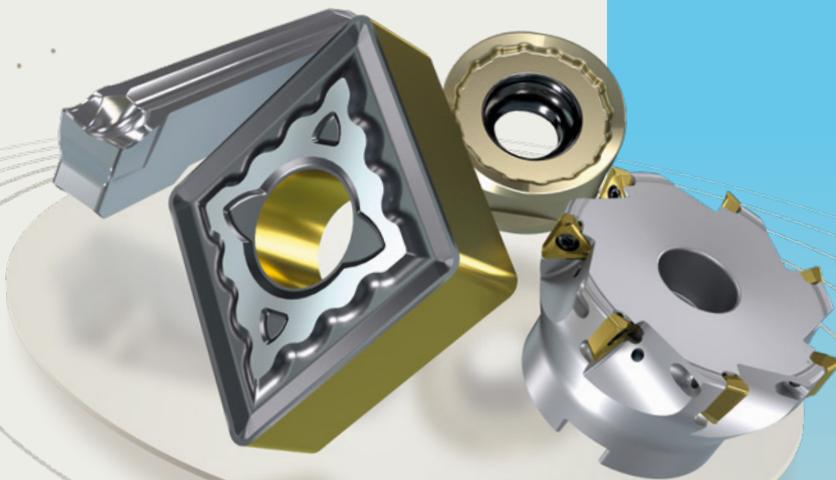




Produkt- neuheiten 2025



**Certainty
at every turn™**



dormerpramet.com

Vorwort

Liebe Leserinnen und Leser,

mit großem Stolz und Spannung stelle ich Ihnen unsere neuen Produkte 2025 vor. Diese Angebote repräsentieren nicht nur unsere neuesten technologischen Fortschritte, sondern auch die vereinte Stärke von Dormer Pramet als Hauptmarke. Sie markieren den Beginn einer neuen Ära, in der unsere gemeinsamen Fähigkeiten zusammenkommen, um innovative, nachhaltige und kundenorientierte Lösungen zu liefern. Bei Dormer Pramet liegt unsere Stärke in unserer Einheit. Indem wir das Fachwissen, das Erbe und die Ressourcen unserer globalen Teams unter einer einheitlichen Marke vereinen, sind wir besser denn je gerüstet, um die Herausforderungen des heutigen dynamischen Marktes zu meistern. Dank dieser Synergie sind wir in der Lage, unseren Kunden unübertroffene Zuverlässigkeit, Innovation und Wertschöpfung zu bieten - und damit unser Versprechen „**Certainty at every turn**“ zu erfüllen.

Mit unseren neuen Produkten 2025 wollen wir Ihnen helfen, Grenzen zu überschreiten. Wir erschließen Ihnen ungenutzte Leistungspotenziale und ermöglichen Ihnen, Ihre Produktivität wie nie zuvor zu optimieren. Werkzeuge wie die Sorte T5415 mit dem neuen KM-Spanbrecher sind so konzipiert, dass sie Ihre Arbeitsabläufe verbessern und Ihnen die Präzision und Zuverlässigkeit bieten, die Sie brauchen, um Herausforderungen zu meistern und Erwartungen zu übertreffen.

Dormer Pramet ist mehr als nur ein Name - es ist ein Versprechen. Ein Versprechen, dass wir weiterhin gemeinsam stärker werden, gemeinsam innovativ sind und gemeinsam mehr erreichen werden. Ich lade Sie ein, beim Durchblättern dieser Broschüre zu entdecken, wie unsere einheitliche Marke und unser neues Produktportfolio Ihren Betrieb verändern und Ihren Erfolg steigern werden.

Gemeinsam sind wir besser.

Mit freundlichen Grüßen,
Eduardo Martin
Präsident, Dormer Pramet“



Nachhaltigkeit

6

Neue Drehprodukte

Qualität T5415

8

KM Spanbrecher

26

GL-Wendeschnidplatten

46

Neue Fräsprodukte

STD-Reihe

54

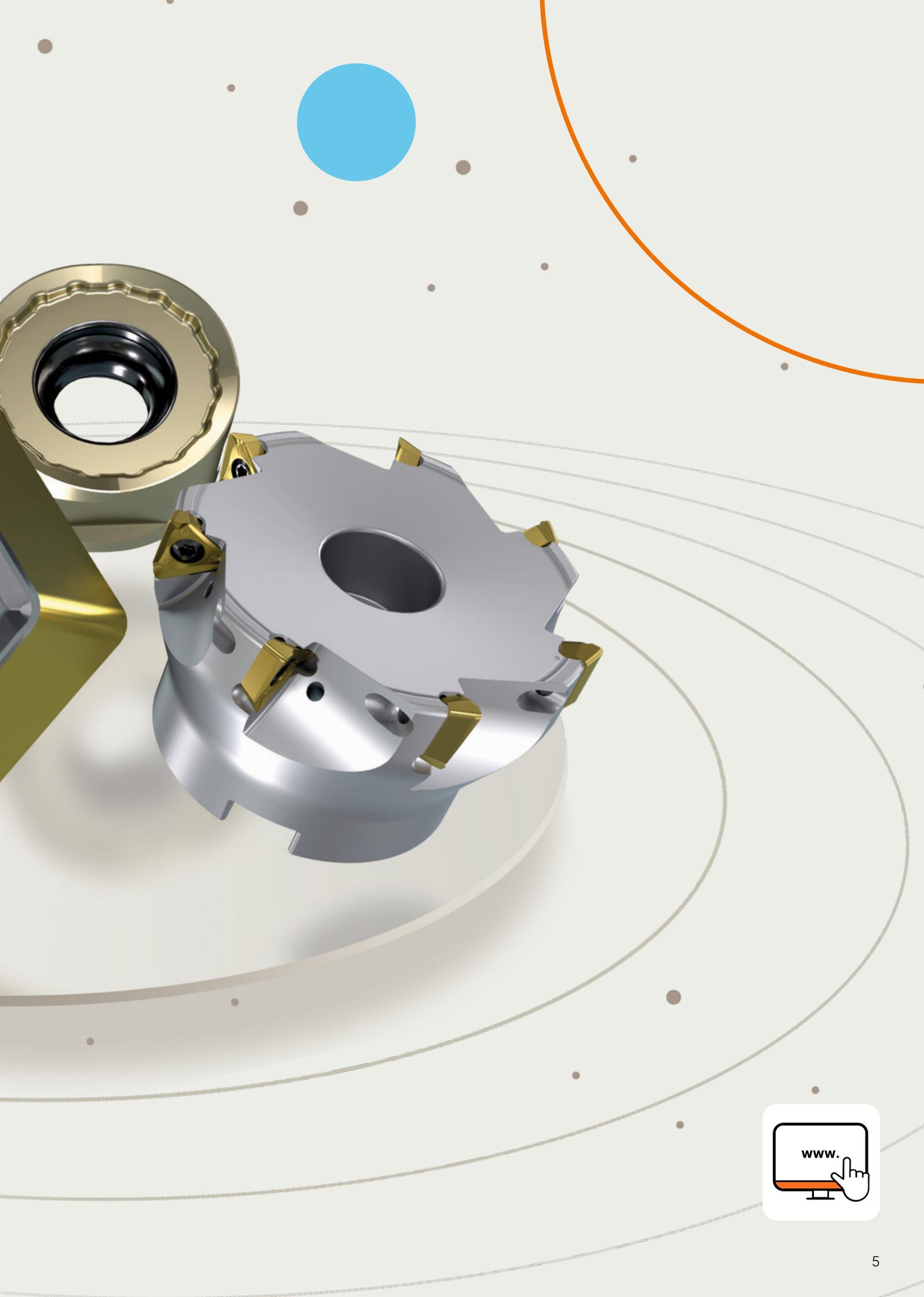
SRN-Reihe

66

Grenzen überschreiten



Maximieren Sie Ihre
Produktivität mit unseren
neuen Hochleistungs-
Wendeschneidplattenwerkzeugen





Nachhaltigkeit

Gemeinsam eine nachhaltige Zukunft gestalten

Für Dormer Pramet ist Nachhaltigkeit keine Herausforderung - sie ist eine Chance. Aber das können wir nicht allein bewältigen. Gemeinsam mit unseren Kunden, Partnern und Gemeinden gehen wir diesen Weg, innovieren, lernen und wachsen als ein Team.

Gemeinsam können wir etwas bewirken.
Unser Ansatz ist einfach: Wir machen das gemeinsam.

Herausforderungen meistern, Lösungen anbieten

Unser Engagement für den Planeten und Ihr Unternehmen beruht auf fünf Grundpfeilern, die jede unserer Entscheidungen bestimmen.

1. Kreislaufwirtschaft

Wir werden eine Materialkreislauffähigkeit von mindestens 90 % für Abfälle, Produkte und Verpackungen sicherstellen. Bei neuen Kundenprojekten werden wir uns auf die Material- und Ressourceneffizienz konzentrieren und neue Modelle für Wiederverwendung und Recycling entwickeln.

2. CO₂-Reduzierung

Wir werden unsere CO₂-Emissionen von 2016 bis 2018 bis 2030 um die Hälfte reduzieren. Unser Team arbeitet systematisch an Projekten zur Verbesserung des Umweltschutzes, um unseren Stromverbrauch zu senken, u. a. durch den Einsatz von Sonnenkollektoren.

3. Null Schaden

Wir sensibilisieren unsere Mitarbeiter regelmäßig durch Workshops, Nano-Learnings und jährliche Feierlichkeiten zum Tag der Sicherheit für Gesundheit und Sicherheit. Bis 2030 wollen wir unsere Gesamtrate der meldepflichtigen Arbeitsunfälle (TRIFR), die zwischen 2016 und 2018 verzeichnet wurde, halbieren.



Nachhaltigkeit als Kernstück eines jeden Werkzeugs

Wir wissen, dass es bei einer nachhaltigen Entscheidung nicht nur darum geht, das Richtige zu tun. Es geht auch darum, das Richtige für Ihr Unternehmen zu tun. Unsere Werkzeuge sind so gebaut, dass sie länger halten, härter arbeiten und effizienter sind. So können Sie Ihren ökologischen Fußabdruck verringern und gleichzeitig Ihre Leistung verbessern.

Längere Lebensdauer der Werkzeuge, weniger Abfall:

Unsere Produkte sind auf Langlebigkeit ausgelegt, was bedeutet, dass sie seltener ausgetauscht werden müssen, weniger Abfall entsteht und sie auf lange Sicht mehr wert sind. Das ist gelebte Nachhaltigkeit - die Werkzeuge bleiben länger im Umlauf und schonen wertvolle Ressourcen.

Geringerer Energieverbrauch, höhere Produktivität:

Wir stellen Produkte her, die unseren Kunden helfen, weniger Energie zu verbrauchen und gleichzeitig mehr zu leisten. Mit reduzierten Schnittkräften und erhöhter Produktivität machen wir Ihren Betrieb effizienter und umweltfreundlicher.

4. Hartmetall-Recycling

Unser Metall-Recyclingprogramm ermöglicht es unseren Kunden, gebrauchtes Metall zu Geld zu machen. Wir stellen kostenlose Sammelbehälter für Hartmetall zur Verfügung, holen die Behälter ab, wenn sie voll sind, und zahlen Ihnen den Marktpreis für die von Ihnen gesammelte Menge. Wir recyceln das gebrauchte Metall dann zu neuen Werkzeugen.

5. Verpackung

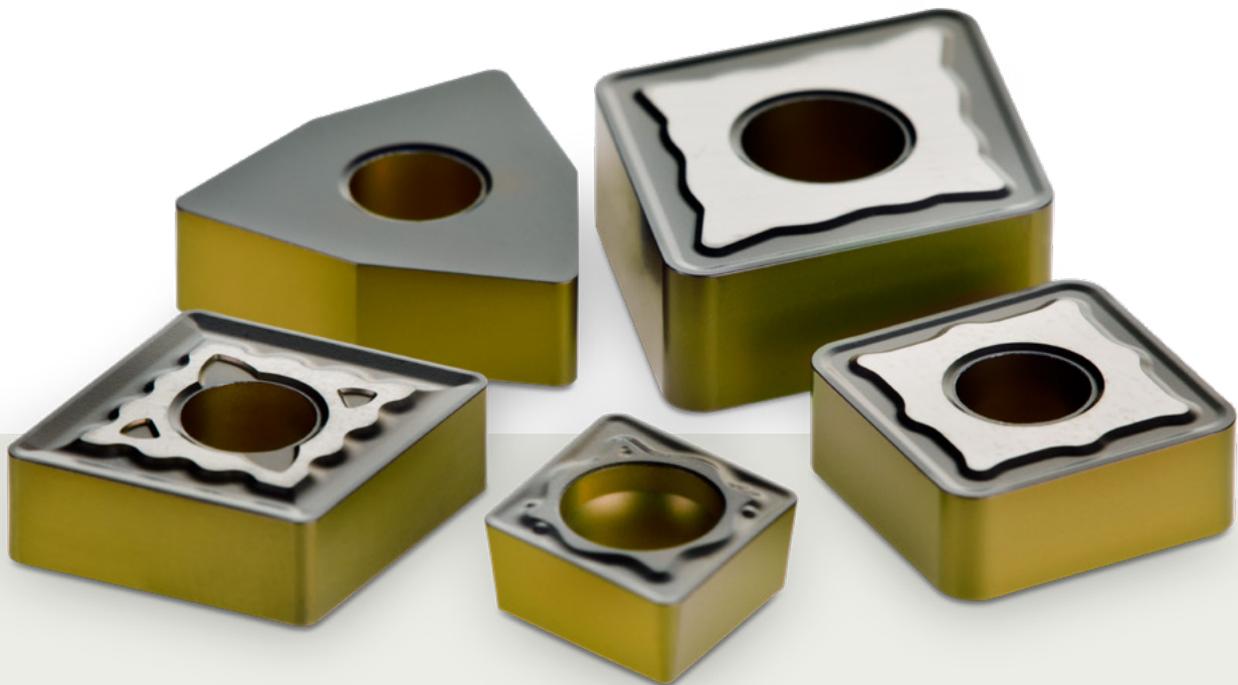
Seit der Umstellung auf Post-Consumer-Recyclingmaterial im Jahr 2023 werden rund 95 % der Produkte, die unsere Produktionsstätte in Sao Paulo verlassen, aus recyceltem Kunststoff verpackt. Bis heute haben wir über 100 Tonnen Original-Kunststoff recycelt und unsere CO₂-Emissionen in Sao Paulo um 6,7 % gesenkt.





Neue einzigartige CVD-Sorte für Sphäroguss

Produktivität für das Hochleistungsdrehen neu definiert



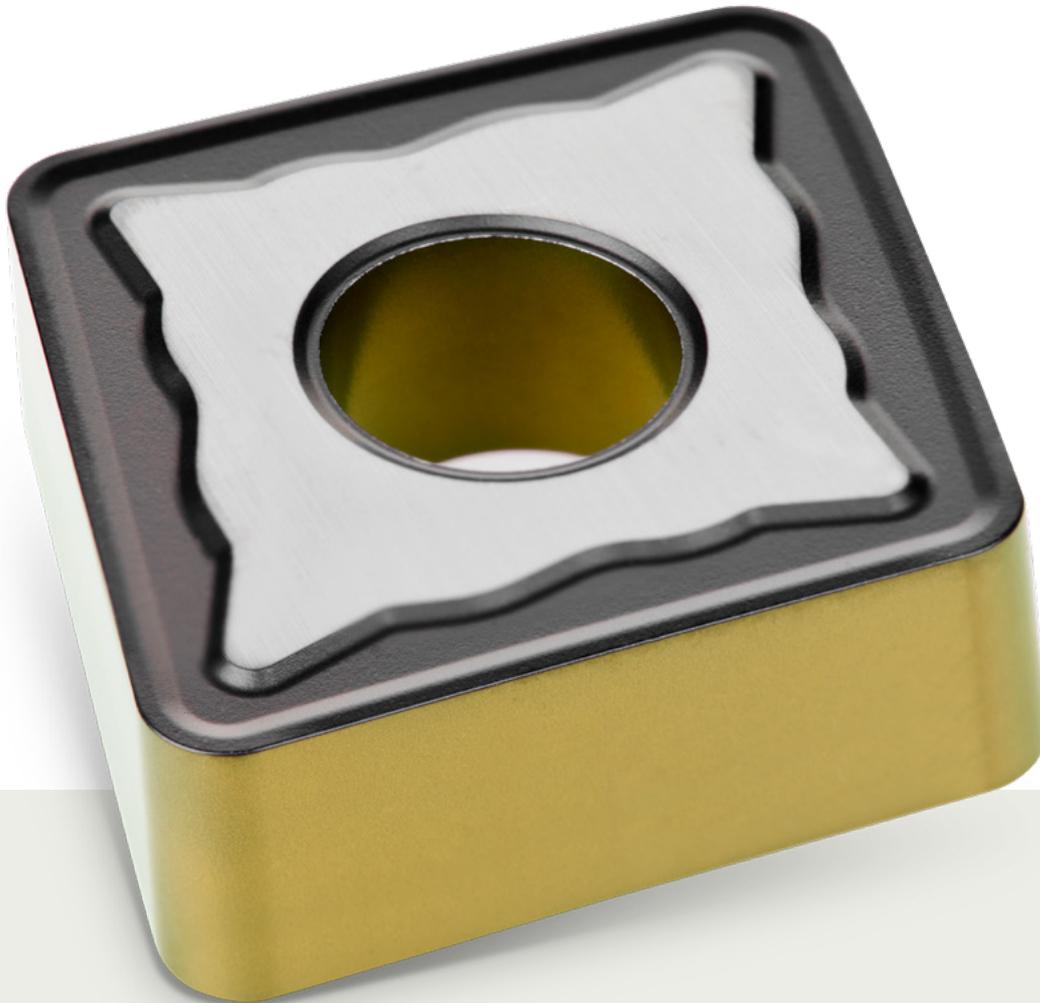
Die T5415 setzt neue Maßstäbe für effizientes, zuverlässiges Drehen von Sphäroguss und H-Gruppen-Werkstoffen. Diese fortschrittliche CVD-Sorte bietet außergewöhnliche Stabilität und Langlebigkeit, insbesondere bei unterbrochenen Schnitten, für eine gleichbleibende Leistung unter allen Bedingungen.

Mit seiner Next-Gen-Beschichtung und TiN-beschichteten Freiflächen für eine bessere Verschleißerkennung ist die T5415 die erste Wahl für anspruchsvolle Anwendungen.

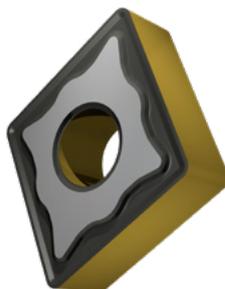




Ähnliche Produkte



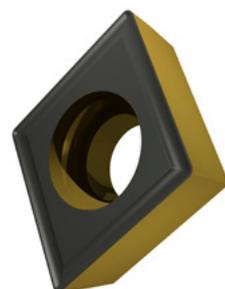
T5415



Negative WSP

Gusseisen mit Kugelgraphit
und Werkstoffe der H-Gruppe

T5415



Positive WSP

Gusseisen mit Kugelgraphit
und Werkstoffe der H-Gruppe



Eigenschaften und Vorteile

Eine dicke MT-CVD-Beschichtung erhöht die Beständigkeit gegen Freiflächenverschleiß, Kolkverschleiß und plastische Verformung.



Verlängerte Standzeit der Werkzeuge

steigert die Produktivität deutlich.

Die α -Al₂O₃-Beschichtung bietet hervorragende Verschleißfestigkeit und thermische Stabilität.



Präzise Schnittleistung

verbessert die Effizienz bei anspruchsvollen Tätigkeiten.

Neues Nachbehandlungsverfahren verbessert die Stabilität der Schneidkante.



Erhöhte Zuverlässigkeit

insbesondere unter instabilen Bedingungen.

Die geschliffene Sitzfläche bietet eine größere Kontaktfläche und optimiert die Wärmeübertragung.



Verbesserte Sitzstabilität

gewährleistet eine gleichbleibend hohe Leistung.

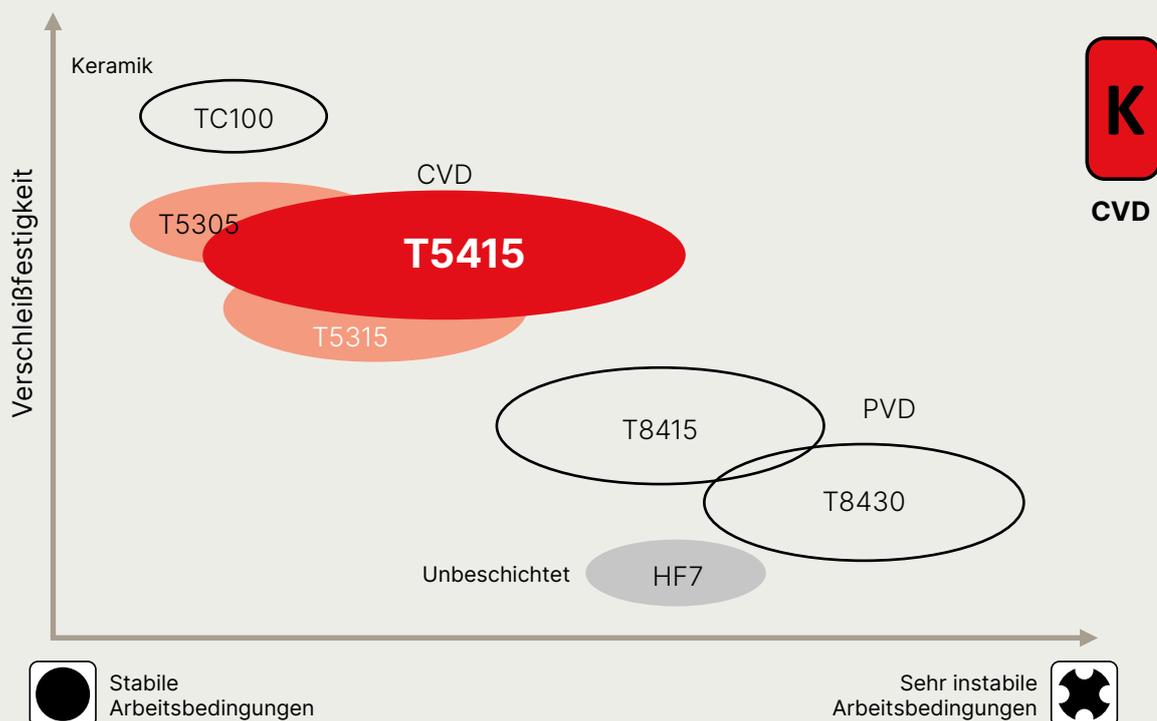
Die goldfarbene TiN-Beschichtung auf den Freiflächen hilft bei der effektiven Überwachung des Werkzeugzustands.



Leichtere Verschleißerkennung

reduziert Ausfallzeiten.

