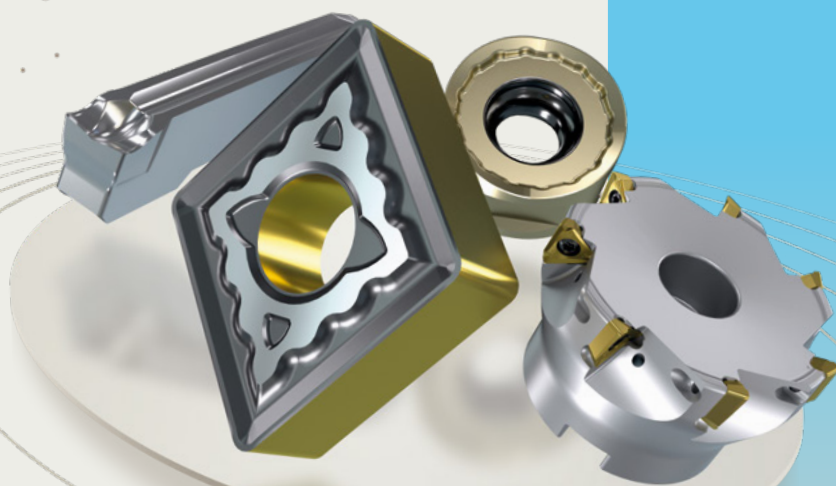


Nya produkter 2025



**Certainty
at every turnTM**



dormerpramet.com

Förord

Kära läsare,

Det är med stor stolthet och spänning som jag presenterar våra nya produkter 2025. Dessa erbjudanden representerar inte bara våra senaste tekniska framsteg, utan också den samlade styrkan hos Dormer Pramet som ett enat varumärke. Det markerar början på en ny era där våra gemensamma förmågor förenas för att leverera innovativa, hållbara och kundfokuserade lösningar. På Dormer Pramet ligger vår styrka i vår enighet. Genom att kombinera våra globala teams expertis, arv och resurser under ett sammanhållet varumärke är vi bättre rustade än någonsin för att möta utmaningarna på dagens dynamiska marknad. Denna synergi gör det möjligt för oss att tillhandahålla oöverträffad tillförlitlighet, innovation och värde för våra kunder - och leverera på vårt löfte om **Säkerhet vid varje steg.**

Med våra nya produkter 2025 är vi här för att hjälpa dig att tänja på gränserna. Vi introducerar dig till outnyttjad prestandapotential och ger dig möjlighet att optimera produktiviteten som aldrig förr. Verktyg som sorten T5415 med den nya KM-spånbrytaren är utformade för att lyfta din verksamhet och ge dig den precision och tillförlitlighet som krävs för att ta dig igenom utmaningar och överträffa förväntningar.

Dormer Pramet är mer än bara ett namn - det är ett löfte. Ett löfte om att vi kommer att fortsätta växa starkare tillsammans, vara innovativa tillsammans och uppnå mer tillsammans.

När du utforskar den här broschyren bjuder jag in dig att upptäcka hur vårt enade varumärke och vår nya produktportfölj kommer att förändra er verksamhet och öka din framgång.

Tillsammans är vi bättre.

Varma hälsningar,
Eduardo Martin
VD, Dormer Pramet



Hållbarhet

6

Nya svarvprodukter

T5415 sort	8
KM spånbrytare	26
GL-skär	46

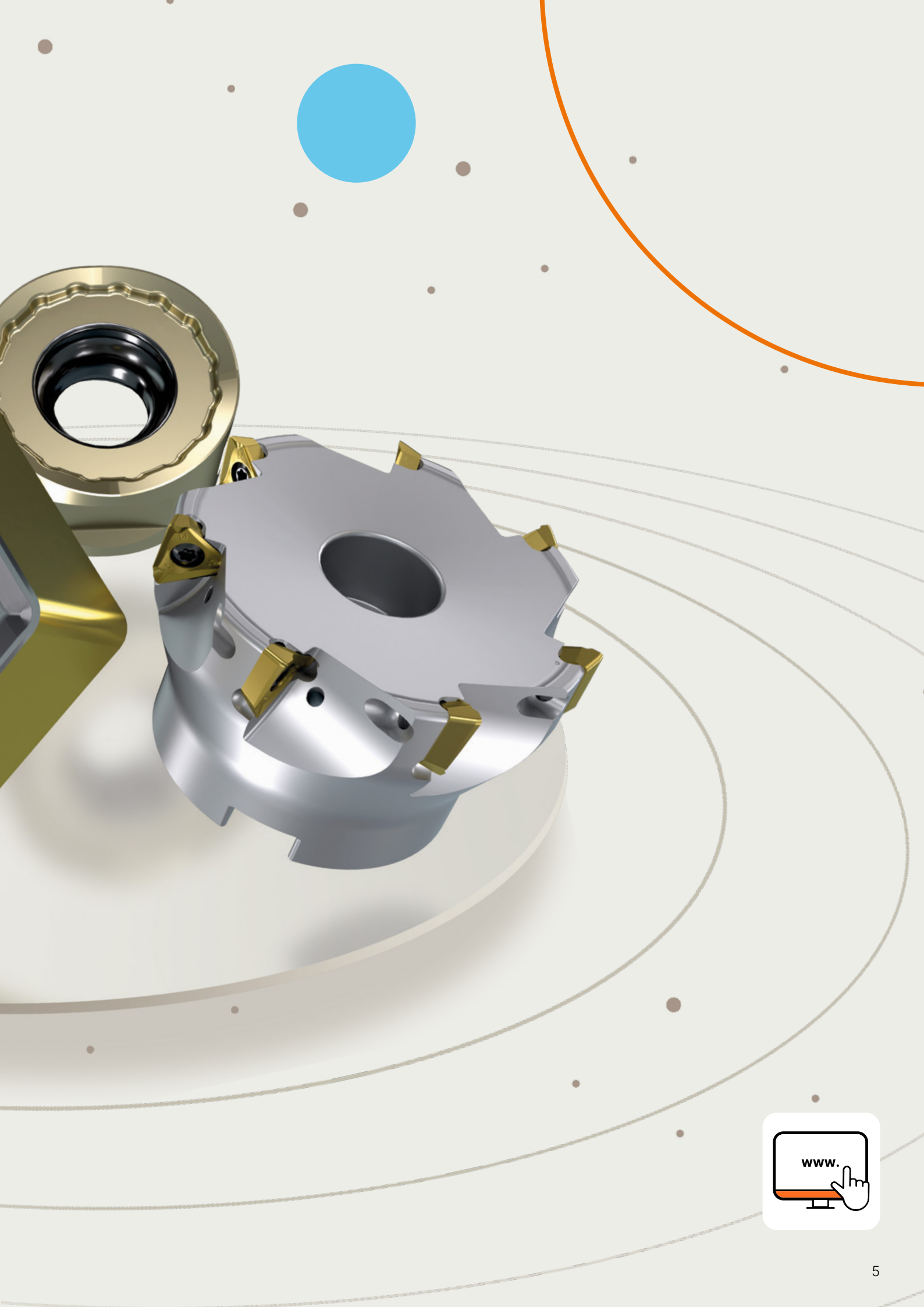
Nya fräsprodukter

STD-serien	54
SRN-serien	66

Gå bortom gränserna



Maximera
produktiviteten med
våra nya högpresterande
vändskärsverktyg





Hållbarhet

Bygga en hållbar framtid tillsammans

För Dormer Pramet är hållbarhet inte en utmaning - det är en möjlighet. Men det är inte något vi kan ta itu med ensamma. Tillsammans med våra kunder, partners och samhällen navigerar vi på denna resa, innoverar, lär oss och växer som ett team.

Tillsammans kan vi göra en meningsfull insats. Vår strategi är enkel: vi gör det här tillsammans.

Att möta utmaningar och tillhandahålla lösningar

Vårt engagemang för planeten och ditt företag grundar sig på fem viktiga pelare som ligger till grund för varje beslut vi fattar.

1. Cirkularitet

Vi ska säkerställa minst 90% materialcirkularitet för avfall, produkter och förpackningar. I nya kundprojekt kommer vårt fokus att ligga på material- och resurseffektivitet med nya modeller som är utformade för återanvändning och återvinning.

2. Minskning av koldioxidutsläpp

Vi ska halvera våra CO₂-utsläpp från 2016 till 2018 fram till 2030. Vårt team arbetar systematiskt med miljöförbättringsprojekt som syftar till att minska vår elförbrukning, vilket inkluderar användning av solpaneler.

3. Ingen skada

Vi ökar regelbundet medvetenheten om hälsa och säkerhet hos våra medarbetare genom workshops, nanolearning och årliga säkerhetsdagar. Till 2030 vill vi halvera vår totala frekvens för registrerbara skador (TRIFR) som registrerades mellan 2016 och 2018.



