOE-UR:T8415</b>	⊕	-	220	0.40	1.2	115	0.36	1.2	200	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>RCMT 0803MOE-UR:T8415</b>	⊕	-	200	0.45	1.6	105	0.41	1.6	185	0.45	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>RCMT 10T3MOE-UR:T8415</b>	⊕	-	200	0.50	1.4	105	0.45	1.4	185	0.50	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>RCMT 1204MOE-UR:T8415</b>	⊕	-	190	0.55	1.8	100	0.49	1.8	170	0.55	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-

● Suitable for stable working conditions ⊕ Suitable for unstable working conditions ⊕ Suitable for heavy working conditions ■ Förstaval ☑ Möjlig användning



# SI



SI spånbrytare är vass och förstahandsvalet för medel bearbetning av rostfritt stål. Den har en mycket positiv spånvinkel utan T-land. Den är också lämplig för stål och superlegeringar, och med vissa förbehåll för gjutjärn.

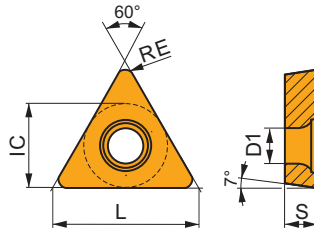
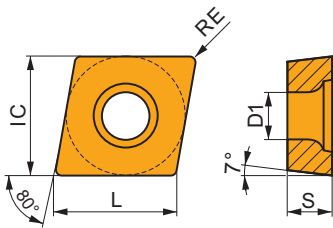


## CCGT

## TCGT

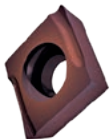
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)			



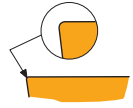
SI spånbrytare är vass och förstahandsvalet för medel bearbetning av rostfritt stål. Den har en mycket positiv spånvinkel utan T-land. Den är också lämplig för stål och superlegeringar, och med vissa förbehåll för gjutjärn.

CCGT 060204EL-SI:T8415	●	0.4	■	275	0.12	0.8	■	140	0.11	0.8	■	250	0.12	0.8	■	60	0.10	0.6	■	-	-	-
CCGT 09T304EL-SI:T8415	●	0.4	■	250	0.17	0.8	■	130	0.15	0.8	■	225	0.17	0.8	■	55	0.15	0.6	■	-	-	-



SI spånbrytare är vass och förstahandsvalet för medel bearbetning av rostfritt stål. Den har en mycket positiv spånvinkel utan T-land. Den är också lämplig för stål och superlegeringar, och med vissa förbehåll för gjutjärn.

TCGT 110202EL-SI:T8415	●	0.2	■	230	0.10	0.8	■	120	0.09	0.8	■	210	0.10	0.8	■	50	0.08	0.6	■	-	-	-
TCGT 110204EL-SI:T8415	●	0.4	■	230	0.12	0.8	■	120	0.11	0.8	■	210	0.12	0.8	■	50	0.10	0.6	■	-	-	-

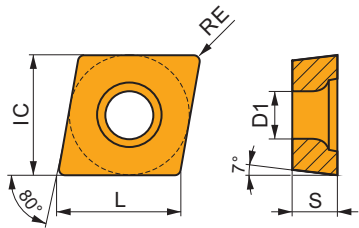


...W platt skär är konstruerat för medel bearbetning av gjutjärn. Den har en neutral spånvinkel utan T-land. Det är också lämpligt för hårda material.



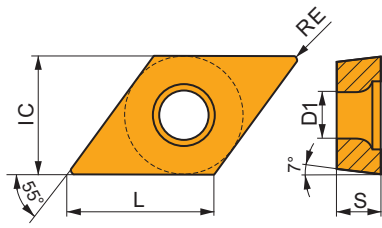
### CCMW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.40	2.38
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97



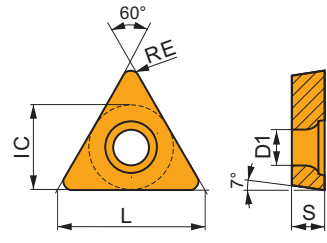
### DCMW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0702</b>	6.350	2.80	7.80	2.38
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97



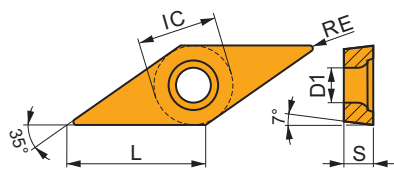
### TCMW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16T3</b>	9.525	4.40	16.50	3.97



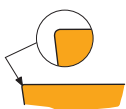
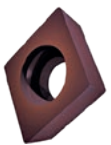
### WCMW

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



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)			



...W platt skär är konstruerat för medel bearbetning av gjutjärn. Den har en neutral spånvinkel utan T-land. Det är också lämpligt för hårda material.

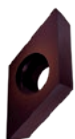
<b>CCMW 060204:T8415</b>	●	0.4	-	-	-	-	-	-	■	145	0.10	2.0	-	-	-	-	-	■	25	0.10	0.3
<b>CCMW 09T304:T8415</b>	●	0.4	-	-	-	-	-	-	■	135	0.10	3.0	-	-	-	-	-	■	25	0.10	0.3
<b>CCMW 09T308:T8415</b>	⦿	0.8	-	-	-	-	-	-	■	135	0.20	3.0	-	-	-	-	-	■	25	0.11	0.7

● Suitable for stable working conditions ⦿ Suitable for unstable working conditions ⚙ Suitable for heavy working conditions ■ Förstaval ▣ Möjlig användning



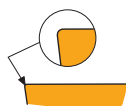
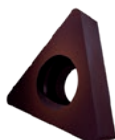
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)



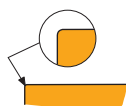
...W platt skär är konstruerat för medel bearbetning av gjutjärn. Den har en neutral spånvinkel utan T-land. Det är också lämpligt för hårda material.

DCMW 070204:T8415	●	0.4	-	-	-	-	-	-	■	125	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	☑	20	0.10	0.3
DCMW 11T304:T8415	●	0.4	-	-	-	-	-	-	■	120	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	☑	20	0.10	0.3
DCMW 11T308:T8415	●	0.8	-	-	-	-	-	-	■	125	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	☑	20	0.11	0.7



...W platt skär är konstruerat för medel bearbetning av gjutjärn. Den har en neutral spånvinkel utan T-land. Det är också lämpligt för hårda material.

TCMW 16T308:T8415	⊕	0.8	-	-	-	-	-	-	■	125	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	☑	20	0.11	0.7
-------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

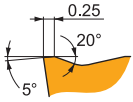


...W platt skär är konstruerat för medel bearbetning av gjutjärn. Den har en neutral spånvinkel utan T-land. Det är också lämpligt för hårda material.

VCMW 110304:T8415	●	0.4	-	-	-	-	-	-	■	105	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	☑	20	0.10	0.3
VCMW 160404:T8415	●	0.4	-	-	-	-	-	-	■	100	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	☑	15	0.10	0.3
VCMW 160408:T8415	●	0.8	-	-	-	-	-	-	■	100	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	☑	15	0.11	0.7



# RM3

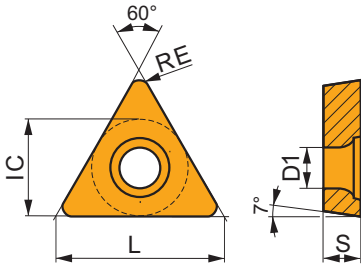


RM3 spånbrytare är robust och konstruerad för grovbearbetning av stål och gjutjärn. Den har positiv spånvinkel och negativ, bred skyddsfas. Den är också lämplig för rostfritt stål och hårda material.



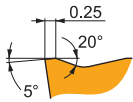
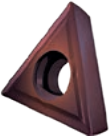
## TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16T3</b>	9.525	4.40	16.50	3.97



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)			



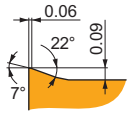
RM3 spånbrytare är robust och konstruerad för grovbearbetning av stål och gjutjärn. Den har positiv spånvinkel och negativ, bred skyddsfas. Den är också lämplig för rostfritt stål och hårda material.

<b>TCMT 16T304E-RM3:T8415</b>	●	0.4	■	150	0.20	2.0	☑	75	0.20	2.0	■	135	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	☑	25	0.14	0.3
<b>TCMT 16T308E-RM3:T8415</b>	●	0.8	■	160	0.27	2.0	☑	85	0.27	2.0	■	145	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	☑	25	0.14	0.7





**FF**

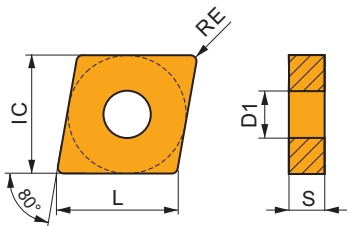


**FF** spånbrytare är vass och konstruerad för finbearbetning av stål, rostfritt stål. Den har positiv spånvinkel och positiv, tunn skyddsfas. Den är också lämpligt för gjutjärn.



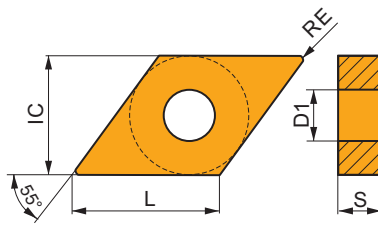
### CNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76



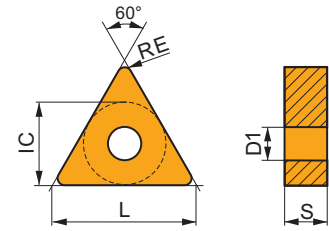
### DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1104</b>	9.525	3.81	11.60	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



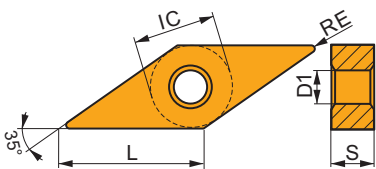
### TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76



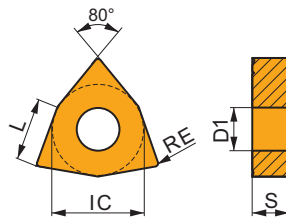
### VNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



### WNMG

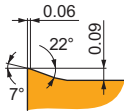
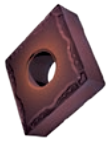
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76





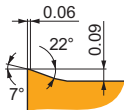
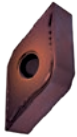
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)



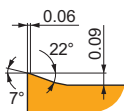
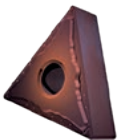
FF spånbrytare är vass och konstruerad för finbearbetning av stål, rostfritt stål. Den har positiv spånvinkel och positiv, tunn skyddsfas. Den är också lämpligt för gjutjärn.

CNMG 120404E-FF:T8415	●	0.4	■	260	0.12	1.0	■	135	0.11	1.0	☒	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-FF:T8415	●	0.8	■	300	0.15	1.0	■	155	0.14	1.0	☒	270	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—



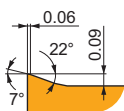
FF spånbrytare är vass och konstruerad för finbearbetning av stål, rostfritt stål. Den har positiv spånvinkel och positiv, tunn skyddsfas. Den är också lämpligt för gjutjärn.

DNMG 110402E-FF:T8415	●	0.4	■	215	0.10	0.8	■	110	0.09	0.8	☒	195	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—
DNMG 110404E-FF:T8415	●	0.4	■	215	0.12	0.8	■	110	0.11	0.8	☒	195	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DNMG 110408E-FF:T8415	●	0.4	■	240	0.15	0.8	■	125	0.14	0.8	☒	215	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-FF:T8415	●	0.8	■	210	0.12	1.0	■	110	0.11	1.0	☒	190	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-FF:T8415	●	0.8	■	240	0.15	1.0	■	125	0.14	1.0	☒	215	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—



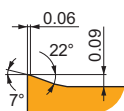
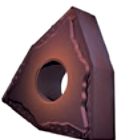
FF spånbrytare är vass och konstruerad för finbearbetning av stål, rostfritt stål. Den har positiv spånvinkel och positiv, tunn skyddsfas. Den är också lämpligt för gjutjärn.

TNMG 160404E-FF:T8415	●	0.4	■	225	0.12	1.0	■	115	0.11	1.0	☒	205	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-FF:T8415	●	0.8	■	250	0.15	1.0	■	130	0.14	1.0	☒	225	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—



FF spånbrytare är vass och konstruerad för finbearbetning av stål, rostfritt stål. Den har positiv spånvinkel och positiv, tunn skyddsfas. Den är också lämpligt för gjutjärn.

VNMG 160404E-FF:T8415	●	0.4	■	185	0.12	1.0	■	95	0.11	1.0	☒	165	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
-----------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---

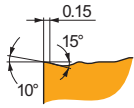


FF spånbrytare är vass och konstruerad för finbearbetning av stål, rostfritt stål. Den har positiv spånvinkel och positiv, tunn skyddsfas. Den är också lämpligt för gjutjärn.

WNMG 060402E-FF:T8415	●	0.2	■	260	0.10	1.0	■	135	0.09	1.0	☒	240	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—
WNMG 060404E-FF:T8415	●	0.4	■	260	0.12	1.0	■	135	0.11	1.0	☒	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404E-FF:T8415	●	0.4	■	260	0.12	1.0	■	135	0.11	1.0	☒	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-FF:T8415	●	0.8	■	300	0.15	1.0	■	155	0.14	1.0	☒	270	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—



# FM

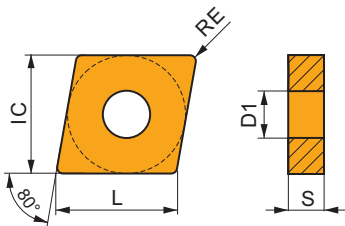


FM spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för efterbearbetning av stål och gjutjärn. Den har en något positiv spånvinkel och ett positivt, smal skyddsfas. Den är också lämpligt för rostfritt stål och superlegeringar.



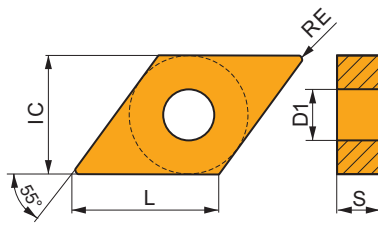
## CNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76



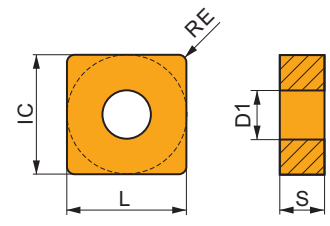
## DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1104</b>	9.525	3.81	11.60	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



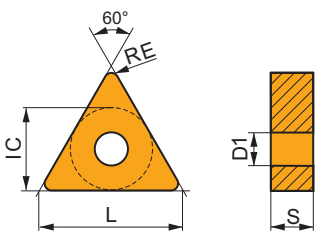
## SNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76



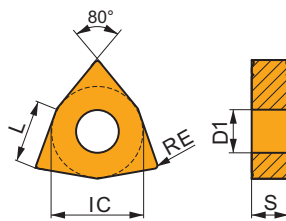
## TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76



## WNMG

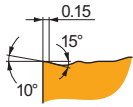
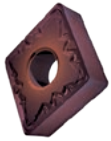
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76





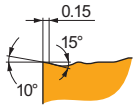
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)



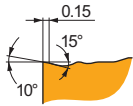
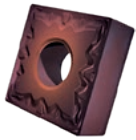
FM spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för efterbearbetning av stål och gjutjärn. Den har en något positiv spånvinkel och ett positivt, smal skyddsfas. Den är också lämpligt för rostfritt stål och superlegeringar.