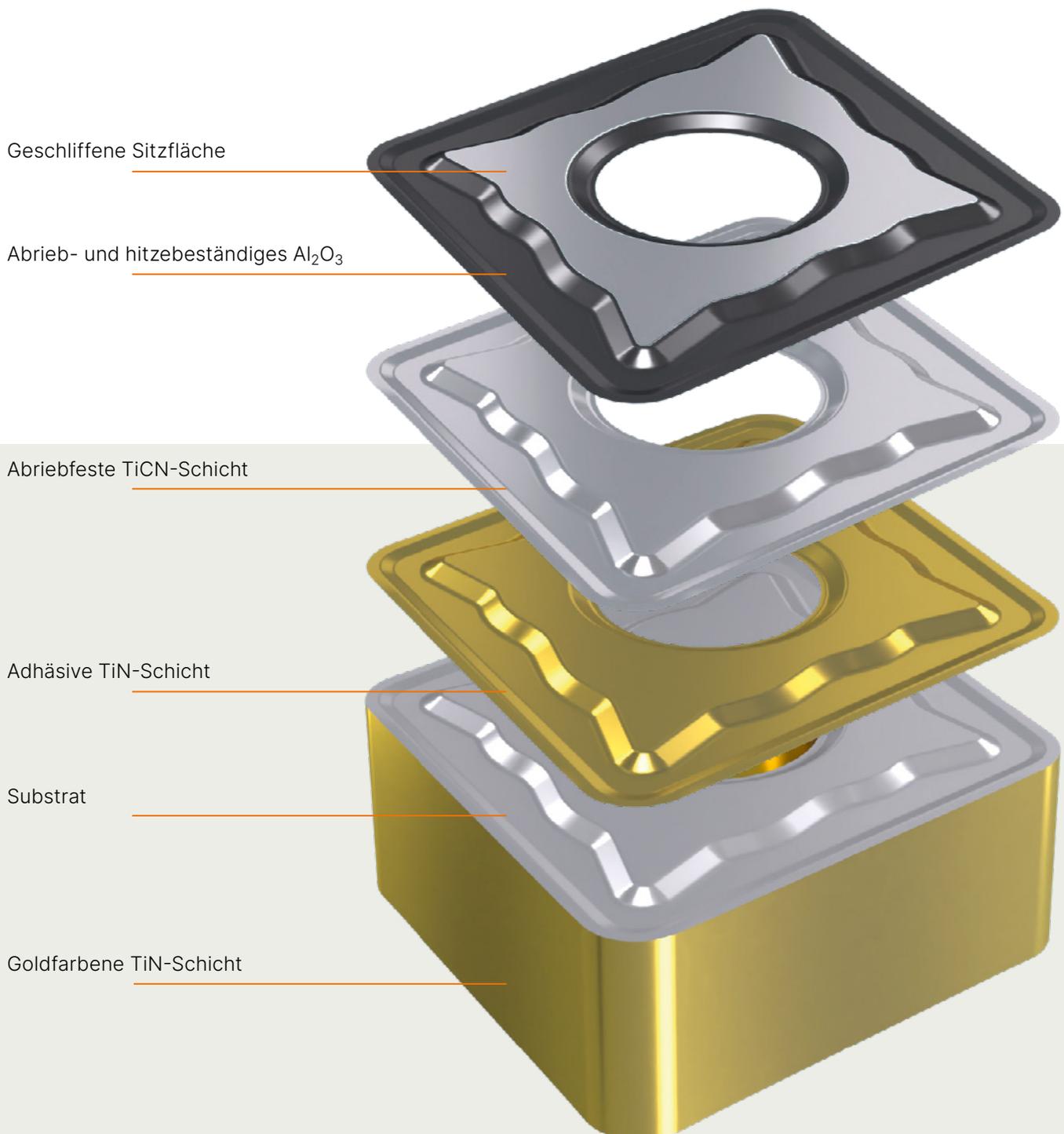
Anwendungsbereich von MT-CVD-Drehsorten





Zusammensetzung der Sorte

30% dickere Beschichtung
für eine verbesserte Standzeit





Beispiele für die Bearbeitung

Überlegene Leistung für die Bearbeitung von Sphäroguss

T5415 setzt einen neuen Maßstab in der Bearbeitung von Sphäroguss und bietet eine bis zu 90 % längere Standzeit als der Wettbewerb. Mit 23,3 Minuten Dauereinsatz reduziert sie Ausfallzeiten, verringert Werkzeugwechsel und steigert die Produktivität. Damit ist sie ideal für anspruchsvolle Industrieanwendungen.

Bearbeitung:	Kontinuierlicher Schnitt
Anwendung:	Drehen
Material:	EN-GJS-500-7 (165 HB)
Kühlmittel:	Nein

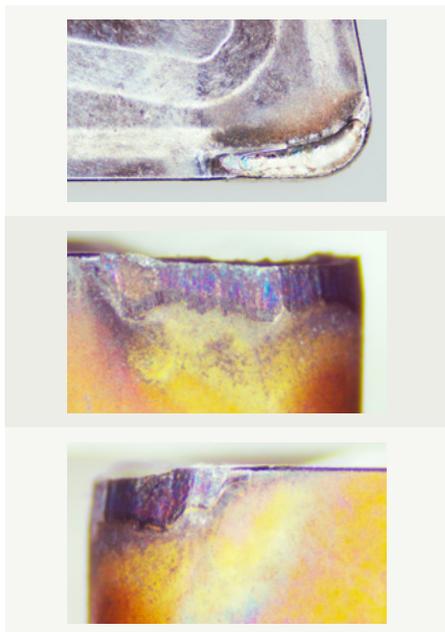
Lösung von Dormer Pramet :		
CNMG 120408-KM		
Bearbeitungsdaten:		
v_c	f_n	a_p
300	0.20	2.00

WMG K3.1

T5415



Mitbewerber A



Mitbewerber E



Fotos vom T5415.
Alle nach 20 Minuten aufgenommen.

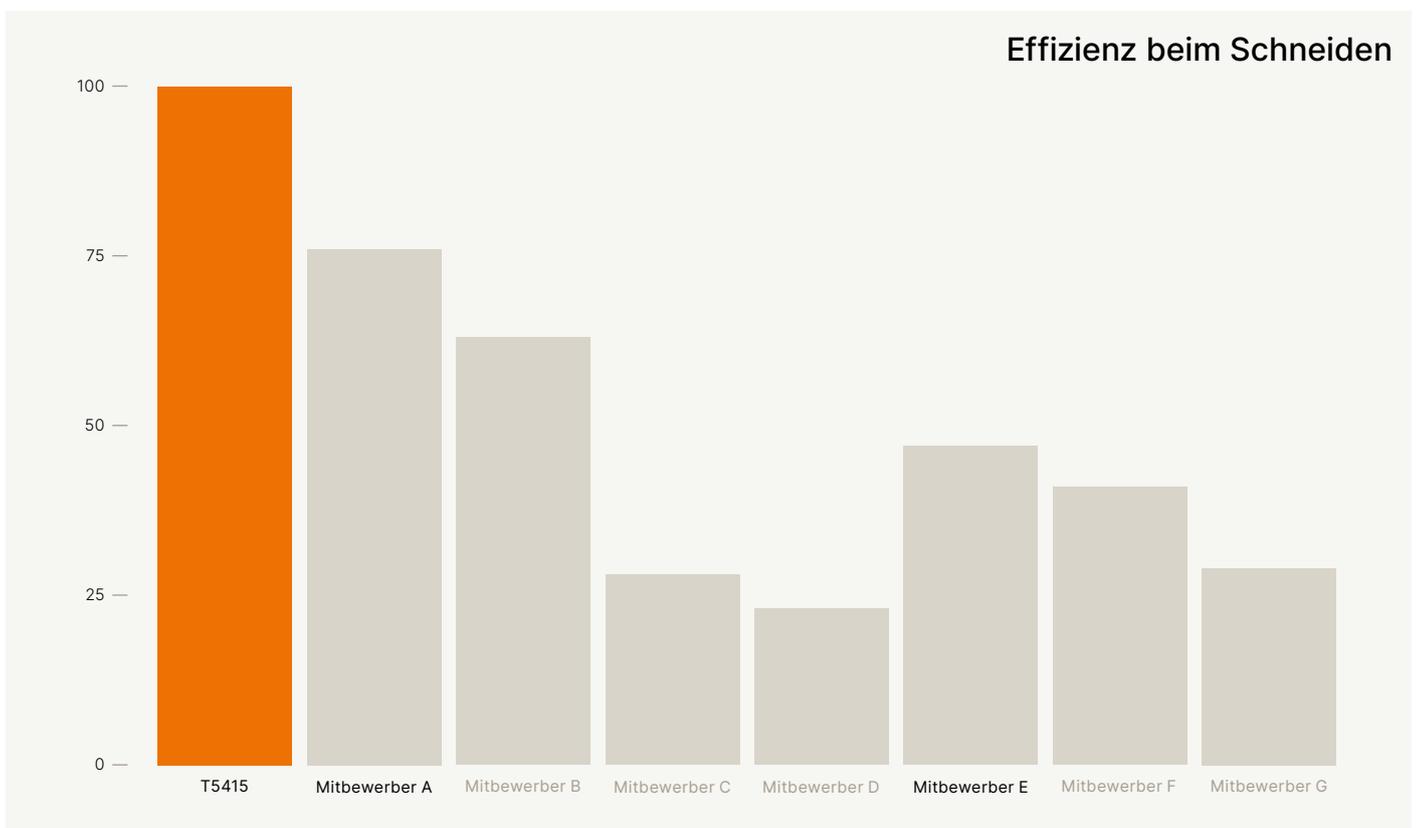
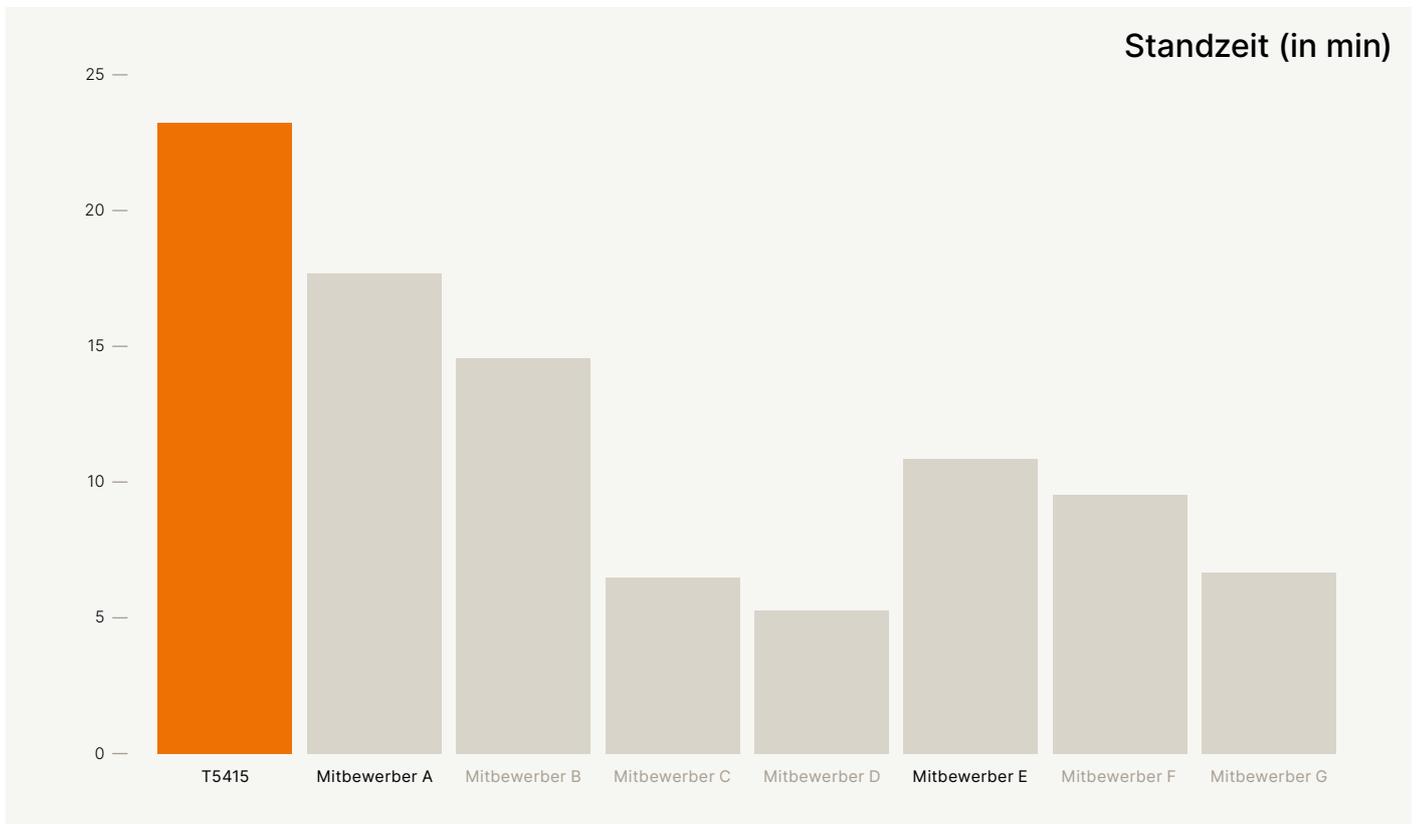
Fotos vom Mitbewerber A.
Alle nach 20 Minuten aufgenommen.

Fotos vom Mitbewerber E.
Alle nach 10 Minuten aufgenommen.

v_c = Schnittgeschwindigkeit (m/min), f_n = Vorschub pro Umdrehung (mm/U), a_p = axiale Schnitttiefe (mm)



Beispiele für die Bearbeitung





Beispiele für die Bearbeitung

Optimierte Sorte für eine maximale Leistung und Effizienz

Mit unserer neuen Sorte T5415 haben wir die Standzeit und Effizienz verbessert - sie bietet eine mehr als doppelt so lange Standzeit und eine um 123 % höhere Schnittleistung im Vergleich zur vorherigen Sorte. Rüsten Sie noch heute auf, um Ihre Produktivität zu optimieren und Ausfallzeiten zu reduzieren.

Bearbeitung:	Kontinuierlicher Schnitt
Anwendung:	Drehen
Material:	X37CrMoV5-1 (53 HRC)
Kühlmittel:	Nein

Lösung von Dormer Pramet :

CNMG 120408-KM

Bearbeitungsdaten:

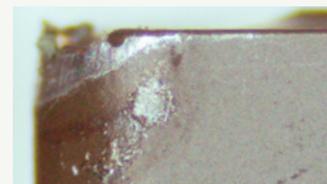
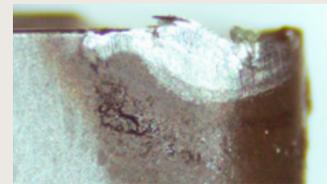
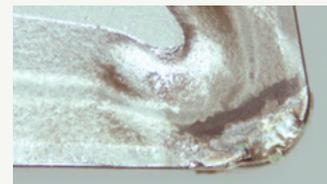
v_c	f_n	a_p
70	0.22	1.50

WMG H3.2

T5415



T5315

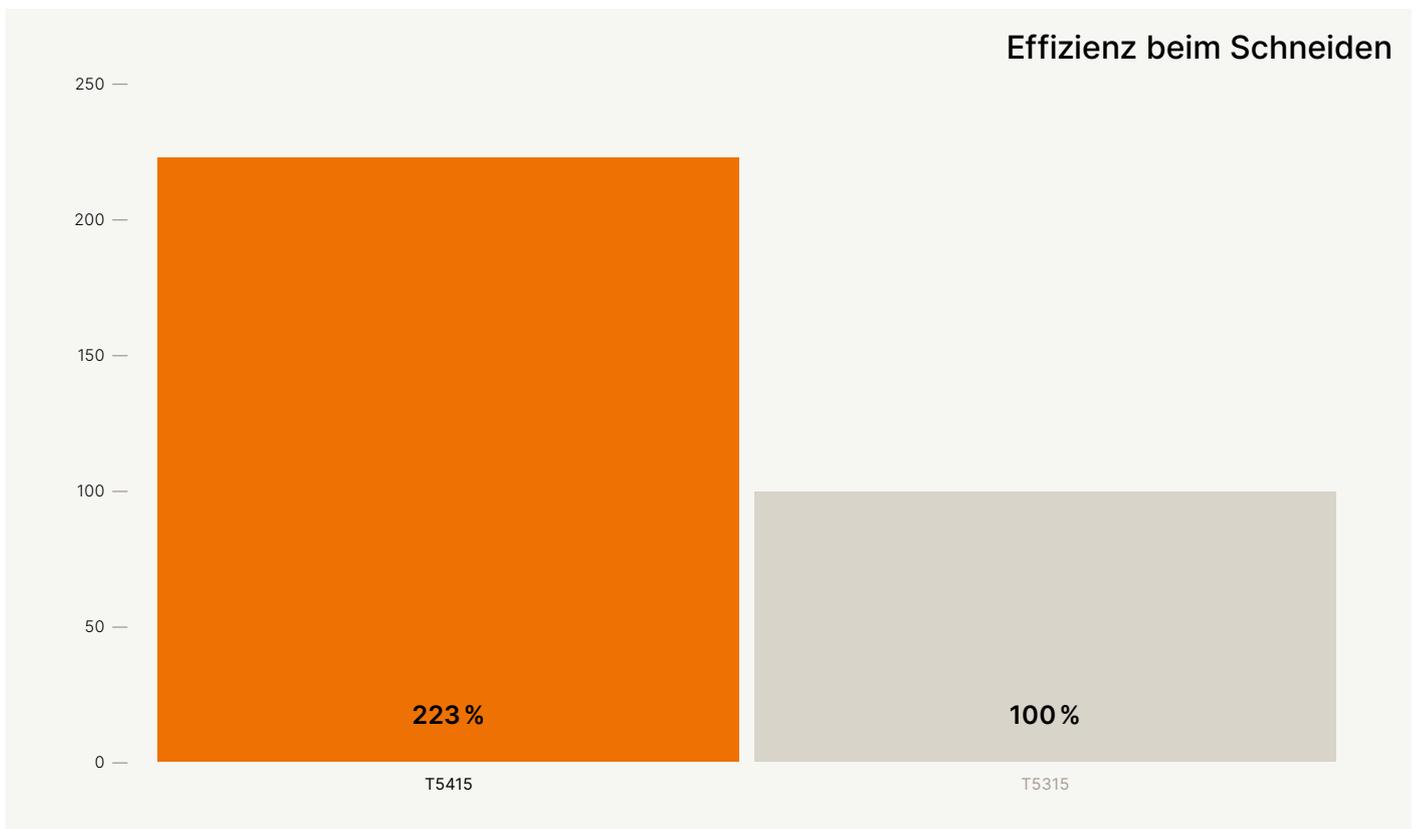
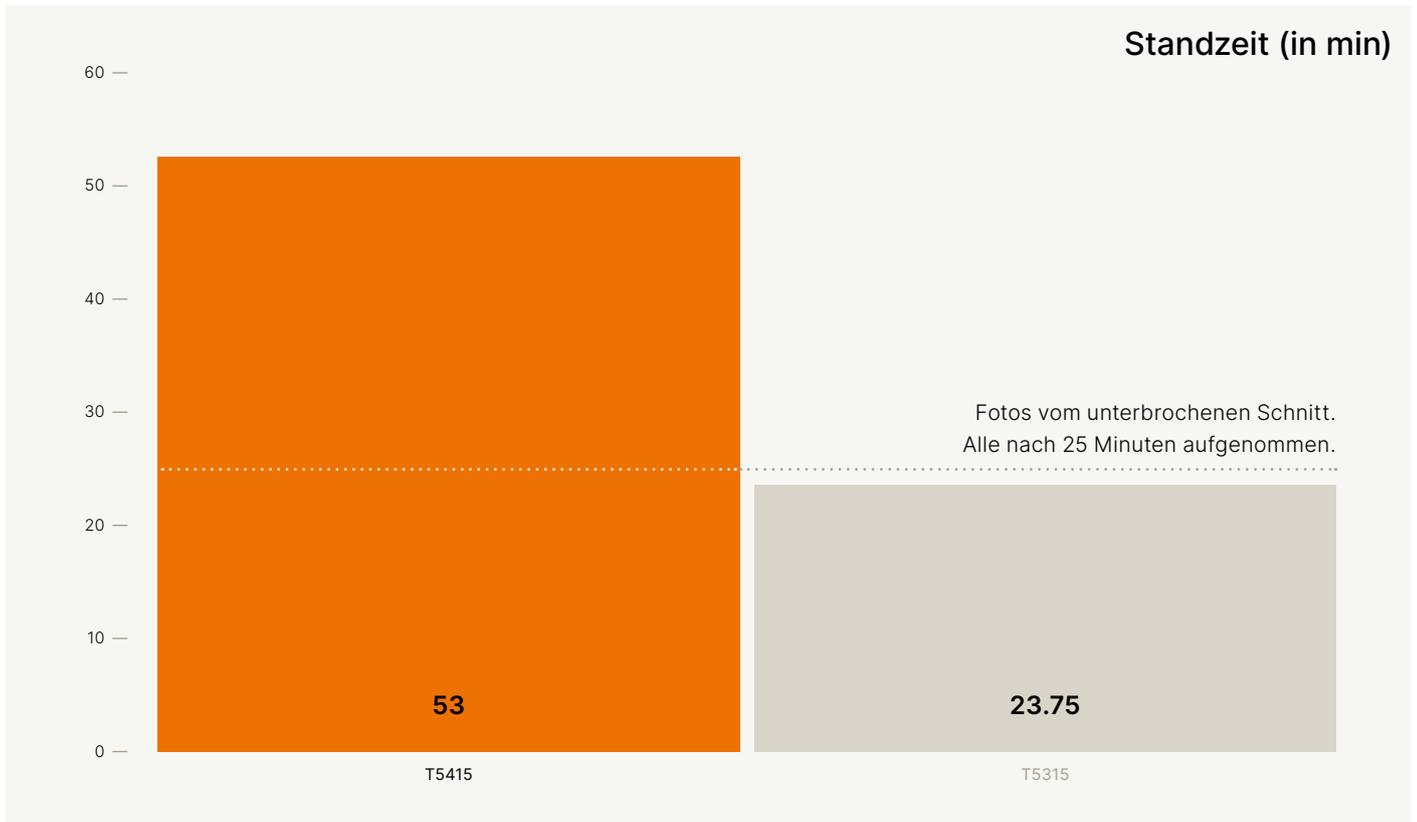


Fotos vom kontinuierlichen Eingriff. Alle nach 25 Minuten aufgenommen.

v_c = Schnittgeschwindigkeit (m/min), f_n = Vorschub pro Umdrehung (mm/U), a_p = axiale Schnitttiefe (mm)



Beispiele für die Bearbeitung





Beispiele für die Bearbeitung

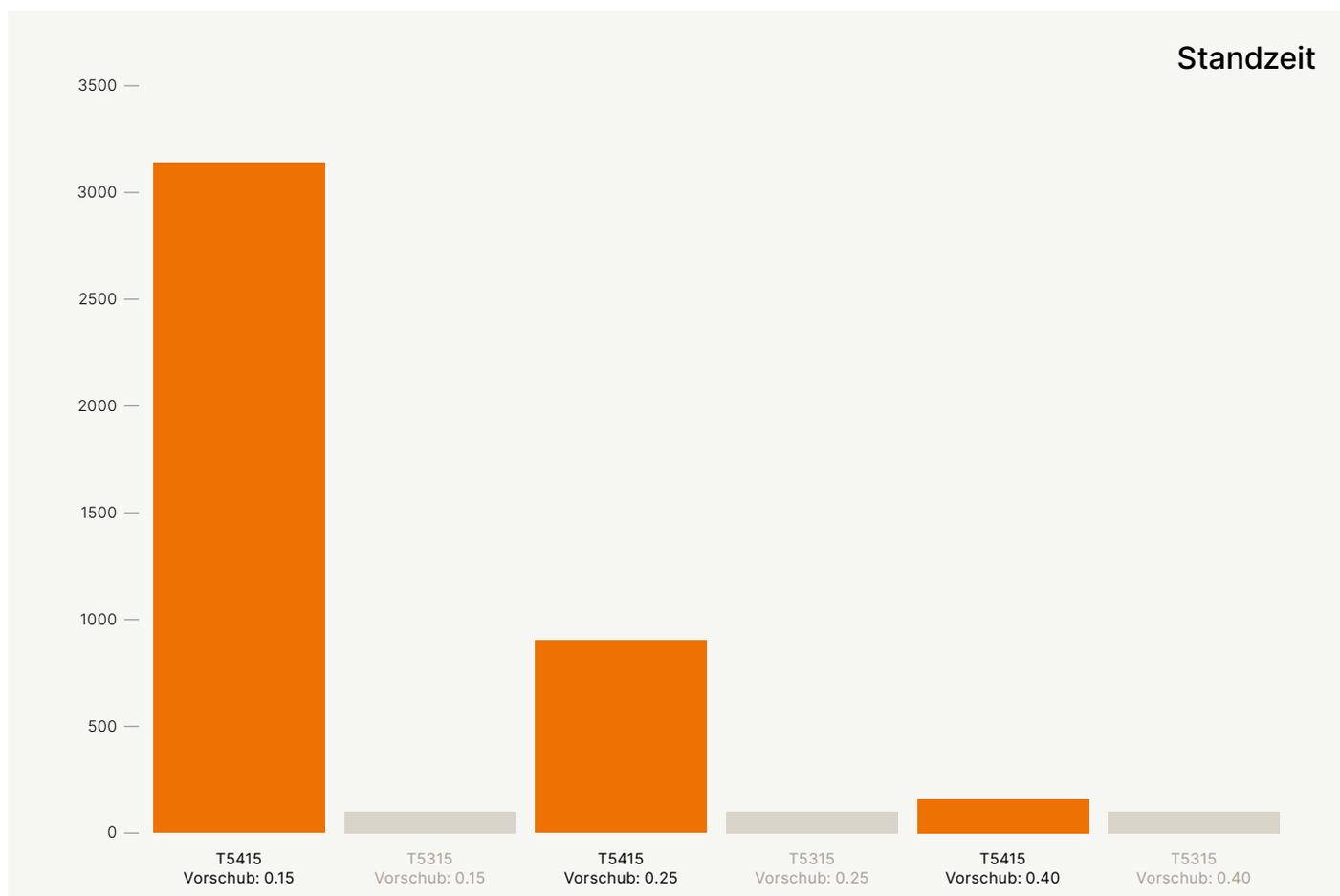
Erhöhte Effizienz bei unterbrochenen Schnitten

Dank seiner fortschrittlichen Nachbehandlungstechnologie zeichnet sich die T5415 bei instabilen Schnittbedingungen aus und gewährleistet unübertroffene Zuverlässigkeit und Haltbarkeit.