Hållbarhet är kärnan i varje verktyg

Vi vet att ett hållbart val inte bara handlar om att göra det rätta. Det handlar också om att göra det som är rätt för verksamheten. Våra verktyg är byggda för att hålla längre, arbeta hårdare och vara mer effektiva, vilket hjälper dig att minska ditt miljöavtryck och förbättra din prestanda på samma gång.

Längre verktygslivslängd, mindre spill:

Våra produkter är konstruerade för att hålla länge, vilket innebär färre byten, mindre avfall och mer värde i det långa loppet. Det är hållbarhet i praktiken - att hålla verktygen i omlopp längre och spara på värdefulla resurser.

Minskad energiförbrukning, ökad produktivitet:

Vi tillverkar produkter som hjälper våra kunder att använda mindre energi samtidigt som de gör mer. Med minskade skärkrafter och ökad produktivitet gör vi din verksamhet mer effektiv och miljövänlig.

4. Återvinning av hårdmetall

Vårt återvinningssystem för hårdmetall gör det möjligt för kunder att omvandla använd hårdmetall till pengar. Vi tillhandahåller gratis lådor för insamling av hårdmetall, hämtar lådan när den är full och betalar marknadspriset för hur mycket du har samlat in. Vi återanvänder sedan den använda hårdmetallen till nya verktyg.

5. Förpackning

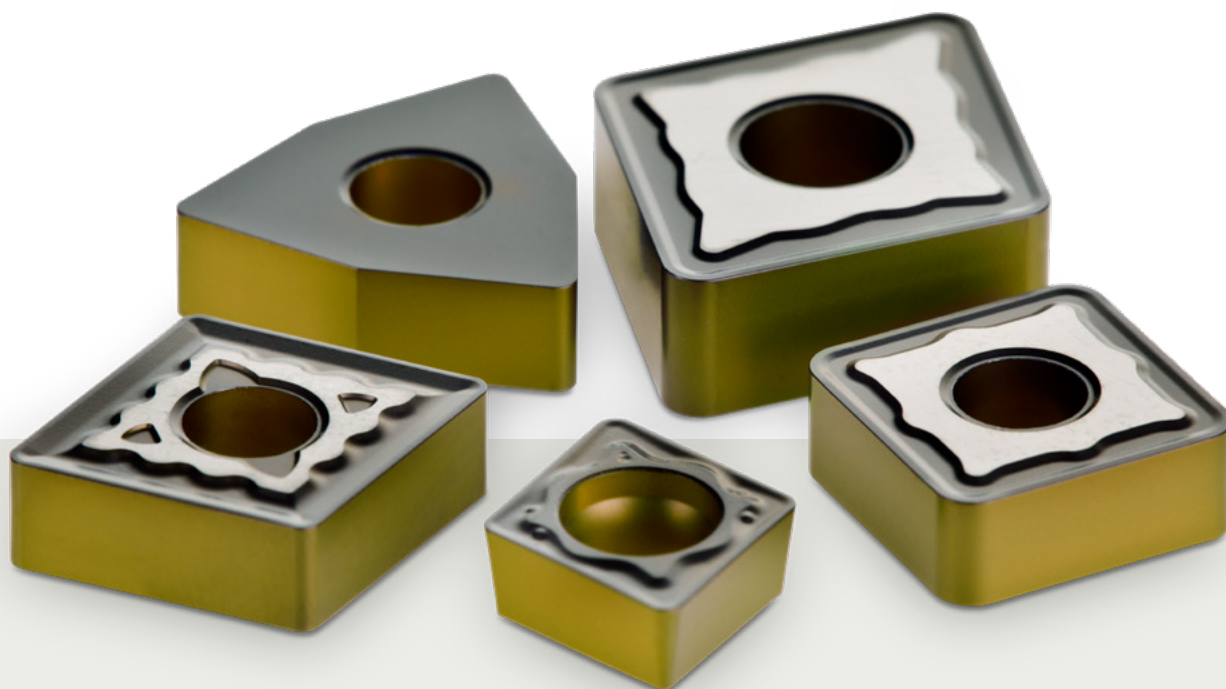
Sedan vi bytte till återvunnet material från konsumentledet 2023 är cirka 95% av produkterna som lämnar vår produktionsenhet i Sao Paulo förpackade av återvunnen plast. Hittills har vi återvunnit över 100 ton originalplast och sänkt våra CO2-utsläpp i Sao Paulo med 6,7%.





Ny unik CVD-sort för noderat gjutjärn

Produktivitet omdefinierad för högpresterande svarvning



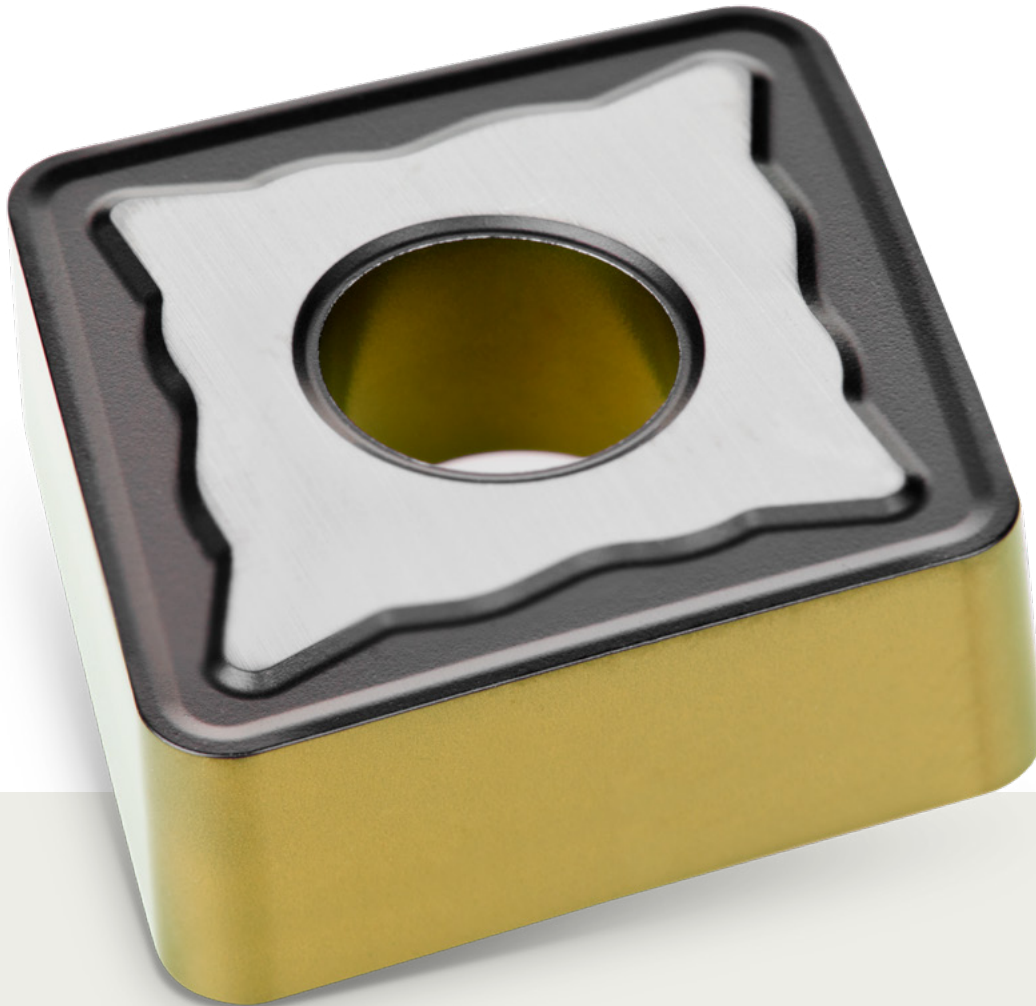
T5415 sätter en ny standard för effektiv och pålitlig svarvning av noderat gjutjärn och H-gruppsmaterial. Denna avancerade CVD-sort erbjuder exceptionell stabilitet och hållbarhet, särskilt vid intermittenta skär, för konsekvent prestanda i alla förhållanden.

Med sin nästa generations beläggning och TiN-belagda flankerna för bättre slitagedetektering, är T5415 det första valet för krävande applikationer.