CNMG 120404E-FM:T8415	●	0.4	215	0.20	2.1	110	0.18	2.1	195	0.20	2.1	–	–	–	45	0.14	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T8415	⊕	0.8	250	0.20	2.1	130	0.18	2.1	225	0.20	2.1	–	–	–	55	0.16	1.7	–	–	–



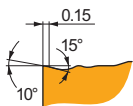
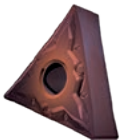
FM spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för efterbearbetning av stål och gjutjärn. Den har en något positiv spånvinkel och ett positivt, smal skyddsfas. Den är också lämpligt för rostfritt stål och superlegeringar.

DNMG 110404E-FM:T8415	●	0.4	185	0.20	0.8	95	0.18	0.8	165	0.20	0.8	–	–	–	40	0.14	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-FM:T8415	●	0.8	220	0.20	0.8	115	0.18	0.8	200	0.20	0.8	–	–	–	50	0.14	0.6	–	–	–
DNMG 150604E-FM:T8415	●	0.4	170	0.20	1.7	90	0.18	1.7	155	0.20	1.7	–	–	–	35	0.14	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T8415	●	0.8	210	0.20	1.7	110	0.18	1.7	190	0.20	1.7	–	–	–	45	0.16	1.4	–	–	–



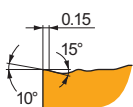
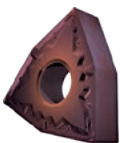
FM spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för efterbearbetning av stål och gjutjärn. Den har en något positiv spånvinkel och ett positivt, smal skyddsfas. Den är också lämpligt för rostfritt stål och superlegeringar.

SNMG 120404E-FM:T8415	●	0.4	220	0.20	2.1	115	0.18	2.1	200	0.20	2.1	–	–	–	50	0.14	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-FM:T8415	⊕	0.8	260	0.20	2.1	135	0.18	2.1	240	0.20	2.1	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–



FM spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för efterbearbetning av stål och gjutjärn. Den har en något positiv spånvinkel och ett positivt, smal skyddsfas. Den är också lämpligt för rostfritt stål och superlegeringar.

TNMG 160404E-FM:T8415	●	0.4	185	0.20	1.7	95	0.18	1.7	165	0.20	1.7	–	–	–	40	0.14	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-FM:T8415	●	0.8	220	0.20	1.7	115	0.18	1.7	200	0.20	1.7	–	–	–	50	0.16	1.4	–	–	–



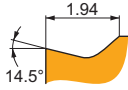
FM spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för efterbearbetning av stål och gjutjärn. Den har en något positiv spånvinkel och ett positivt, smal skyddsfas. Den är också lämpligt för rostfritt stål och superlegeringar.

WNMG 060404E-FM:T8415	●	0.4	220	0.20	1.4	115	0.18	1.4	200	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
WNMG 080404E-FM:T8415	●	0.4	215	0.20	1.9	110	0.18	1.9	195	0.20	1.9	–	–	–	45	0.14	1.5	–	–	–
WNMG 080408E-FM:T8415	⊕	0.8	250	0.20	1.9	130	0.18	1.9	225	0.20	1.9	–	–	–	55	0.16	1.5	–	–	–

● Suitable for stable working conditions ⊕ Suitable for unstable working conditions ⊕ Suitable for heavy working conditions ■ Förstaval ☑ Möjlig användning



# SF

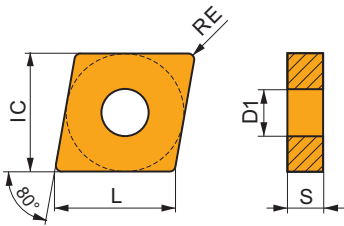


**SF-spånbrytaren** är vass och förstahandsvalet för ytbehandling av rostfritt stål och superlegeringar. Den har en svagt positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämplig för stål, gjutjärn och hårda material, och med vissa förbehåll för icke-järnlegeringar.



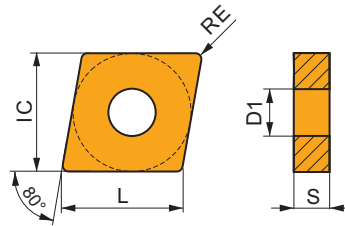
## CNGG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76



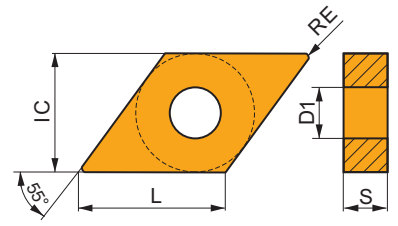
## CNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76



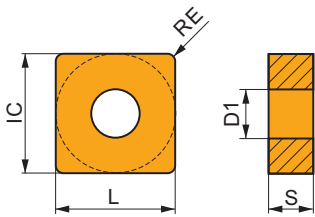
## DNMG

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



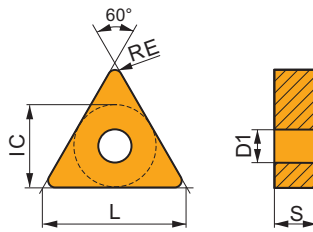
## SNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76



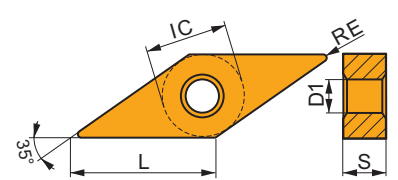
## TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76



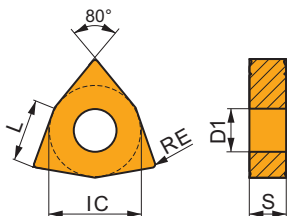
## VNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



## WNMG

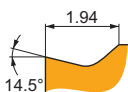
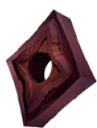
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76





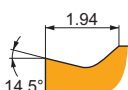
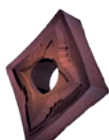
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)



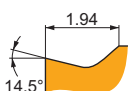
**SF-spånbreakaren** är vass och förstahandsvalet för ytbehandling av rostfritt stål och superlegeringar. Den har en svagt positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämplig för stål, gjutjärn och hårda material, och med vissa förbehåll för icke-järnlegeringar.

CNGG 120402E-SF:T8415	●	0.2	250	0.10	1.0	130	0.09	1.0	225	0.10	1.0	630	0.12	1.0	55	0.08	0.8	40	0.10	0.2
-----------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	----	------	-----



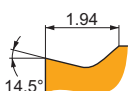
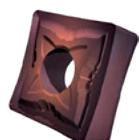
**SF-spånbreakaren** är vass och förstahandsvalet för ytbehandling av rostfritt stål och superlegeringar. Den har en svagt positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämplig för stål, gjutjärn och hårda material, och med vissa förbehåll för icke-järnlegeringar.

CNMG 120404E-SF:T8415	●	0.4	240	0.15	1.0	125	0.14	1.0	215	0.15	1.0	600	0.18	1.0	55	0.12	0.8	40	0.10	0.3
CNMG 120408E-SF:T8415	⊕	0.8	255	0.20	1.0	135	0.18	1.0	230	0.20	1.0	645	0.24	1.0	55	0.14	0.8	45	0.10	0.7
CNMG 120412E-SF:T8415	⊕	1.2	250	0.25	1.5	130	0.23	1.5	225	0.25	1.5	630	0.30	1.5	55	0.17	1.2	40	0.13	1.0



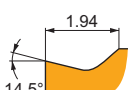
**SF-spånbreakaren** är vass och förstahandsvalet för ytbehandling av rostfritt stål och superlegeringar. Den har en svagt positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämplig för stål, gjutjärn och hårda material, och med vissa förbehåll för icke-järnlegeringar.

DNMG 110404E-SF:T8415	●	0.4	190	0.15	0.8	100	0.14	0.8	170	0.15	0.8	480	0.18	0.8	40	0.12	0.6	30	0.10	0.3
DNMG 110408E-SF:T8415	●	0.8	220	0.17	0.8	115	0.15	0.8	200	0.17	0.8	555	0.20	0.8	50	0.14	0.6	35	0.11	0.7
DNMG 150404E-SF:T8415	●	0.4	180	0.15	1.5	90	0.14	1.5	160	0.15	1.5	450	0.18	1.5	40	0.12	1.2	30	0.10	0.3
DNMG 150408E-SF:T8415	●	0.8	210	0.17	1.5	110	0.15	1.5	190	0.17	1.5	525	0.20	1.5	45	0.14	1.2	35	0.11	0.7
DNMG 150604E-SF:T8415	●	0.4	180	0.15	1.5	90	0.14	1.5	160	0.15	1.5	450	0.18	1.5	40	0.12	1.2	30	0.10	0.3
DNMG 150608E-SF:T8415	●	0.8	210	0.17	1.5	110	0.15	1.5	190	0.17	1.5	525	0.20	1.5	45	0.14	1.2	35	0.11	0.7
DNMG 150612E-SF:T8415	⊕	1.2	195	0.25	1.5	100	0.23	1.5	180	0.25	1.5	495	0.30	1.5	45	0.17	1.2	30	0.13	0.9



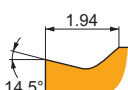
**SF-spånbreakaren** är vass och förstahandsvalet för ytbehandling av rostfritt stål och superlegeringar. Den har en svagt positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämplig för stål, gjutjärn och hårda material, och med vissa förbehåll för icke-järnlegeringar.

SNMG 120408E-SF:T8415	⊕	0.8	275	0.20	1.0	140	0.18	1.0	250	0.20	1.0	690	0.24	1.0	60	0.14	0.8	45	0.10	0.7
SNMG 120412E-SF:T8415	⊕	1.2	260	0.25	1.5	135	0.23	1.5	240	0.25	1.5	660	0.30	1.5	60	0.17	1.2	45	0.13	1.0



**SF-spånbreakaren** är vass och förstahandsvalet för ytbehandling av rostfritt stål och superlegeringar. Den har en svagt positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämplig för stål, gjutjärn och hårda material, och med vissa förbehåll för icke-järnlegeringar.

TNMG 160404E-SF:T8415	●	0.4	195	0.15	1.3	100	0.14	1.3	180	0.15	1.3	495	0.18	1.3	45	0.12	1.0	30	0.10	0.3
TNMG 160408E-SF:T8415	●	0.8	225	0.17	1.3	115	0.15	1.3	205	0.17	1.3	570	0.20	1.3	50	0.14	1.0	35	0.11	0.7
TNMG 160412E-SF:T8415	⊕	1.2	210	0.25	1.5	110	0.23	1.5	190	0.25	1.5	525	0.30	1.5	45	0.17	1.2	35	0.13	0.9
TNMG 220404E-SF:T8415	●	0.4	185	0.17	1.7	95	0.15	1.7	165	0.17	1.7	465	0.20	1.7	40	0.15	1.4	30	0.12	0.3
TNMG 220408E-SF:T8415	●	0.8	220	0.17	1.7	115	0.15	1.7	200	0.17	1.7	555	0.20	1.7	50	0.15	1.4	35	0.12	0.7
TNMG 220412E-SF:T8415	⊕	1.2	195	0.30	1.7	100	0.27	1.7	180	0.30	1.7	495	0.36	1.7	45	0.21	1.4	30	0.15	0.9



**SF-spånbreakaren** är vass och förstahandsvalet för ytbehandling av rostfritt stål och superlegeringar. Den har en svagt positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämplig för stål, gjutjärn och hårda material, och med vissa förbehåll för icke-järnlegeringar.

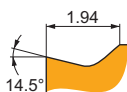
VNMG 160404E-SF:T8415	●	0.4	160	0.15	1.2	85	0.14	1.2	145	0.15	1.2	405	0.18	1.2	35	0.14	1.0	25	0.15	0.3
VNMG 160408E-SF:T8415	●	0.8	185	0.17	1.4	95	0.15	1.4	165	0.17	1.4	465	0.20	1.4	40	0.14	1.1	30	0.11	0.7

● Suitable for stable working conditions ⊕ Suitable for unstable working conditions ⊕ Suitable for heavy working conditions ■ Förstaval ☑ Möjlig användning



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)

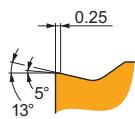


**SF-spånbrytaren** är vass och förstahandsvalet för ytbehandling av rostfritt stål och superlegeringar. Den har en svagt positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämplig för stål, gjutjärn och hårda material, och med vissa förbehåll för icke-järnlegeringar.

<b>WNMG 060404E-SF:T8415</b>	●	0.4	■	240	0.15	1.0	■	125	0.14	1.0	■	215	0.15	1.0	☑	600	0.18	1.0	■	55	0.12	0.8	■	40	0.10	0.3
<b>WNMG 060408E-SF:T8415</b>	⊕	0.8	■	255	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	230	0.20	1.0	☑	645	0.24	1.0	■	55	0.14	0.8	■	45	0.10	0.7
<b>WNMG 080404E-SF:T8415</b>	●	0.4	■	240	0.15	1.0	■	125	0.14	1.0	■	215	0.15	1.0	☑	600	0.18	1.0	■	55	0.12	0.8	■	40	0.10	0.3
<b>WNMG 080408E-SF:T8415</b>	⊕	0.8	■	255	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	230	0.20	1.0	☑	645	0.24	1.0	■	55	0.14	0.8	■	45	0.10	0.7



# SM



**SM** spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för medel bearbetning av stål och superlegeringar. Den har en något positiv spånvinkel och en stabil, måttlig skyddsfas. Den är också lämplig för rostfritt stål, gjutjärn och med vissa förbehåll för icke-järnlegeringar och hårda material.



## CNMG

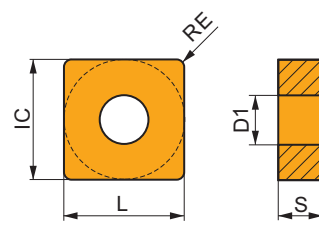
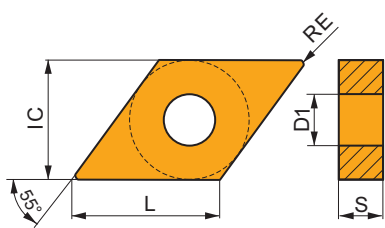
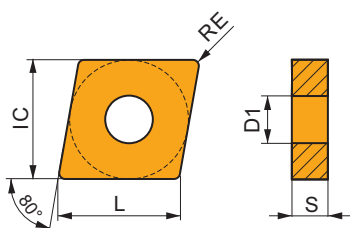
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76
<b>1606</b>	15.875	6.35	16.10	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35

## DNMG

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

## SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.05	6.35



## TNMG

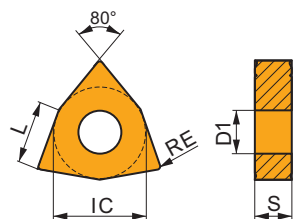
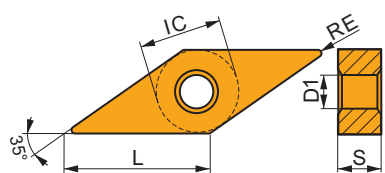
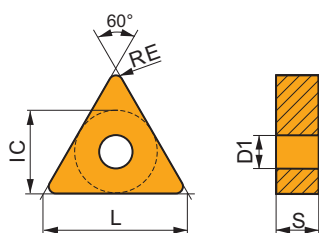
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76

## VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76

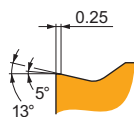
## WNMG

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



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)



**SM** spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för medel bearbetning av stål och superlegeringar. Den har en något positiv spånvinkel och en stabil, måttlig skyddsfas. Den är också lämplig för rostfritt stål, gjutjärn och med vissa förbehåll för icke-järnlegeringar och hårda material.