Bearbeitung:	Unterbrochener Schnitt
Anwendung:	Drehen
Material:	37Cr4
Kühlmittel:	Nein

Lösung von Dormer Pramet :		
CNMG 120408-KM		
Bearbeitungsdaten:		
v_c	f_n	a_p
100	0.15	1.00
100	0.25	1.00
100	0.40	1.00

WMG P3.2

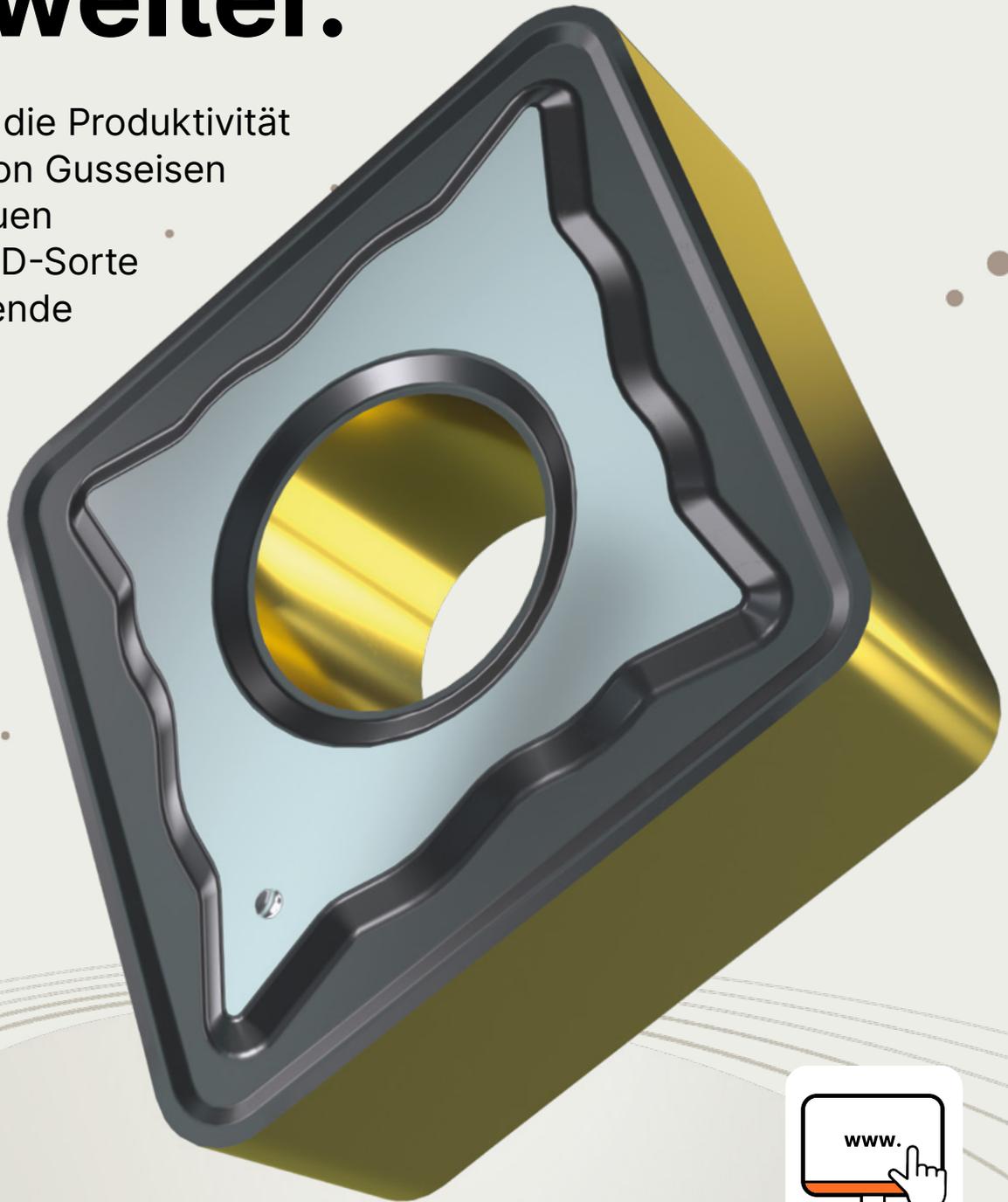


v_c = Schnittgeschwindigkeit (m/min), f_n = Vorschub pro Umdrehung (mm/U), a_p = axiale Schnitttiefe (mm)

T5415

Zerspanen Sie weiter. Und weiter.

Optimieren Sie die Produktivität
beim Drehen von Gusseisen
mit unserer neuen
langlebigen CVD-Sorte
für gleichbleibende
Ergebnisse

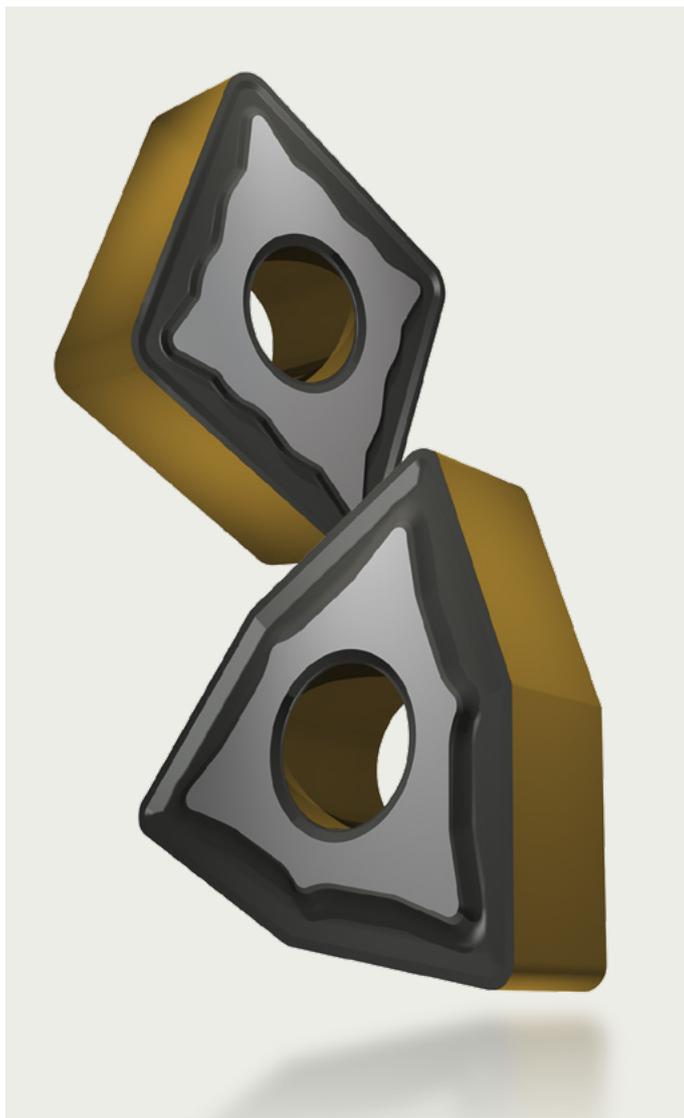




Erfolgsgeschichten

Steigern Sie die Lebensdauer um **57%** bis **87,5 %**

Kundenergebnis: Die Sorte T5415 lieferte unübertroffene Effizienz bei kritischen Anwendungen. Beim Innenschruppen mit unterbrochenem Schnitt steigerte sie die Lebensdauer um 87,5%, was sieben zusätzliche Werkstücke bedeutete. Bei der Schlichtbearbeitung steigerte sie den Ertrag um 57 % und erreichte 33 Werkstücke gegenüber 21 mit Standardwerkzeugen.



Segment:	Metallbearbeitung und Feinmechanik
Anwendung:	Innenschruppen mit unterbrochenem Schnitt und Schlichten
Material:	EN-GJS-400-15
Kühlmittel:	Ja

Lösung von Dormer Pramet :

CNMG 160616E-KR:T5415 (zum Schruppen)
WNMG080408E-KR T5415 (für die Endbearbeitung)

Bearbeitungsdaten:

v_c	f_n	a_p
190/220	0.35/0.25	5/0.5

WMG K3.2



v_c = Schnittgeschwindigkeit (m/min), f_n = Vorschub pro Umdrehung (mm/U), a_p = axiale Schnitttiefe (mm)



Erfolgsgeschichten

Erzielen Sie **100%** mehr Produktivität

Ergebnis des Kunden: Das Werkzeug zeigte eine hohe Standzeit während des unterbrochenen Schnittes und lieferte eine konstante Leistung bei unterbrochenen Schnitten. Insgesamt verzeichnete unser Kunde eine bemerkenswerte Produktivitätssteigerung von 100% und erreichte eine hohe Oberflächenqualität, was die Effizienz des Werkzeugs bei der Bearbeitung von Gussteilen für die Automobilindustrie unter Beweis stellt.

Erhöht die Standzeit bei anspruchsvollen Anwendungen um **50%**.

Ergebnis für den Kunden: Der Kunde stellte eine um fast 50% verbesserte Verschleißfestigkeit fest und konnte fast drei Durchgänge durchführen, während die vorherige Sorte nur zwei schaffte. Diese bemerkenswerte Verbesserung führt zu einer längeren Standzeit der Werkzeuge, geringeren Ausfallzeiten und einer höheren Effizienz bei anspruchsvollen Anwendungen.

Segment:	Automobilindustrie
Anwendung:	Unterbrochener Schnitt
Material:	EN-GJS-400-15
Kühlmittel:	Nein

Segment:	Hersteller von Maschinen
Anwendung:	Schweres Schruppen
Material:	Sphäroguss
Kühlmittel:	Nein

Lösung von Dormer Pramet :		
WNMG 080408E-KR:T5415		
Bearbeitungsdaten:		
v_c	f_n	a_p
294	0.50	1.50

WMG K3.2

Lösung von Dormer Pramet :		
SNMA 250924S:T5415		
Bearbeitungsdaten:		
v_c	f_n	a_p
30	1.40	5

WMG K3.3



v_c = Schnittgeschwindigkeit (m/min), f_n = Vorschub pro Umdrehung (mm/U), a_p = axiale Schnitttiefe (mm)



Erfolgsgeschichten

Erhöhung der Werkzeugstandzeit um **33%** und Senkung der Kosten um **4,9%**.

Kundenergebnis: Die T5415 verbesserte die Produktivität um 7,39%, verlängerte die Werkzeugstandzeit um 33% und senkte die Bearbeitungskosten um 4,9%, was eine bessere Effizienz und Kosteneinsparungen im Vergleich zum vorherigen Werkzeug bedeutet. Es ist eine zuverlässige Wahl für die Optimierung der Leistung und die Senkung der Kosten bei anspruchsvollen Anwendungen.

33% weniger Zeitaufwand für den Werkzeugwechsel

Kundenergebnis: Die T5415 mit KM-Spanbrecher bot eine um 33% längere Standzeit im Vergleich zu konkurrierenden Werkzeugen. Dies führte zu weniger Werkzeugwechseln und mehr Betriebszeit. Sie erzielten mit dieser langlebigen Lösung zum Schruppen und Schlichten eine konstante Leistung und zuverlässige Oberflächen.

Segment:	Allgemeiner Maschinenbau
Anwendung:	Schruppen
Material:	EN-GJS-500-7 (170HB-210HB)
Kühlmittel:	Ja

Segment:	Bearbeitung von Spritzgussmodellen
Anwendung:	Schruppen und Schlichten
Material:	EN-GJS-500-7 (180-210 HB)
Kühlmittel:	Ja

Lösung von Dormer Pramet :		
WNMG 080408E-KR:T5415		
Bearbeitungsdaten:		
v_c	f_n	a_p
220	0.35	3

WMG K3.2

Lösung von Dormer Pramet :		
WNMG 080408-KM:T5415		
Bearbeitungsdaten:		
v_c	f_n	a_p
215	0.30	2

WMG K3.2



v_c = Schnittgeschwindigkeit (m/min), f_n = Vorschub pro Umdrehung (mm/U), a_p = axiale Schnitttiefe (mm)



Erfolgsgeschichten

Höhere Produktivität durch **53%** längere Standzeit der Werkzeuge

Kundenergebnis: Die T5415 mit KM-Spanbrecher lieferte 53% längere Standzeiten und eine gleichbleibende Produktivität beim Schruppdrehen von Gusseisen. Entscheiden Sie sich für diese zuverlässige Lösung, um Kosten zu senken und die Effizienz zu steigern.

Segment:	Automobilindustrie
Anwendung:	Schruppen
Material:	EN-GJS-500-7
Kühlmittel:	Ja

Lösung von Dormer Pramet :

WNMG 080412-KM:T5415

Bearbeitungsdaten:

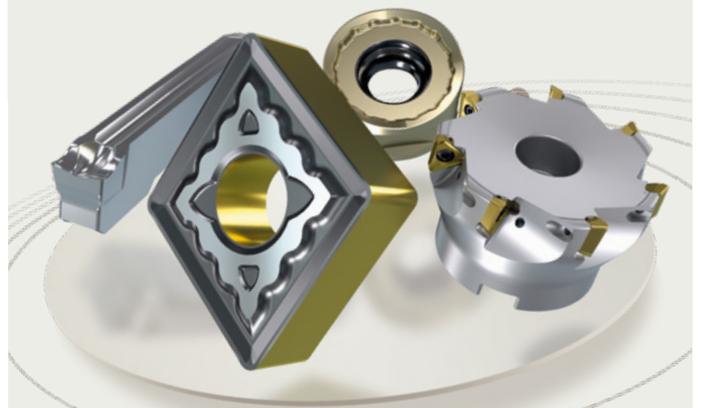
v_c	f_n	a_p
605	0.25	2.50

WMG K3.2



Grenzen überschreiten

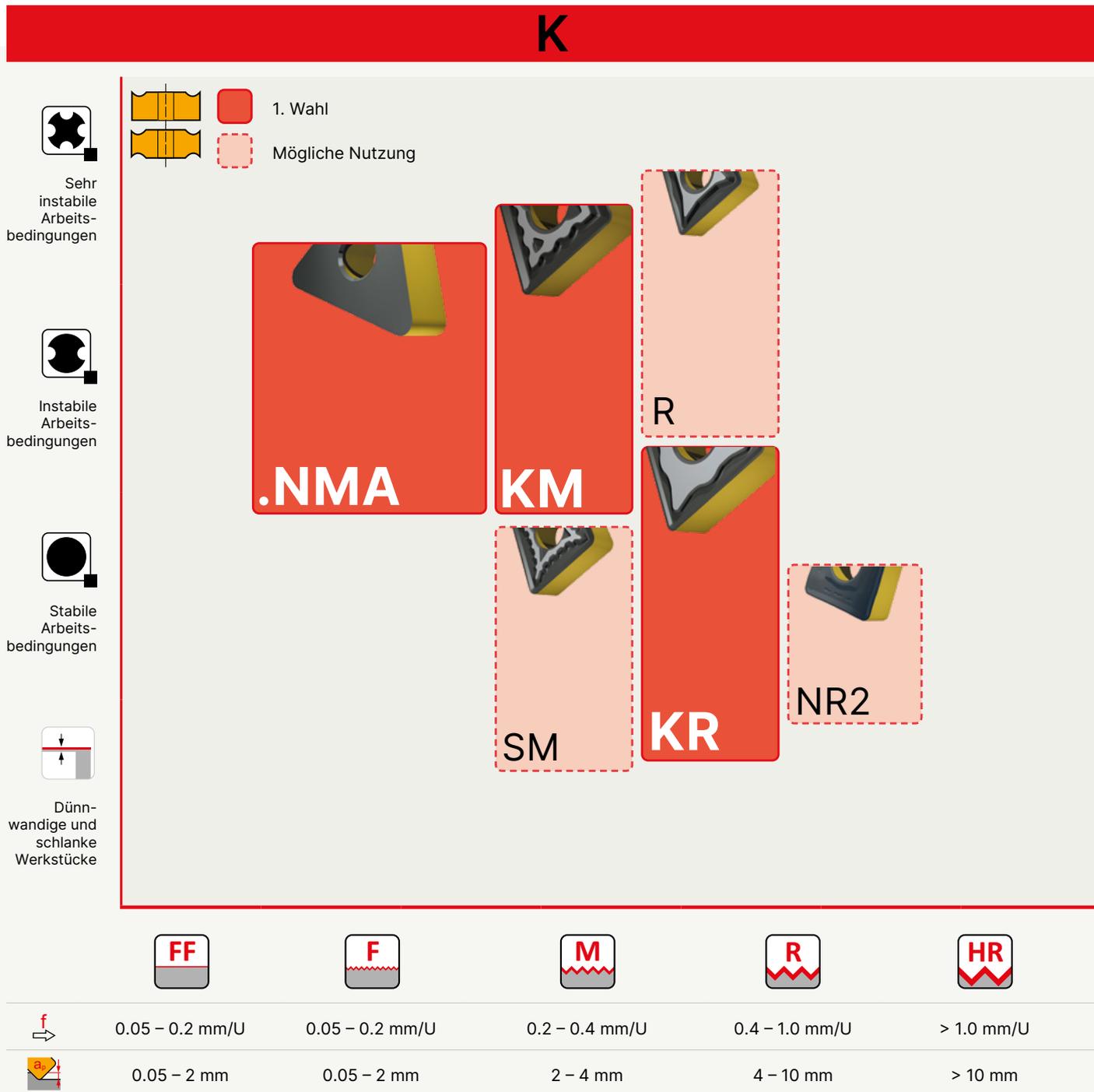
Maximieren Sie Ihre
Produktivität mit unseren
neuen Hochleistungs-
Wendeschnid-
plattenwerkzeugen





Technische Informationen

Spanbrecher für negative T5415-WSP

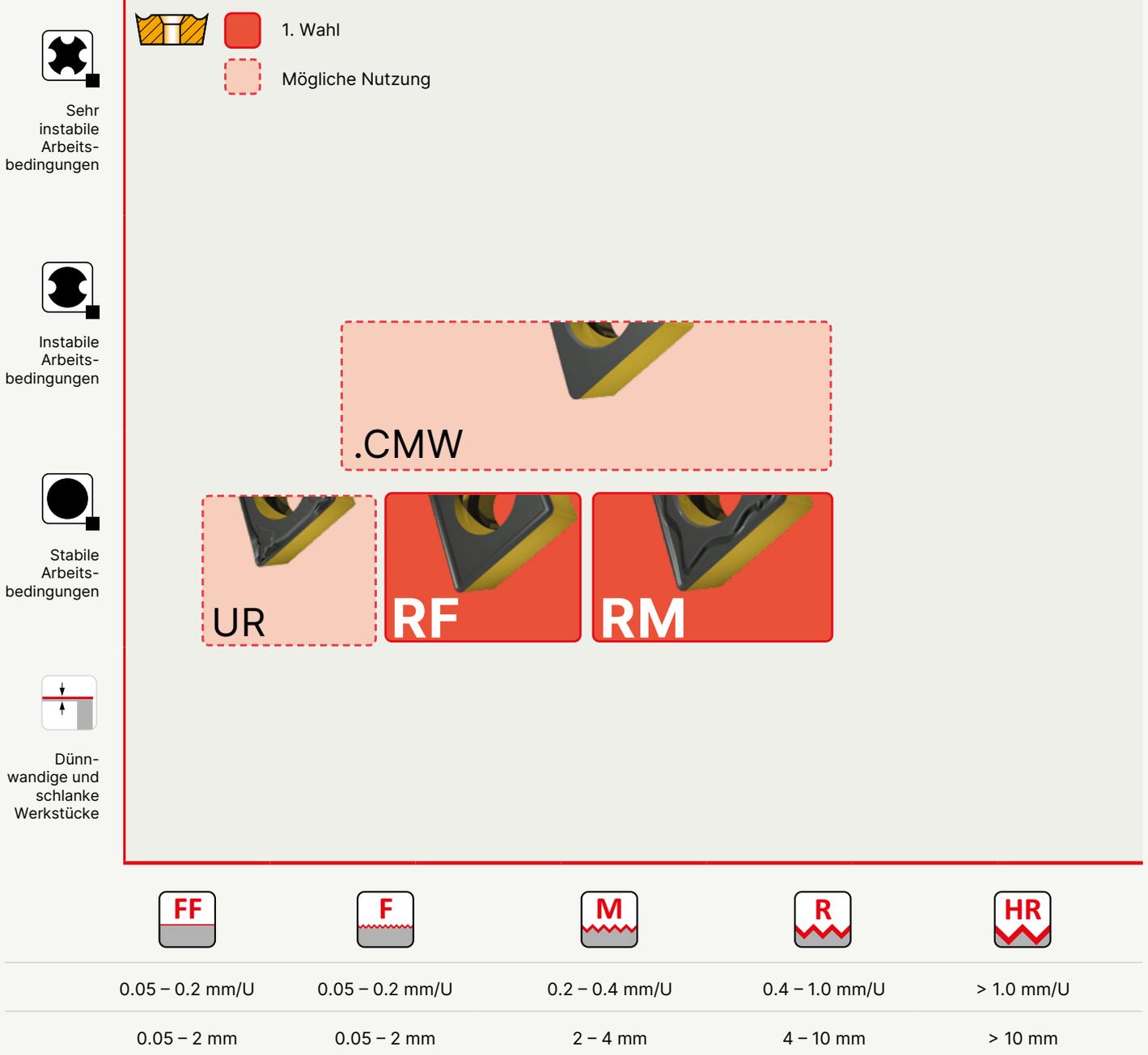




Technische Informationen

Spanbrecher für positive T5415-WSP

K





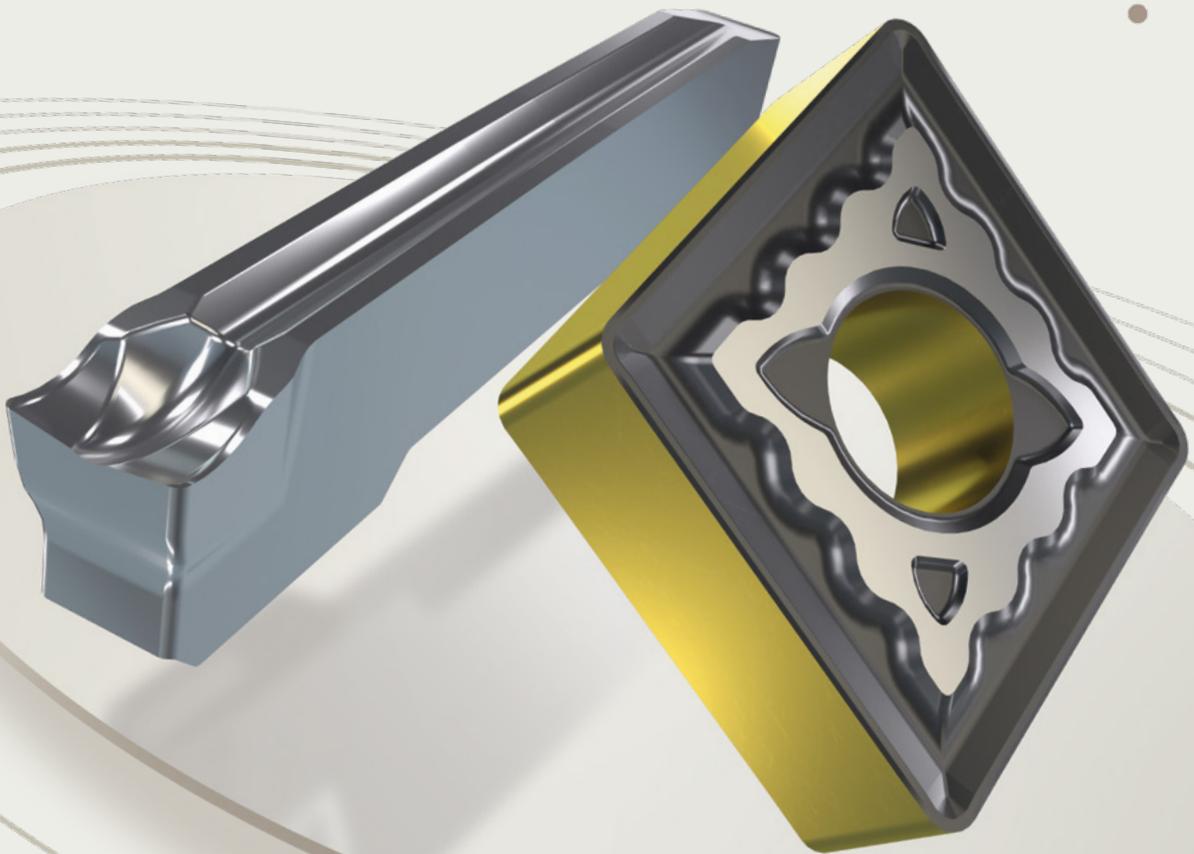
Technische Informationen

Sortenidentifikation	Anwendungsbereich	Anwendung	Vorschub	Schnittgeschwindigkeit	Widerstandsfähigkeit gegen widrige Arbeitsbedingungen	Beschichtung	Farbe	Substrat	Vorteil von Kühlmittel	Beschreibung der Sorte
T5415	P10 - P25	☑				MT-CVD		H	++	<p>Hochproduktive Sorte, die vor allem für das Drehen von Gusseisen (hauptsächlich Sphäroguss) sowie für die Bearbeitung von gehärteten und angelassenen Werkstoffen entwickelt wurde und auch für das Drehen von gewöhnlichen Kohlenstoff- und legierten Stählen mit höherer Festigkeit und Härte verwendet werden kann.</p> <p>Trotz seiner hohen Abriebfestigkeit ist sie auch für Bearbeitung mit instabilen Schnittbedingungen geeignet. Wir empfehlen diese Sorte als erste Wahl für die meisten Drehbearbeitungen, insbesondere im Bereich der hochproduktiven Fertigung.</p>
	K10 - K25	☐								
	H15 - H25	☐								

Neue Drehprodukte

Aufsteigen.