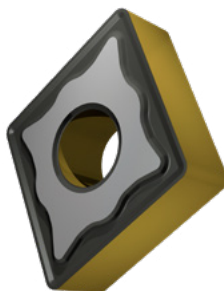




Relaterade produkter



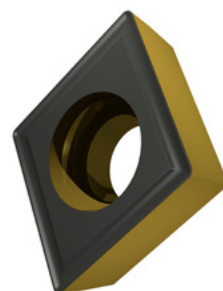
T5415



Negativa vändskär

Noderat gjutjärn
och H-gruppsmaterial

T5415



Positiva vändskär

Noderat gjutjärn
och H-gruppsmaterial



Egenskaper och fördelar

Tjock MT-CVD-beläggning förbättrar motståndet mot flankslitage, kraterslitage och plastisk deformation.



Förlängd verktygslivslängd

ökar produktiviteten avsevärt.

α -Al₂O₃-beläggningen ger överlägset slitagesmotstånd och termisk stabilitet.



Precis skärprestanda

förbättrar effektiviteten vid krävande operationer.

Ny efterbehandlingsprocess förbättrar stabiliteten hos skäregg.



Förbättrad pålitlighet

särskilt under instabila förhållanden.

Slipad yta ger större kontaktarea och optimerar värmeöverföring.



Förbättrad stabilitet

garanterar konsekvent högkvalitativ prestanda.

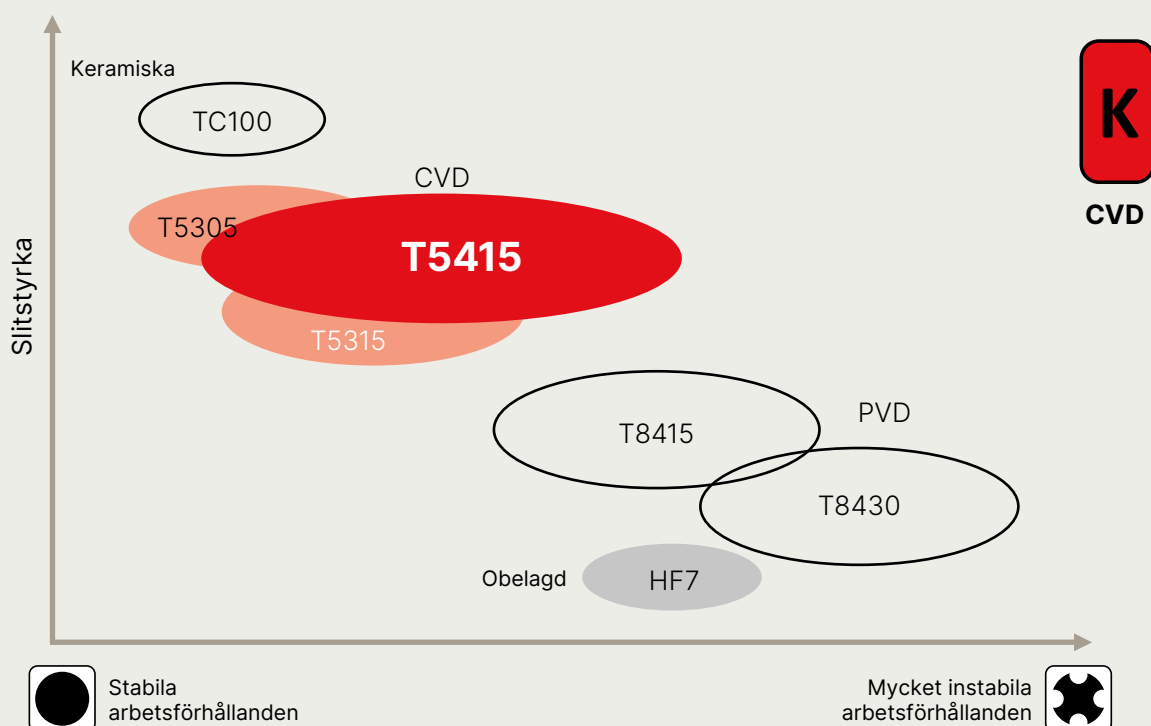
Guld-färgad TiN-beläggning på flankerna hjälper till att övervaka verktygstillståndet effektivt.



Lättare slitagedetektering

minskar stilleståndstiden.

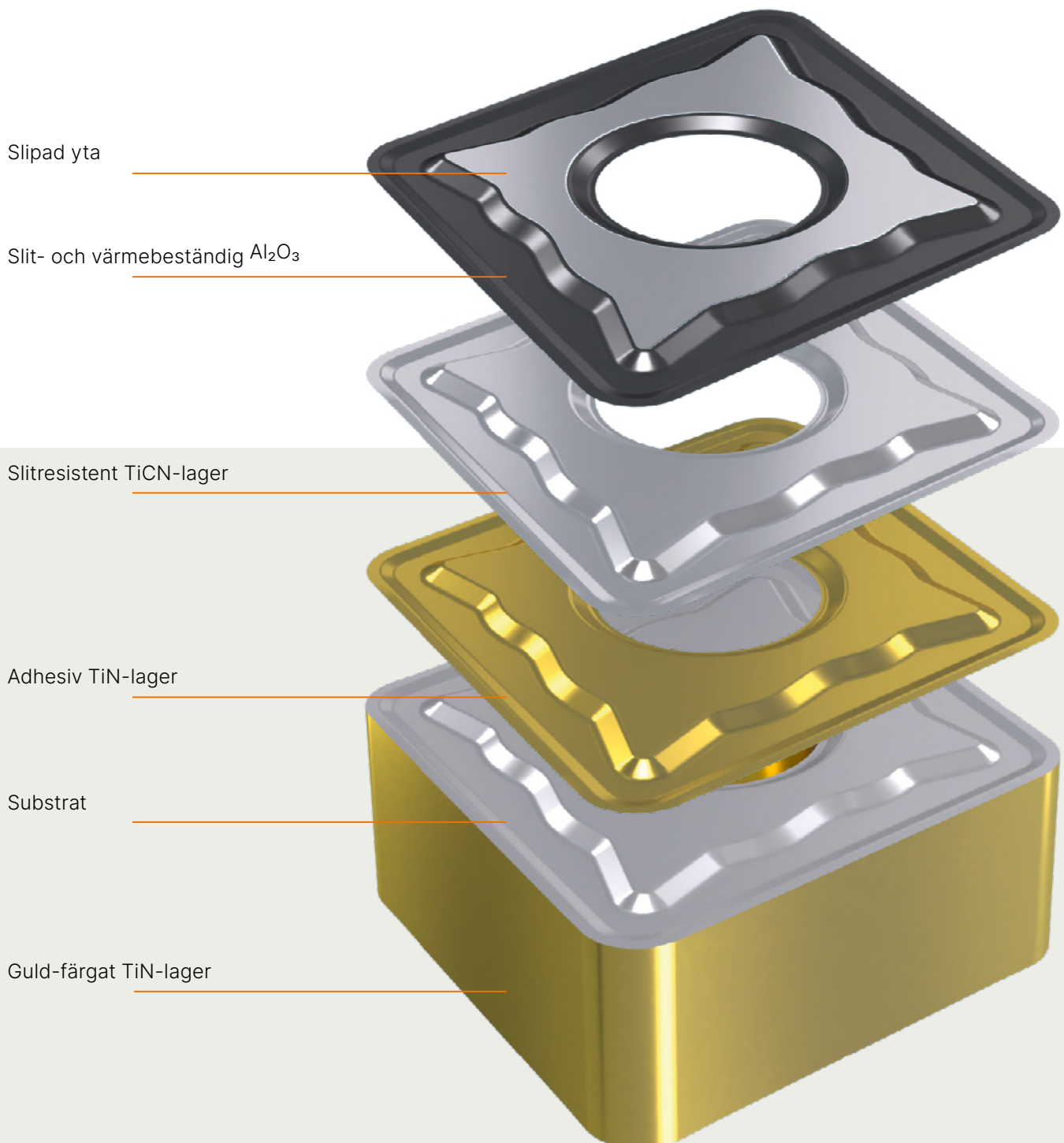
Applikationsområde för svarsorter MT-CVD





Sortkomposition

30% tjockare beläggning för ökad livslängd





Exempel på maskinbearbetning

Överlägsen prestanda för bearbetning av nodulärt gjutjärn

T5415 sätter en ny standard för bearbetning av nodulärt gjutjärn och erbjuder upp till 90% längre verktygslivslängd än konkurrenterna. Med 23,3 minuters kontinuerlig svarvning minskar stilleståndstiden, verktygsbytena blir färre och produktiviteten ökar, vilket gör den idealisk för krävande industriella tillämpningar.