<b>CNMG 120404E-SM:T8415</b>	●	0.4	■	200	0.20	2.0	■	105	0.18	2.0	■	185	0.20	2.0	▣	510	0.24	2.0	■	45	0.18	1.6	▣	35	0.13	0.3
<b>CNMG 120408E-SM:T8415</b>	●	0.8	■	225	0.25	2.0	■	115	0.23	2.0	■	205	0.25	2.0	▣	570	0.30	2.0	■	50	0.20	1.6	▣	35	0.13	0.7
<b>CNMG 120412E-SM:T8415</b>	●	1.2	■	225	0.30	2.0	■	115	0.27	2.0	■	205	0.30	2.0	▣	570	0.36	2.0	■	50	0.24	1.6	▣	35	0.15	1.0
<b>CNMG 160612E-SM:T8415</b>	●	1.2	■	215	0.30	3.0	■	110	0.27	3.0	■	195	0.30	3.0	▣	540	0.36	3.0	■	45	0.27	2.4	▣	35	0.15	1.0
<b>CNMG 190612E-SM:T8415</b>	●	1.2	■	210	0.30	4.0	■	110	0.27	4.0	■	190	0.30	4.0	▣	525	0.36	4.0	■	45	0.27	3.2	▣	35	0.15	1.0

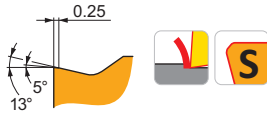
● Suitable for stable working conditions ● Suitable for unstable working conditions ● Suitable for heavy working conditions ■ Förstaval ▣ Möjlig användning





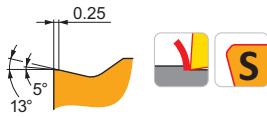
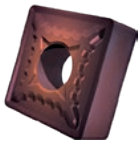
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)



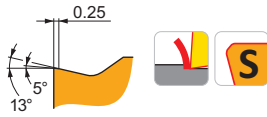
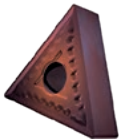
**SM** spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för medel bearbetning av stål och superlegeringar. Den har en något positiv spånvinkel och en stabil, måttlig skyddsfas. Den är också lämplig för rostfritt stål, gjutjärn och med vissa förbehåll för icke-järnlegeringar och hårda material.

<b>DNMG 110404E-SM:T8415</b>	●	0.4	180	0.20	0.8	90	0.18	0.8	160	0.20	0.8	450	0.24	0.8	40	0.18	0.6	30	0.14	0.3
<b>DNMG 110408E-SM:T8415</b>	●	0.8	190	0.25	1.2	100	0.23	1.2	170	0.25	1.2	480	0.30	1.2	40	0.20	1.0	30	0.13	0.7
<b>DNMG 150404E-SM:T8415</b>	●	0.4	165	0.20	1.7	85	0.18	1.7	150	0.20	1.7	420	0.24	1.7	35	0.18	1.4	25	0.14	0.3
<b>DNMG 150408E-SM:T8415</b>	●	0.8	185	0.25	1.7	95	0.23	1.7	165	0.25	1.7	465	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.13	0.7
<b>DNMG 150604E-SM:T8415</b>	●	0.4	165	0.20	1.7	85	0.18	1.7	150	0.20	1.7	420	0.24	1.7	35	0.18	1.4	25	0.14	0.3
<b>DNMG 150608E-SM:T8415</b>	●	0.8	185	0.25	1.7	95	0.23	1.7	165	0.25	1.7	465	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.13	0.7
<b>DNMG 150612E-SM:T8415</b>	●	1.2	185	0.30	1.7	95	0.27	1.7	165	0.30	1.7	465	0.36	1.7	40	0.24	1.4	30	0.15	0.9



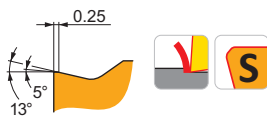
**SM** spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för medel bearbetning av stål och superlegeringar. Den har en något positiv spånvinkel och en stabil, måttlig skyddsfas. Den är också lämplig för rostfritt stål, gjutjärn och med vissa förbehåll för icke-järnlegeringar och hårda material.

<b>SNMG 120408E-SM:T8415</b>	●	0.8	240	0.25	1.8	125	0.23	1.8	215	0.25	1.8	600	0.30	1.8	55	0.20	1.4	40	0.13	0.7
<b>SNMG 190612E-SM:T8415</b>	●	1.2	220	0.30	4.0	115	0.27	4.0	200	0.30	4.0	555	0.36	4.0	50	0.27	3.2	35	0.15	1.0



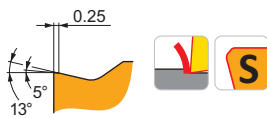
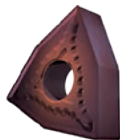
**SM** spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för medel bearbetning av stål och superlegeringar. Den har en något positiv spånvinkel och en stabil, måttlig skyddsfas. Den är också lämplig för rostfritt stål, gjutjärn och med vissa förbehåll för icke-järnlegeringar och hårda material.

<b>TNMG 160404E-SM:T8415</b>	●	0.4	170	0.20	1.7	90	0.18	1.7	155	0.20	1.7	435	0.24	1.7	35	0.18	1.4	30	0.14	0.3
<b>TNMG 160408E-SM:T8415</b>	●	0.8	195	0.25	1.7	100	0.23	1.7	180	0.25	1.7	495	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.13	0.7
<b>TNMG 160412E-SM:T8415</b>	●	1.2	195	0.30	1.7	100	0.27	1.7	180	0.30	1.7	495	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	0.9
<b>TNMG 220404E-SM:T8415</b>	●	0.4	170	0.20	1.7	90	0.18	1.7	155	0.20	1.7	435	0.24	1.7	35	0.18	1.4	30	0.14	0.3
<b>TNMG 220408E-SM:T8415</b>	●	0.8	195	0.25	1.7	100	0.23	1.7	180	0.25	1.7	495	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.13	0.7
<b>TNMG 220412E-SM:T8415</b>	●	1.2	195	0.30	1.7	100	0.27	1.7	180	0.30	1.7	495	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	0.9



**SM** spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för medel bearbetning av stål och superlegeringar. Den har en något positiv spånvinkel och en stabil, måttlig skyddsfas. Den är också lämplig för rostfritt stål, gjutjärn och med vissa förbehåll för icke-järnlegeringar och hårda material.

<b>VNMG 160404E-SM:T8415</b>	●	0.4	155	0.18	1.2	80	0.16	1.2	140	0.18	1.2	390	0.22	1.2	35	0.16	1.0	25	0.13	0.3
<b>VNMG 160408E-SM:T8415</b>	●	0.8	160	0.25	1.4	85	0.23	1.4	145	0.25	1.4	405	0.30	1.4	35	0.20	1.1	25	0.13	0.7

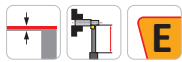
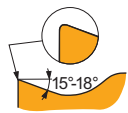


**SM** spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för medel bearbetning av stål och superlegeringar. Den har en något positiv spånvinkel och en stabil, måttlig skyddsfas. Den är också lämplig för rostfritt stål, gjutjärn och med vissa förbehåll för icke-järnlegeringar och hårda material.

<b>WNMG 060408E-SM:T8415</b>	●	0.8	225	0.25	1.7	115	0.23	1.7	205	0.25	1.7	570	0.30	1.7	50	0.20	1.4	35	0.13	0.7
<b>WNMG 080404E-SM:T8415</b>	●	0.4	200	0.20	2.0	105	0.18	2.0	185	0.20	2.0	510	0.24	2.0	45	0.18	1.6	35	0.13	0.3
<b>WNMG 080408E-SM:T8415</b>	●	0.8	225	0.25	2.0	115	0.23	2.0	205	0.25	2.0	570	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.13	0.7
<b>WNMG 080412E-SM:T8415</b>	●	1.2	225	0.30	2.0	115	0.27	2.0	205	0.30	2.0	570	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0



# SI



SI spånbrytare är vass och konstruerad för medeltung bearbetning av stål och rostfritt stål. Den har positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämpligt för icke-järnhaltiga legeringar och superlegeringar.



## DNMG

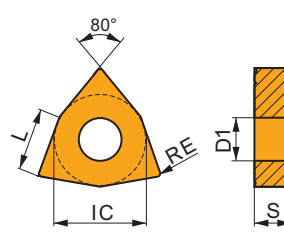
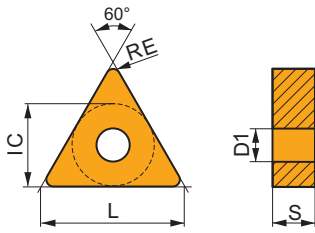
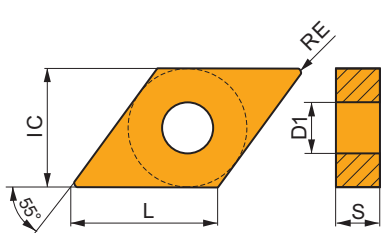
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35

## TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76

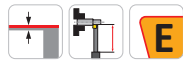
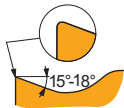
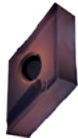
## WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76



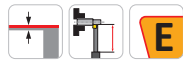
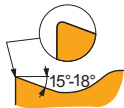
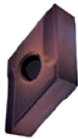
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)



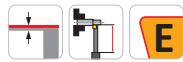
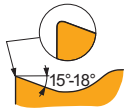
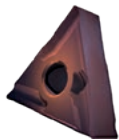
SI spånbrytare är vass och konstruerad för medeltung bearbetning av stål och rostfritt stål. Den har positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämpligt för icke-järnhaltiga legeringar och superlegeringar.

<b>DNMG 150604ER-SI-T8415</b>	●	0.4	195	0.20	1.5	100	0.18	1.5	–	–	–	495	0.24	1.5	45	0.18	1.2	–	–	–
<b>DNMG 150608ER-SI-T8415</b>	●	0.8	200	0.35	1.5	105	0.32	1.5	–	–	–	510	0.42	1.5	45	0.24	1.2	–	–	–



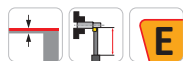
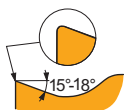
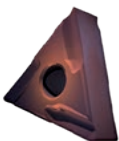
SI spånbrytare är vass och konstruerad för medeltung bearbetning av stål och rostfritt stål. Den har positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämpligt för icke-järnhaltiga legeringar och superlegeringar.

<b>DNMG 150608EL-SI-T8415</b>	●	0.8	200	0.35	1.5	105	0.32	1.5	–	–	–	510	0.42	1.5	45	0.24	1.2	–	–	–
-------------------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----	---	---	---



SI spånbrytare är vass och konstruerad för medeltung bearbetning av stål och rostfritt stål. Den har positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämpligt för icke-järnhaltiga legeringar och superlegeringar.

<b>TNMG 160404ER-SI-T8415</b>	●	0.4	210	0.20	1.5	110	0.18	1.5	–	–	–	525	0.24	1.5	45	0.18	1.2	–	–	–
<b>TNMG 160408ER-SI-T8415</b>	●	0.8	215	0.35	1.5	110	0.32	1.5	–	–	–	540	0.42	1.5	45	0.24	1.2	–	–	–



SI spånbrytare är vass och konstruerad för medeltung bearbetning av stål och rostfritt stål. Den har positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämpligt för icke-järnhaltiga legeringar och superlegeringar.

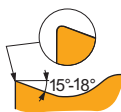
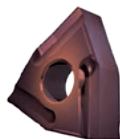
<b>TNMG 160404EL-SI-T8415</b>	●	0.4	210	0.20	1.5	110	0.18	1.5	–	–	–	525	0.24	1.5	45	0.18	1.2	–	–	–
<b>TNMG 160408EL-SI-T8415</b>	●	0.8	215	0.35	1.5	110	0.32	1.5	–	–	–	540	0.42	1.5	45	0.24	1.2	–	–	–

● Suitable for stable working conditions   ● Suitable for unstable working conditions   ● Suitable for heavy working conditions   ■ Förstaval   ▣ Möjlig användning



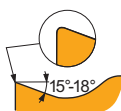
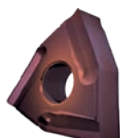
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)



SI spånbrytare är vass och konstruerad för medeltung bearbetning av stål och rostfritt stål. Den har positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämpligt för icke-järnhaltiga legeringar och superlegeringar.

<b>WNMG 080404ER-SI:T8415</b>	●	0.4	■	250	0.20	1.7	■	130	0.18	1.7	■	–	–	–	■	630	0.24	1.7	■	55	0.18	1.4	■	–	–	–
-------------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	---	---	---

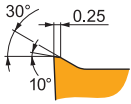


SI spånbrytare är vass och konstruerad för medeltung bearbetning av stål och rostfritt stål. Den har positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämpligt för icke-järnhaltiga legeringar och superlegeringar.

<b>WNMG 080404EL-SI:T8415</b>	●	0.4	■	250	0.20	1.7	■	130	0.18	1.7	■	–	–	–	■	630	0.24	1.7	■	55	0.18	1.4	■	–	–	–
-------------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	---	---	---



# NM

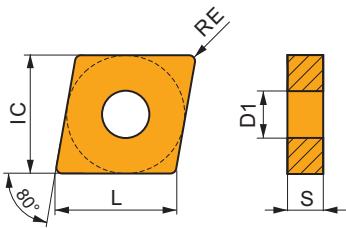


NM spånbrytare är vass och konstruerad för medel bearbetning av stål, rostfritt stål och superlegeringar. Den har mycket positiv spånvinkel och positiv, måttlig skyddsfas. Den är också lämpligt för icke-järnhaltiga legeringar.



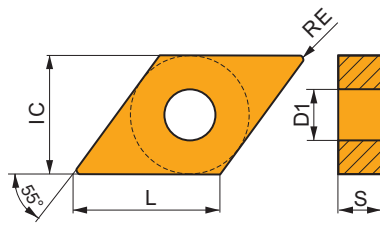
## CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76



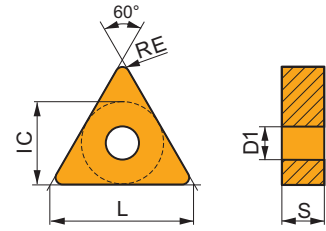
## DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1104</b>	9.525	3.81	11.60	4.76



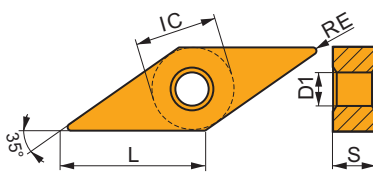
## TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76



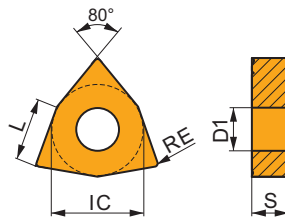
## VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



## WNMG

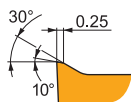
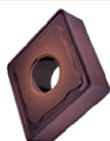
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76





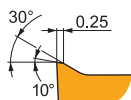
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)



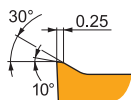
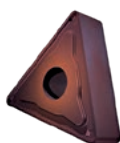
NM spånbrytare är vass och konstruerad för medel bearbetning av stål, rostfritt stål och superlegeringar. Den har mycket positiv spånvinkel och positiv, måttlig skyddsfas. Den är också lämpligt för icke-järnhaltiga legeringar.