Steigern Sie die Produktivität
mit dem Werkzeug Ihrer Wahl





Neuer Spanbrecher für das Drehen von Gusseisen

Steigern Sie Ihre Leistung beim Drehen



Der neue KM-Spanbrecher wurde speziell für Gusseisen (Werkstoffe der ISO K-Gruppe) entwickelt und ist die ideale Lösung für mittlere Drehanwendungen. Er zeichnet sich durch eine stabile, breite T-Fase und einen leicht positiven Spanwinkel für glatte, gleichmäßige Schnitte aus.

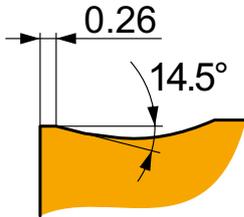
In Verbindung mit der Sorte T5415 bietet diese Kombination Stabilität und Zuverlässigkeit und sorgt für außergewöhnliche Produktivität, Leistung und Prozesssicherheit bei jedem Arbeitsgang.





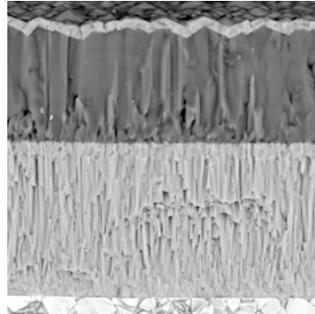
Ähnliche Produkte

KM



Entwickelt für die mittlere- und Schruppbearbeitung von Gusseisen, teilweise Stahl und harte Materialien, kontinuierliche und unterbrochene Schnitte.

T5415

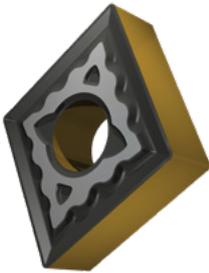


MT-CVD-Sorte

Dicke TiCN und Al₂O₃

Abriebfestigkeit

CNMG-KM

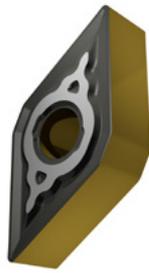


Produktive Wendeschneidplatten

K-Werkstoffe

Mittlere bis mittelschwere Schnitte

DNMG-KM

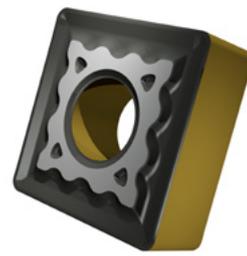


Vielseitige Wendeschneidplatten

K-Werkstoffe

Leichte bis mittlere Schnitte

SNMG-KM

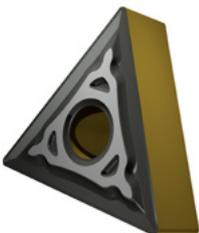


WSP für die mittlere Bearbeitung

K-Werkstoffe

Mittlere bis halbgrobe Schnitte

TNMG-KM

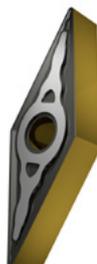


Wirtschaftliche Wendeschneidplatte

K-Werkstoffe

Leichte bis mittlere Schnitte

VNMG-KM

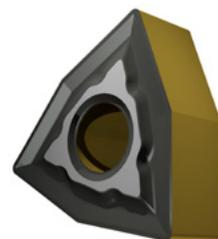


Vielseitige Wendeschneidplatten

K-Werkstoffe

Leichte bis mittlere Schnitte

WNMG-KM



Vielseitige Wendeschneidplatten

K-Werkstoffe

Mittlere bis mittelschwere Schnitte



Eigenschaften und Vorteile

Die fortschrittliche Geometrie sorgt für einen effizienten Spänebruch und -abtransport.



Verbesserte Prozesssicherheit

reduziert Maschinenstillstandszeiten.

Stabile, breite T-Fase erhöht die Kantenstabilität.



Zuverlässige Leistung

gewährleistet qualitativ hochwertige Ergebnisse unter schwierigen Bedingungen.

Ein leicht positiver Spanwinkel reduziert Schnittkräfte, Hitze und Verschleiß.



Verlängerte Werkzeugstandzeit

verbessert die Kosteneffizienz.

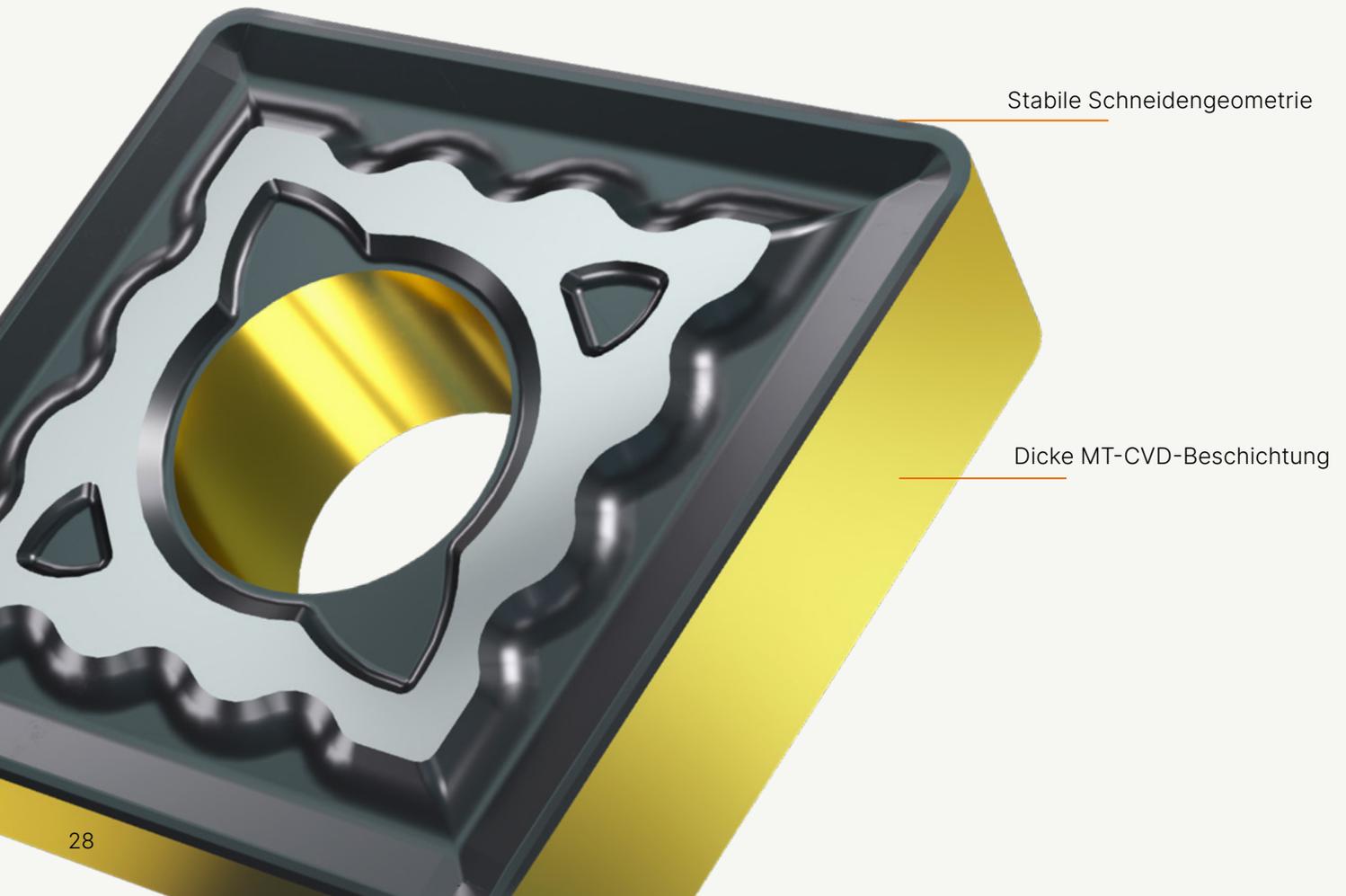
Erhältlich in der CVD-Sorte T5415 mit dickerer Beschichtung.



Erhöhte Standzeit

steigert die Produktivität.

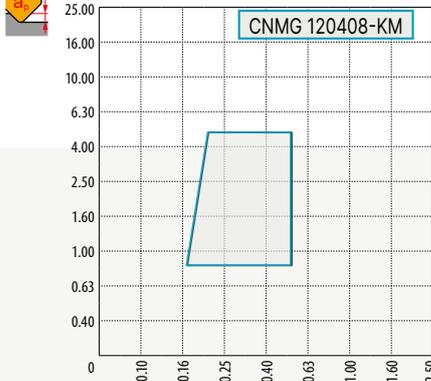
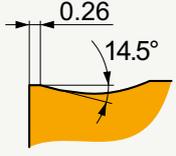
Hohe Leistung und Stabilität beim Drehen von Gusseisen





KM Spanbrecher Anwendungsbereich und Materialkompatibilität

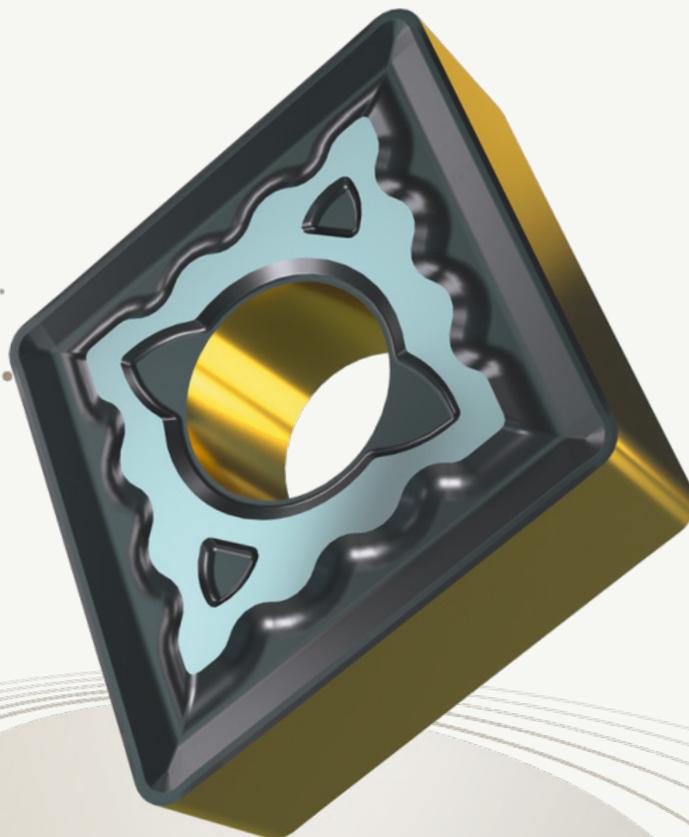
KM



P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>
f	0.15 – 0.55				
a_p	0.4 – 4.5				



? CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

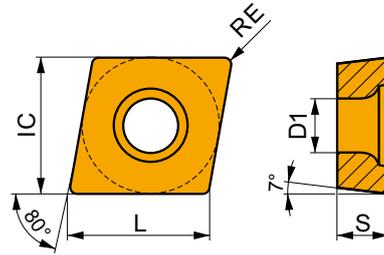




CCMT

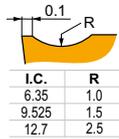
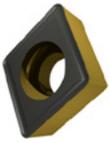


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



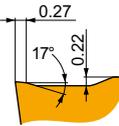
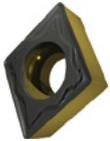
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



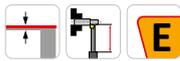
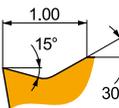
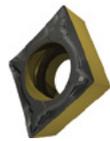
RF Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.

CCMT 060204E-RF:T5415	●	0.4	250	0.15	1.0	–	–	–	250	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	50	0.10	0.3
CCMT 09T308E-RF:T5415	●	0.8	260	0.20	1.5	–	–	–	260	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	55	0.14	0.7
CCMT 120408E-RF:T5415	●	0.8	240	0.22	2.2	–	–	–	240	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	50	0.13	0.7



RM Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Superlegierungen und harte Materialien geeignet.

CCMT 09T304E-RM:T5415	●	0.4	245	0.25	2.2	–	–	–	245	0.25	2.2	–	–	–	–	–	–	–	50	0.17	0.3
CCMT 09T308E-RM:T5415	●	0.8	280	0.30	2.2	–	–	–	280	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
CCMT 09T312E-RM:T5415	●	1.2	275	0.35	2.2	–	–	–	275	0.35	2.2	–	–	–	–	–	–	–	55	0.17	0.7
CCMT 120408E-RM:T5415	●	0.8	275	0.30	2.7	–	–	–	275	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7



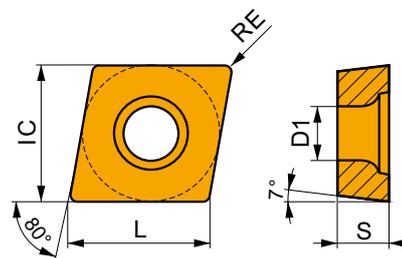
UR spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

CCMT 060204E-UR:T5415	●	0.4	265	0.15	1.0	–	–	–	265	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-UR:T5415	●	0.8	285	0.20	1.0	–	–	–	285	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T5415	●	0.4	265	0.15	1.2	–	–	–	265	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:T5415	●	0.8	285	0.20	1.2	–	–	–	285	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-UR:T5415	●	0.4	255	0.15	1.7	–	–	–	255	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-UR:T5415	●	0.8	270	0.20	1.7	–	–	–	270	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-UR:T5415	●	1.2	255	0.27	1.7	–	–	–	255	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



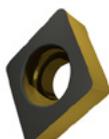
CCMW

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



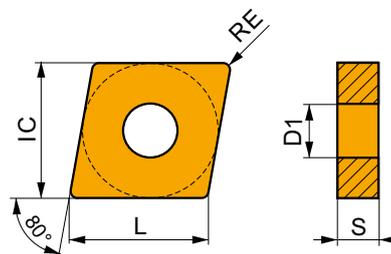
.CMW ist eine Wendeschneidplatte ohne Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Sie hat einen neutralen Spanwinkel ohne Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

CCMW 09T308:T5415	☺	0.8	-	-	-	-	-	-	195	0.20	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.11	0.7
--------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

CNMA

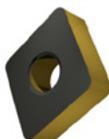


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



.NMA ist eine flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat keinen Spanbrecher. Sie ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.

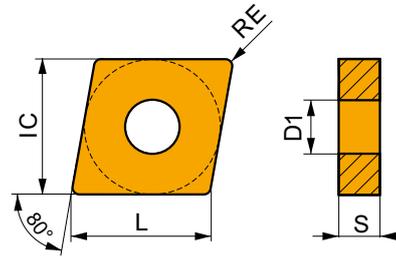
CNMA 120408:T5415	☺	0.8	-	-	-	-	-	-	215	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.5
CNMA 120412:T5415	☺	1.2	-	-	-	-	-	-	195	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.21	0.5
CNMA 120416:T5415	☺	1.6	-	-	-	-	-	-	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.28	0.5



CNMG

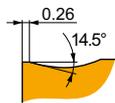
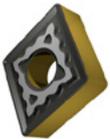


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



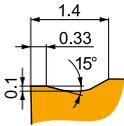
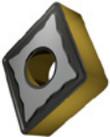
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



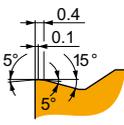
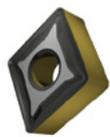
KM-Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, breite T-Lage aus. Er ist auch bedingt für Stähle und harte Materialien geeignet.

CNMG 120404-KM:T5415	●	0.4	265	0.20	2.1	—	—	—	265	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.14	0.8
CNMG 120408-KM:T5415	●	0.8	265	0.32	2.1	—	—	—	265	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.22	0.8
CNMG 120412-KM:T5415	●	1.2	260	0.40	2.1	—	—	—	260	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.28	0.8



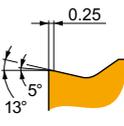
KR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl beim Schruppen von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Materialien geeignet.

CNMG 120408E-KR:T5415	●	0.8	240	0.35	4.0	—	—	—	240	0.35	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.17	0.7
CNMG 120412E-KR:T5415	●	1.2	245	0.40	4.0	—	—	—	245	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.0
CNMG 120416E-KR:T5415	●	1.6	245	0.45	4.0	—	—	—	245	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.32	0.8
CNMG 160608E-KR:T5415	●	0.8	235	0.35	4.5	—	—	—	235	0.35	4.5	—	—	—	—	—	—	50	0.24	0.8
CNMG 160612E-KR:T5415	●	1.2	230	0.45	4.5	—	—	—	230	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	45	0.32	0.8
CNMG 160616E-KR:T5415	●	1.6	230	0.50	4.5	—	—	—	230	0.50	4.5	—	—	—	—	—	—	45	0.35	0.8
CNMG 190608E-KR:T5415	●	0.8	225	0.35	7.0	—	—	—	225	0.35	7.0	—	—	—	—	—	—	45	0.24	0.8
CNMG 190612E-KR:T5415	●	1.2	220	0.45	7.0	—	—	—	220	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	45	0.32	0.8
CNMG 190616E-KR:T5415	●	1.6	220	0.50	7.0	—	—	—	220	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	45	0.35	0.8



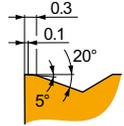
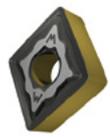
R Spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Fase. Er ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.

CNMG 120408E-R:T5415	●	0.8	230	0.40	4.0	—	—	—	230	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.20	0.5
CNMG 160612E-R:T5415	●	1.2	225	0.45	5.5	—	—	—	225	0.45	5.5	—	—	—	—	—	—	45	0.23	1.0
CNMG 190612E-R:T5415	●	1.2	220	0.45	7.0	—	—	—	220	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	45	0.23	1.0
CNMG 190616E-R:T5415	●	1.6	220	0.50	7.0	—	—	—	220	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	45	0.25	1.3



SM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate positive Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Nichteisenlegierungen und harte Materialien geeignet.

CNMG 120412E-SM:T5415	●	1.2	300	0.30	2.0	—	—	—	300	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



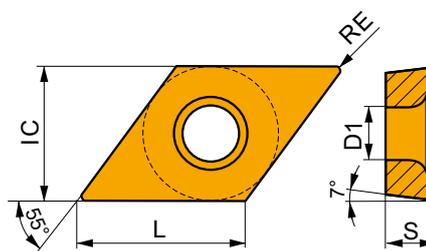
W-M Spanbrecher hat eine Schleppschnede und ist für die Endbearbeitung von Stählen konzipiert. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine positive, moderate Fase. Er ist auch bedingt für Gusseisen geeignet.

CNMG 120408W-M:T5415	●	0.8	245	0.45	1.5	—	—	—	245	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



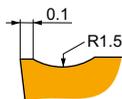
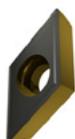
DCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



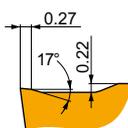
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



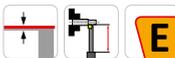
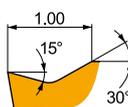
RF Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fäse aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.

DCMT 11T304E-RF:T5415	●	0.4	185	0.20	0.8	—	—	—	185	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	35	0.14	0.3
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



RM Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fäse aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Superlegierungen und harte Materialien geeignet.

DCMT 11T304E-RM:T5415	●	0.4	230	0.20	1.0	—	—	—	230	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.3
DCMT 11T308E-RM:T5415	●	0.8	255	0.27	0.8	—	—	—	255	0.27	0.8	—	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.7

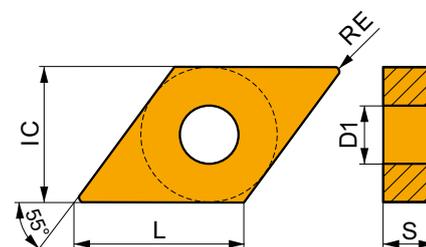


UR spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fäse. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

DCMT 11T304E-UR:T5415	●	0.4	235	0.12	0.8	—	—	—	235	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T5415	●	0.8	245	0.17	0.8	—	—	—	245	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

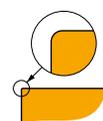
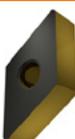
DNMA

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



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



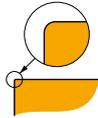
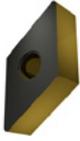
.NMA ist eine flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat keinen Spanbrecher. Sie ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.

DNMA 150608:T5415	●	0.8	—	—	—	—	—	—	190	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	40	0.14	0.5
--------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



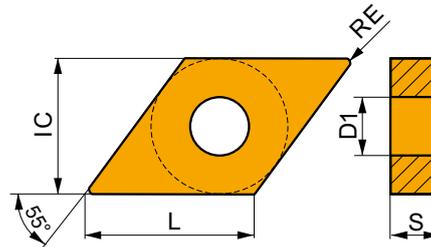
.NMA ist eine flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat keinen Spanbrecher. Sie ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.

DNMA 150612:T5415	●	1.2	-	-	-	-	-	-	■	195	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	■	40	0.14	0.5
--------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

DNMG

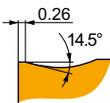


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	4.40	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



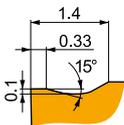
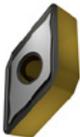
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



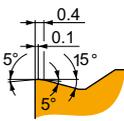
KM-Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, breite T-Lage aus. Er ist auch bedingt für Stähle und harte Materialien geeignet.