Maskin-bearbetning:	Kontinuerligt skär
Applikation:	Svarvning
Material:	EN-GJS-500-7 (165 HB)
Kylvätska:	Nej

Dormer Pramet lösning:		
CNMG 120408-KM		
Skärdata:		
v_c	f_n	a_p
300	0.20	2.00

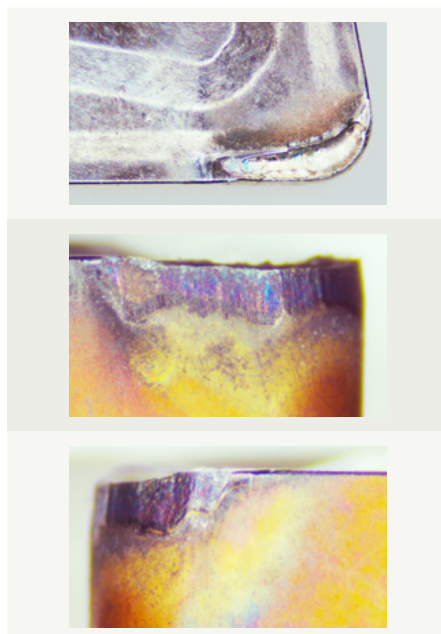
WMG K3.1

T5415



Bilder från T5415.
Alla tagna efter 20 minuter.

Konkurrent A



Bilder från Konkurrent A.
Alla tagna efter 20 minuter.

Konkurrent E

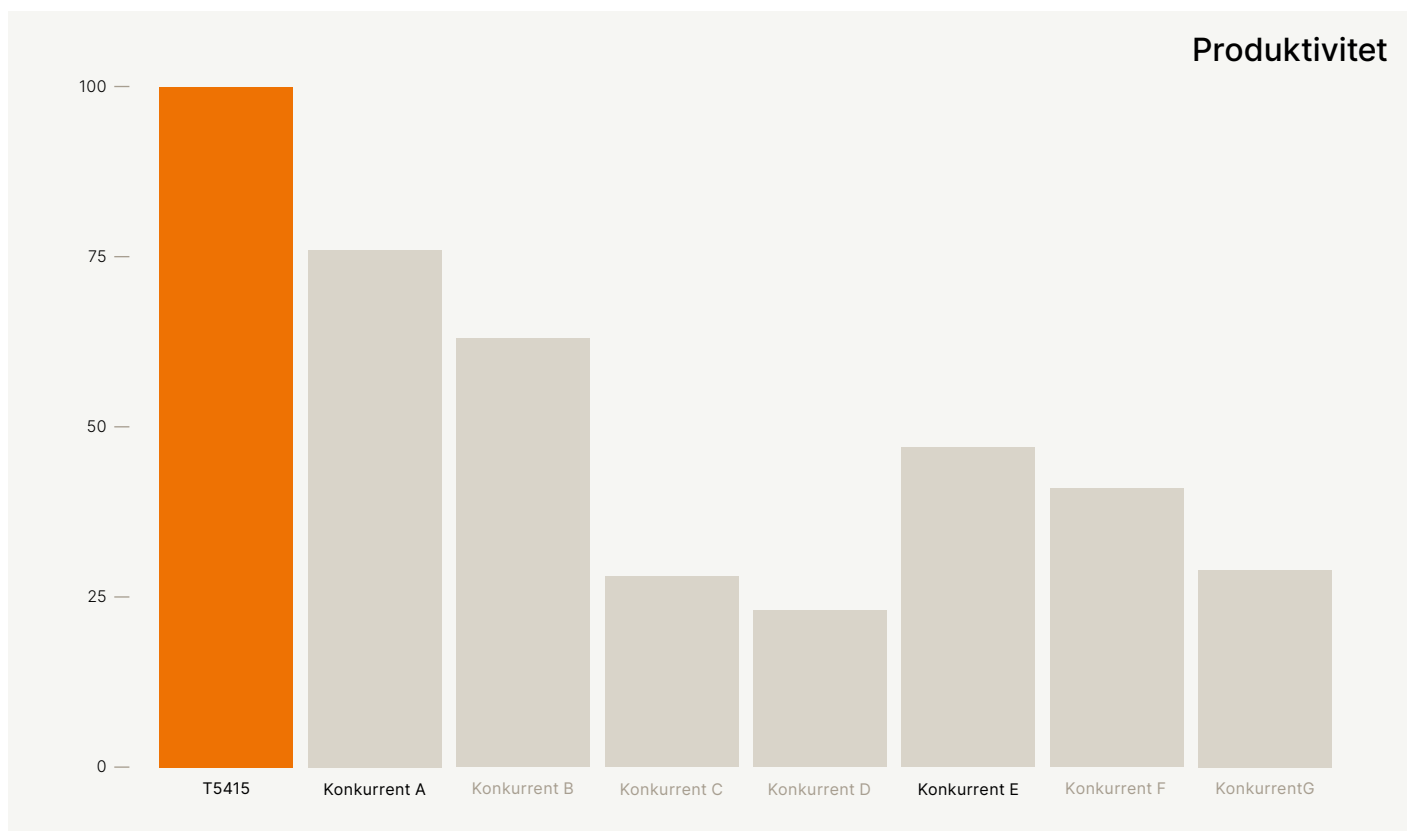
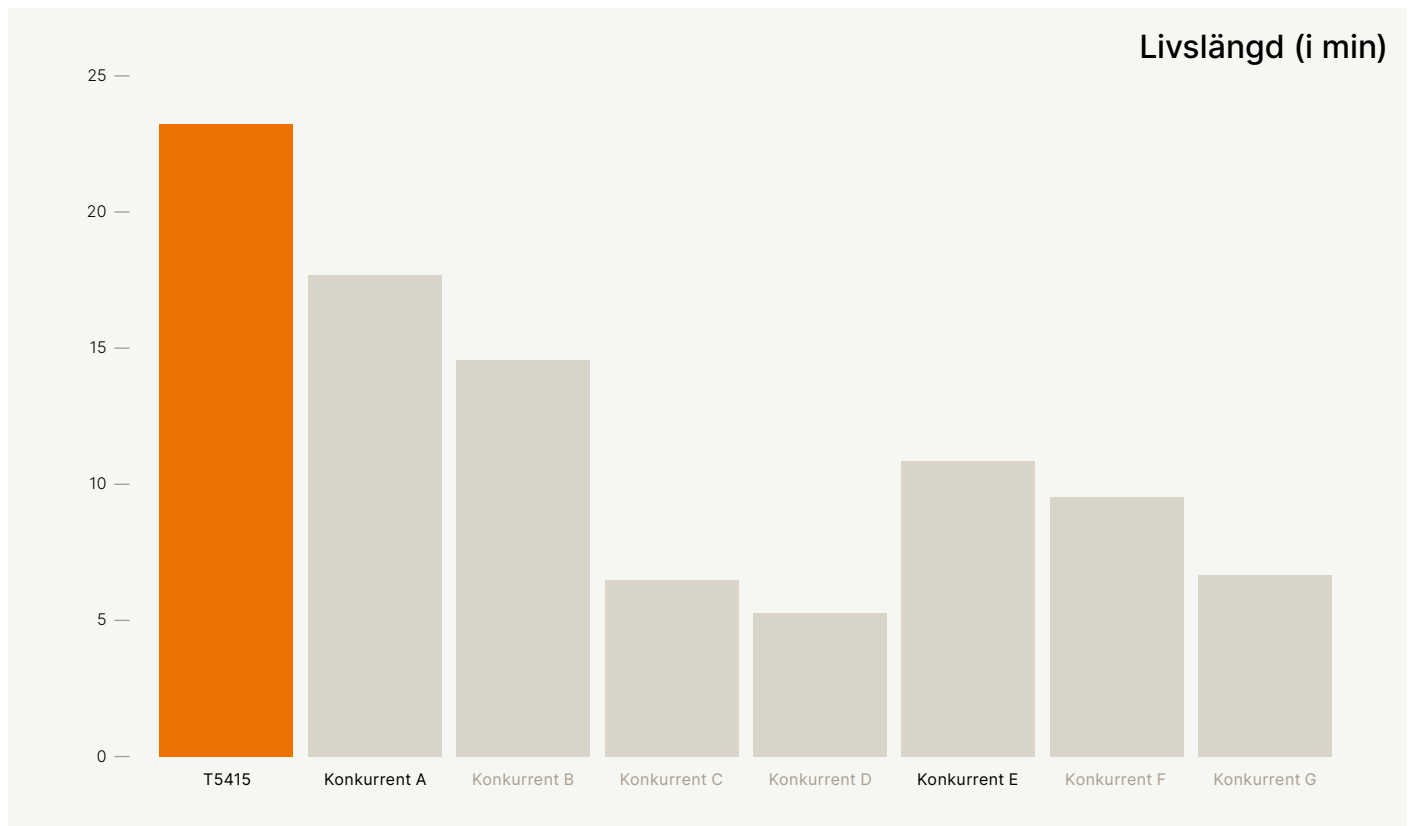


Bilder från Konkurrent E.
Alla tagna efter 10 minuter.

v_c = skärhastighet (m/min), f_n = matning per varv (mm/varv), a_p = axiellt skärdjup (mm)



Exempel på maskinbearbetning





Exempel på maskinbearbetning

Optimerad kvalitet för maximal prestanda och effektivitet

Vi har förbättrat hållbarheten och effektiviteten med vår nya sort T5415 - som ger mer än två gånger längre verktygslivslängd och 123% bättre skärverkningsgrad jämfört med den tidigare kvaliteten. Uppgradera idag för optimerad produktivitet och minskad stilleståndstid.