<b>CNMG 120408E-NM:T8415</b>	☛	0.8	245	0.25	2.1	125	0.23	2.1	–	–	–	615	0.30	2.1	55	0.20	1.7	–	–	–
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----	---	---	---



NM spånbrytare är vass och konstruerad för medel bearbetning av stål, rostfritt stål och superlegeringar. Den har mycket positiv spånvinkel och positiv, måttlig skyddsfas. Den är också lämpligt för icke-järnhaltiga legeringar.

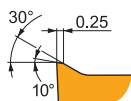
<b>DNMG 110408E-NM:T8415</b>	●	0.8	215	0.25	0.8	110	0.23	0.8	–	–	–	540	0.30	0.8	45	0.20	0.6	–	–	–
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----	---	---	---



NM spånbrytare är vass och konstruerad för medel bearbetning av stål, rostfritt stål och superlegeringar. Den har mycket positiv spånvinkel och positiv, måttlig skyddsfas. Den är också lämpligt för icke-järnhaltiga legeringar.

<b>TNMG 160408E-NM:T8415</b>	●	0.8	215	0.25	1.9	110	0.23	1.9	–	–	–	540	0.30	1.9	45	0.20	1.5	–	–	–
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----	---	---	---

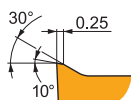
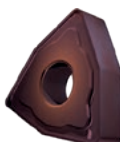
<b>TNMG 220408E-NM:T8415</b>	●	0.8	215	0.25	1.7	110	0.23	1.7	–	–	–	540	0.30	1.7	45	0.20	1.4	–	–	–
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----	---	---	---



NM spånbrytare är vass och konstruerad för medel bearbetning av stål, rostfritt stål och superlegeringar. Den har mycket positiv spånvinkel och positiv, måttlig skyddsfas. Den är också lämpligt för icke-järnhaltiga legeringar.

<b>VNMG 160404E-NM:T8415</b>	●	0.4	160	0.20	1.2	85	0.18	1.2	–	–	–	405	0.24	1.2	35	0.20	1.0	–	–	–
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----	---	---	---

<b>VNMG 160408E-NM:T8415</b>	●	0.8	180	0.25	1.4	90	0.23	1.4	–	–	–	450	0.30	1.4	40	0.20	1.1	–	–	–
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----	---	---	---

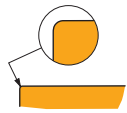


NM spånbrytare är vass och konstruerad för medel bearbetning av stål, rostfritt stål och superlegeringar. Den har mycket positiv spånvinkel och positiv, måttlig skyddsfas. Den är också lämpligt för icke-järnhaltiga legeringar.

<b>WNMG 080412E-NM:T8415</b>	☛	1.2	245	0.30	2.1	125	0.27	2.1	–	–	–	615	0.36	2.1	55	0.24	1.7	–	–	–
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----	---	---	---



# .NMA

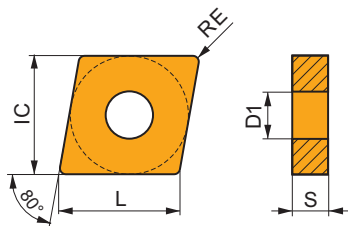


...A ett platt skär är konstruerat för medel bearbetning av gjutjärn. Den har neutral spånvinkel utan skyddsfas. Det är också lämpligt för hårda material.



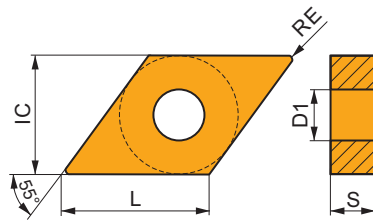
## CNMA

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76



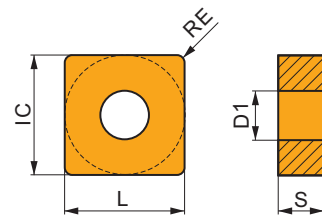
## DNMA

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



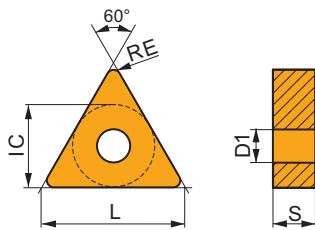
## SNMA

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76



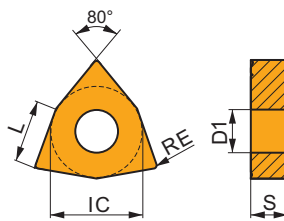
## TNMA

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76



## WNMA

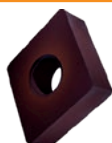
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76





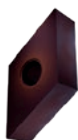
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)



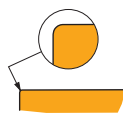
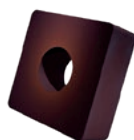
...A ett platt skär är konstruerat för medel bearbetning av gjutjärn. Den har neutral spånvinkel utan skyddsfas. Det är också lämpligt för hårda material.

CNMA 120408:T8415	●	0.8	-	-	-	-	-	-	■	145	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	☑	25	0.14	0.5
CNMA 120412:T8415	⚙	1.2	-	-	-	-	-	-	■	135	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	☑	25	0.21	0.5



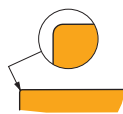
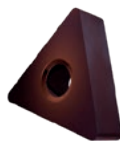
...A ett platt skär är konstruerat för medel bearbetning av gjutjärn. Den har neutral spånvinkel utan skyddsfas. Det är också lämpligt för hårda material.

DNMA 150604:T8415	●	0.4	-	-	-	-	-	-	■	130	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	☑	25	0.07	0.5
DNMA 150608:T8415	⚙	0.8	-	-	-	-	-	-	■	125	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	☑	20	0.14	0.5



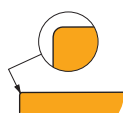
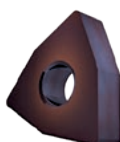
...A ett platt skär är konstruerat för medel bearbetning av gjutjärn. Den har neutral spånvinkel utan skyddsfas. Det är också lämpligt för hårda material.

SNMA 120408:T8415	⚙	0.8	-	-	-	-	-	-	■	150	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	☑	25	0.14	0.5
-------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



...A ett platt skär är konstruerat för medel bearbetning av gjutjärn. Den har neutral spånvinkel utan skyddsfas. Det är också lämpligt för hårda material.

TNMA 160408:T8415	⚙	0.8	-	-	-	-	-	-	■	135	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	☑	25	0.14	0.5
TNMA 220408:T8415	⚙	0.8	-	-	-	-	-	-	■	130	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	☑	25	0.14	0.5

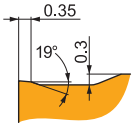


...A ett platt skär är konstruerat för medel bearbetning av gjutjärn. Den har neutral spånvinkel utan skyddsfas. Det är också lämpligt för hårda material.

WNMA 080408:T8415	⚙	0.8	-	-	-	-	-	-	■	145	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	☑	25	0.14	0.5
WNMA 080412:T8415	⚙	1.2	-	-	-	-	-	-	■	135	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	☑	25	0.21	0.5




# RM




**RM** spånbrytare är robust och förstahandsvalet för grovbearbetning av stål. Den har en positiv spånvinkel och ett stabilt, bred skyddsfas. Den är också lämplig för rostfritt stål, gjutjärn och under vissa förutsättningar för superlegeringar.




## CNMG

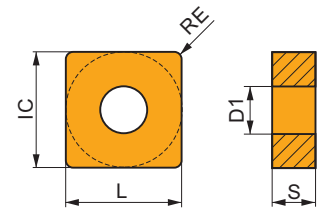
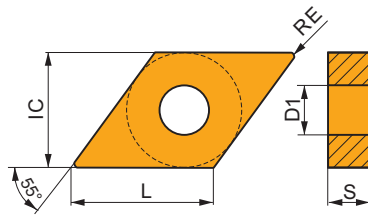
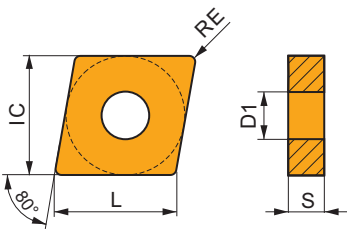
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76
<b>1606</b>	15.875	6.35	16.10	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35

## DNMG


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35

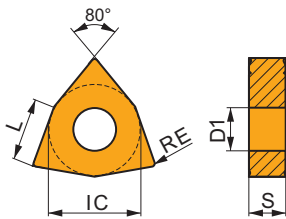
## SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76
<b>1506</b>	15.875	6.35	15.88	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.05	6.35



## WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76

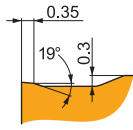






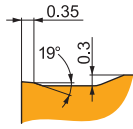
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)



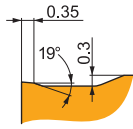
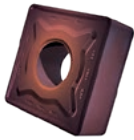
**RM** spånbrytare är robust och förstahandsvalet för grovbearbetning av stål. Den har en positiv spånvinkel och ett stabilt, bred skyddsfas. Den är också lämplig för rostfritt stål, gjutjärn och under vissa förutsättningar för superlegeringar.

<b>CNMG 120408E-RM:T8415</b>	☉	0.8	195	0.40	4.0	100	0.36	4.0	180	0.40	4.0	–	–	–	☑	45	0.28	3.2	–	–	–
<b>CNMG 120412E-RM:T8415</b>	☉	1.2	200	0.45	4.0	105	0.41	4.0	185	0.45	4.0	–	–	–	☑	45	0.32	3.2	–	–	–
<b>CNMG 160612E-RM:T8415</b>	☉	1.2	195	0.45	6.0	100	0.41	6.0	180	0.45	6.0	–	–	–	☑	45	0.32	4.8	–	–	–
<b>CNMG 190612E-RM:T8415</b>	☉	1.2	195	0.45	7.5	100	0.41	7.5	180	0.45	7.5	–	–	–	☑	45	0.32	6.0	–	–	–
<b>CNMG 190616E-RM:T8415</b>	☉	1.6	195	0.50	7.5	100	0.45	7.5	180	0.50	7.5	–	–	–	☑	45	0.35	6.0	–	–	–



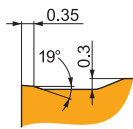
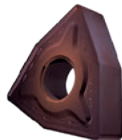
**RM** spånbrytare är robust och förstahandsvalet för grovbearbetning av stål. Den har en positiv spånvinkel och ett stabilt, bred skyddsfas. Den är också lämplig för rostfritt stål, gjutjärn och under vissa förutsättningar för superlegeringar.

<b>DNMG 150608E-RM:T8415</b>	☉	0.8	160	0.40	3.0	85	0.36	3.0	145	0.40	3.0	–	–	–	☑	35	0.28	2.4	–	–	–
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



**RM** spånbrytare är robust och förstahandsvalet för grovbearbetning av stål. Den har en positiv spånvinkel och ett stabilt, bred skyddsfas. Den är också lämplig för rostfritt stål, gjutjärn och under vissa förutsättningar för superlegeringar.

<b>SNMG 120408E-RM:T8415</b>	☉	0.8	210	0.40	4.0	110	0.36	4.0	190	0.40	4.0	–	–	–	☑	45	0.28	3.2	–	–	–
<b>SNMG 120412E-RM:T8415</b>	☉	1.2	215	0.45	4.0	110	0.41	4.0	195	0.45	4.0	–	–	–	☑	45	0.32	3.2	–	–	–
<b>SNMG 150612E-RM:T8415</b>	☉	1.2	215	0.45	5.0	110	0.41	5.0	195	0.45	5.0	–	–	–	☑	45	0.32	4.0	–	–	–
<b>SNMG 190616E-RM:T8415</b>	☉	1.6	210	0.50	7.0	110	0.45	7.0	190	0.50	7.0	–	–	–	☑	45	0.35	5.6	–	–	–



**RM** spånbrytare är robust och förstahandsvalet för grovbearbetning av stål. Den har en positiv spånvinkel och ett stabilt, bred skyddsfas. Den är också lämplig för rostfritt stål, gjutjärn och under vissa förutsättningar för superlegeringar.

<b>WNMG 080408E-RM:T8415</b>	☉	0.8	195	0.40	4.0	100	0.36	4.0	180	0.40	4.0	–	–	–	☑	45	0.28	3.2	–	–	–
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



SSO12

## MÅNGSIDIG FRÄSNING MED HÖGMATNING

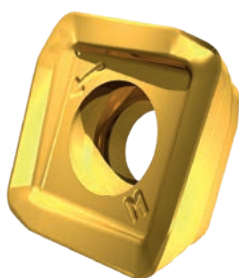
### INLEDNING



Vi introducerar Pramet SSO12, en ny mångsidig fräsfamilj inom högmatning som är skräddarsydd för krävande arbetsstycken inom press – och formindustrin. Pålitliga verktyg med låga vibrationer, reducerat buller och exceptionell energieffektivitet. Upplev smidig fräsning, förlängd verktygslivslängd och betydande energibesparingar – en smart investering i mångsidighet och prestanda.



 **PRAMET**



SOHT-M

- Mångsidigt 4-eggad HFC-skär
- Stål, gjutjärn, hårda stål
- Medium upp till grova skär



SOHT-MM

- Vasst 4-kantat HFC-skär
- Mjukt stål, rostfritt stål, HRSA
- Lätta upp till medelstora skär



### SKÄR FUNKTIONER & FÖRDELAR

Två tillförlitliga geometrier M med neutral skyddsfas och MM med positiv skyddsfas.



#### LÄTT ATT VÄLJA, ENKEL ATT ANVÄNDA

M för starka material, MM för mjuka material.

Precisionssplipat skärläge



#### LÅNG VERKTYGSLIVSLÄNGD OCH JÄMNHET

i alla fräsoperationer med högmatning.

Positiv axiell ställvinkel och positiv spånvinkel och skyddsfas.



#### PERFEKT SPÅNEVAKUERING UPPÅT

gör den idealisk för djupborring och fräsning över håll.

Exakta skär med hög rundnoggrannhet förhindrar överskärning av spån mot väggen.



#### HÖG YTFINHET,

inga fler spån som fastnar..

Lång och mycket positiv wiperegg, parallell med både plan och vägg.



#### SLÄT YTFINISH

efter planfräsningsoperationer.





SSO12

## MÅNGSIDIG FRÄSNING MED HÖGMATNING

### FRÄSAR SSO12 FUNKTIONER & FÖRDELAR

Optimerad form på skärläget.



#### ENKEL INDEXERING

och hantering av skäret.

Optimerad form på skärläget med tät tanddelning



#### SÄKER EVAKUERING AV SPÅN

i alla tillämpningar med HFC-fräsning.

Anslutningsdiameter enligt standard



#### TILLFÖRLITLIG ÖVERFÖRING AV VRIDMOMENT

från spindel till skäregg.