DNMG 110404-KM:T5415	●	0.4	■	220	0.20	1.2	-	-	-	■	220	0.20	1.2	-	-	-	-	-	■	45	0.14	0.8
DNMG 110408-KM:T5415	●	0.8	■	225	0.30	1.2	-	-	-	■	225	0.30	1.2	-	-	-	-	-	■	45	0.21	0.8
DNMG 150404-KM:T5415	●	0.4	■	210	0.20	1.9	-	-	-	■	210	0.20	1.9	-	-	-	-	-	■	45	0.14	0.8
DNMG 150408-KM:T5415	●	0.8	■	215	0.30	1.9	-	-	-	■	215	0.30	1.9	-	-	-	-	-	■	45	0.21	0.8
DNMG 150412-KM:T5415	●	1.2	■	205	0.40	1.9	-	-	-	■	205	0.40	1.9	-	-	-	-	-	■	40	0.28	0.8
DNMG 150604-KM:T5415	●	0.4	■	210	0.20	1.9	-	-	-	■	210	0.20	1.9	-	-	-	-	-	■	45	0.14	0.8
DNMG 150608-KM:T5415	●	0.8	■	215	0.30	1.9	-	-	-	■	215	0.30	1.9	-	-	-	-	-	■	45	0.21	0.8
DNMG 150612-KM:T5415	●	1.2	■	205	0.40	1.9	-	-	-	■	205	0.40	1.9	-	-	-	-	-	■	40	0.28	0.8



KR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl beim Schruppen von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Materialien geeignet.

DNMG 150608E-KR:T5415	●	0.8	■	195	0.35	3.0	-	-	-	■	195	0.35	3.0	-	-	-	-	-	■	40	0.24	0.8
DNMG 150612E-KR:T5415	●	1.2	■	195	0.40	3.0	-	-	-	■	195	0.40	3.0	-	-	-	-	-	■	40	0.28	0.8
DNMG 150616E-KR:T5415	●	1.6	■	190	0.50	3.0	-	-	-	■	190	0.50	3.0	-	-	-	-	-	■	40	0.35	0.8



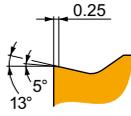
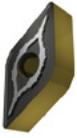
R Spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Fase. Er ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.

DNMG 150408E-R:T5415	●	0.8	■	190	0.40	3.0	-	-	-	■	190	0.40	3.0	-	-	-	-	-	■	40	0.20	0.7
DNMG 150608E-R:T5415	●	0.8	■	190	0.40	3.0	-	-	-	■	190	0.40	3.0	-	-	-	-	-	■	40	0.20	0.7
DNMG 150612E-R:T5415	●	1.2	■	195	0.40	3.0	-	-	-	■	195	0.40	3.0	-	-	-	-	-	■	40	0.20	0.9
DNMG 150616E-R:T5415	●	1.6	■	205	0.40	3.0	-	-	-	■	205	0.40	3.0	-	-	-	-	-	■	40	0.20	0.5



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



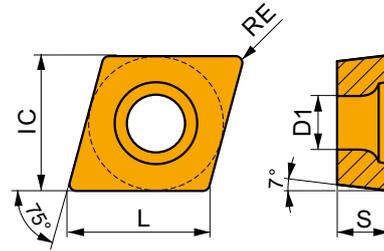
SM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate positive Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Nichteisenlegierungen und harte Materialien geeignet.

DNMG 150612E-SM:T5415	●	1.2	245	0.30	1.7	–	–	–	245	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	50	0.15	0.9
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

ECMT

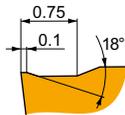
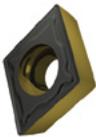


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



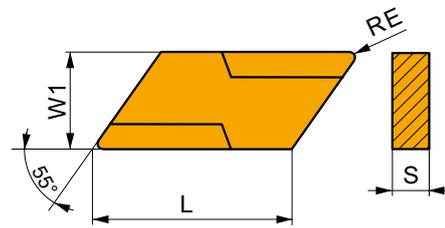
FM2 Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fase aus. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

ECMT 080304E-FM2:T5415	●	0.4	275	0.12	1.0	–	–	–	275	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
-------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

KNUX

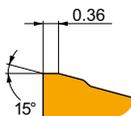


	W1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	19.50	4.76



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



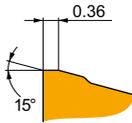
L-32 Geometrie in linksschneidender Ausführung zur Schlicht- bis einfachen Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

KNUX 160405L-32:T5415	●	0.5	195	0.25	2.7	–	–	–	195	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



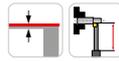
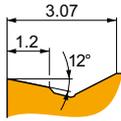
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



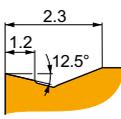
R-32 Geometrie in rechtsschneidender Ausführung zur Schlicht- bis einfachen Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

KNUX 160405R-32:T5415	●	0.5	195	0.25	2.7	–	–	–	195	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



ER-72 Geometrie in rechtsschneidender Ausführung zur Fein- bis Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

KNUX 160405ER-72:T5415	●	0.5	270	0.20	2.0	–	–	–	270	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–
-------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



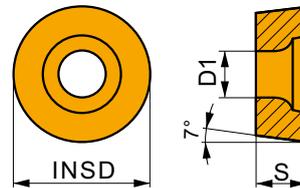
ER-73 Geometrie in rechtsschneidender Ausführung zur Schlicht- bis einfachen Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

KNUX 160410SR-73:T5415	●	1.0	255	0.40	3.0	–	–	–	255	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
-------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

RCMT

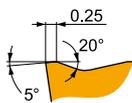
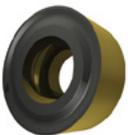


	D1 (mm)	S (mm)
1606	5.50	6.35



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



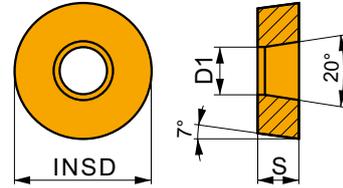
RM3 spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine negative, breite T-Fase. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.

RCMT 1606MOS-RM3:T5415	●	–	240	0.65	2.0	–	–	–	240	0.65	2.0	–	–	–	–	–	–	50	0.33	1.1
-------------------------------	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



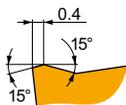
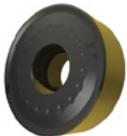
RCMX

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
3209	32.000	9.50	9.53



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



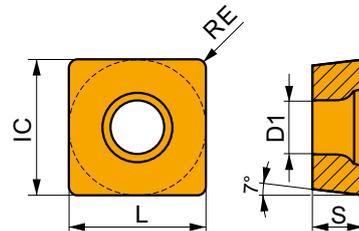
RM2 Geometrie zur einfachen bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

RCMX 3209MO-RM2:T5415	●	-	100	1.00	4.5	-	-	-	100	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------------	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

SCMT

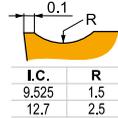
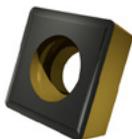


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



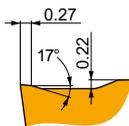
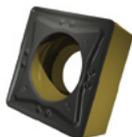
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



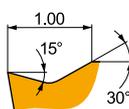
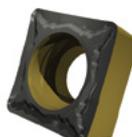
RF Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.

SCMT 120408E-RF:T5415	●	0.8	255	0.22	2.2	-	-	-	255	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	50	0.13	0.7
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



RM Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Superlegierungen und harte Materialien geeignet.

SCMT 09T308E-RM:T5415	●	0.8	290	0.30	2.0	-	-	-	290	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	60	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM:T5415	●	0.8	285	0.30	2.3	-	-	-	285	0.30	2.3	-	-	-	-	-	-	60	0.15	0.7



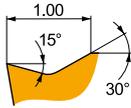
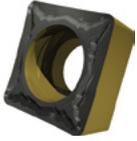
UR spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

SCMT 09T308E-UR:T5415	●	0.8	295	0.20	1.2	-	-	-	295	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 120408E-UR:T5415	●	0.8	285	0.20	1.6	-	-	-	285	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



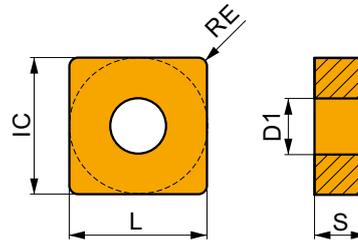
UR spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

SCMT 120412E-UR:T5415	●	1.2	■	275	0.27	1.6	—	—	—	■	275	0.27	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

SNMA

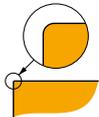


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.50	12.70	4.76
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



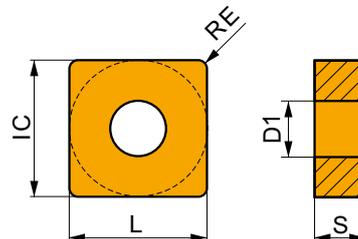
.NMA ist eine flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat keinen Spanbrecher. Sie ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.

SNMA 120412:T5415	●	1.2	—	—	—	—	—	—	■	205	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	■	40	0.15	1.0
SNMA 250924:T5415	●	2.4	—	—	—	—	—	—	■	105	0.60	8.0	—	—	—	—	—	—	■	20	0.30	2.0

SNMG

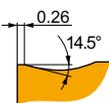
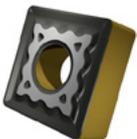


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



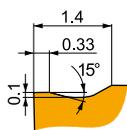
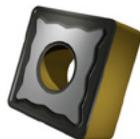
KM-Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, breite T-Lage aus. Er ist auch bedingt für Stähle und harte Materialien geeignet.

SNMG 120408-KM:T5415	●	0.8	■	275	0.32	2.1	—	—	—	■	275	0.32	2.1	—	—	—	—	—	■	55	0.22	0.8
-----------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



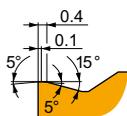
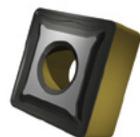
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



KR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl beim Schruppen von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Materialien geeignet.

SNMG 120408E-KR-T5415	☉	0.8	250	0.35	3.8	–	–	–	250	0.35	3.8	–	–	–	–	–	–	50	0.17	0.7
SNMG 120412E-KR-T5415	☉	1.2	255	0.40	3.8	–	–	–	255	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.0
SNMG 120416E-KR-T5415	☉	1.6	260	0.45	3.8	–	–	–	260	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	55	0.32	0.8
SNMG 150612E-KR-T5415	☉	1.2	240	0.45	4.5	–	–	–	240	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	50	0.32	0.8
SNMG 150616E-KR-T5415	☉	1.6	240	0.50	4.5	–	–	–	240	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	50	0.35	0.8
SNMG 190612E-KR-T5415	☉	1.2	230	0.45	7.0	–	–	–	230	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	45	0.32	0.8
SNMG 190616E-KR-T5415	☉	1.6	230	0.50	7.0	–	–	–	230	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	45	0.35	0.8



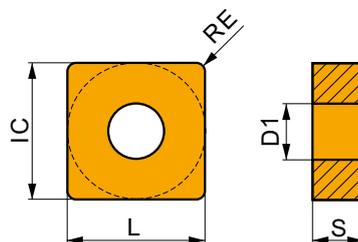
R Spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Fase. Er ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.

SNMG 150612E-R-T5415	☉	1.2	240	0.45	4.5	–	–	–	240	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	50	0.23	1.0
SNMG 150616E-R-T5415	☉	1.6	240	0.50	4.5	–	–	–	240	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	50	0.25	1.3

SNMM

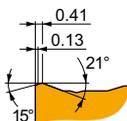
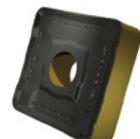


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1906	19.050	7.94	19.05	6.35



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



NR2 Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und einer negative/negative, extra breite Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für Gusseisen und Superlegierungen geeignet.

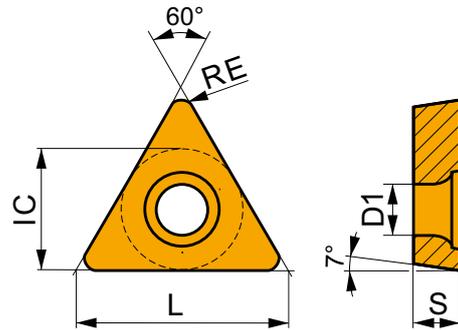
SNMM 190616E-NR2-T5415	☉	1.6	255	0.50	8.0	–	–	–	255	0.50	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



TCMT

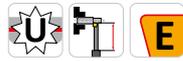
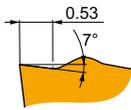
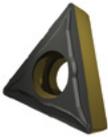


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



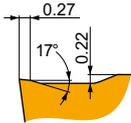
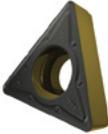
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



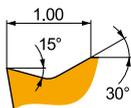
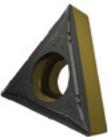
FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.

TCMT 090204E-FF2:T5415	●	0.4	260	0.12	1.0	—	—	—	260	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



RM Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Superlegierungen und harte Materialien geeignet.

TCMT 16T308E-RM:T5415	●	0.8	250	0.27	1.9	—	—	—	250	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.7
TCMT 16T312E-RM:T5415	●	1.2	265	0.27	1.9	—	—	—	265	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.14	0.9



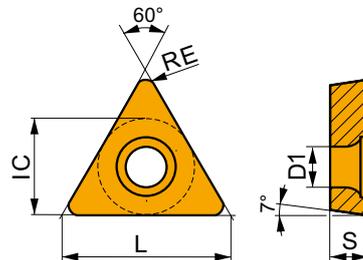
UR spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

TCMT 16T308E-UR:T5415	●	0.8	260	0.17	0.8	—	—	—	260	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

TCMW

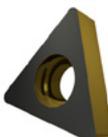


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



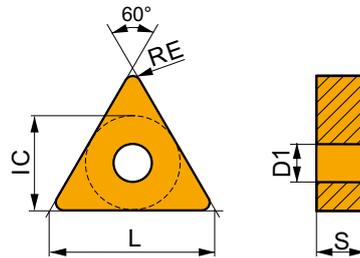
.CMW ist eine Wendeschneidplatte ohne Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Sie hat einen neutralen Spanwinkel ohne Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

TCMW 16T308:T5415	●	0.8	—	—	—	—	—	—	190	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	40	0.11	0.7
--------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



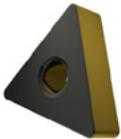
TNMA

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



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



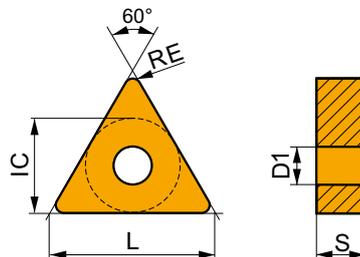
.NMA ist eine flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat keinen Spanbrecher. Sie ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.

TNMA 160412:T5415	●	1.2	-	-	-	-	-	-	210	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.10	0.9
--------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

TNMG

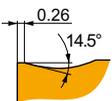
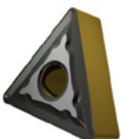


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



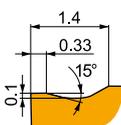
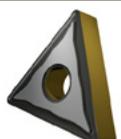
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



KM-Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, breite T-Lage aus. Er ist auch bedingt für Stähle und harte Materialien geeignet.

TNMG 160404-KM:T5415	●	0.4	225	0.20	1.6	-	-	-	225	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.8
TNMG 160408-KM:T5415	●	0.8	235	0.30	1.6	-	-	-	235	0.30	1.6	-	-	-	-	-	-	50	0.21	0.8
TNMG 160412-KM:T5415	●	1.2	225	0.40	1.6	-	-	-	225	0.40	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.28	0.8
TNMG 220408-KM:T5415	●	0.8	230	0.30	2.1	-	-	-	230	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.21	0.8
TNMG 220412-KM:T5415	●	1.2	215	0.40	2.1	-	-	-	215	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.28	0.8



KR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl beim Schruppen von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Materialien geeignet.

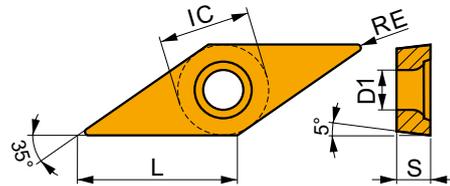
TNMG 160408E-KR:T5415	●	0.8	210	0.35	3.0	-	-	-	210	0.35	3.0	-	-	-	-	-	-	45	0.17	0.7
TNMG 220408E-KR:T5415	●	0.8	200	0.35	4.0	-	-	-	200	0.35	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.24	0.8
TNMG 220412E-KR:T5415	●	1.2	205	0.40	4.0	-	-	-	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.28	0.8



VBMT

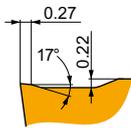


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



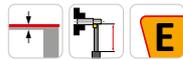
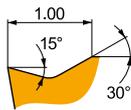
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



RM Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fäse aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Superlegierungen und harte Materialien geeignet.

VBMT 160404E-RM:T5415	● 0.4	■ 250	■ 0.12	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ 250	■ 0.12	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 50	■ 0.12	■ 0.3
VBMT 160408E-RM:T5415	● 0.8	■ 265	■ 0.17	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ 265	■ 0.17	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 55	■ 0.11	■ 0.7



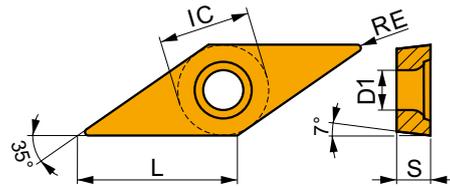
UR spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fäse. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

VBMT 160404E-UR:T5415	● 0.4	■ 205	■ 0.12	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ 205	■ 0.12	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
VBMT 160408E-UR:T5415	● 0.8	■ 215	■ 0.17	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ 215	■ 0.17	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -

VCGT

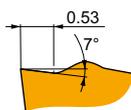


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



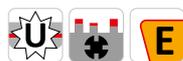
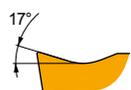
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fäse. Er ist auch für Gusseisen geeignet.

VCGT 130304E-FF2:T5415	● 0.4	■ 210	■ 0.12	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ 210	■ 0.12	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
-------------------------------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----



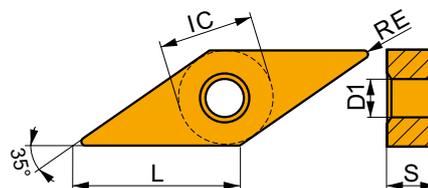
NF2 spanbrecher ist sehr positiv und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fäse. Er ist auch für Superlegierungen und bedingt für Stähle, Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

VCGT 130308E-NF2:T5415	● 0.8	■ 220	■ 0.17	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ 220	■ 0.17	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
-------------------------------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----



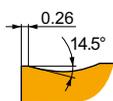
VNMG

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



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



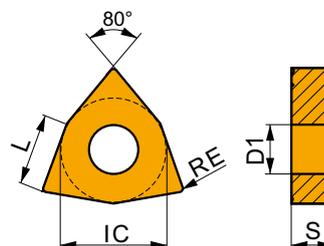
KM-Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, breite T-Lage aus. Er ist auch bedingt für Stähle und harte Materialien geeignet.

VNMG 160404-KM:T5415	●	0.4	190	0.20	1.2	—	—	—	190	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	40	0.14	0.8
VNMG 160408-KM:T5415	●	0.8	190	0.30	1.4	—	—	—	190	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	40	0.21	0.8

WNMA

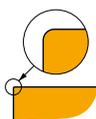
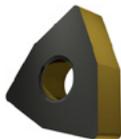


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



.NMA ist eine flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat keinen Spanbrecher. Sie ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.

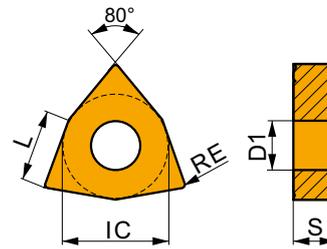
WNMA 080408:T5415	●	0.8	—	—	—	—	—	—	215	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.10	0.7
WNMA 080412:T5415	●	1.2	—	—	—	—	—	—	195	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0



WNMG

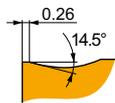
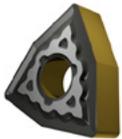


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



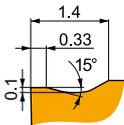
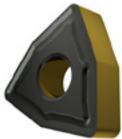
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



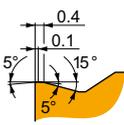
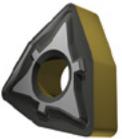
KM Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, breite T-Lage aus. Er ist auch bedingt für Stähle und harte Materialien geeignet.

WNMG 060404-KM:T5415	●	0.4	265	0.20	1.8	–	–	–	265	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.14	0.8
WNMG 060408-KM:T5415	●	0.8	270	0.32	1.8	–	–	–	270	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.22	0.8
WNMG 080404-KM:T5415	●	0.4	265	0.20	2.1	–	–	–	265	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.14	0.8
WNMG 080408-KM:T5415	●	–	265	0.32	2.1	–	–	–	265	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.22	0.8
WNMG 080412-KM:T5415	●	1.2	260	0.40	2.1	–	–	–	260	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.28	0.8



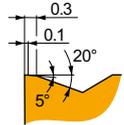
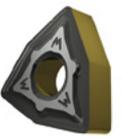
KR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl beim Schruppen von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine breite Fasse aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Materialien geeignet.

WNMG 080408E-KR:T5415	●	0.8	245	0.35	3.5	–	–	–	245	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	50	0.17	0.7
WNMG 080412E-KR:T5415	●	1.2	245	0.40	3.5	–	–	–	245	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.0
WNMG 080416E-KR:T5415	●	–	235	0.50	3.5	–	–	–	235	0.50	3.5	–	–	–	–	–	–	50	0.35	0.5



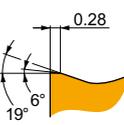
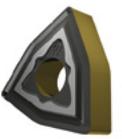
R Spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Fasse. Er ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.

WNMG 080408E-R:T5415	●	0.8	230	0.40	3.5	–	–	–	230	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.20	0.7
WNMG 080412E-R:T5415	●	1.2	235	0.45	3.5	–	–	–	235	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	50	0.23	1.0
WNMG 080416E-R:T5415	●	1.6	235	0.50	3.5	–	–	–	235	0.50	3.5	–	–	–	–	–	–	50	0.25	1.3



W-M Spanbrecher hat eine Schleppschnede und ist für die Endbearbeitung von Stählen konzipiert. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine positive, moderate Fasse. Er ist auch bedingt für Gusseisen geeignet.