Maskinbearbetning:	Kontinuerlig skärning
Applikation:	Svarvning
Material:	X37CrMoV5-1 (53 HRC)
Kylvätska:	Nej

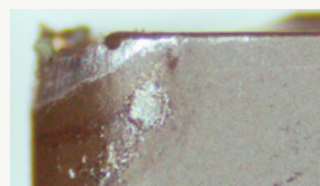
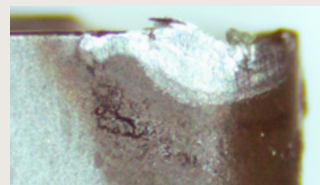
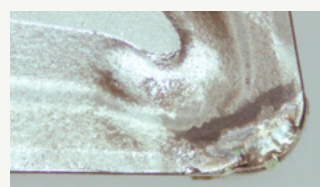
Dormer Pramet lösning:		
CNMG 120408-KM		
Skärdata:		
v_c	f_n	a_p
70	0.22	1.50

WMG H3.2

T5415



T5315

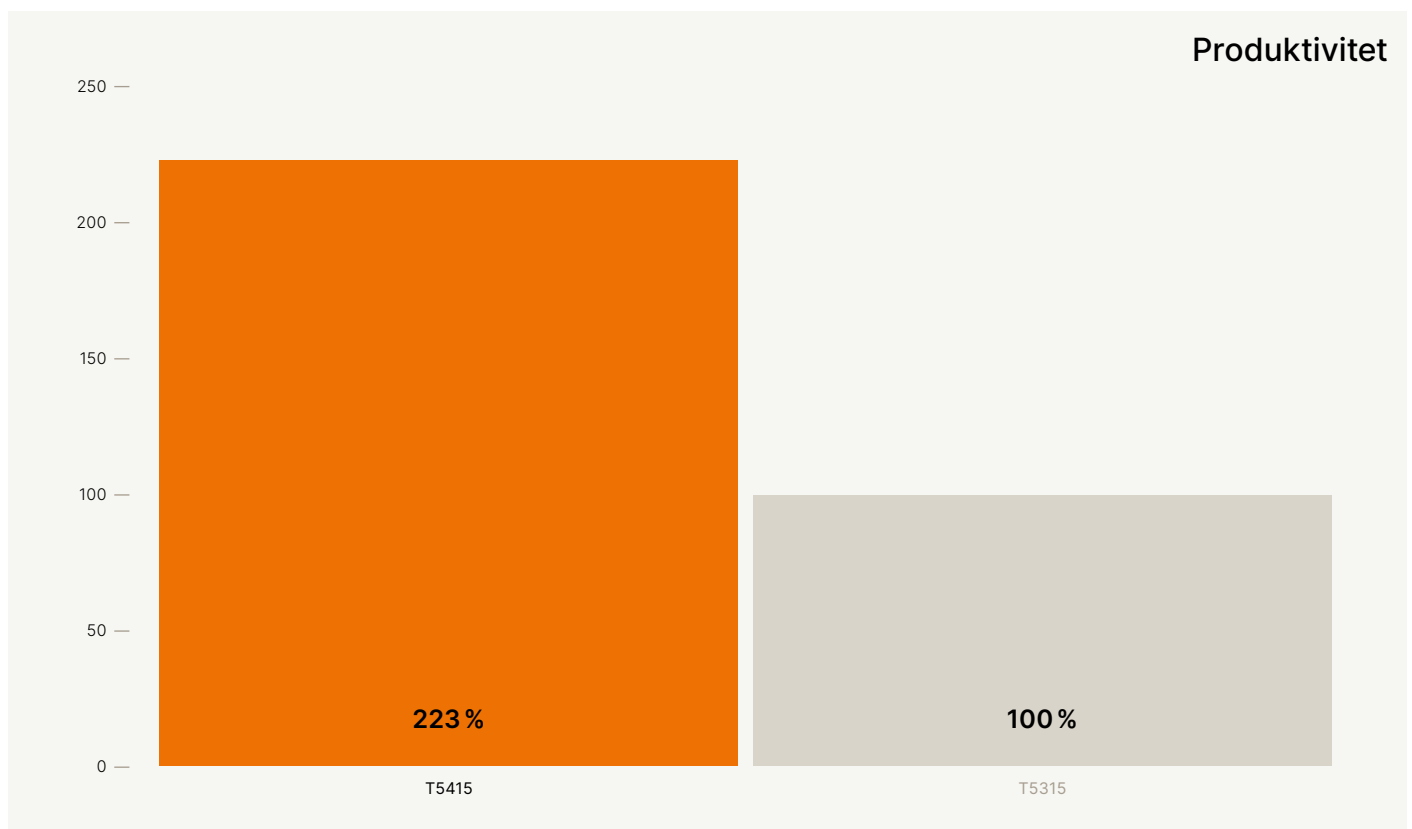
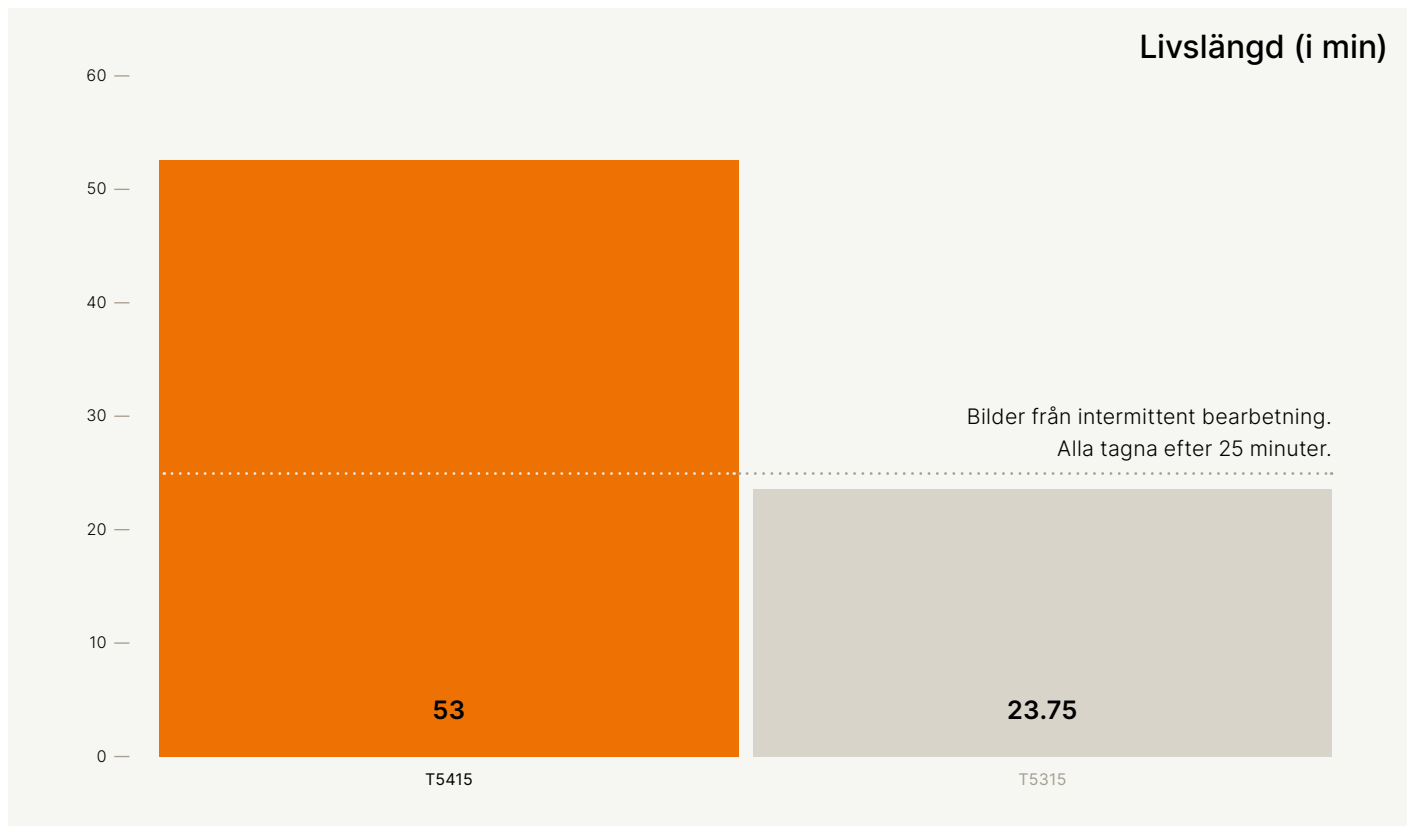


Bilder från intermittent bearbetning. Alla tagna efter 25 minuter.

v_c = skärhastighet (m/min), f_n = matning per varv (mm/varv), a_p = axiellt skärdjup (mm)



Exempel på maskinbearbetning





Exempel på maskinbearbetning

Förbättrad effektivitet för intermittenta skär

T5415 utmärker sig under instabila skärförhållanden tack vare sin avancerade efterbehandlingsteknik, vilket ger oöverträffad tillförlitlighet och hållbarhet.