Stora och lättåtkomliga spännskruvar



SSO12

- Modulärt skaft
- Metrisk: 35 – 40 mm
- Imperial: 1.50"



SSO12

- Cylindriskt skaft
- Metrisk: 35 – 40 mm
- Imperial: 1.50"



SSO12

- Dornfräs
- DC-område: 42 – 125 mm
- Imperial-område: 2.0 – 5.0"

**SSO12****MÅNGSIDIG FRÄSNING MED HÖGMATNING****EXEMPEL PÅ FRÄSNING MED HÖG MATNING**

**Arbetsstycke:** Planfräsning av stålplåt  
**Material:** S355NL / 1.0546 (160 HB)  
**Verktyg:** 63A06R-SMOSO12-C  
**Kylvätska:** Nej (endast tryckluft)

**WMG P2.1****Skärförhållanden:**

$v_c$	$f_z$	$a_p$	$a_e$	TOH
250	0.96	0.6	44	160

**Test av skärets geometri****Verktyslängd****SOHT 120514SR-MM:M8330****175 min (+133%)**

Pramet SSO12 går betydligt jämnare än konkurrenten, och enligt det lilla slitaget skulle den hålla i många minuter till. Även snabbare bordsmatningshastighet  $F = 10800\text{mm/min}$  (+50%) testades, fortfarande helt jämn och stabil skärning!

**Arbetsstycke:** Turbinblad i rostfritt stål  
**Material:** 1.4301 / X5CrNi18 – 10 / SUS304 (170 HB)  
**Verktyg:** 50A05R-SMOSO12-C  
**Kylvätska:** Ja (extern, löslig oljeemulsion)

**WMG M3.1****Skärförhållanden:**

$v_c$	$f_z$	$a_p$	$a_e$	TOH
125	0.31	1	17.5	140

**Test av skärets geometri****Verktyslängd****SOHT 120514SR-MM:M6330****35 min (+133%)**

Alla konkurrerande fräsar var hela tiden begrävda i spån och det förekom plötsliga brott på skär och fräsar. Pramet SSO12 klarade jobbet tack vare förbättrad spånevakuering.

**Arbetsstycke:** Plan – och kopierfräsning i gjutstål  
**Material:** G20Mn6N / 1.6220 (180 HB)  
**Verktyg:** 63A06R-SMOSO12-C  
**Kylvätska:** Nej (endast tryckluft)

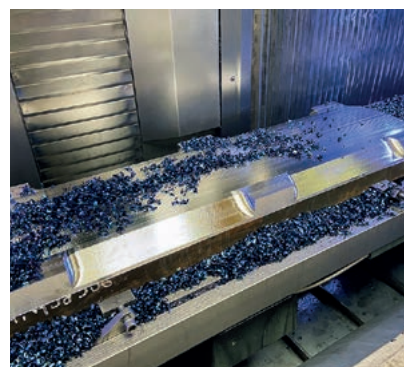
**WMG P3.1****Skärförhållanden:**

$v_c$	$f_z$	$a_p$	$a_e$	TOH
257	0.64	1.4	60	60

**Test av skärets geometri****Verktyslängd****SOHT 120514SR-M:8215****56 min (+35%)**

Pramet SSO12-fräsar uppnådde bättre verktyslängd och slog konkurrenten genom att tillverka fyra arbetsstycken istället för bara tre!

**Arbetsstycke:** Basplatta för vindkraftverk  
**Material:** 26NiCrMoV11-5 / 1.6948 (360 HB)  
**Verktyg:** 63A06R-SMOSO12-C  
**Kylvätska:** Nej (endast tryckluft)

**WMG P3.3****Skärförhållanden:**

$v_c$	$f_z$	$a_p$	$a_e$	TOH
162	1.55	0.65	38	140

**Test av skärets geometri****Verktyslängd****SOHT 120514SR-M:M8330****150 min (+42%)**

Pramet SSO12-lösningen ökade verktyslängden 142% och uppnådde bättre ytkvalitet (Ra 1.0) än konkurrenterna.



# SSO12



PRAMET

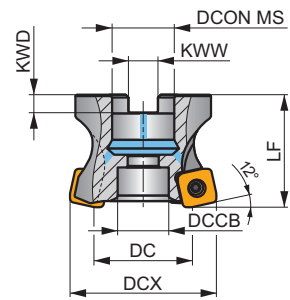
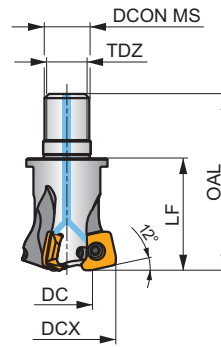
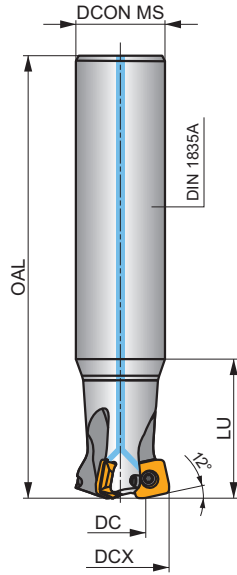
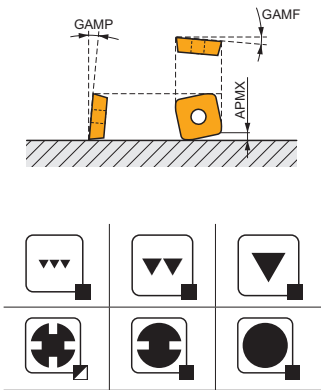
S



## VER S012 12° fräsning med högmatning med invändig kylning

Mycket mångsidig 12° högmatningsfräs som använder enkelsidiga SO... 12-skär med APMX på 1,9 mm. Lämplig för ett brett spektrum av applikationer i de flesta material. Cylindriska, modulära och dorn finns tillgängliga, med differentierad tanddelning. Kylvätska genom kanaler och kropp behandlad för längre verktygslivslängd.

KAPR	12°
APMX	1.9 mm



	0.09-0.93
	0.09-0.93



Product	DCX	DC	OAL	DCON MS	DCCB	LU	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMF	GAMP	max.		kg	GI350	SQ501	SQ502	SQ503	SQ504	SQ505	AC002	AC003
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	max.	max.									
35E3R050A32-SSO12-C	35	17.3	200	32	-	50	-	-	-	-	-5	5	3	-	15700	✓	1.07	GI350	SQ501	-	-	-	-
35E3R120A32-SSO12-C	35	17.3	200	32	-	120	-	-	-	-	-5	5	3	-	15700	✓	0.95	GI350	SQ501	-	-	-	-
40E4R120A32-SSO12-C	40	22.3	200	32	-	120	-	-	-	-	-5	5	4	-	14700	✓	1.00	GI350	SQ501	-	-	-	-
35E3R040M16-SSO12-C	35	17.3	63	17	-	40	M16	-	-	-	-5	5	3	-	15700	✓	0.15	GI350	SQ501	-	-	-	-
40E4R043M16-SSO12-C	40	22.3	66	17	-	43	M16	-	-	-	-5	5	4	-	14700	✓	0.18	GI350	SQ501	-	-	-	-
42A04R-SMOS012-C	42	24.3	-	16	12.4	-	40	-	8.4	5.6	-5	5	4	-	14300	✓	0.16	GI350	SQ502	-	-	-	-
50A05R-SMOS012-C	50	32.3	-	22	18.1	-	40	-	10.4	6.3	-5	5	5	✓	13100	✓	0.23	GI350	SQ503	-	-	-	-
52A05R-SMOS012-C	52	34.3	-	22	18.1	-	40	-	10.4	6.3	-5	5	5	✓	12800	✓	0.35	GI350	SQ503	-	-	-	-
63A06R-SMOS012-C	63	45.3	-	27	22.1	-	50	-	12.4	7	-5	5	6	✓	11700	✓	0.48	GI350	SQ504	-	-	-	-
66A06R-SMOS012-C	66	48.3	-	27	22.1	-	50	-	12.4	7	-5	5	6	✓	11400	✓	0.51	GI350	SQ504	-	-	-	-
80A07R-SMOS012-C	80	62.3	-	27	22.1	-	50	-	12.4	7	-5	5	7	✓	10400	✓	0.76	GI350	SQ504	-	-	-	-
100A08R-SMOS012-C	100	82.3	-	32	45.1	-	50	-	14.4	8	-5	5	8	✓	9300	✓	1.32	GI350	SQ505	AC002	-	-	-
125A10R-SMOS012-C	125	107.3	-	40	56.1	-	63	-	16.4	9	-5	5	10	✓	8300	✓	2.46	GI350	SQ505	AC003	-	-	-

	GI350		SOHT 1205..
--	-------	--	-------------

SQ501	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	FLAG T15P	-	-
SQ502	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	-	SDRT15P-T	HCS 0840C
SQ503	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	-	SDRT15P-T	HS 1030C
SQ504	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	-	SDRT15P-T	HS 1230C
SQ505	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	-	SDRT15P-T	-

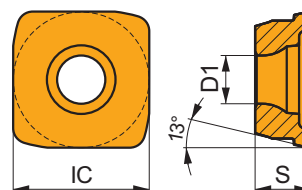


AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

## SOHT 12

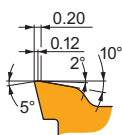


	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1205</b>	12.700	4.50	5.15



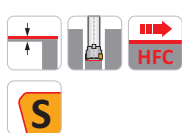
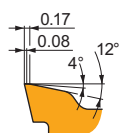
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

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



**M-geometrin** är mångsidig för ett brett spektrum av arbetsförhållanden. Utformad med positiv skärvinkel, medium skyddsfas och rundning av skäreppen för jämn HFC-fräsning. Förstahandsval för stål, gjutjärn och härdade stål.

SOHT 120514SR-M:8215	☼	1.4	■	215	1.00	1.0	■	125	0.90	1.0	■	200	1.00	1.0	■	50	0.70	0.8	■	40	0.68	0.8
SOHT 120514SR-M:M8310	☼	1.4	■	225	1.00	1.0	■	110	0.90	1.0	■	210	1.00	1.0	■	—	—	—	■	45	0.68	0.8
SOHT 120514SR-M:M8330	☼	1.4	■	220	1.00	1.0	■	130	0.90	1.0	■	205	1.00	1.0	■	55	0.70	0.8	■	40	0.68	0.8
SOHT 120514SR-M:M8340	☼	1.4	■	205	1.00	1.0	■	120	0.90	1.0	■	190	1.00	1.0	■	50	0.70	0.8	■	—	—	—
SOHT 120514SR-M:M9325	☼	1.4	■	245	1.00	1.0	■	—	—	—	■	230	1.00	1.0	■	—	—	—	■	45	0.68	0.8
SOHT 120514SR-M:M9340	☼	1.4	■	215	1.00	1.0	■	125	0.90	1.0	■	—	—	—	■	50	0.70	0.8	■	—	—	—



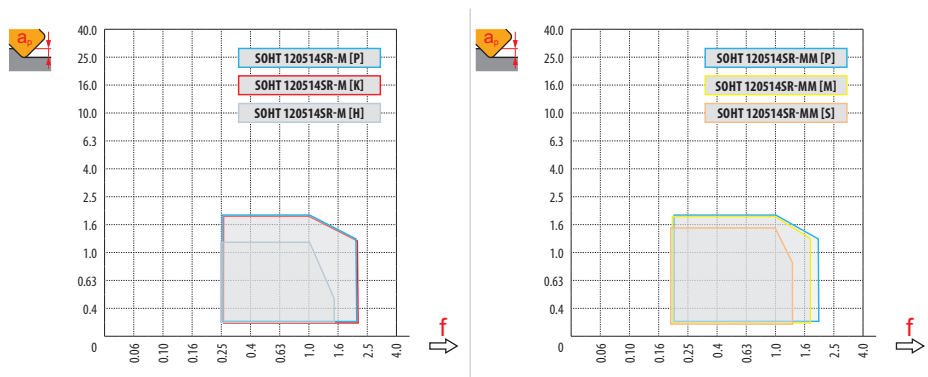
**MM-geometrin** är skarp och lämplig för applikationer med stort överhäng eller tunnväggiga och smala arbetsstycken. Utformad med positiv skärvinkel, smal skyddsfas och rundning av skäreppen för jämn HFC-fräsning. Förstahandsval för rostfritt stål och superlegeringar.

SOHT 120514SR-MM:M6330	☼	1.4	■	190	1.00	1.0	■	135	0.90	1.0	■	—	—	—	■	55	0.70	0.8	■	—	—	—
SOHT 120514SR-MM:M8340	☼	1.4	■	205	1.00	1.0	■	120	0.90	1.0	■	—	—	—	■	50	0.70	0.8	■	—	—	—
SOHT 120514SR-MM:M8345	☼	1.4	■	165	1.00	1.0	■	95	0.90	1.0	■	—	—	—	■	40	0.70	0.8	■	—	—	—
SOHT 120514SR-MM:M9325	☼	1.4	■	245	1.00	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
SOHT 120514SR-MM:M9340	☼	1.4	■	215	1.00	1.0	■	125	0.90	1.0	■	—	—	—	■	50	0.70	0.8	■	—	—	—



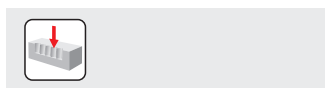
$a_e$ DCX	5%	10%	15%	20%	25%	30%	40%	50%	60%	70%	75%	80%	90%	100%
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	SOHT 12-M	SOHT 12-MM
	1.4	1.4
	2.00	2.00

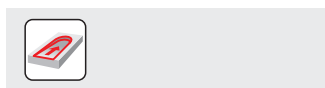


HFC														
		0.00	0.20	0.40	0.60	0.80	1.00	1.20	1.40	1.50	1.60	1.70	1.80	1.90
35		17.3	19.2	21.1	22.9	24.8	26.7	28.6	30.5	31.4	32.4	33.1	33.5	33.9
40		22.3	24.2	26.1	27.9	29.8	31.7	33.6	35.5	36.4	37.4	38.1	38.5	38.9
42		24.3	26.2	28.1	29.9	31.8	33.7	35.6	37.5	38.4	39.4	40.1	40.5	40.9
50		32.3	34.2	36.1	37.9	39.8	41.7	43.6	45.5	46.4	47.4	48.1	48.5	48.9
52		34.3	36.2	38.1	39.9	41.8	43.7	45.6	47.5	48.4	49.4	50.1	50.5	50.9
63		45.3	47.2	49.1	50.9	52.8	54.7	56.6	58.5	59.4	60.4	61.1	61.5	61.9
66		48.3	50.2	52.1	53.9	55.8	57.7	59.6	61.5	62.4	63.4	64.1	64.5	64.9
80		62.3	64.2	66.1	67.9	69.8	71.7	73.6	75.5	76.4	77.4	78.1	78.5	78.9
100		82.3	84.2	86.1	87.9	89.8	91.7	93.6	95.5	96.4	97.4	98.1	98.5	98.9
125		107.3	109.2	111.1	112.9	114.8	116.7	118.6	120.5	121.4	122.4	123.1	123.5	123.9
		0.00	0.20	0.40	0.60	0.80	1.00	1.20	1.40	1.50	1.60	1.70	1.80	1.90
		-	2.20	2.00	1.80	1.60	1.40	1.20	1.10	1.00	0.90	0.80	0.70	0.60