WNMG 060412W-M:T5415	●	1.2	245	0.55	1.2	–	–	–	245	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
-----------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



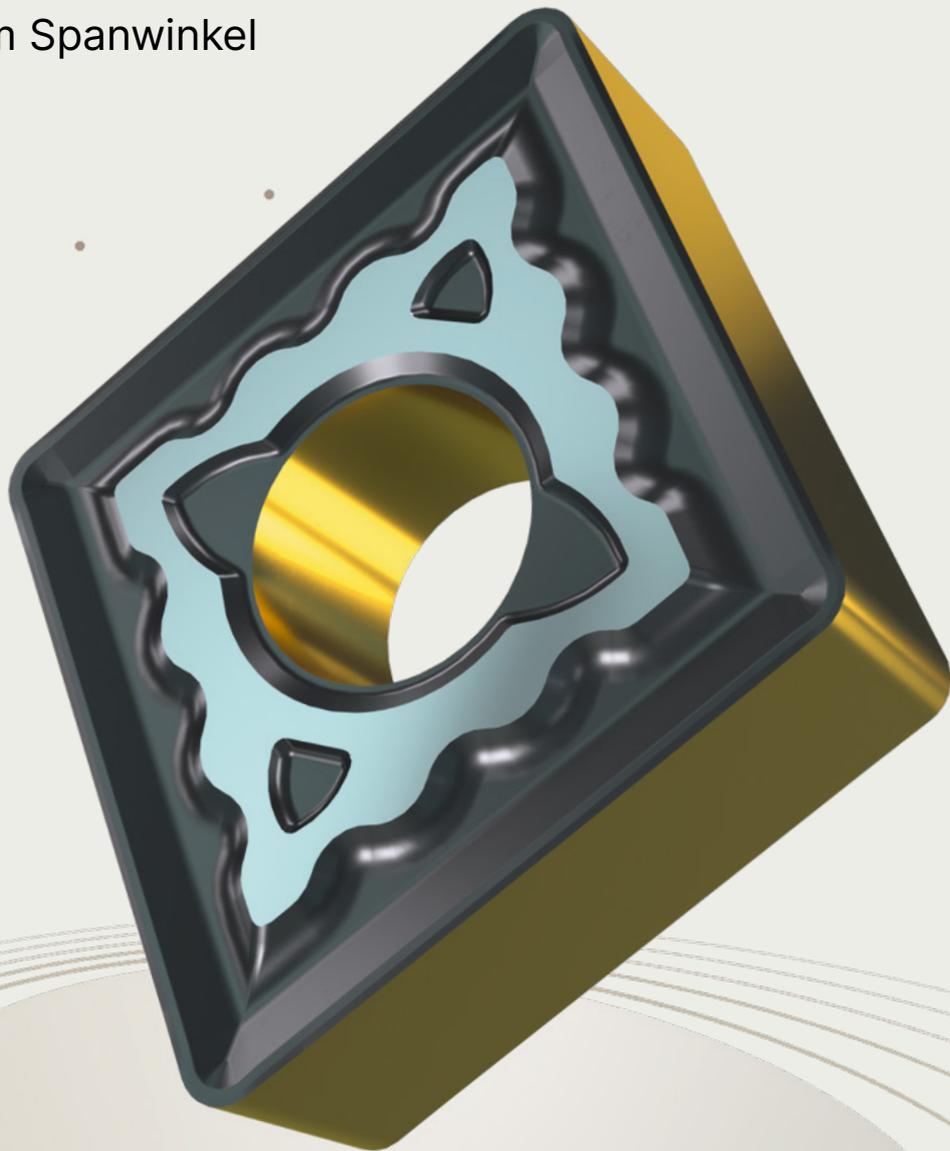
W-MR Spanbrecher hat eine Schleppschnede und ist für die Endbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fasse aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle und Gusseisen geeignet.

WNMG 080412W-MR:T5415	●	1.2	240	0.55	1.5	–	–	–	240	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

KM Spanbrecher

Verlängert Standzeiten. Stillstandszeiten reduzieren.

Stabiles und zuverlässiges Drehen
aus Gusseisen mit breiter T-Fase
und positivem Spanwinkel





Polierte Präzisions-GL. S-PM-Wendeschneidplatten fürs Ein- und Abstechen in ISO N-Werkstoffe

Steigern Sie Ihre Produktivität mit kosteneffizienten Abstechlösungen



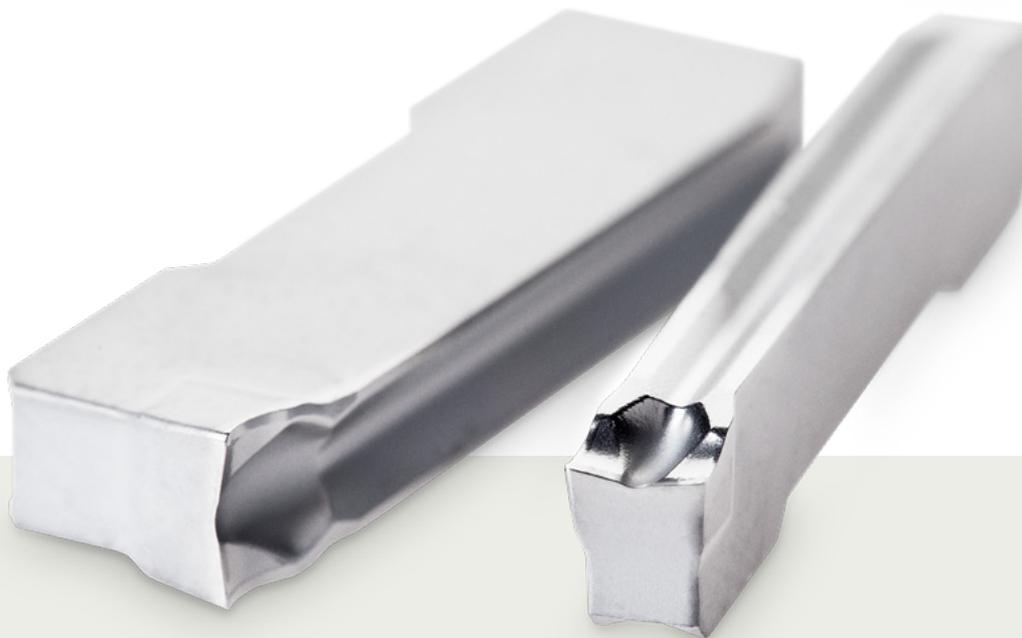
Wir stellen die neuen GL. S-PM-Wendeplatten vor - entwickelt für das tiefe Ein- und Abstechen von Nichteisenwerkstoffen und Superlegierungen auf Titanbasis. Diese einseitigen Wendeschneidplatten verfügen über einen äußerst positiven Spanwinkel und einer polierten Spanfläche, der eine hervorragende Spankontrolle und einen reibungslosen Abtransport bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten gewährleistet.

Die aus unbeschichtetem WC-Co-Hartmetall der Sorte H07 gefertigten Wendeschneidplatten eignen sich hervorragend für die Fein- bis mittlere Bearbeitung und zeichnen sich durch außergewöhnliche Verschleißfestigkeit und lange Standzeiten aus. Sie sind in den Breiten von 2, 3 und 4 mm erhältlich und bieten Präzision mit einer Schneidbreitentoleranz von $\pm 0,05$ mm, was sie ideal für die Serienproduktion macht.

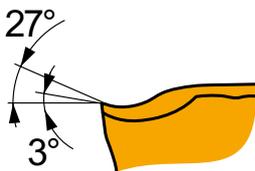




Ähnliche Produkte

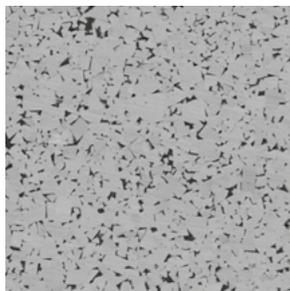


PM



PM-Geometrie mit stark positivem Spanwinkel auf einseitiger Wendeschneidplatte, erste Wahl für tiefes Abstechen und kontinuierliche bis leicht unterbrochene Schnitte.

H07



Unbeschichtetes WC-Co-Hartmetall in den ISO-Bereichen N10-N30 und S01-S20, entwickelt für die feine bis mittlere Bearbeitung von Nichteisenmetallen und Ti-basierten Superlegierungen.

GL. S-PM



Einschneidige Wendeschneidplatte

0,2 mm Eckenradien

± 0.05 mm Schnittbreitentoleranz



Eigenschaften und Vorteile

Gepresster Spanbrecher fördert die Spanformung und verbessert die Spankontrolle bei tiefen Schnitten.



Sichere Spanabfuhr
erhöht die Prozesssicherheit.

Polierter Spanbrecher reduziert die Spananhaftung und verbessert die Schneidleistung.



Minimiertes Spananhaften
sorgt für einen reibungslosen, ununterbrochenen Schnitt.

Die einseitige Ausführung bietet große Flexibilität bei der Bearbeitung.



Unbegrenzte Stechtiefe
bietet Vielseitigkeit für verschiedene Stechanwendungen.

Perfekte Kompatibilität mit allen verfügbaren GL-Haltern und Schwertern.



Nahtlose Integration
steigert die Effizienz.

Die Code-Bezeichnung erleichtert die schnelle Zuordnung von Haltern und Wendeschnidplatten.



Einfache Identifizierung
gewährleistet eine schnelle Werkzeugauswahl.

Scharfe Schneide.



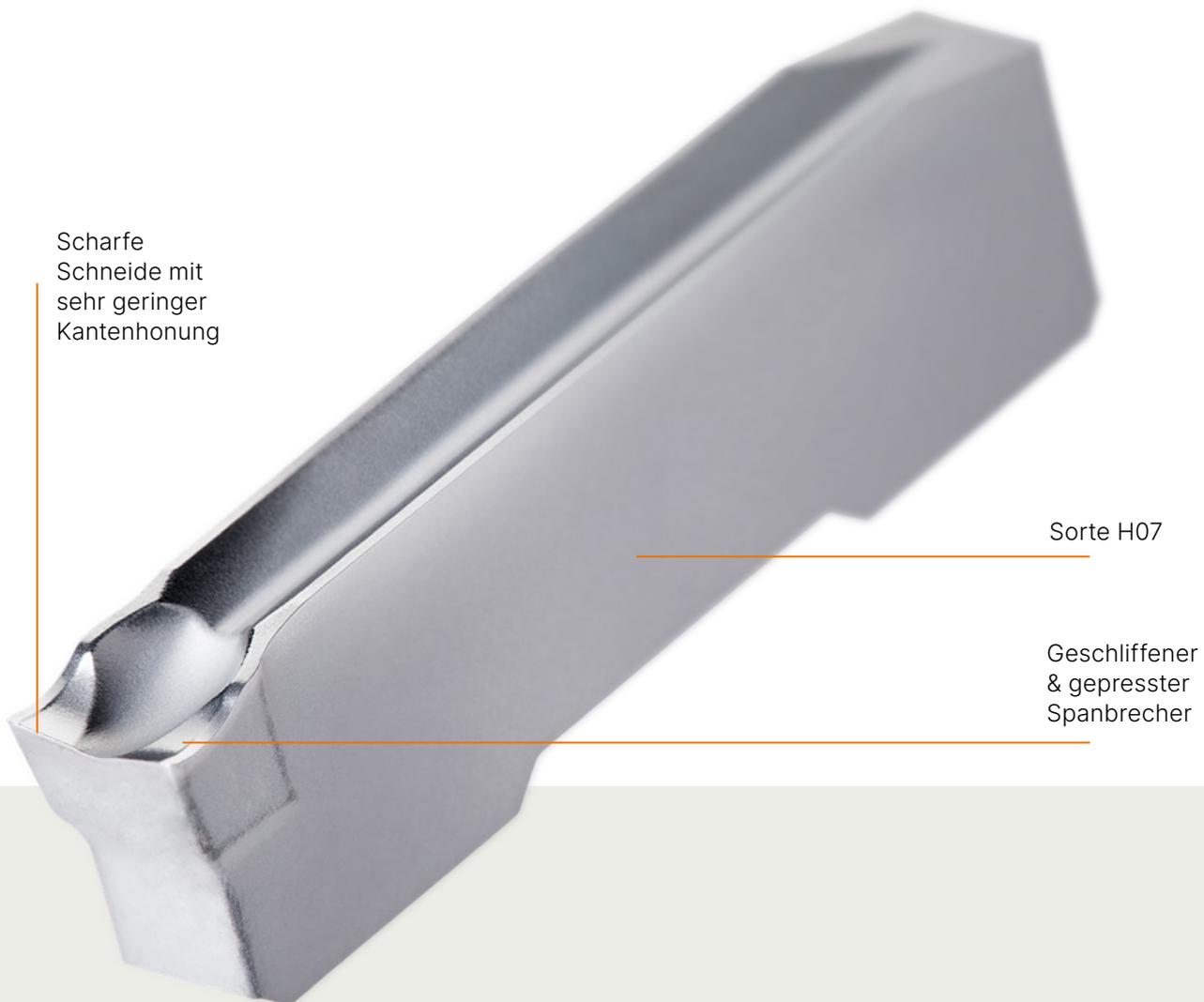
Minimierte Schnittkräfte
verbessern die Leistung auch in weichen Materialien.





Eigenschaften und Vorteile

Präzision neu definiert für hervorragendes Ab- und Einstechen



Scharfe
Schneide mit
sehr geringer
Kantenhonung

Sorte H07

Geschliffener
& gepresster
Spanbrecher



Erfolgsgeschichten

Schneller schneiden und **40 %** Zeitersparnis bei der Bearbeitung

Kundenergebnis: Unsere unbeschichtete polierte Wendeschneidplatte steigerte die Produktivität erheblich, indem sie die Bearbeitungszeit um 40 % reduzierte und aufgrund der geringeren Schnittkräfte eine höhere Schnittgeschwindigkeit ermöglichte. Diese Verbesserung ermöglicht eine effizientere Bearbeitung, ohne dass eine leistungsstärkere Ausrüstung erforderlich ist.

Segment:	Allgemeiner Maschinenbau
Anwendung:	Abstechen
Material:	6082 AlMgSi1
Kühlmittel:	Ja

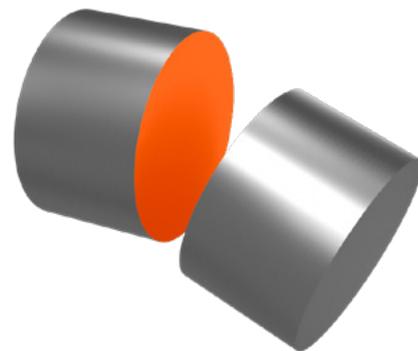
Lösung von Dormer Pramet :

GL3-S300M02-PM:H07

Bearbeitungsdaten:

v_c	f_n	CD
76-100	0.13	35

WMG N1.3



Rundstange

v_c = Schnittgeschwindigkeit (m/min), f_n = Vorschub pro Umdrehung (mm/U), CD = Schnitttiefe (mm)



Erfolgsgeschichten

Überlegene Spankontrolle bei der Aluminiumbearbeitung

Kundenergebnis: Die neuen GL-Wendeschneidplatten lieferten eine hervorragende Spankontrolle und ein sauberes Finish selbst bei tiefen Schnitten (CD = 35 mm) und unterbrochenen Schnittbedingungen. Sie gewährleisteten eine reibungslose Leistung, Langlebigkeit und hohe Produktivität. Perfekt für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Nichteisenwerkstoffen.

Segment:	Allgemeiner Maschinenbau
Anwendung:	Tiefes Einstechen
Material:	6082 AlMgSi1
Kühlmittel:	Ja

Verbessern Sie Präzision und Effizienz bei der Kunststoffbearbeitung

Das Ergebnis des Kunden: Die GL- S-PM-Wendeschneidplatten zeigten eine präzise und zuverlässige Leistung bei der Kunststoffbearbeitung und erreichten die Ziele des Kunden mit Leichtigkeit. Die Wendeschneidplatten sorgten für einen glatten Schnitt, eine effiziente Spankontrolle und hervorragende Ergebnisse, selbst bei der Tiefenbearbeitung. Perfekt für die Präzisionsbearbeitung von weicheren Materialien.

Segment:	Allgemeiner Maschinenbau
Anwendung:	Abstechen
Material:	Kunststoff
Kühlmittel:	Ja

Lösung von Dormer Pramet		
GL3-S300M02-PM:H07		
Bearbeitungsdaten:		
v_c	f_n	CD
350	0.13	35

WMG N1.3

Lösung von Dormer Pramet :		
GL3-S300M02-PM:H07		
Bearbeitungsdaten:		
v_c	f_n	CD
250	0.10	40

WMG N4.1



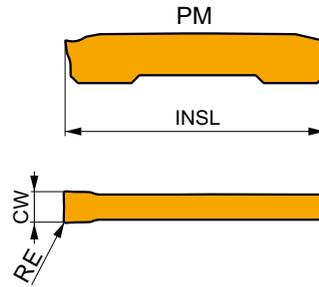
v_c = Schnittgeschwindigkeit (m/min), f_n = Vorschub pro Umdrehung (mm/U), CD = Schnitttiefe (mm)



GL. S - PM

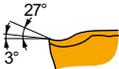


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	24.5
300	3.00	-0.05	0.05	24.5
400	4.00	-0.05	0.05	24.3



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	(°)	(°)										
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)												



PM geometrie mit hochpositivem Spanwinkel auf einseitiger Wendeschneidplatte, erste Wahl für tiefes Abstechen und kontinuierliche bis leicht unterbrochene Schnitte.

GL2-S200M02-PM:H07	●	0.2	–	–	50	0.07	85	0.08	270	0.10	25	0.06	–	–	–	–
GL3-S300M02-PM:H07	●	0.2	–	–	50	0.09	85	0.10	270	0.12	25	0.07	–	–	–	–
GL4-S400M02-PM:H07	●	0.2	–	–	50	0.11	85	0.12	270	0.14	25	0.10	–	–	–	–

GL. S-PM-Wendeschneidplatten

Tiefe Schnitte. Volle Kontrolle.

Verbessern Sie die Stechbearbeitung mit einem gepressten und polierten Spanbrecher für hervorragende Spankontrolle und tiefe Schnitte





Vielseitige Eckfräserfamilie

Vielseitigkeit und Wirtschaftlichkeit in jedem Schnitt



Erreichen Sie mehr Vielseitigkeit und Kosteneffizienz mit unserem neuen Eckfräsersortiment. Die STD-Serie verfügt über eine dreieckige WSP gepaart mit vier Trägerausführungen. Jede WSP bietet drei Schneidkanten, was zu geringeren Kosten pro Werkstück führt. Das für unterschiedliche Anwendungen konzipierte Sortiment umfasst vier spezielle Geometrien, die auf leichte, mittlere und grobe Schnitte sowie die effiziente Aluminiumbearbeitung zugeschnitten sind.

Dieses vielseitige Sortiment kann Schnitttiefen von bis zu 11 mm bewältigen und ist ideal für ein breites Spektrum an Fräsanforderungen.





Ähnliche Produkte

TDET-M



Präzisionsgeschliffene WSP

Stahl, rostfreier Stahl und Gusseisen

Mittlere Schnitte

TDET-R



Präzisionsgeschliffene WSP

Stahl, Gusseisen und harte Materialien

Schruppschnitte

TDET-MM

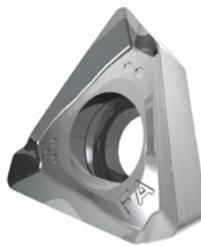


Präzisionsgeschliffene WSP

Rostfreier Stahl und Superlegierungen

Leichte bis mittlere Schnitte

TDET-FA



Präzisionsgeschliffene WSP

Nichteisenwerkstoffe

Leichte bis Schruppschnitte

STD 17



Weldon-Schaft

Metrischer Bereich: 32 - 40 mm

STD 17



Zylindrischer Schaft

Metrischer Bereich: 32 - 42 mm

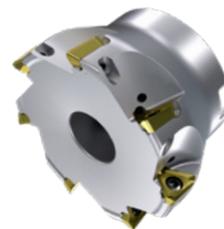
STD 17



Modularer Schaft

Metrischer Bereich: 32 - 40 mm

STD 17



Messerkopf

Metrischer Bereich: 42 - 200 mm



Eigenschaften und Vorteile

Wendeschneidplatten

Das Design ermöglicht eine breite Palette von Anwendungen, einschließlich Rampenfräsen, schraubenförmiger Interpolation, Nutfräsen, Eintauchen und Eckfräsen.

→ **Einsatzvielfalt**
reduziert Ausfallzeiten und Werkzeugkosten.

Dreieckige, präzisionsgeschliffene positive Wendeschneidplatten mit drei Schneidkanten.

→ **Erhöhte Wirtschaftlichkeit**
führt zu niedrigeren Kosten pro Werkstück.

Das Design mit positivem Spanwinkel führt zu einem weichen Schnitt und verbesserten Oberflächengüte.

→ **Optimierte Effizienz**
bei gleichzeitiger Reduzierung des Energieverbrauchs.

Die MM-Geometrie führt zu einer reibungslosen Bearbeitung von HRSA.

→ **Verbesserte Haltbarkeit**
gewährleistet Prozessstabilität.

Vier zuverlässige Geometrien M, MM, R und FA.

→ **Einfache Werkzeugauswahl**
für leichte, mittlere, grobe Schnitte und effiziente Aluminiumbearbeitung.





Eigenschaften und Vorteile

Fräser

Weldon-, zylindrische, modulare Schäfte
und Messerköpfe.



Mehrere Auswahlmöglichkeiten

für eine breite Palette von Maschinengrößen.

Optimierte Form des Plattensitzes.



Einfach und sicher

Klemmen der WSP.

Innere Kühlmittelzufuhr für das gesamte
Sortiment, einschließlich großer Durchmesser.



Verbesserte Werkzeugstandzeit

und eine bessere Spanabfuhr.

Messerköpfe sind in einem breiten
Durchmesserbereich und mit verschiedenen
Zahnteilungen erhältlich.



Verschiedene Optionen

für ein breites Spektrum von Anwendungen.

Fräserkörper aus hochwertigem,
vernickeltem Werkzeugstahl.



Hohe Lebensdauer

des gehärteten Fräserkörpers.





Beispiele für die Bearbeitung

Werkstück:	Blech aus Kohlenstoffstahl (193 HB)
Fräser:	32A3R040B32-STD17D-C
Wende-schneidplatte:	TDET 170408SR-M:M8330
Material:	1.1191/C45
Kühlmittel:	Druckluft

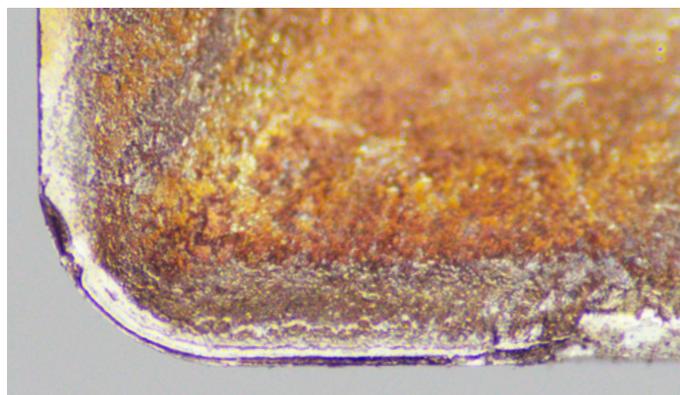
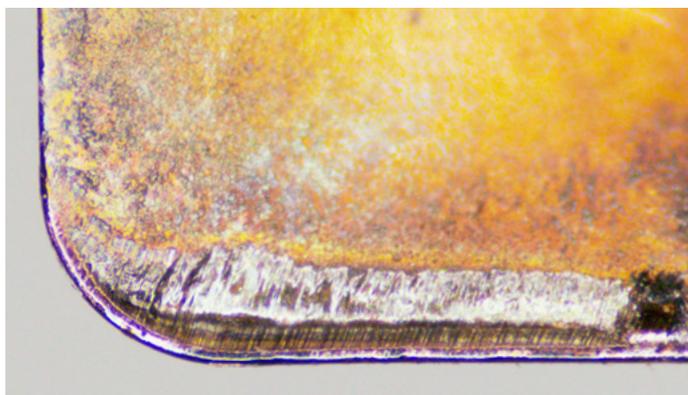
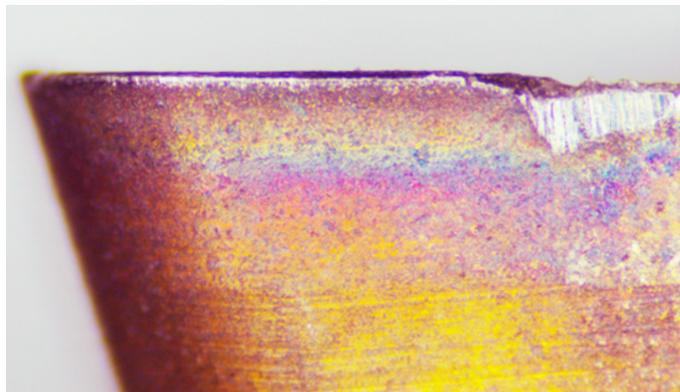
Werkstück:	Platte aus rostfreiem Stahl (141 HB)
Fräser:	32A3R040B32-STD17D-C
Wende-schneidplatte:	TDET 170408SR-MM:M6330
Material:	1.4404/316L
Kühlmittel:	Druckluft

Bearbeitungsdaten:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Werkzeug-standzeit (min)
270	0.20	2.50	24	36

Bearbeitungsdaten:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Werkzeug-standzeit (min)
170	0.15	2.50	24	33

WMG P2.2

WMG M3.1



Fotos vom TDET 170408SR-M:M8330, nach 36 Minuten aufgenommen.