Maskinbearbetning:	Intermittent bearbetning
Applikation:	Svarvning
Material:	37Cr4
Kylvätska:	Nej

Dormer Pramet lösning:

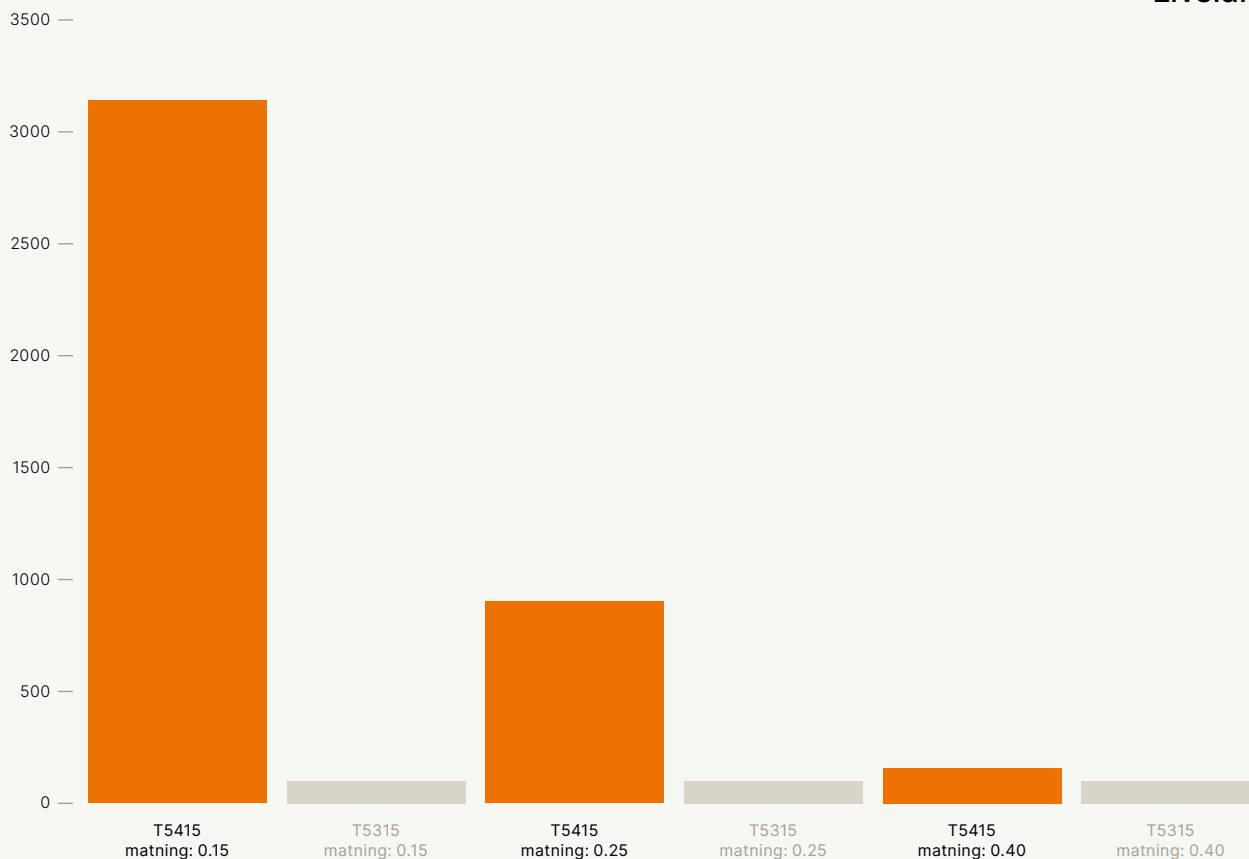
CNMG 120408-KM

Skärdata:

v_c	f_n	a_p
100	0.15	1.00
100	0.25	1.00
100	0.40	1.00

WMG P3.2

Livslängd

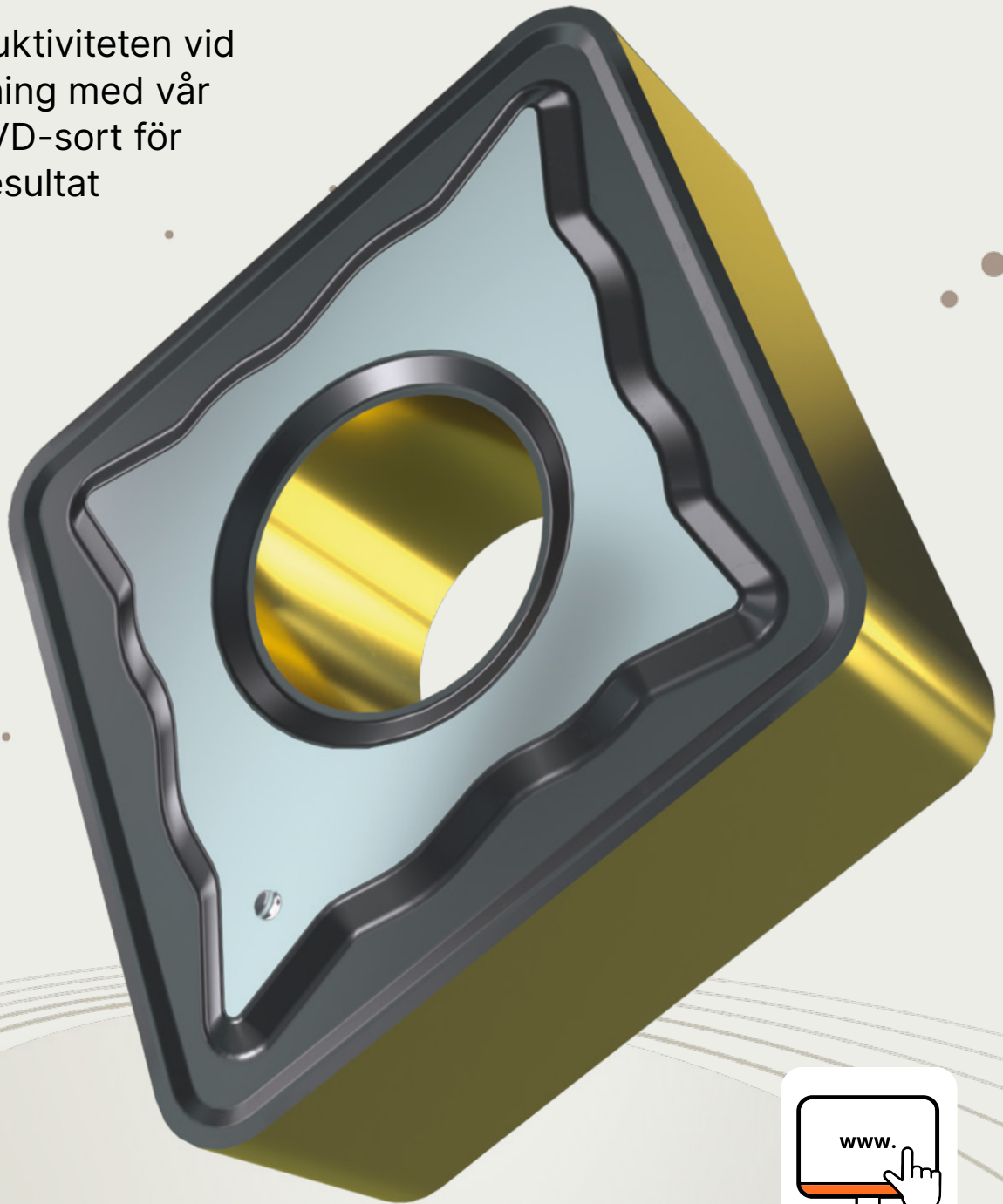


v_c = skärhastighet (m/min), f_n = matning per varv (mm/varv), a_p = axiellt skärdjup (mm)

T5415

Bearbeta längre. Och ännu längre.