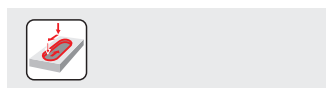




DCX	$a_{emax}$	$f_{max}$
35	10.0	0.10
40	10.0	0.10
42	10.0	0.12
50	10.0	0.12
52	10.0	0.12
63	10.0	0.15
66	10.0	0.15
80	10.0	0.20
100	10.0	0.20
125	10.0	0.20



DCX	RPMX	APMX/II
35	9.6	1.9/11
40	6.9	1.9/16
42	6.1	1.9/18
50	4.3	1.9/25
52	4.0	1.9/27
63	2.6	1.9/41
66	2.5	1.9/44
80	1.9	1.9/59
100	1.4	1.9/79
125	1.0	1.9/105



DCX	$a_p$	$f_{max}$
35	1.6	0.17
40	1.6	0.17
42	1.6	0.15
50	1.6	0.10
52	1.6	0.10
63	1.6	0.05
66	1.6	0.05
80	1.6	0.05
100	1.6	0.05
125	1.6	0.05



DCX	$\mu m$	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
35		0.648	0.837	1.183	1.449	1.673	2.049	2.366	2.646	2.898	3.347	3.742
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
42		0.710	0.917	1.296	1.587	1.833	2.245	2.592	2.898	3.175	3.666	4.099
50		0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472
52		0.790	1.020	1.442	1.766	2.040	2.498	2.884	3.225	3.533	4.079	4.561
63		0.869	1.122	1.587	1.944	2.245	2.750	3.175	3.550	3.888	4.490	5.020
66		0.890	1.149	1.625	1.990	2.298	2.814	3.250	3.633	3.980	4.596	5.138
80		0.980	1.265	1.789	2.191	2.530	3.098	3.578	4.000	4.382	5.060	5.657
100		1.095	1.414	2.000	2.449	2.828	3.464	4.000	4.472	4.899	5.657	6.325
125		1.225	1.581	2.236	2.739	3.162	3.873	4.472	5.000	5.477	6.325	7.071



$a_p$	0.2	0.6	1.0	1.5	1.9
$f$	2.0	1.6	1.2	0.8	0.5



DCX	D <sub>MIN</sub>	D <sub>MAX</sub>	S <sub>MAX</sub> D <sub>MIN</sub>	S <sub>MAX</sub> D <sub>MAX</sub>
35	46.0	69.8	1.9	1.9
40	56.0	79.8	1.9	1.9
42	60.0	83.8	1.9	1.9
50	76.0	99.8	1.9	1.9
52	80.0	103.8	1.9	1.9
63	102.0	125.8	1.9	1.9
66	108.0	131.8	1.9	1.9
80	136.0	159.8	1.9	1.9
100	176.0	199.8	1.9	1.9
125	226.0	249.8	1.9	1.9



SOHT	R	T
SOHT 120514	3.37	1.21



E559

## EKONOMISKA HAND – OCH SERIE TAPPAR

### INLEDNING



Vi introducerar Dormer E559-serien, en ny serie kostnadseffektiva hand – och serie tappar. Den pålitliga gängdesignen säkerställer en jämn skärning och effektiv spånevakuering. Vårt omfattande sortiment innehåller de mest populära gängformerna M, MF, UNC och UNF, tillgängliga i ett brett urval av storlekar. Dormer E559 är det rätta ekonomiska valet för underhållsmekaniker, fältserviceingenjörer, hantverkare, entreprenadingenjörer och utbildningsinstitutioner.

 **DORMER**



### FÖRKLARING HANDTAPPAR

- + Handtapparna skär alltid en hel gängprofil
- + Alla tappar kan användas till genomgående hål.
- Begränsningar av användbara gänglängder i bottenhål



**E559N01**

- Förtapp/Starttapp



**E599N02**

- Mellantapp



**E559N03**

- Bottentapp (sluttapp)



## GÄNGVERKTYG

### HAND TAPPAR ÖVERSIKT

#### Förtapp med raka spår, ISO-standard

Månsidig gängtapp för hand – eller maskingängning i medelhållfast, medelkolhaltigt och legerat stål. Med en avsmalnande avfasning som ger de tunnaste spånorna och en mycket gradvis och jämn skärverkan. Anses vara det bästa valet för tillverkning av korta genomgående hål upp till 1.5xD.



#### Mellantapp med raka spår, ISO-standard

Månsidig gängtapp för hand – eller maskingängning i medelhållfast, medelkolhaltigt och legerat stål. Med en avfasning som ger gängtappen en gradvis skärande verkan. Perfekt för genomgående hål, eftersom de är nästan lika lätta att starta som förtappar, men ger också en mer komplett uppsättning gängor.



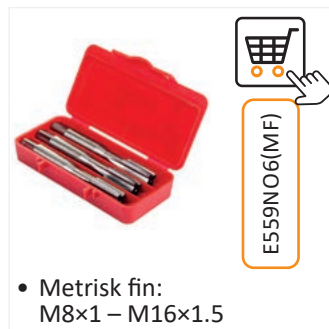
#### Handgängtapp med raka spår för bottenhål, ISO-standard

Månsidig gängtapp för medelhållfast kolstål och legerat stål. Med bottenstift, även om det är svårt att börja gänga med den, så kan den skära gänga nästan hela vägen till botten av ett bottenhål. Används bäst som maskingängtapp eller för hand i bearbetning efter förtapp och mellantapp eller som start- och mellangängtapp.



#### Set med 3 rakspåriga handtappar, ISO-standard

De mest månsidiga gängtapparna för hand – eller maskingängning av genomgående eller bottenhål i medelhållfast, medelkolhaltigt och legerat stål. Satsen innehåller gängtappar med 3 olika avfasningslängder; förtapp som är idealisk för korta genomgående hål, mellantapp för djupare genomgående hål och bottenapp bäst lämpad för bottenhål.



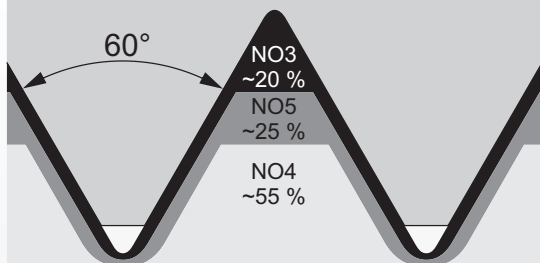


E559

## EKONOMISKA HAND – OCH SERIE TAPPAR



Notera: Seriegängtapparna NO4 och NO5 skär inte en hel gängprofil!



### FÖRKLARING SERIETAPPAR

- + Denna uppsättning seriegängtappar kräver lägre skärkraft och är idealisk att använda med skiftnyckel.
- + Denna uppsättning seriegängtappar kan vara en problemlösare för gängtappning av svårare material
- Serietappar måste alltid användas i sekvens från NO4 till NO3.



**E559NO4**

- Starttapp



**E559NO5**

- Mellantapp



**E559NO3**

- Avslutande gängtapp  
(bottnande gängtapp)



## ÖVERSIKT SERIETAPPAR

### Set med 3 rakspåriga handtappar, ISO-standard

Idealisk för handgängning i tuffa material. Den raka utformningen gör den lämplig för både genomgående och bottenhål. Set med 3 gängtappar som ska användas i följd, först starttappen för att göra ett grovt snitt, sedan mellantappen för att göra gängan lite fylligare och slutligen sluttappen för att jämna ut gängan och göra den exakt.



### Set med 2 rakspåriga handtappar, ISO-standard

Idealisk för handgängning i tuffa material. Den raka utformningen gör den lämplig för både genomgående och blinda hål. Set med 2 gängtappar som används i följd, först en starttapp för att göra ett grovt snitt och en sluttapp för att jämna ut gängan och göra den exakt.





A113

## BLANK HSS BORR

### INLEDNING



Vi introducerar den kostnadseffektiva HSS borrar med blank yta Dormer A113. Konventionell 118° spets ger styrka, medan blank yta förbättrar spånflödet och dess evakuering, särskilt i mjuka, klabbiga järnlegeringar och icke-järnlegeringar. Enkel omslipning ger mervärde för underhållsmekaniker, fältserviceingenjörer, hantverkare, entreprenadingenjörer och utbildningsinstitutioner.



 **DORMER**



A113



- kort borrar av HSS
- Blank yta
- Metrisk: 0.8 – 14 mm
- Imperial: 3/64 – 35/64"



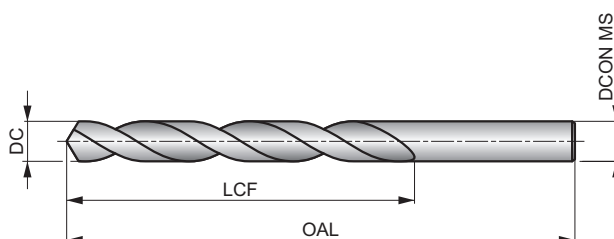
# A113

**DORMER**



## HSS-kort borr, blank yta

Ett mångsidigt allroundborr med en 118° konventionell spets som ger styrka och är lätt att återslipa, vilket gör det mycket kostnadseffektivt för allmänna ändamål. Kan användas för handhållen borrar och maskinbörning. Blank yta förbättrar spånflödet i mjuka järnhaltiga eller icke-järnhaltiga material.



HSS	DIN 338	4xD
118°	Bright	
λ 20-35°	R	DC h8

Arbetsmaterialgrupper och startvärden för skärhastighet (m/min) och matningskod. Tabeller med matningar finns med början på sidan XY

<b>P1.1</b> ■ 29 H	<b>P1.2</b> ■ 33 H	<b>P1.3</b> ■ 33 H	<b>P2.1</b> ■ 25 H	<b>P2.2</b> ■ 22 F	<b>P2.3</b> ■ 19 E	<b>K1.1</b> ■ 26 H	<b>K1.2</b> ■ 19 F	<b>K1.3</b> ■ 15 F	<b>K2.1</b> ■ 22 E	<b>K2.2</b> ■ 18 E	<b>K2.3</b> ■ 14 E	<b>N1.1</b> ■ 29 J	<b>N1.2</b> ■ 22 J
<b>N1.3</b> ■ 15 I	<b>N2.1</b> ■ 37 H	<b>N2.2</b> ■ 33 H	<b>N2.3</b> ■ 24 H	<b>N3.1</b> ■ 52 H	<b>N3.2</b> ■ 31 I	<b>N3.3</b> ■ 16 G							

Product	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)
A113.8	–	0.80	0.0315	10.0	30.0	0.80
A113.9	–	0.90	0.0354	11.0	32.0	0.90
A1131.0	–	1.00	0.0394	12.0	34.0	1.00
A113N60	N60	1.02	0.0402	12.0	34.0	1.02
A1131.05	–	1.05	0.0413	12.0	34.0	1.05
A113N57	N57	1.09	0.0429	14.0	36.0	1.09
A1131.1	–	1.10	0.0433	14.0	36.0	1.10
A113N56	N56	1.18	0.0465	14.0	36.0	1.18
A1133/64	3/64	1.19	0.0469	16.0	38.0	1.19
A1131.2	–	1.20	0.0472	16.0	38.0	1.20
A1131.3	–	1.30	0.0512	16.0	38.0	1.30
A113N55	N55	1.32	0.0520	16.0	38.0	1.32
A1131.35	–	1.35	0.0531	18.0	40.0	1.35
A1131.4	–	1.40	0.0551	18.0	40.0	1.40
A1131.5	–	1.50	0.0591	18.0	40.0	1.50
A113N53	N53	1.51	0.0594	20.0	43.0	1.51
A1131.55	–	1.55	0.0610	20.0	43.0	1.55
A1131/16	1/16	1.59	0.0625	20.0	43.0	1.59
A1131.6	–	1.60	0.0630	20.0	43.0	1.60
A113N52	N52	1.61	0.0634	20.0	43.0	1.61
A1131.65	–	1.65	0.0650	20.0	43.0	1.65
A1131.7	–	1.70	0.0669	20.0	43.0	1.70
A113N50	N50	1.78	0.0701	22.0	46.0	1.78
A1131.8	–	1.80	0.0709	22.0	46.0	1.80
A113N49	N49	1.85	0.0728	22.0	46.0	1.85
A1131.9	–	1.90	0.0748	22.0	46.0	1.90
A113N48	N48	1.93	0.0760	24.0	49.0	1.93
A1131.95	–	1.95	0.0768	24.0	49.0	1.95
A1135/64	5/64	1.98	0.0781	24.0	49.0	1.98
A1132.0	–	2.00	0.0787	24.0	49.0	2.00

Product	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)
A113N46	N46	2.06	0.0811	24.0	49.0	2.06
A1132.1	–	2.10	0.0827	24.0	49.0	2.10
A113N44	N44	2.18	0.0858	27.0	53.0	2.18
A1132.2	–	2.20	0.0866	27.0	53.0	2.20
A113N43	N43	2.26	0.0890	27.0	53.0	2.26
A1132.3	–	2.30	0.0906	27.0	53.0	2.30
A113N42	N42	2.37	0.0933	30.0	57.0	2.37
A1133/32	3/32	2.38	0.0938	30.0	57.0	2.38
A1132.4	–	2.40	0.0945	30.0	57.0	2.40
A113N41	N41	2.44	0.0961	30.0	57.0	2.44
A1132.5	–	2.50	0.0984	30.0	57.0	2.50
A113N39	N39	2.53	0.0996	30.0	57.0	2.53
A1132.55	–	2.55	0.1004	30.0	57.0	2.55
A1132.6	–	2.60	0.1024	30.0	57.0	2.60
A113N37	N37	2.64	0.1039	30.0	57.0	2.64
A1132.7	–	2.70	0.1063	33.0	61.0	2.70
A113N36	N36	2.71	0.1067	33.0	61.0	2.71
A1132.75	–	2.75	0.1083	33.0	61.0	2.75
A1137/64	7/64	2.78	0.1094	33.0	61.0	2.78
A1132.8	–	2.80	0.1102	33.0	61.0	2.80
A113N34	N34	2.82	0.1110	33.0	61.0	2.82
A113N33	N33	2.87	0.1130	33.0	61.0	2.87
A1132.9	–	2.90	0.1142	33.0	61.0	2.90
A113N32	N32	2.95	0.1161	33.0	61.0	2.95
A1133.0	–	3.00	0.1181	33.0	61.0	3.00
A113N31	N31	3.05	0.1201	36.0	65.0	3.05
A1133.1	–	3.10	0.1220	36.0	65.0	3.10
A1131/8	1/8	3.17	0.1250	36.0	65.0	3.17
A1133.2	–	3.20	0.1260	36.0	65.0	3.20
A1133.25	–	3.25	0.1280	36.0	65.0	3.25