Fotos vom TDET 170408SR-MM:M6330, nach 33 Minuten aufgenommen.

v_c = Schnittgeschwindigkeit (m/min), f_z = Vorschub pro Zahn (mm), a_p = axiale Schnitttiefe (mm), a_e = radiale Schnitttiefe (mm)



Beispiele für die Bearbeitung

Werkstück:	Platte aus rostfreiem Stahl (147 HB)
Fräser:	32A3R040B32-STD17D-C
Wende- schneidplatte:	TDET 170408SR-MM:M6330
Material:	1.4404 / 316L
Kühlmittel:	Lösliche Öl-Emulsion (10%)

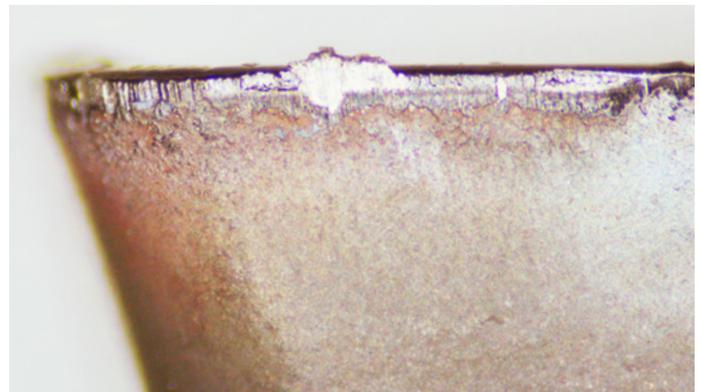
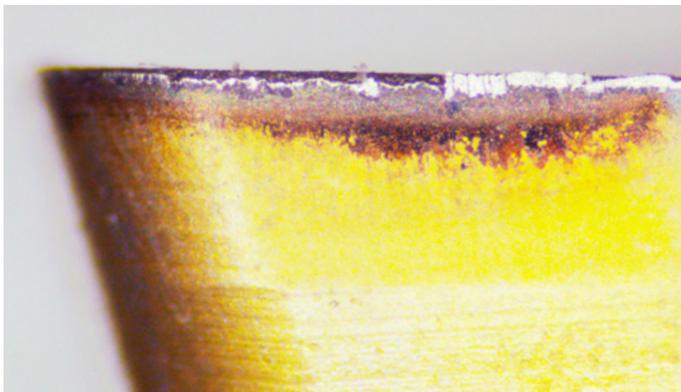
Werkstück:	Platte aus Gusseisen (219 HB)
Fräser:	50A05R-S90TD17D-C
Wende- schneidplatte:	TDET 170408PR-R:M5315
Material:	GG25/FC250
Kühlmittel:	Lösliche Öl-Emulsion (10%)

Bearbeitungsdaten:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Werkzeug- standzeit (min)
90	0.12	2.5	24	46

Bearbeitungsdaten:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Werkzeug- standzeit (min)
340	0.25	2.5	40	55

WMG M3.1

WMG K1.2



Fotos vom TDET 170408SR-MM:M6330,
nach 46 Minuten aufgenommen.

Fotos vom TDET 170408PR-R:M5315,
nach 55 Minuten aufgenommen.

v_c = Schnittgeschwindigkeit (m/min), f_z = Vorschub pro Zahn (mm), a_p = axiale Schnitttiefe (mm), a_e = radiale Schnitttiefe (mm)



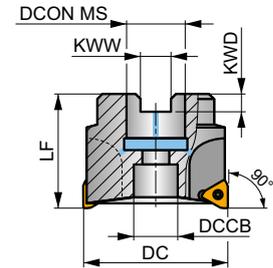
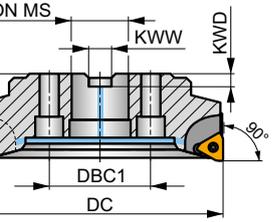
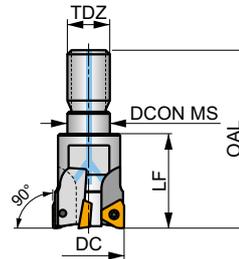
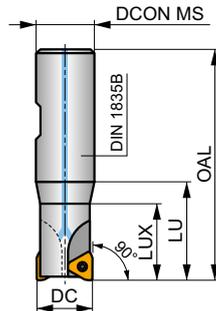
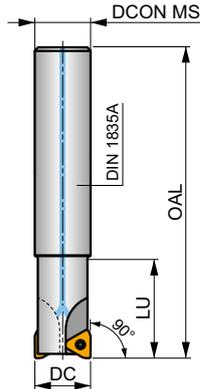
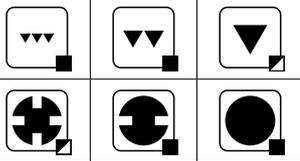
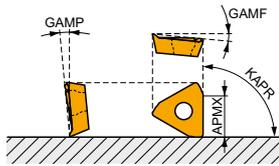
STD17



VER TD17 90° Eckfräser mit positivem Design und Innenkühlung

Vielseitiger 90°-Eckfräser mit einseitiger TD... 17 mit einem APMX von 11,0 mm. Geeignet für eine breite Palette von Anwendungen in jedem Material. Erhältlich in zylindrischer, Weldon-, modularer und Aufsteckausführung, mit unterschiedlicher Zahnteilung. Körperbehandlung für längere Standzeiten.

KAPR	90°
APMX	11 mm



	0.04-0.4
	0.04-0.4



Product	DC	OAL	DCON MS	DCCB	DBC1	LU	LUX	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMF	GAMP						
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)						
32A2R034A32-STD17D-C	32	195	32	-	-	34	-	-	-	-	-	-9	6	2	-	17700	✓	1.09	GI113 C0411
32A3R034A32-STD17D-C	32	195	32	-	-	34	-	-	-	-	-	-9	6	3	-	17700	✓	1.06	GI113 C0411
32A3R080A32-STD17D-C	32	195	32	-	-	80	-	-	-	-	-	-9	6	3	-	17700	✓	1.01	GI113 C0411
35A3R034A32-STD17D-C	35	195	32	-	-	34	-	-	-	-	-	-9	6	3	-	17000	✓	1.09	GI113 C0411
42A4R080A32-STD17D-C	42	195	32	-	-	80	-	-	-	-	-	-8.5	6	4	✓	15500	✓	1.12	GI113 C0411
32A2R042B32-STD17D-C	32	110	32	-	-	42	38	-	-	-	-	-9	6	2	-	17700	✓	0.57	GI113 C0411
32A3R042B32-STD17D-C	32	110	32	-	-	42	38	-	-	-	-	-9	6	3	-	17700	✓	0.55	GI113 C0411
40A3R050B32-STD17D-C	40	120	32	-	-	50	48	-	-	-	-	-8.5	6	3	-	15900	✓	0.68	GI113 C0411
40A4R050B32-STD17D-C	40	120	32	-	-	50	48	-	-	-	-	-8.5	6	4	✓	15900	✓	0.67	GI113 C0411
32A2R043M16-STD17D-C	32	66	17	-	-	-	-	43	M16	-	-	-9	6	2	-	17700	✓	0.20	GI113 C0411
32A3R043M16-STD17D-C	32	66	17	-	-	-	-	43	M16	-	-	-9	6	3	-	17700	✓	0.18	GI113 C0411
40A3R043M16-STD17D-C	40	66	17	-	-	-	-	43	M16	-	-	-8.5	6	3	-	15900	✓	0.24	GI113 C0411
40A4R043M16-STD17D-C	40	66	17	-	-	-	-	43	M16	-	-	-8.5	6	4	✓	15900	✓	0.24	GI113 C0411
42A04R-S90TD17D-C	42	-	16	12.4	-	-	-	40	-	8.4	5.6	-8.5	6	4	✓	15500	✓	0.22	GI113 C0412
50A04R-S90TD17D-C	50	-	22	18.1	-	-	-	40	-	10.4	6.3	-8	6	4	✓	14200	✓	0.33	GI113 C0413
50A05R-S90TD17D-C	50	-	22	18.1	-	-	-	40	-	10.4	6.3	-8	6	5	✓	14200	✓	0.32	GI113 C0413
52A05R-S90TD17D-C	52	-	22	18.1	-	-	-	40	-	10.4	6.3	-8	6	5	✓	13900	✓	0.34	GI113 C0413
63A04R-S90TD17D-C	63	-	22	18.1	-	-	-	40	-	10.4	6.3	-7.5	6	4	✓	12600	✓	0.48	GI113 C0413
63A06R-S90TD17D-C	63	-	22	18.1	-	-	-	40	-	10.4	6.3	-7.5	6	6	✓	12600	✓	0.49	GI113 C0413
66A06R-S90TD17D-C	66	-	22	18.1	-	-	-	40	-	10.4	6.3	-7.5	6	6	✓	12300	✓	0.52	GI113 C0413
80A07R-S90TD17D-C	80	-	27	22.1	-	-	-	50	-	12.4	7	-7	6	7	✓	11200	✓	1.06	GI113 C0414
80A08R-S90TD17D-C	80	-	27	22.1	-	-	-	50	-	12.4	7	-7	6	8	✓	11200	✓	1.03	GI113 C0414
100A08R-S90TD17D-C	100	-	32	45.1	-	-	-	50	-	14.4	8	-6.5	6	8	✓	10000	✓	1.66	GI113 C0415
100A10R-S90TD17D-C	100	-	32	45.1	-	-	-	50	-	14.4	8	-6.5	6	10	✓	10000	✓	1.62	GI113 C0415
115A10R-S90TD17D-C	115	-	32	45.1	-	-	-	50	-	14.4	8	-6.5	6	10	✓	9300	✓	2.03	GI113 C0415
125A10R-S90TD17D-C	125	-	40	56.1	-	-	-	63	-	16.4	9	-6.5	6	10	✓	8900	✓	3.00	GI113 C0415
125A12R-S90TD17D-C	125	-	40	56.1	-	-	-	63	-	16.4	9	-6.5	6	12	✓	8900	✓	2.98	GI113 C0415



Product	DC	OAL	DCON MS	DCCB	DBC1	LU	LUX	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMF	GAMP							
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)							
140A12R-S90TD17D-C	140	-	40	56.1	-	-	-	63	-	16.4	9	-4	6	12	✓	8400	✓	3.56	GI113	C0415
160C13R-S90TD17D-C	160	-	40	-	66.7	-	-	63	-	16.4	9.25	-5	6	13	✓	7900	✓	4.96	GI113	C0416
175C14R-S90TD17D-C	175	-	40	-	66.7	-	-	63	-	16.4	9.25	-5	6	14	✓	7500	✓	5.66	GI113	C0416
200C15R-S90TD17D-C	200	-	60	-	101.6	-	-	63	-	25.7	14.25	-5	6	15	✓	7000	✓	8.12	GI113	C0417

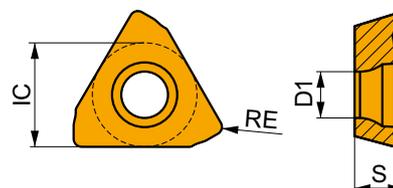
	GI113		TD.T 1704..
--	-------	--	-------------

C0411	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	8	Flag T15P	-	-	-	-	-	-
C0412	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	8	-	SDRT15P-T	HCS 0840C	-	-	-	-
C0413	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	8	-	SDRT15P-T	HS 1030C	-	-	-	-
C0414	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	8	-	SDRT15P-T	HS 1230C	-	-	-	-
C0415	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	8	-	SDRT15P-T	-	-	-	-	-
C0416	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	8	-	SDRT15P-T	HS 1240C	HSD 0825C	CAC 160C	HXK 5	-
C0417	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	8	-	SDRT15P-T	HS 1655C	HSD 1025C	CAC 200C	HXK 7	-

TDET 17

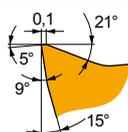
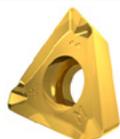


	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1704	10.300	4.40	4.76



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



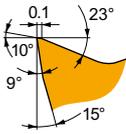
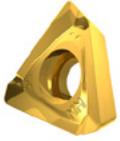
M-Geometrie ist vielseitig und die erste Wahl für ein breites Spektrum von Arbeitsbedingungen. Entwickelt mit positivem Spanwinkel, mittlerer T-Lage und Verrundung der Schneide für mittlere Bearbeitungen.

TDET 170404SR-M: M8330	●	0.4	■	165	0.14	4.0	■	95	0.13	4.0	■	155	0.14	4.0	■	40	0.11	3.2	■	-	-	-
TDET 170404SR-M: M8340	●	0.4	■	150	0.14	4.0	■	90	0.13	4.0	■	140	0.14	4.0	■	35	0.11	3.2	■	-	-	-
TDET 170408SR-M: 8215	●	0.8	■	200	0.14	4.0	■	120	0.13	4.0	■	190	0.14	4.0	■	50	0.11	3.2	■	-	-	-
TDET 170408SR-M: M6330	●	0.8	■	170	0.14	4.0	■	120	0.13	4.0	■	-	-	-	■	50	0.11	3.2	■	-	-	-
TDET 170408SR-M: M8310	●	0.8	■	220	0.14	4.0	■	110	0.13	4.0	■	205	0.14	4.0	■	-	-	-	■	-	-	-
TDET 170408SR-M: M8330	●	0.8	■	195	0.14	4.0	■	115	0.13	4.0	■	185	0.14	4.0	■	45	0.11	3.2	■	-	-	-
TDET 170408SR-M: M8340	●	0.8	■	180	0.14	4.0	■	105	0.13	4.0	■	170	0.14	4.0	■	45	0.11	3.2	■	-	-	-
TDET 170408SR-M: M9325	●	0.8	■	250	0.14	4.0	■	-	-	-	■	235	0.14	4.0	■	-	-	-	■	-	-	-
TDET 170416SR-M: M8330	●	1.6	■	220	0.14	4.0	■	130	0.13	4.0	■	205	0.14	4.0	■	55	0.11	3.2	■	-	-	-
TDET 170416SR-M: M8340	●	1.6	■	200	0.14	4.0	■	120	0.13	4.0	■	190	0.14	4.0	■	50	0.11	3.2	■	-	-	-



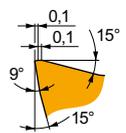
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



MM-Geometrie ist scharf und wird zum Schlichten verwendet, geeignet für Anwendungen mit großem Überstand oder dünnwandigen und schlanken Werkstücken. Entwickelt mit sehr positivem Spanwinkel, schmaler T-Linie und Verrundung der Schneide für die Leichtbearbeitung.

TDET 170404SR-MM:M6330	●	0.4	145	0.13	4.0	105	0.12	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	3.2	–	–	–
TDET 170404SR-MM:M8340	●	0.4	155	0.13	4.0	90	0.12	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.10	3.2	–	–	–
TDET 170408SR-MM:M6330	⊕	0.8	170	0.13	4.0	120	0.12	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.10	3.2	–	–	–
TDET 170408SR-MM:M8330	⊕	0.8	205	0.13	4.0	120	0.12	4.0	–	–	–	615	0.16	4.0	50	0.10	3.2	–	–	–
TDET 170408SR-MM:M8340	⊕	0.8	185	0.13	4.0	110	0.12	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.10	3.2	–	–	–
TDET 170408SR-MM:M8345	⊕	0.8	145	0.13	4.0	85	0.12	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.10	3.2	–	–	–
TDET 170408SR-MM:M9340	⊕	0.8	235	0.13	4.0	140	0.12	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.10	3.2	–	–	–
TDET 170416SR-MM:M6330	⊕	1.6	195	0.13	4.0	135	0.12	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.10	3.2	–	–	–
TDET 170416SR-MM:M8340	⊕	1.6	200	0.13	4.0	120	0.12	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.10	3.2	–	–	–



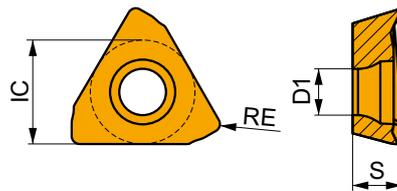
R-Geometrie ist stark und wird zum Schruppen und für schwere Bearbeitungen verwendet. Entwickelt mit leicht positivem Spanwinkel, breiter T-Linie und Verrundung der Schneidkante für die Schruppbearbeitung.

TDET 170408PR-R:8215	⊕	0.8	185	0.20	4.0	110	0.18	4.0	175	0.20	4.0	–	–	–	45	0.18	3.2	35	0.13	1.1
TDET 170408PR-R:M5315	⊕	0.8	240	0.20	4.0	–	–	–	225	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.13	1.1
TDET 170408PR-R:M8310	⊕	0.8	200	0.20	4.0	100	0.18	4.0	190	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.13	1.1
TDET 170408PR-R:M8330	⊕	0.8	185	0.20	4.0	110	0.18	4.0	175	0.20	4.0	–	–	–	45	0.18	3.2	35	0.13	1.1
TDET 170408PR-R:M9325	⊕	0.8	225	0.20	4.0	–	–	–	210	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.13	1.1
TDET 170416PR-R:M5315	⊕	1.6	265	0.20	4.0	–	–	–	250	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.13	1.1
TDET 170416PR-R:M8330	⊕	1.6	200	0.20	4.0	120	0.18	4.0	190	0.20	4.0	–	–	–	50	0.18	3.2	40	0.13	1.1

TDET 17-FA

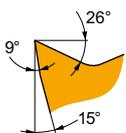


	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1704	10.300	4.40	4.76



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



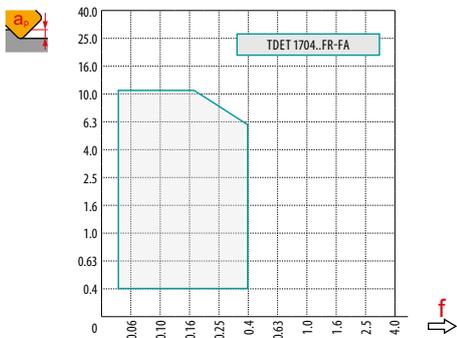
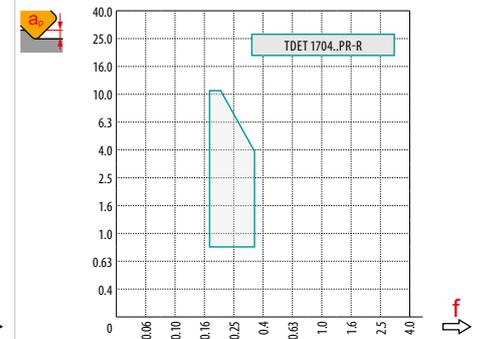
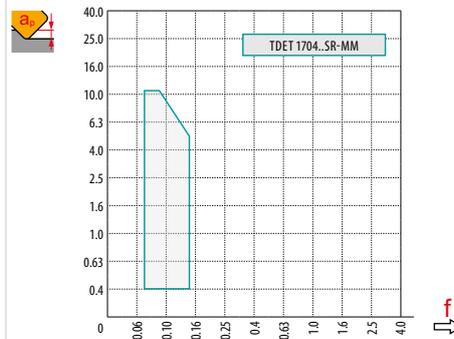
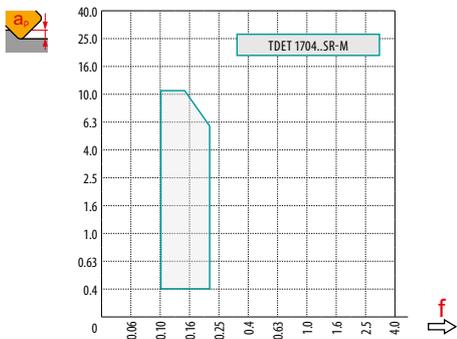
FA-Geometrie ist scharf und wird für die Bearbeitung von Nichteisenlegierungen verwendet, geeignet für Anwendungen mit großem Überhang oder dünnwandigen und schlanken Werkstücken. Polierte und geschliffene Ausführung mit sehr positivem Spanwinkel.

TDET 170408FR-FA:HF7	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	210	0.24	4.0	–	–	–	–	–	–
TDET 170408FR-FA:M0315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	480	0.24	4.0	–	–	–	–	–	–



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

	TDET 17-M			TDET 17-MM			TDET 17-R		TDET 17-FA
	0.4	0.8	1.6	0.4	0.8	1.6	0.8	1.6	0.8
	1.7	1.3	0.5	1.7	1.3	0.5	1.3	0.5	1.3



a_p	1.00	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00	7.00	8.00	9.00	10.00	11.00
	0.20	0.19	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10



DC	RPMX	APMX/II
32	2.3°	3.9/100
35	2.1°	3.5/100
40	2.0°	3.3/100
42	2.0°	3.3/100
50	1.0°	1.6/100
52	1.0°	1.6/100
63	1.0°	1.6/100
66	0.8°	1.2/100

DC	RPMX	APMX/II
80	0.8°	1.2/100
100	0.7°	1.1/100
115	0.5°	0.7/100
125	0.5°	0.7/100
140	0.4°	0.5/100
160	0.4°	0.5/100
175	0.4°	0.5/100
200	0.3°	0.4/100



DC	DMIN	DMAX	SMAX DMIN	SMAX DMAX
32	54.1	63.0	2.8	3.9
35	63.7	69.0	3.3	3.9
40	70.5	79.0	3.3	4.3
42	74.5	83.0	3.6	4.5
50	90.3	99.0	2.2	2.7
52	94.3	103.0	2.3	2.8
63	116.1	125.0	2.9	3.4
66	122.1	131.0	2.5	2.9

DC	DMIN	DMAX	SMAX DMIN	SMAX DMAX
80	150.0	159.0	3.1	3.5
100	190.0	199.0	3.5	3.8
115	220.0	229.0	2.9	3.1
125	240.0	249.0	3.2	3.4
140	270.0	279.0	2.9	3.0
160	310.0	319.0	3.3	3.5
175	340.0	349.0	3.6	3.8
200	390.0	399.0	3.1	3.3



DC	a ₀	f _{max}
32	1.2	0.14
35	1.2	0.14
40	1.2	0.13
42	1.2	0.13
50	1.2	0.13
52	1.2	0.13
63	1.2	0.12
66	1.2	0.12

DC	a ₀	f _{max}
80	1.2	0.12
100	1.2	0.11
115	1.2	0.11
125	1.2	0.11
140	1.2	0.10
160	1.2	0.10
175	1.2	0.10
200	1.2	0.10



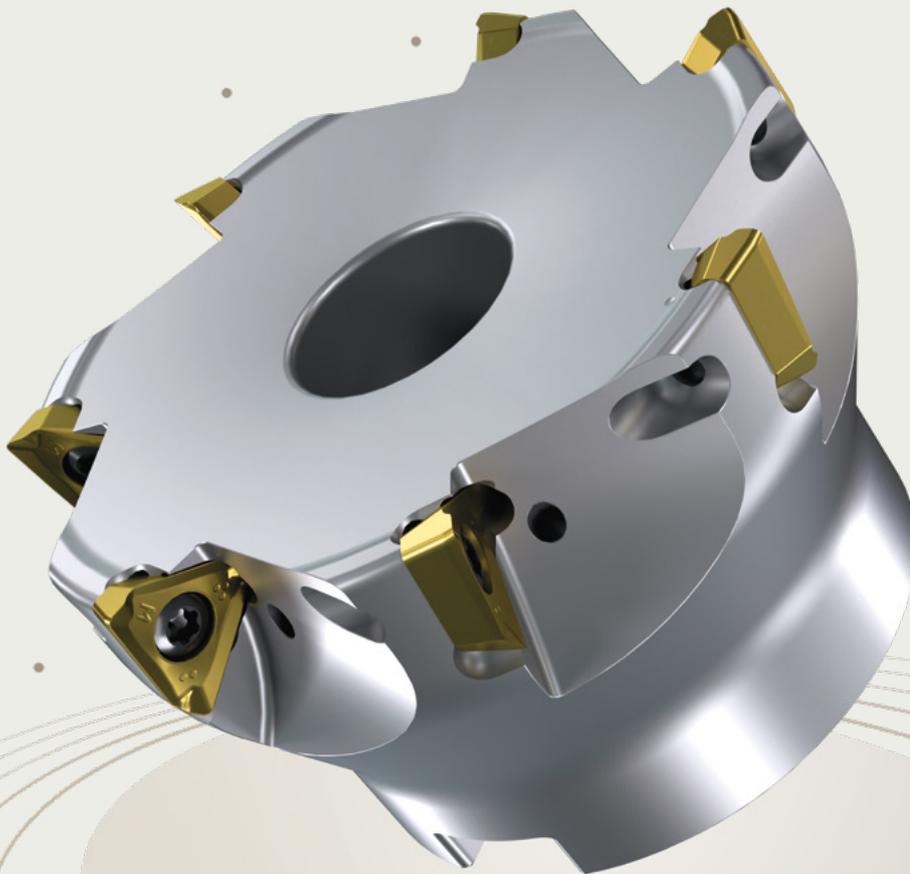
DC	G _{emax}	f _{max}
32	2.5	0.10
35	2.5	0.10
40	2.5	0.10
42	2.5	0.10
50	2.5	0.10
52	2.5	0.10
63	2.5	0.11
66	2.5	0.11

DC	G _{emax}	f _{max}
80	2.5	0.11
100	2.5	0.12
115	2.5	0.12
125	2.5	0.12
140	2.5	0.13
160	2.5	0.13
175	2.5	0.13
200	2.5	0.13

STD Serie

Mehr Zerspanen. Weniger ausgeben.