Optimera produktiviteten vid
gjutjärnssvarvning med vår
nya hållbara CVD-sort för
konsekventa resultat

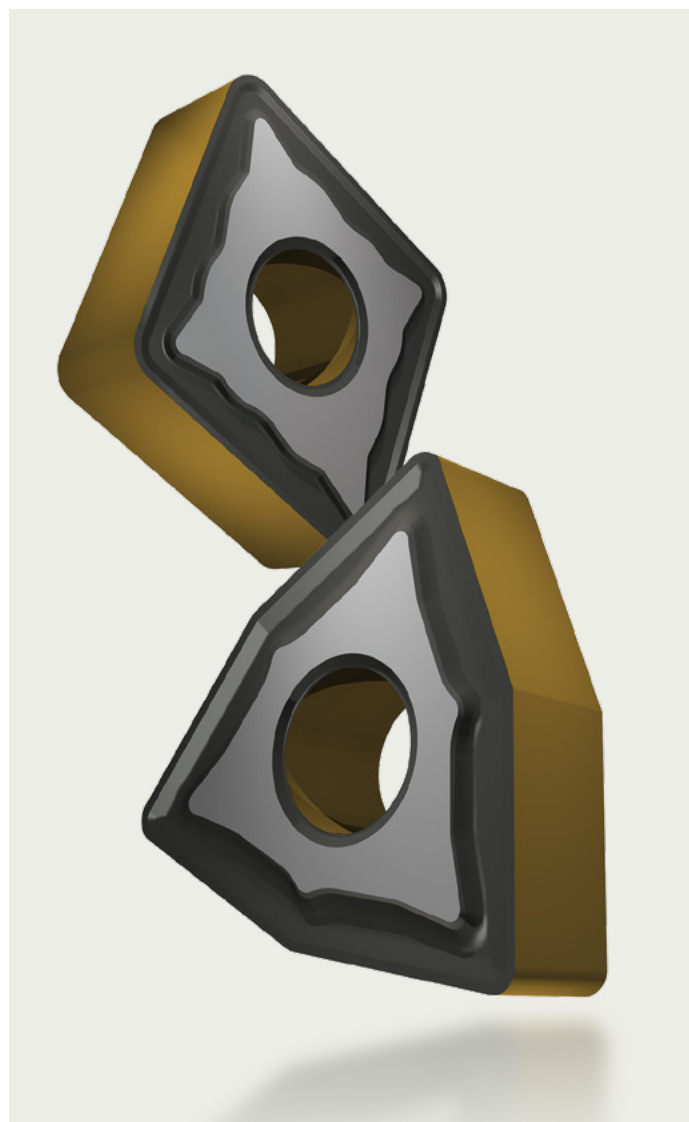




Success stories

Ökad hållbarhet med **57%** till **87,5%**

Kundens resultat: Sorten T5415 levererade oöverträffad effektivitet i kritiska applikationer. Vid invändig intermittent grovbearbetning ökade hållbarhet med 87,5%, vilket gav sju extra arbetsstycken. Vid finbearbetning ökade den hållbarhet med 57% och gav 33 arbetsstycken jämfört med 21 med standardverktyg.



Segment:	Metallbearbetning och precisionsteknik
Applikation:	Invändig intermittent grovbearbetning och finbearbetning
Material:	EN-GJS-400-15
Kylvätska:	Ja

Dormer Pramet lösning:

CNMG 160616E-KR:T5415 (för grovbearbetning)
WNMG080408E-KR T5415 (för finbearbetning)

Skärdata:

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

WMG K3.2



v_c = skärhastighet (m/min), f_n = matning per varv (mm/varv), a_p = axiellt skärdjup (mm)



Success stories

Uppnått **100%** högre produktivitet

Kundens resultat: Verktöget visade stark hållbarhet under den intermittenta bearbetningen och levererade konsekvent prestanda vid kontinuerlig bearbetning. Sammantaget noterade vår kund en anmärkningsvärd produktivitetsökning på 100% och uppnådde hög ytkvalitet, vilket visar verktygets effektivitet vid bearbetning av gjutjärnsdelar till fordonsindustrin.

Ökad hållbarhet med **50%** i krävande applikationer

Resultat för kunden: Kunden märkte av nästan 50% bättre slitstyrka och klarade nästan tre passeringar där den tidigare kvaliteten bara klarade två. Denna anmärkningsvärda förbättring leder till längre verktygslivslängd, minskade stilleståndstider och ökad effektivitet i krävande applikationer.

Segment:	Fordonsindustrin
Applikation:	Intermittent bearbetning
Material:	EN-GJS-400-15
Kylvätska:	Nej

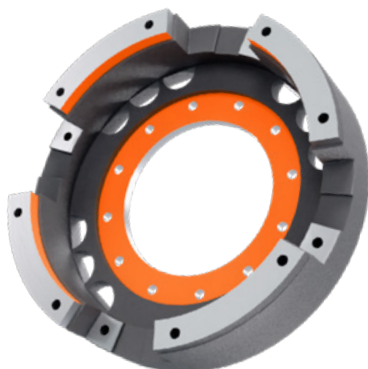
Segment:	Maskintillverkare
Applikation:	Tung grovbearbetning
Material:	Noderat gjutjärn
Kylvätska:	Nej

Dormer Pramet lösning:		
WNMG 080408E-KR:T5415		
Skärdata:		
v_c	f_n	a_p
294	0.50	1.50

WMG K3.2

Dormer Pramet lösning:		
SNMA 250924S:T5415		
Skärdata:		
v_c	f_n	a_p
30	1.40	5

WMG K3.3



v_c = skärhastighet (m/min), f_n = matning per varv (mm/varv), a_p = axiellt skärdjup (mm)



Success stories

Förlängt verktygens livslängd med **33%** och sänkt kostnaderna med **4,9%**.

Resultat för kunden: T5415 förbättrade produktiviteten med 7,39%, förlängde verktygets livslängd med 33% och minskade bearbetningskostnaderna med 4,9%, vilket ger bättre effektivitet och kostnadsbesparingar jämfört med det tidigare verktyget. Det är ett pålitligt val för att optimera prestandan och minska kostnaderna i krävande applikationer.

Spenderade **33%** mindre tid på verktygsbyten

Resultat från kund: T5415 med KM-spånbrytare gav 33% längre verktygslivslängd jämfört med konkurrerande verktyg. Detta resulterade i färre verktygsbyten och mer drifttid. Uppnår konsekvent prestanda och tillförlitlig finish med den här hållbara lösningen för grovbearbetning och finbearbetning.

Segment:	General engineering
Applikation:	Grovbearbetning
Material:	EN-GJS-500-7 (170HB-210HB)
Kylvätska:	Ja

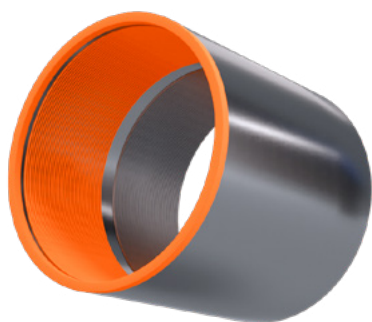
Segment:	Bearbetning med insprutningsmodell
Applikation:	Grovbearbetning och finbearbetning
Material:	EN-GJS-500-7 (180-210 HB)
Kylvätska:	Ja

Dormer Pramet lösning:		
WNMG 080408E-KR:T5415		
Skärdata:		
v_c	f_n	a_p
220	0.35	3

WMG K3.2

Dormer Pramet lösning:		
WNMG 080408-KM:T5415		
Skärdata:		
v_c	f_n	a_p
215	0.30	2

WMG K3.2



v_c = skärhastighet (m/min), f_n = matning per varv (mm/varv), a_p = axiellt skärdjup (mm)

**Success stories**

Ökat produktiviteten med **53%** längre verktygslivslängd

Kundens resultat: T5415 med KM-spånbrytare levererade 53% längre verktygslivslängd och upprätthöll en jämn produktivitet vid grovsvavning av gjutjärn. Välj denna tillförlitliga lösning för sänkta kostnader och ökad effektivitet.