Product	DC	DC	DC	LCF	OAL	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)
A113N30	N30	3.26	0.1283	36.0	65.0	3.26
A1133.3	–	3.30	0.1299	36.0	65.0	3.30
A1133.4	–	3.40	0.1339	39.0	70.0	3.40
A113N29	N29	3.45	0.1358	39.0	70.0	3.45
A1133.5	–	3.50	0.1378	39.0	70.0	3.50
A1139/64	9/64	3.57	0.1406	39.0	70.0	3.57
A1133.6	–	3.60	0.1417	39.0	70.0	3.60
A1133.7	–	3.70	0.1457	39.0	70.0	3.70
A113N26	N26	3.73	0.1469	39.0	70.0	3.73
A113N25	N25	3.80	0.1496	43.0	75.0	3.80
A1133.8	–	3.80	0.1496	43.0	75.0	3.80
A113N24	N24	3.86	0.1520	43.0	75.0	3.86
A1133.9	–	3.90	0.1535	43.0	75.0	3.90
A113N23	N23	3.91	0.1539	43.0	75.0	3.91
A1133.95	–	3.95	0.1555	43.0	75.0	3.95
A1135/32	5/32	3.97	0.1563	43.0	75.0	3.97
A113N22	N22	3.99	0.1571	43.0	75.0	3.99
A1134.0	–	4.00	0.1575	43.0	75.0	4.00
A113N21	N21	4.04	0.1591	43.0	75.0	4.04
A1134.05	–	4.05	0.1594	43.0	75.0	4.05
A113N20	N20	4.09	0.1610	43.0	75.0	4.09
A1134.1	–	4.10	0.1614	43.0	75.0	4.10
A1134.15	–	4.15	0.1634	43.0	75.0	4.15
A1134.2	–	4.20	0.1654	43.0	75.0	4.20
A1134.25	–	4.25	0.1673	43.0	75.0	4.25
A1134.3	–	4.30	0.1693	47.0	80.0	4.30
A11311/64	11/64	4.37	0.1719	47.0	80.0	4.37
A1134.4	–	4.40	0.1732	47.0	80.0	4.40
A1134.5	–	4.50	0.1772	47.0	80.0	4.50
A1134.6	–	4.60	0.1811	47.0	80.0	4.60
A1134.7	–	4.70	0.1850	47.0	80.0	4.70
A1133/16	3/16	4.76	0.1875	52.0	86.0	4.76
A1134.8	–	4.80	0.1890	52.0	86.0	4.80
A113N11	N11	4.85	0.1909	52.0	86.0	4.85
A1134.9	–	4.90	0.1929	52.0	86.0	4.90
A113N10	N10	4.92	0.1937	52.0	86.0	4.92
A1134.95	–	4.95	0.1949	52.0	86.0	4.95
A1135.0	–	5.00	0.1969	52.0	86.0	5.00
A113N8	N8	5.06	0.1992	52.0	86.0	5.06
A1135.1	–	5.10	0.2008	52.0	86.0	5.10
A11313/64	13/64	5.16	0.2031	52.0	86.0	5.16
A1135.2	–	5.20	0.2047	52.0	86.0	5.20
A1135.3	–	5.30	0.2087	52.0	86.0	5.30
A1135.4	–	5.40	0.2126	57.0	93.0	5.40
A1135.5	–	5.50	0.2165	57.0	93.0	5.50
A1137/32	7/32	5.56	0.2188	57.0	93.0	5.56
A1135.6	–	5.60	0.2205	57.0	93.0	5.60
A1135.7	–	5.70	0.2244	57.0	93.0	5.70
A1135.8	–	5.80	0.2283	57.0	93.0	5.80
A1135.9	–	5.90	0.2323	57.0	93.0	5.90
A11315/64	15/64	5.95	0.2344	57.0	93.0	5.95
A1136.0	–	6.00	0.2362	57.0	93.0	6.00
A113B	B	6.04	0.2378	63.0	101.0	6.04
A1136.1	–	6.10	0.2402	63.0	101.0	6.10
A1136.2	–	6.20	0.2441	63.0	101.0	6.20
A1136.3	–	6.30	0.2480	63.0	101.0	6.30
A1131/4	1/4	6.35	0.2500	63.0	101.0	6.35
A1136.4	–	6.40	0.2520	63.0	101.0	6.40
A1136.5	–	6.50	0.2559	63.0	101.0	6.50
A1136.6	–	6.60	0.2598	63.0	101.0	6.60
A113G	G	6.63	0.2610	63.0	101.0	6.63
A1136.7	–	6.70	0.2638	63.0	101.0	6.70

Product	DC	DC	DC	LCF	OAL	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)
A11317/64	17/64	6.75	0.2656	69.0	109.0	6.75
A1136.8	–	6.80	0.2677	69.0	109.0	6.80
A1136.9	–	6.90	0.2717	69.0	109.0	6.90
A1137.0	–	7.00	0.2756	69.0	109.0	7.00
A1137.1	–	7.10	0.2795	69.0	109.0	7.10
A1139/32	9/32	7.14	0.2813	69.0	109.0	7.14
A1137.2	–	7.20	0.2835	69.0	109.0	7.20
A1137.3	–	7.30	0.2874	69.0	109.0	7.30
A1137.4	–	7.40	0.2913	69.0	109.0	7.40
A1137.5	–	7.50	0.2953	69.0	109.0	7.50
A11319/64	19/64	7.54	0.2969	75.0	117.0	7.54
A1137.6	–	7.60	0.2992	75.0	117.0	7.60
A1137.7	–	7.70	0.3031	75.0	117.0	7.70
A1137.8	–	7.80	0.3071	75.0	117.0	7.80
A1137.9	–	7.90	0.3110	75.0	117.0	7.90
A1135/16	5/16	7.94	0.3125	75.0	117.0	7.94
A1138.0	–	8.00	0.3150	75.0	117.0	8.00
A1138.1	–	8.10	0.3189	75.0	117.0	8.10
A1138.2	–	8.20	0.3228	75.0	117.0	8.20
A1138.3	–	8.30	0.3268	75.0	117.0	8.30
A11321/64	21/64	8.33	0.3281	75.0	117.0	8.33
A1138.4	–	8.40	0.3307	75.0	117.0	8.40
A1138.5	–	8.50	0.3346	75.0	117.0	8.50
A1138.6	–	8.60	0.3386	81.0	125.0	8.60
A1138.7	–	8.70	0.3425	81.0	125.0	8.70
A11311/32	11/32	8.73	0.3438	81.0	125.0	8.73
A1138.8	–	8.80	0.3465	81.0	125.0	8.80
A1135	S	8.84	0.3480	81.0	125.0	8.84
A1138.9	–	8.90	0.3504	81.0	125.0	8.90
A1139.0	–	9.00	0.3543	81.0	125.0	9.00
A1139.1	–	9.10	0.3583	81.0	125.0	9.10
A11323/64	23/64	9.13	0.3594	81.0	125.0	9.13
A1139.2	–	9.20	0.3622	81.0	125.0	9.20
A1139.3	–	9.30	0.3661	81.0	125.0	9.30
A113U	U	9.34	0.3677	81.0	125.0	9.34
A1139.4	–	9.40	0.3701	81.0	125.0	9.40
A1139.5	–	9.50	0.3740	81.0	125.0	9.50
A1133/8	3/8	9.53	0.3750	87.0	133.0	9.53
A1139.6	–	9.60	0.3780	87.0	133.0	9.60
A1139.7	–	9.70	0.3819	87.0	133.0	9.70
A1139.8	–	9.80	0.3858	87.0	133.0	9.80
A1139.9	–	9.90	0.3898	87.0	133.0	9.90
A11325/64	25/64	9.92	0.3906	87.0	133.0	9.92
A11310.0	–	10.00	0.3937	87.0	133.0	10.00
A11310.1	–	10.10	0.3976	87.0	133.0	10.10
A11310.2	–	10.20	0.4016	87.0	133.0	10.20
A11310.3	–	10.30	0.4055	87.0	133.0	10.30
A11313/32	13/32	10.32	0.4063	87.0	133.0	10.32
A11310.4	–	10.40	0.4094	87.0	133.0	10.40
A11310.5	–	10.50	0.4134	87.0	133.0	10.50
A11310.6	–	10.60	0.4173	87.0	133.0	10.60
A11310.7	–	10.70	0.4213	94.0	142.0	10.70
A11327/64	27/64	10.72	0.4219	94.0	142.0	10.72
A11310.8	–	10.80	0.4252	94.0	142.0	10.80
A11310.9	–	10.90	0.4291	94.0	142.0	10.90
A11311.0	–	11.00	0.4331	94.0	142.0	11.00
A11311.1	–	11.10	0.4370	94.0	142.0	11.10
A1137/16	7/16	11.11	0.4375	94.0	142.0	11.11
A11311.2	–	11.20	0.4409	94.0	142.0	11.20
A11311.3	–	11.30	0.4449	94.0	142.0	11.30
A11311.4	–	11.40	0.4488	94.0	142.0	11.40
A11311.5	–	11.50	0.4528	94.0	142.0	11.50





Product	DC	DC	DC	LCF	OAL	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>A11329/64</b>	29/64	11.51	0.4531	94.0	142.0	11.51
<b>A11311.6</b>	–	11.60	0.4567	94.0	142.0	11.60
<b>A11311.7</b>	–	11.70	0.4606	94.0	142.0	11.70
<b>A11311.8</b>	–	11.80	0.4646	94.0	142.0	11.80
<b>A11311.9</b>	–	11.90	0.4685	101.0	151.0	11.90
<b>A11315/32</b>	15/32	11.91	0.4688	101.0	151.0	11.91
<b>A11312.0</b>	–	12.00	0.4724	101.0	151.0	12.00
<b>A11312.1</b>	–	12.10	0.4764	101.0	151.0	12.10
<b>A11312.2</b>	–	12.20	0.4803	101.0	151.0	12.20
<b>A11312.3</b>	–	12.30	0.4843	101.0	151.0	12.30
<b>A11331/64</b>	31/64	12.30	0.4844	101.0	151.0	12.30
<b>A11312.4</b>	–	12.40	0.4882	101.0	151.0	12.40
<b>A11312.5</b>	–	12.50	0.4921	101.0	151.0	12.50
<b>A11312.6</b>	–	12.60	0.4961	101.0	151.0	12.60
<b>A1131/2</b>	1/2	12.70	0.5000	101.0	151.0	12.70
<b>A11312.7</b>	–	12.70	0.5000	101.0	151.0	12.70

Product	DC	DC	DC	LCF	OAL	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>A11312.8</b>	–	12.80	0.5039	101.0	151.0	12.80
<b>A11312.9</b>	–	12.90	0.5079	101.0	151.0	12.90
<b>A11313.0</b>	–	13.00	0.5118	101.0	151.0	13.00
<b>A11333/64</b>	33/64	13.10	0.5156	101.0	151.0	13.10
<b>A11313.1</b>	–	13.10	0.5157	101.0	151.0	13.10
<b>A11313.2</b>	–	13.20	0.5197	101.0	151.0	13.20
<b>A11313.3</b>	–	13.30	0.5236	108.0	160.0	13.30
<b>A11313.4</b>	–	13.40	0.5276	108.0	160.0	13.40
<b>A11317/32</b>	17/32	13.49	0.5313	108.0	160.0	13.49
<b>A11313.5</b>	–	13.50	0.5315	108.0	160.0	13.50
<b>A11313.6</b>	–	13.60	0.5354	108.0	160.0	13.60
<b>A11313.7</b>	–	13.70	0.5394	108.0	160.0	13.70
<b>A11313.8</b>	–	13.80	0.5433	108.0	160.0	13.80
<b>A11335/64</b>	35/64	13.89	0.5469	108.0	160.0	13.89
<b>A11313.9</b>	–	13.90	0.5472	108.0	160.0	13.90
<b>A11314.0</b>	–	14.00	0.5512	108.0	160.0	14.00



## SPARSKÄR

## HSS-E SPARSKÄR

### INLEDNING



Presenterar ett omfattande sortiment av Dormer sparskär för svarvning. Tillverkade av T2000S HSS-E blankstål med 10% koboltinnehåll, slipade i enlighet med DIN 4964-standarder. Dessa verktyg uppnår en robust hårdhetsnivå på 65 – 67 HRC, vilket säkerställer exakt och tillförlitlig svarvning.



F

- HSS-E  
Rektangulärt sparskär
- Metrisk:  
8 × 6 – 30 × 20 mm



R

- HSS-E  
runt sparskär
- Metrisk: D3 – D20 mm



S

- HSS-E  
fyrkantigt sparskär
- Metrisk:  
4 × 4 – 25 × 25 mm



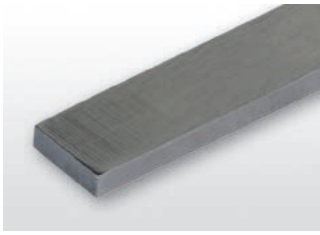
SA

- HSS-E fyrkantigt sparskär  
med avfasning
- Metrisk:  
4 × 4 – 25 × 25 mm
- Imperial:  
3/16 × 3/16 – 5/8 × 5/8



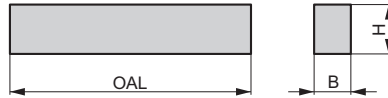
## TOOL BITS F

DORMER



### HSS-E rektangulär sparskär

Slipad rektangulärt sparskär enligt DIN 4964 D-standard. T2000S HSS-E blankt med 10% koboltinnehåll i hårdhet 65 – 67 HRC.



HSS-E

DIN  
4964D

Bright

h13

Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)
8X6X200:T2000S	8	6	200.0
10X2X200:T2000S	10	2	200.0
10X3X200:T2000S	10	3	200.0
10X4X200:T2000S	10	4	200.0
10X5X200:T2000S	10	5	200.0
10X6X200:T2000S	10	6	200.0
10X8X200:T2000S	10	8	200.0
12X3X200:T2000S	12	3	200.0
12X4X200:T2000S	12	4	200.0
12X6X200:T2000S	12	6	200.0
12X8X200:T2000S	12	8	200.0
15X3X200:T2000S	15	3	200.0
15X4X200:T2000S	15	4	200.0
15X5X200:T2000S	15	5	200.0
15X6X200:T2000S	15	6	200.0
15X8X200:T2000S	15	8	200.0
15X10X200:T2000S	15	10	200.0
16X8X200:T2000S	16	8	200.0
16X10X200:T2000S	16	10	200.0

Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)
16X12X200:T2000S	16	12	200.0
20X3X200:T2000S	20	3	200.0
20X4X200:T2000S	20	4	200.0
20X5X200:T2000S	20	5	200.0
20X6X200:T2000S	20	6	200.0
20X8X200:T2000S	20	8	200.0
20X10X200:T2000S	20	10	200.0
20X12X200:T2000S	20	12	200.0
20X15X200:T2000S	20	15	200.0
25X5X200:T2000S	25	5	200.0
25X6X200:T2000S	25	6	200.0
25X10X200:T2000S	25	10	200.0
25X12X200:T2000S	25	12	200.0
30X4X200:T2000S	30	4	200.0
30X5X200:T2000S	30	5	200.0
30X10X200:T2000S	30	10	200.0
30X15X200:T2000S	30	15	200.0
30X20X200:T2000S	30	20	200.0



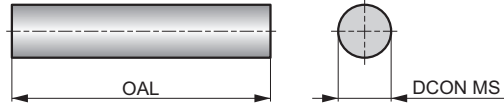
## TOOL BITS R

**DORMER**



### HSS-E runt sparskär

Slipat runt sparskär enligt DIN 4964 A standard. T2000S HSS-E blankt med 10% koboltinnehåll i hårdhet 65 – 67 HRC.