Vielseitige Fräsleistung mit
dreieckigen Wendeschneidplatten
und vier verschiedenen Fräserarten





Doppelseitige runde Wendschneidplatten zum Kopierfräsen

Maximale Effizienz bei gleichzeitiger Senkung der Kosten pro Stück



Wir stellen vor: SRN – unsere neue Kopierfräserfamilie, die für anspruchsvolle Anwendungen entwickelt wurde. Die wirtschaftlichen doppelseitigen runden Wendschneidplatten mit acht Schneidkanten maximieren den Materialabtrag und senken die Materialkosten um bis zu 20 %. Die positiven Geometrien sorgen für eine glatte, effiziente Zerspanung, während die verbesserte Stabilität eine Präzisionsbearbeitung selbst von hochwarmfesten Legierungen ermöglicht.

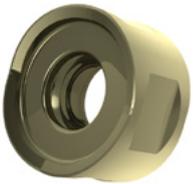
SRN ist in leichten und mittleren Schneidengeometrien erhältlich und ist die ideale Lösung für die Luft- und Raumfahrt, den Energiesektor und andere Branchen, die eine Hochleistungsbearbeitung erfordern.





Ähnliche Produkte

RNMU-MM

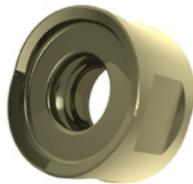


Wirtschaftliche doppelseitige
runde Wendeschneidplatte

Weiche Stähle, rostfreie Stähle, HRSA

Mittlere Bearbeitung

RNMU-MF



Wirtschaftliche doppelseitige
runde Wendeschneidplatte

Weiche Stähle, rostfreie Stähle, HRSA

Leichte Bearbeitung

SRN 10



Zylindrische Schäfte

Metrischer Bereich: 25 - 32 mm

SRN 10



Modulare Schäfte

Metrischer Bereich: 25 - 42 mm

SRN 10



Messerköpfe

Metrischer Bereich: 40 - 52 mm

SRN 12



Modulare Schäfte

Metrischer Bereich: 32 - 40 mm

SRN 12



Messerköpfe

Metrischer Bereich: 50 - 80 mm



Eigenschaften und Vorteile

Wendeschneidplatten

Doppelseitige runde Wendeschneidplatte mit acht Schneidkanten.



Maximierte Effizienz

reduziert die Materialkosten um bis zu 20%.

Positive Schneidgeometrien sorgen für einen glatten, widerstandsarmen Schnitt.



Verbesserte Leistung

bei gleichzeitiger Minimierung des Stromverbrauchs.

Die Indexierung auf der Freifläche verbessert die Spannbarkeit.



Erhöhte Zuverlässigkeit

Verbessert die Sicherheit des Bearbeitungsprozesses.

Die Geometrien MM und MF ermöglichen eine einfache Werkzeugauswahl.



Optimierte Präzision

auch in anspruchsvollen Umgebungen.





Eigenschaften und Vorteile

Fräser

Zylindrische, modulare Fräser
sowie Messerköpfe.



Mehrere Auswahlmöglichkeiten

für eine breite Palette von Maschinengrößen.

Optimierte Form des Plattensitzes.



Einfaches und sicheres

klemmen der Wendeschneidplatte.

Innere Kühlmittelzufuhr
für das gesamte Sortiment.



Verbesserte Werkzeugstandzeit

und bessere Spanabfuhr.

Fräserkörper aus hochwertigem,
vernickeltem Werkzeugstahl.



Hohe Lebensdauer

des gehärteten Fräserkörpers.

Besondere Merkmale

Doppelseitige runde Wendeschneidplatte

Interne Kühlkanäle

Acht nutzbare Schneidkanten





Beispiele für die Bearbeitung

30% längere Werkzeugstandzeit bei sauberen Operationen

Beim Planfräsen von Stahlplatten erreichte der Fräser RNMU 1004OT-MM:M6040 eine Standzeit von 64 Minuten - 30% länger als der Mitbewerber. Die lösliche Ölemulsion verbesserte die Spanabfuhr und sorgte für eine gleichmäßigere, effizientere Leistung.

Werkstück:	Stahlplatte
Fräser:	25E3R060A20-SRN10-C
Wendeschneidplatte:	RNMU 1004MOT-MM:M6040
Material:	X37CrMo5-1 / 1.2343 (280 HB)
Kühlmittel:	Lösliche Öl-Emulsion

Bearbeitungsdaten:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	Werkzeugstandzeit (min)
200	0.20	1.50	10	90	64 (+30%)

WMG P4.2



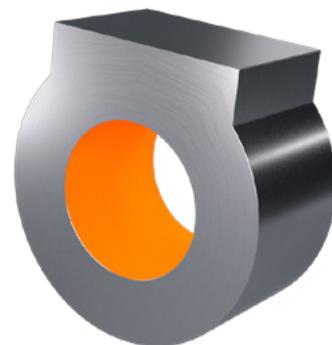
Höhere Standzeit von 20% mit verbesserter Stabilität

Der Fräser RNMU 1004MOT-MF:M6040 verlängerte die Standzeit auf 30 Minuten, was eine Verbesserung von 20% bedeutet. Die scharfe Geometrie der WSP sorgt für eine zuverlässige Stabilität, selbst unter schwierigen Bedingungen mit Werkzeugüberstand.

Werkstück:	Teil aus rostfreiem Stahl
Fräser:	25E3R035M12-SRN10-C
Wendeschneidplatte:	RNMU 1004MOT-MF:M6040
Material:	X5CrNi18-10 / 1.4301 (160 HB)
Kühlmittel:	Lösliche Öl-Emulsion

Bearbeitungsdaten:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	Werkzeugstandzeit (min)
110	0.20	2.50	15	145	30 (+20%)

WMG M3.1



v_c = Schnittgeschwindigkeit (m/min), f_z = Vorschub pro Zahn (mm),
 a_p = axiale Schnitttiefe (mm), a_e = radiale Schnitttiefe (mm), TOH = Gesamtüberstand (mm)



Beispiele für die Bearbeitung

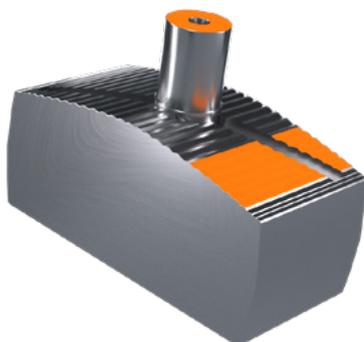
Maximale Produktivität mit **40%** längerer Standzeit

Der Fräser RNMU 1205MOT-MF:M6040 erreicht eine Standzeit von 50 Minuten und übertrifft damit die Konkurrenz um 40%. Die lösliche Ölemulsion gewährleistet eine reibungslose Bearbeitung und eine hervorragende Spankontrolle.

Werkstück:	Turbinenschaufel aus rostfreiem Stahl
Fräser:	63A07R-SMORN12-C
Wendeschneidplatte:	RNMU 1205MOT-MF:M6040
Material:	X3CrNiMo13-4 / 1.4313 (170 HB)
Kühlmittel:	Lösliche Öl-Emulsion

Bearbeitungsdaten:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	Werkzeugstandzeit (min)
120	0.13	3	35	120	50 (+40%)

WMG M2.1



Intelligenter bearbeiten mit **20%** mehr Standzeit und gleichmäßigeren Ergebnissen

Der RNMU 1205MOT-MF:M6040-Fräser erreicht eine Standzeit von 44 Minuten, 20% mehr als der Mitbewerber. Die Druckluftkühlung verbessert die Spankontrolle und die Prozesskonsistenz.

Werkstück:	Klinge aus Stahlguss
Fräser:	63A07R-SMORN12-C
Wendeschneidplatte:	RNMU 1205MOT-MM:M6040
Material:	G20Mn5 / 1.6220 (190 HB)
Kühlmittel:	Druckluftzufuhr

Bearbeitungsdaten:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	Werkzeugstandzeit (min)
210	0.18	3.5	40	80	44 (+20%)

WMG P3.2



v_c = Schnittgeschwindigkeit (m/min), f_z = Vorschub pro Zahn (mm),
 a_p = axiale Schnitttiefe (mm), a_e = radiale Schnitttiefe (mm), TOH = Gesamtüberstand (mm)



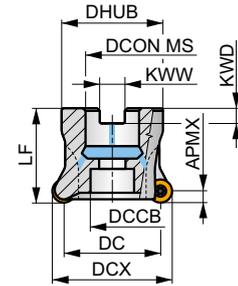
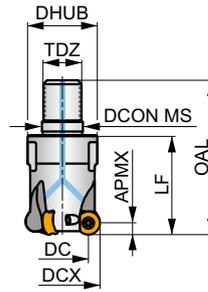
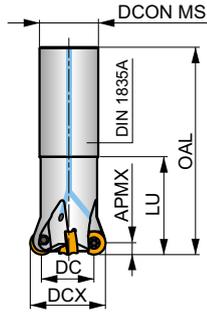
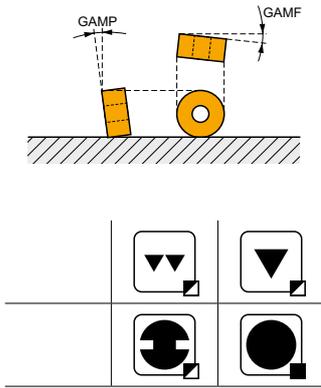
SRN10



ECON RN10 Kopierfräse mit doppeltem Negativ und internem Kühlmittel

Wirtschaftlicher Kopierfräser mit doppelseitigen negativen Wendepalten RNMU 10 mit APMX von 4,5 mm. Geeignet für Planfräsen, Kopierfräsen und Schneiden mit hohem Vorschub. Erhältlich in zylindrischer, modulare und Dorn-Ausführung. Körperbehandlung für längere Standzeiten.

APMX	4.5 mm
------	--------



	0.08 - 0.23
	0.08 - 0.23



Product	DCX	DC	OAL	DCON MS	DHUB	DCCB	LU	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMF	GAMP						
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				kg		
25E3R060A25-SRN10-C	25	15	150	25	-	-	60	-	-	-	-	-14	-4	3	-	18500	✓	0.48	GI110 C0404
32E4R070A32-SRN10-C	32	22	131	32	-	-	70	-	-	-	-	-12	-4	4	-	16300	✓	0.67	GI110 C0404
25E3R032M12-SRN10-C	25	15	54	12.5	22	-	-	32	M12	-	-	-14	-4	3	-	18500	✓	0.08	GI110 C0404
32E4R042M16-SRN10-C	32	22	65	17	29	-	-	42	M16	-	-	-12	-4	4	-	16300	✓	0.20	GI110 C0404
35E4R042M16-SRN10-C	35	25	65	17	29	-	-	42	M16	-	-	-12	-4	4	-	15600	✓	0.21	GI110 C0404
42E5R042M16-SRN10-C	42	32	65	17	29	-	-	42	M16	-	-	-12	-4	5	-	14200	✓	0.24	GI110 C0404
40A05R-SMORN10-C	40	30	-	16	38	14.1	-	40	-	5.6	8.4	-12	-4	5	-	14600	✓	0.22	GI110 C0405
50A06R-SMORN10-C	50	40	-	22	48	18.1	-	40	-	6.3	10.4	-12	-4	6	-	13000	✓	0.35	GI110 C0406
52A06R-SMORN10-C	52	42	-	22	48	18.1	-	40	-	6.3	10.4	-12	-4	6	-	12800	✓	0.36	GI110 C0406

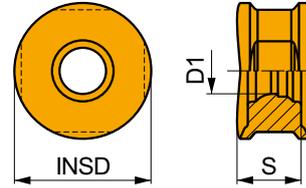
	GI110		RNMU 1004..
--	-------	--	-------------

C0404	US63009A-T09P	2.0	M3	9	FLAG T09P	-	-	-
C0405	US63009A-T09P	2.0	M3	9	-	D-T07P/T09P	FG-15	HS 0830C
C0406	US63009A-T09P	2.0	M3	9	-	D-T07P/T09P	FG-15	HS 1030C

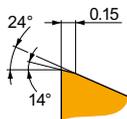
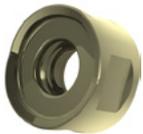


RNMU10

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1004	10.000	3.40	4.45

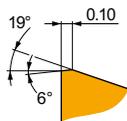
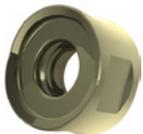


Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)															



MF-Geometrie mit hochpositivem Design für die Leichtbearbeitung.

RNMU 1004MOT-MF:M6030	✳	-	-	-	■	140	0.10	3.0	-	-	-	-	-	■	55	0.08	2.4	-	-	-	
RNMU 1004MOT-MF:M6040	✳	-	■	205	0.11	3.0	■	120	0.10	3.0	-	-	-	-	■	50	0.08	2.4	-	-	-



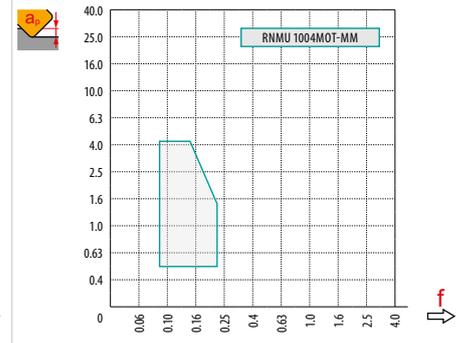
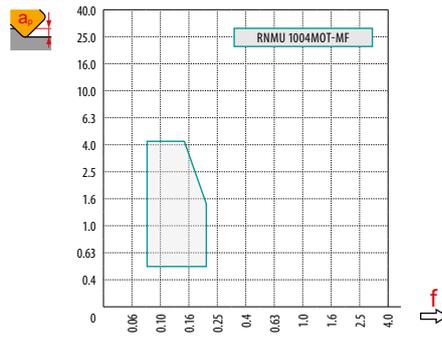
MM-Geometrie mit negativem T-Stück und positivem Design für die mittlere Bearbeitung.

RNMU 1004MOT-MM:M6030	✳	-	-	-	■	130	0.12	3.0	-	-	-	-	-	■	55	0.09	2.4	-	-	-	
RNMU 1004MOT-MM:M6040	✳	-	■	195	0.13	3.0	■	115	0.12	3.0	-	-	-	-	■	45	0.09	2.4	-	-	-



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

	RNMU 10-MF	RNMU 10-MM
	5.0	5.0
	-	-



DCX	a_e	0.00	0.15	0.30	0.50	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	
25		15.00	17.43	18.41	19.36	21.00	22.14	23.00	23.66	24.17	24.54	24.80	24.95	
		22.00	24.43	25.41	26.36	28.00	29.14	30.00	30.66	31.17	31.54	31.80	31.95	
		35	25.00	27.43	28.41	29.36	31.00	32.14	33.00	33.66	34.17	34.54	34.80	34.95
		40	30.00	32.43	33.41	34.36	36.00	37.14	38.00	38.66	39.17	39.54	39.80	39.95
		42	32.00	34.43	35.41	36.36	38.00	39.14	40.00	40.66	41.17	41.54	41.80	41.95
		50	40.00	42.43	43.41	44.36	46.00	47.14	48.00	48.66	49.17	49.54	49.80	49.95
52	42.00	44.43	45.41	46.36	48.00	49.14	50.00	50.66	51.17	51.54	51.80	51.95		
	a_e	0.00	0.15	0.30	0.50	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	
		-	0.20	0.19	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10	



DCX	μm	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100	
25		0.548	0.707	1.000	1.225	1.414	1.732	2.000	2.236	2.449	2.828	3.162	
		32	0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
		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		
5.0	μm	0.346	0.447	0.632	0.775	0.894	1.095	1.265	1.414	1.549	1.789	2.000	



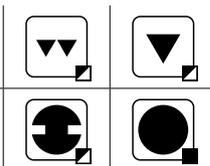
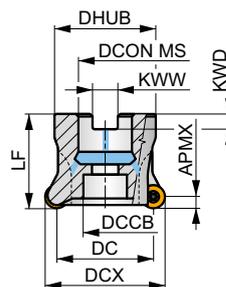
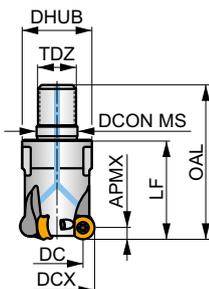
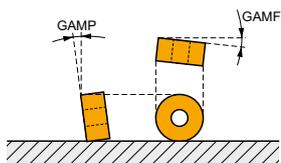
SRN12



ECON RN12 Kopierfräse mit Doppelnegativ und Innenkühlung

Wirtschaftlicher Kopierfräser mit doppelseitigen negativen Wendepplatten RNMU 12 mit APMX von 5,5 mm. Geeignet für Planfräsen, Kopierfräsen und Schneiden mit hohem Vorschub. Erhältlich in Modulbauweise und mit Dorn. Körperbehandlung für längere Standzeiten.

APMX	5.5 mm
------	--------



	0.11-0.31
	0.11-0.31



Product	DCX	DC	OAL	DCON MS	DHUB	DCCB	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMF	GAMP							
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)							
32E3R042M16-SRN12-C	32	20	65	17	29	-	42	M16	-	-	-14	-4	3	-	16600	✓	0.19	GI111	C0400
40E4R042M16-SRN12-C	40	28	65	17	29	-	42	M16	-	-	-12	-4	4	-	14800	✓	0.24	GI111	C0400
50A05R-SMORN12-C	50	38	-	22	48	18.1	40	-	10.4	6.3	-11	-4	5	-	13200	✓	0.31	GI111	C0401
50A06R-SMORN12-C	50	38	-	22	48	18.1	40	-	10.4	6.3	-11	-4	6	-	13200	✓	0.32	GI111	C0401
52A05R-SMORN12-C	52	40	-	22	48	18.1	40	-	10.4	6.3	-11	-4	5	-	13000	✓	0.33	GI111	C0401
52A06R-SMORN12-C	52	40	-	22	48	18.1	40	-	10.4	6.3	-11	-4	6	-	13000	✓	0.34	GI111	C0401
63A07R-SMORN12-C	63	51	-	27	58	22.1	50	-	12.4	7	-11	-4	7	-	11800	✓	0.68	GI111	C0402
66A07R-SMORN12-C	66	54	-	27	58	22.1	50	-	12.4	7	-11	-4	7	-	11500	✓	0.73	GI111	C0402
80A08R-SMORN12-C	80	68	-	27	58	22.1	50	-	12.4	7	-10	-4	8	-	10500	✓	0.98	GI111	C0402



GI111



RNMU 1205..

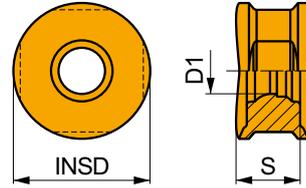
C0400	US64010A-T15P	3.5	M4	10	FLAG T15P	-	-
C0401	US64010A-T15P	3.5	M4	10	-	SDRT15P-T	HS 1030C
C0402	US64010A-T15P	3.5	M4	10	-	SDRT15P-T	HS 1230C



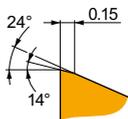
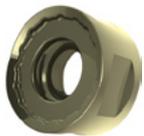
RNMU12



	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1205	12.000	4.40	5.40

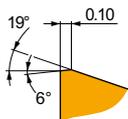
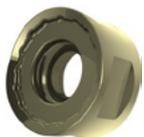


Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)															



MF-Geometrie mit hochpositivem Design für die Leichtbearbeitung.

RNMU 1205MOT-MF:M6030	✳	-	-	-	-	■	125	0.14	4.0	-	-	-	-	-	-	■	50	0.11	3.2	-	-	-
RNMU 1205MOT-MF:M6040	✳	-	■	190	0.15	4.0	■	110	0.14	4.0	-	-	-	-	-	■	45	0.11	3.2	-	-	-



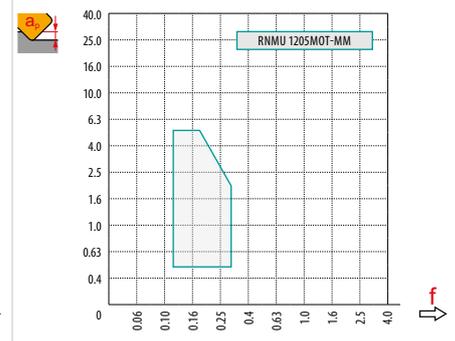
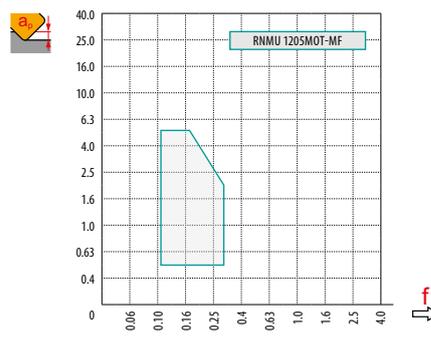
MM-Geometrie mit negativem T-Stück und positivem Design für die mittlere Bearbeitung.

RNMU 1205MOT-MM:M6030	✳	-	-	-	-	■	120	0.15	4.0	-	-	-	-	-	-	■	50	0.12	3.2	-	-	-
RNMU 1205MOT-MM:M6040	✳	-	■	185	0.17	4.0	■	110	0.15	4.0	-	-	-	-	-	■	45	0.12	3.2	-	-	-



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

	RNMU 12-MF	RNMU 12-MM
	6.0	6.0
	-	-



DCX	a_e	0.00	0.50	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50
32		20.00	24.80	26.63	27.94	28.94	29.75	30.39	30.91	31.31	31.62	31.83	31.96
40		28.00	32.80	34.63	35.94	36.94	37.75	38.39	38.91	39.31	39.62	39.83	39.96
50		38.00	42.80	44.63	45.94	46.94	47.75	48.39	48.91	49.31	49.62	49.83	49.96
52		40.00	44.80	46.63	47.94	48.94	49.75	50.39	50.91	51.31	51.62	51.83	51.96
63		51.00	55.80	57.63	58.94	59.94	60.75	61.39	61.91	62.31	62.62	62.83	62.96
66		54.00	58.80	60.63	61.94	62.94	63.75	64.39	64.91	65.31	65.62	65.83	65.96
80		68.00	72.80	74.63	75.94	76.94	77.75	78.39	78.91	79.31	79.62	79.83	79.96
	a_e	0.00	0.50	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50
		-	0.26	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11



DCX	μm	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
50		0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472
52		0.790	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
6.0	μm	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
		0.379	0.490	0.693	0.849	0.980	1.200	1.386	1.549	1.697	1.960	2.191



Sicherheit auf Schritt und Tritt

Gemeinsam werden wir dafür sorgen, dass sich unsere Welt weiterdreht, jetzt und in Zukunft. Wir wollen unserer Gemeinschaft helfen, sich darauf zu verlassen, dass sie ihre Arbeit erledigen können, indem sie einfachen Zugang zu den richtigen Ratschlägen, Werkzeugen und Schulungen haben, wann und wo immer sie diese benötigen. Wir wollen unseren Kunden Sicherheit geben, damit sie ihre Ziele heute erreichen können - und für morgen gerüstet sind.

**Brauchen Sie Hilfe?
Kontakt zur Vertriebsunterstützung**



**Certainty
at every turnTM**

**Unsere Apps
herunterladen**



Bücherei-App



Taschenrechner
App