HSS-E	DIN 4964A	Bright
h9		

Product	DCON MS	OAL
	(mm)	(mm)
3X200 T:T2000S	3.00	200.0
4X200 T:T2000S	4.00	200.0
5X200 T:T2000S	5.00	200.0
6X200 T:T2000S	6.00	200.0
7X200 T:T2000S	7.00	200.0
8X200 T:T2000S	8.00	200.0
10X200 T:T2000S	10.00	200.0
12X200 T:T2000S	12.00	200.0
14X200 T:T2000S	14.00	200.0
16X200 T:T2000S	16.00	200.0
20X200 T:T2000S	20.00	200.0



# TOOL BITS S



## HSS-E fyrkantigt sparskär

Slipat fyrkantigt sparskär enligt DIN 4964 B standard. T2000S HSS-E blankt med 10% koboltinnehåll i hårdhet 65 – 67 HRC.



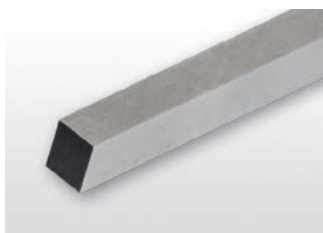
HSS-E	DIN 4964B	Bright
+0 -0.1		

Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)
4X4X200:T2000S	4	4	200.0
6X6X200:T2000S	6	6	200.0
8X8X200:T2000S	8	8	200.0
10X10X200:T2000S	10	10	200.0
12X12X200:T2000S	12	12	200.0
14X14X200:T2000S	14	14	200.0
15X15X200:T2000S	15	15	200.0
16X16X200:T2000S	16	16	200.0
20X20X200:T2000S	20	20	200.0
25X25X200:T2000S	25	25	200.0



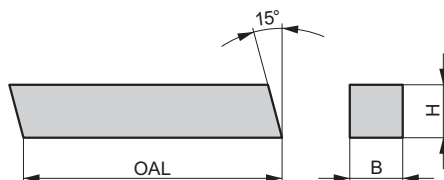
## TOOL BITS SA

**DORMER**



### HSS-E fyrkantigt sparskär med avfasning

Slipat fyrkantigt sparskär med avfasade ändar enligt DIN 4964 B standard. T2000S HSS-E blankt med 10% koboltinnehåll i hårdhet 65 – 67 HRC.



HSS-E	DIN 4964B	Bright
h13		

Product	H	B	OAL	H	B	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(inch)	(inch)	(inch)
4X4X200A:T2000S	4	4	200.0	–	–	–
6X6X100A:T2000S	6	6	100.0	–	–	–
6X6X200A:T2000S	6	6	200.0	–	–	–
8X8X100A:T2000S	8	8	100.0	–	–	–
8X8X160A:T2000S	8	8	160.0	–	–	–
8X8X200A:T2000S	8	8	200.0	–	–	–
10X10X100A:T2000S	10	10	100.0	–	–	–
10X10X160A:T2000S	10	10	160.0	–	–	–
10X10X200A:T2000S	10	10	200.0	–	–	–
12X12X100A:T2000S	12	12	100.0	–	–	–
12X12X200A:T2000S	12	12	200.0	–	–	–
14X14X200A:T2000S	14	14	200.0	–	–	–
15X15X200A:T2000S	15	15	200.0	–	–	–
16X16X200A:T2000S	16	16	200.0	–	–	–
20X20X200A:T2000S	20	20	200.0	–	–	–
25X25X200A:T2000S	25	25	200.0	–	–	–
3/16X3/16X2.1/2A:T2000S	–	–	–	3/16	3/16	2.500
1/4X1/4X2.1/2A:T2000S	–	–	–	1/4	1/4	2.500
1/4X1/4X4A:T2000S	–	–	–	1/4	1/4	4.000
5/16X5/16X2.1/2A:T2000S	–	–	–	5/16	5/16	2.500
5/16X5/16X4A:T2000S	–	–	–	5/16	5/16	4.000
3/8X3/8X3A:T2000S	–	–	–	3/8	3/8	3.000
3/8X3/8X4A:T2000S	–	–	–	3/8	3/8	4.000
3/8X3/8X6A:T2000S	–	–	–	3/8	3/8	6.000
1/2X1/2X4A:T2000S	–	–	–	1/2	1/2	4.000
1/2X1/2X6A:T2000S	–	–	–	1/2	1/2	6.000
5/8X5/8X6A:T2000S	–	–	–	5/8	5/8	6.000











## TEKNISK INFORMATION

---




## KORREKTIONSFAKTORER – SVARVNING

### Korrektionsfaktorer för specifika operationer $C_{VCO}$

  															
	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
<b>Spånbrytare för extrafin svarvning</b> (FF, FF2...)	1.15	1.00	0.95	0.85	0.80	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>Spånbrytare för finsvarvning</b> (NF, SF...)	–	–	1.20	1.05	1.00	1.05	1.00	0.90	–	–	–	–	–	–	–
<b>Spånbrytare för medelfin svarvning</b> (FM, M, NM, NMR, SM...)	–	–	–	–	–	1.15	1.10	1.00	0.95	0.85	–	–	–	–	–
<b>Spånbrytare för grovsvarvning</b> (RM, NRM, NR, R...)	–	–	–	–	–	–	–	–	1.25	1.10	1.00	0.95	0.65	–	–
<b>Spånbrytare för tung grovsvarvning</b> (HR, HR2, NR2, OR...) för 45 min livslängd	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1.25	1.20	1.15	1.05	1.00	0.95

### Korrektionsfaktorer för önskad livslängd $C_{VCT}$

	minuter	10	15	20	30	45	60
<b>Allmänna operationer</b> (extrafin till grov)		1.13	1.00	0.93	0.84	0.76	0.71
<b>Tunga operationer</b> (tung grovsvarvning)		–	–	–	1.10	1.00	0.93

### Övriga korrektionsfaktorer $C_{VCA}$

Bearbetningsförhållanden	$C_{VCA}$
<b>Arbetsstyckets beskaffenhet</b> (hårt ytskinn efter smide)	0.70
<b>Invändig svarvning</b>	0.75
<b>Avstickning och spårsvavning (radiell)</b>	0.88
<b>Ändsvarvning av spår</b>	0.80
<b>Intermittenta ingrepp</b>	0.80
<b>Instabila förhållanden</b>	0.85
<b>Allmänna förhållanden</b>	1.00
<b>Stabila förhållanden</b>	1.20

### Korrigerad skärhastighet $v_{CC}$ - resultat

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

$v_c$  – startvärde enligt katalogen


$k_{VG}$  – materialkoefficient






## KORREKTIONSFAKTORER – VÄNDSKÄRSFRÄSAR

Korrektionsfaktorer för specifika operationer  $C_{VCO}$

			
Planfräsar <i>KAPR</i> 45° - 60° och negativa vändskär (SHN06C, SHN09C, CHN09, ...)	1.15	1.00	0.85
Planfräsar med <i>KAPR</i> 45° och positiva vändskär (SOE06Z, SOE09Z, SOD05,...)	1.15	1.00	0.85
Hörnfräsar med <i>KAPR</i> 90° (SAD07D, SAD11E, SAD16E, SLN12, SLN16..)	1.10	1.00	0.90
Kopierplanfräsar (SRC10 – SRC20, SRD05 – SRD16, ...)	1.10	1.00	0.90
Kopierpinnfräsar (K2-PPH, K2-SLC, K2-SRC, K3-CXP...)	1.10	1.00	0.90
Skivfräsar (S90CN(XN), S90SN...)	1.10	1.00	0.90
Hörnfräsar med förlängda spår J(T)-CSD12X, J(T)-SAD11E, J(T)-SAD16E...)	1.25	1.00	0.80
Planfräsar för grovfräsning (FSB22X, SPN13..)	1.30	1.00	0.85
Hörnfräsar för grovfräsning (FTB27X..)	1.25	1.00	0.85


Korrektionsfaktorer för önskad livslängd  $C_{VCT}$

	minuter	15	20	30	45	60	90	120
Allmänna operationer (extrafin till grov)	1.23	1.13	1.00	0.89	0.81	0.72	–	–
Tunga operationer (tung grovsvarvning)	–	–	1.23	1.13	1.00	0.89	0.81	–

Övriga korrektionsfaktorer  $C_{VCA}$

Bearbetningsförhållanden	$C_{VCA}$
Arbetsstyckets beskaffenhet (hårt ytskinn efter smide)	0.70
Instabila förhållanden	0.85
Allmänna förhållanden	1.00
Stabila förhållanden	1.20

Korrektionsfaktorer för skärhastighet för plan- och hörnfräsning vid < 100 % radiellt ingrepp  $C_{VCRCT}$

$\frac{a_s}{DC}$	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

Korrigerad skärhastighet  $v_{CC}$  - resultat

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

$v_c$  – startvärde enligt katalogen

$k_{VG}$  – materialkoefficient



## WMG (ARBETSMATERIALGRUPP)

ISO-grupp	WMG (Arbetsmaterialgrupp)	Hårdhet (HB eller HRC)	Sträckhållfasthet (MPa)	Korrigeringsfaktor kvG		
P	P1.1	Svavlat	< 240 HB	≤ 830	1.33	
	P1.2	Olegerat stål med hög skärbarhet, automatstål och lågkolhaltigt stål	Svavlat och fosforiserat	< 180 HB	≤ 620	1.49
	P1.3		Svavlat/fosforiserat och blyat	< 180 HB	≤ 620	1.53
	P2.1	Olegerat kolsstål	Innehåller <0.25%C	< 180 HB	≤ 620	1.14
	P2.2	(stål innehållande främst järn och kol)	Innehåller <0.55%C	< 240 HB	≤ 830	1.00
	P2.3		Innehåller >0.55%C	< 300 HB	≤ 1030	0.89
	P3.1	Legerat stål	Anlöpt	< 180 HB	≤ 620	0.92
	P3.2	(kolstål med legeringsinnehåll ≤10%)	Härdat och anlöpt	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900	0.74
	P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240	0.63
	P4.1	Verktygsstål	Anlöpt	< 26 HRC	≤ 900	0.55
P4.2	(Legeringar för verktyg, formverktyg, mm)	Härdat och anlöpt	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	0.47	
P4.3			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	0.38	
M	M1.1	Ferritiskt rostfritt stål	< 160 HB	≤ 520	1.22	
	M1.2	kromlegerat, icke hårdbart	160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	1.03	
	M2.1	Martensitiskt rostfritt stål	Anlöpt	< 200 HB	≤ 670	1.08
	M2.2	(kromlegerat, hårdbart)	Släckt och anlöpt	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950	0.89
	M2.3		Utskiljningshärdat	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300	0.75
	M3.1	Austenitiskt rostfritt stål	< 200 HB	≤ 750	1.00	
	M3.2	(kromnickel och krom-nickel-manganlegeringar)	200 – 260 HB	> 750 ≤ 870	0.86	
	M3.3		260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040	0.77	
	M4.1	Austenit-ferritiskt (DUPEX) eller austenitiskt rostfritt stål	< 300 HB	≤ 990	0.75	
	M4.2	Utskiljningshärdat, austenitiskt rostfritt stål	300 – 380 HB	≤ 1320	0.64	
K	K1.1	Gråjärn (ASTM A48) eller Automotiv-gråjärn (ASTM A159)	Ferritiskt eller ferrit-perlitisk	< 180 HB	≤ 190	1.35
	K1.2	(järn-kol gjöt med lamellärgrafitmikrostruktur)	Ferrit-perlitisk eller perlitisk	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310	1.00
	K1.3		Perlitisk	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390	0.75
	K2.1	Smidbart gjutjärn (ASTM A602)	Ferritisk	< 160 HB	≤ 400	1.39
	K2.2	(järn-kol gjöt med grafitfri mikrostruktur)	Ferritisk eller perlitisk	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550	1.13
	K2.3		Perlitisk	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660	0.90
	K3.1	Formbart järn (ASTM A536)	Ferritisk	< 180 HB	≤ 560	1.23
	K3.2	(järn-kol gjöt med en nodulär grafitmikrostruktur)	Ferritisk eller perlitisk	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680	0.94
	K3.3		Ferritisk	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800	0.76
	K4.1	Austenitiskt gråjärn (ASTM A436)		< 180 HB	≤ 190	1.14
	K4.2	(järn-kol gjöt med en austenitisk, lamellärgrafitmikrostruktur)		< 240 HB	≤ 740	0.86
	K4.3	Värmebehandlat smide (ASTM A897)		< 280 HB	> 840 ≤ 980	0.63
	K4.4	(järn-kollegerat smide med en ausferrit mikrostruktur)		280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130	0.54
	K4.5			320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280	0.45
	K5.1	Kompaktgråjärn CGI (ASTM A842)	Ferritisk	< 180 HB	≤ 400	1.29
K5.2	(järn-kol gjöt med en vermiculär grafitstruktur)	Ferritisk eller perlitisk	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450	0.97	
K5.3		Ferritisk	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500	0.75	
N	N1.1	Smidd aluminium, handelskvalitet	< 60 HB	≤ 240	1.33	
	N1.2	Smidda Al-legeringar	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400	1.00	
	N1.3		Halvhårda	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590	0.67
	N2.1		Hårdade	< 75 HB	≤ 240	0.67
	N2.2	Gjutna Al-legeringar	75 – 90 HB	> 240 ≤ 270	0.60	
	N2.3		90 – 140 HB	> 270 ≤ 440	0.43	
	N3.1	Renkoppar och kopparlegeringar, lättbearbetade	–	–	0.70	
	N3.2	Kortspännande kopparlegeringar, mässing	–	–	0.41	
	N3.3	Elektrolytkoppar och långspännande kopparlegeringar, svårbearbetade	–	–	0.21	
	N4.1	Termoplast	–	–	0.70	
	N4.2	Hårdplaster	–	–	0.27	
	N4.3	Armerade plaster eller komposit	–	–	0.29	
	N5.1	Grafit	–	–	1.00	
	S	S1.1	Titan och titanlegeringar	< 200 HB	≤ 660	1.94
		S1.2		200 – 280 HB	> 660 ≤ 950	1.72
S1.3			280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200	1.44	
S2.1		Fe-baserade varmhållfasta legeringar	< 200 HB	≤ 690	1.33	
S2.2			200 – 280 HB	> 690 ≤ 970	1.17	
S3.1		Ni-baserade varmhållfasta legeringar	< 280 HB	≤ 940	1.00	
S3.2			280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	0.83	
S4.1		Co-baserade varmhållfasta legeringar	< 240 HB	≤ 800	0.78	
S4.2			240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070	0.67	
H		H1.1	Segjärn	< 440 HB	–	1.52
	H2.1	Härdat gjutjärn	< 55 HRC	–	0.90	
	H2.2		> 55 HRC	–	0.77	
	H3.1	Härdat stål <55HRC	< 51 HRC	–	1.00	
	H3.2		51 – 55 HRC	–	0.82	
	H4.1	Härdat stål >55HRC	55 – 59 HRC	–	0.64	
	H4.2		> 59 HRC	–	0.54	

# SIMPLY RELIABLE

Som yrkesman kan du bedöma kvaliteten på ett arbete enbart genom att studera spånan. Spånan har en ren och okomplicerad form som berättar en historia. Det är därför vi använder denna symbol för att illustrera vår pålitlighet, "Simply reliable".

**DORMER PRAMET**

[www.dormerpramet.com](http://www.dormerpramet.com)



**KONTAKTA DIN LOKALA  
KUNDSUPPORT.  
ALLTID UPPDATERAD!**



DP-BRO-NEWS-2024-SE

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.