Segment:	Fordonsindustrin
Applikation:	Grovbearbetning
Material:	EN-GJS-500-7
Kylvätska:	Ja

Dormer Pramet lösning:

WNMG 080412-KM:T5415

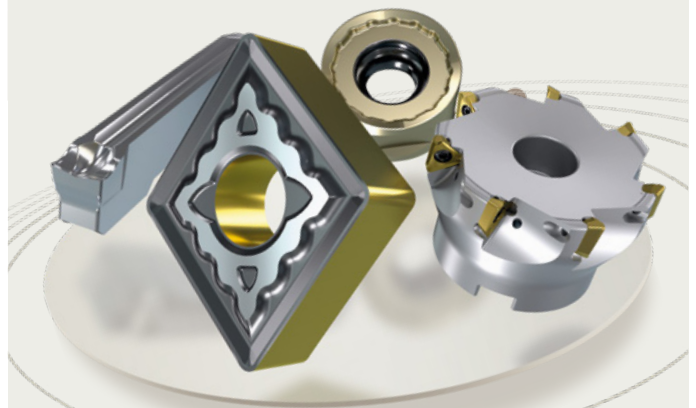
Skärdata:

v_c	f_n	a_p
605	0.25	2.50

WMG K3.2

Gå bortom gränserna

Maximera produktiviteten med våra nya högpresterande vändskärsverktyg



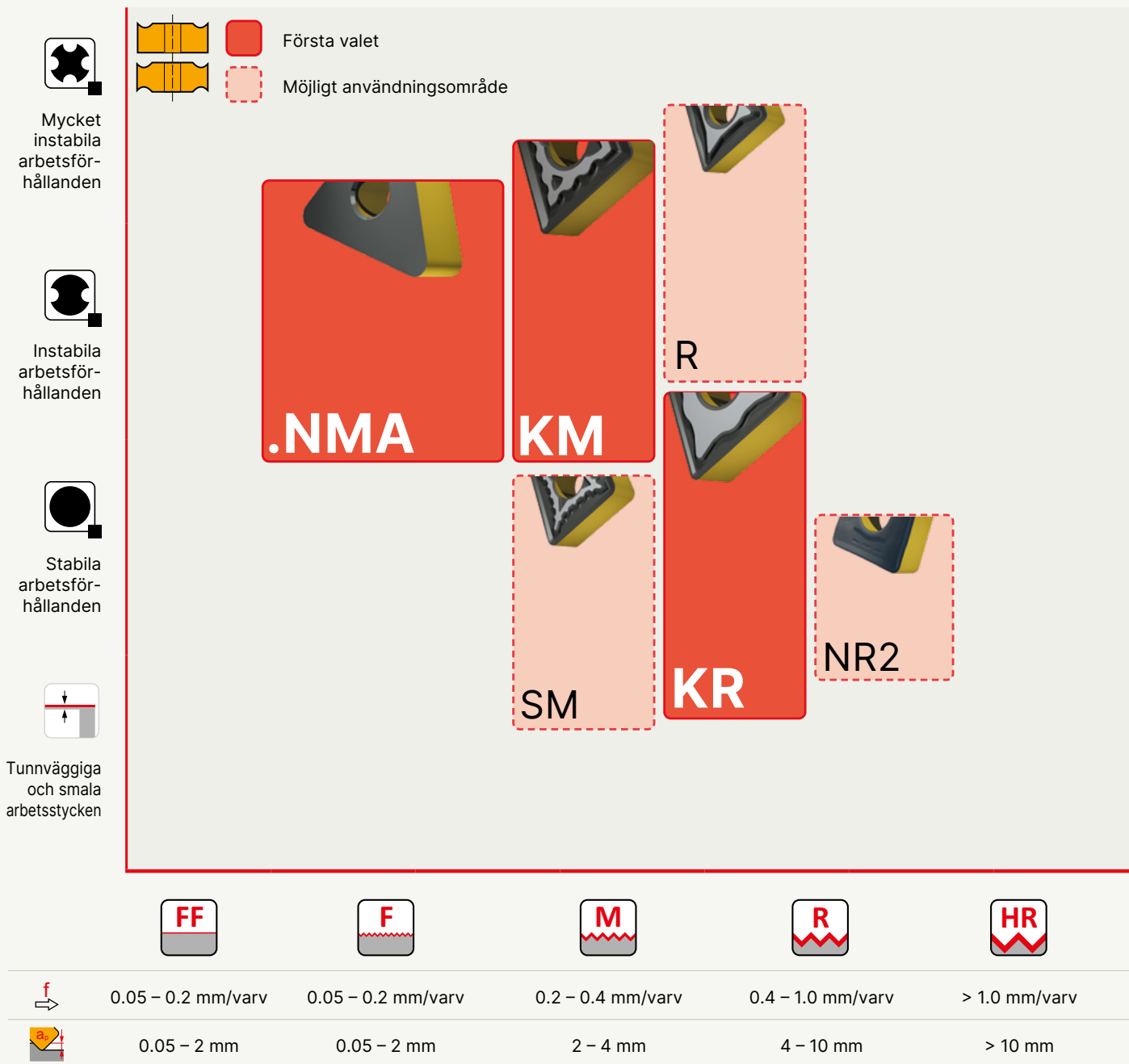
v_c = skärhastighet (m/min), f_n = matning per varv (mm/varv), a_p = axiellt skärdjup (mm)



Teknisk information

Spånbrytare för negativa T5415-skär

K

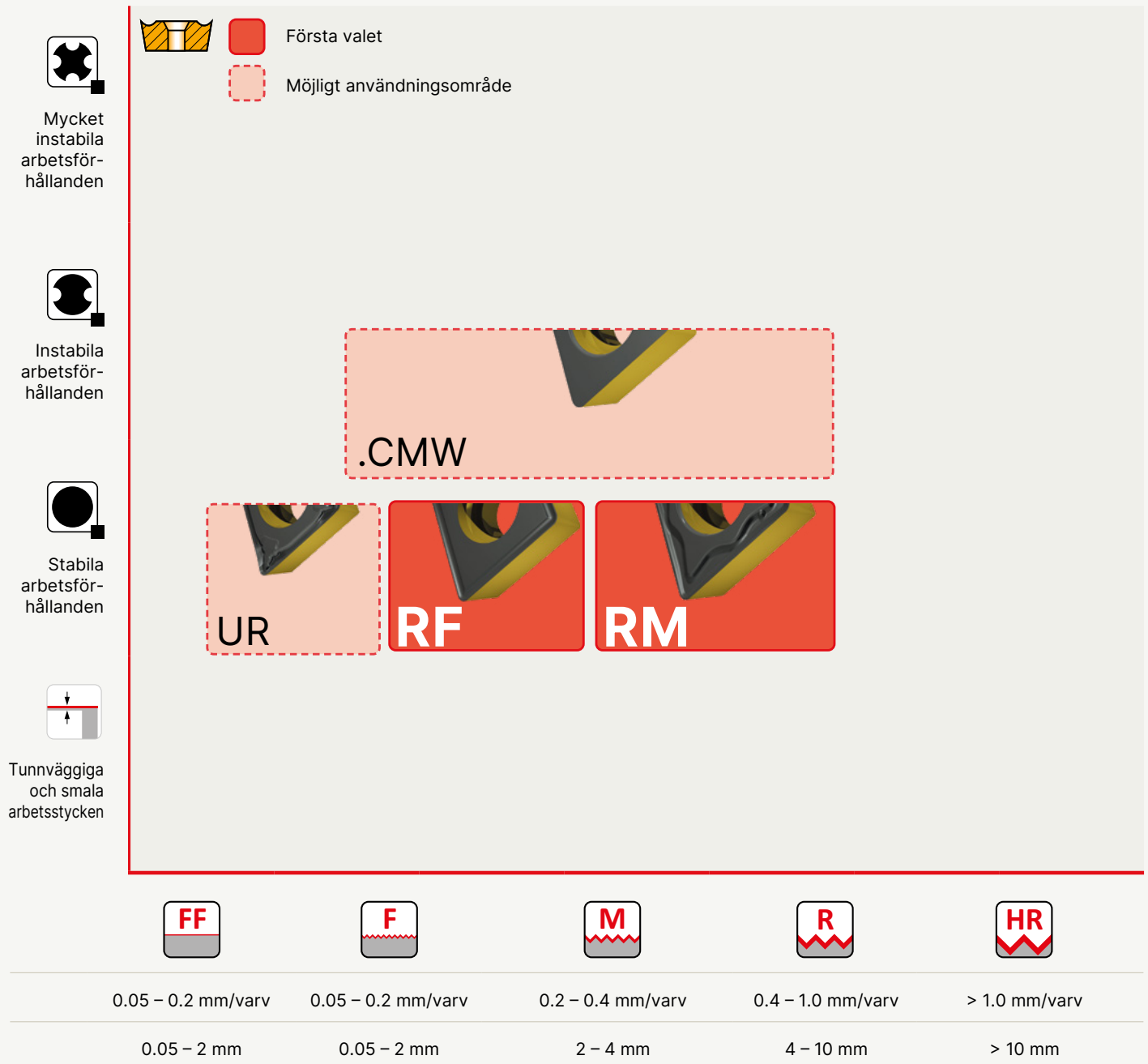




Teknisk information

Spånbrytare för positiva T5415-skär

K





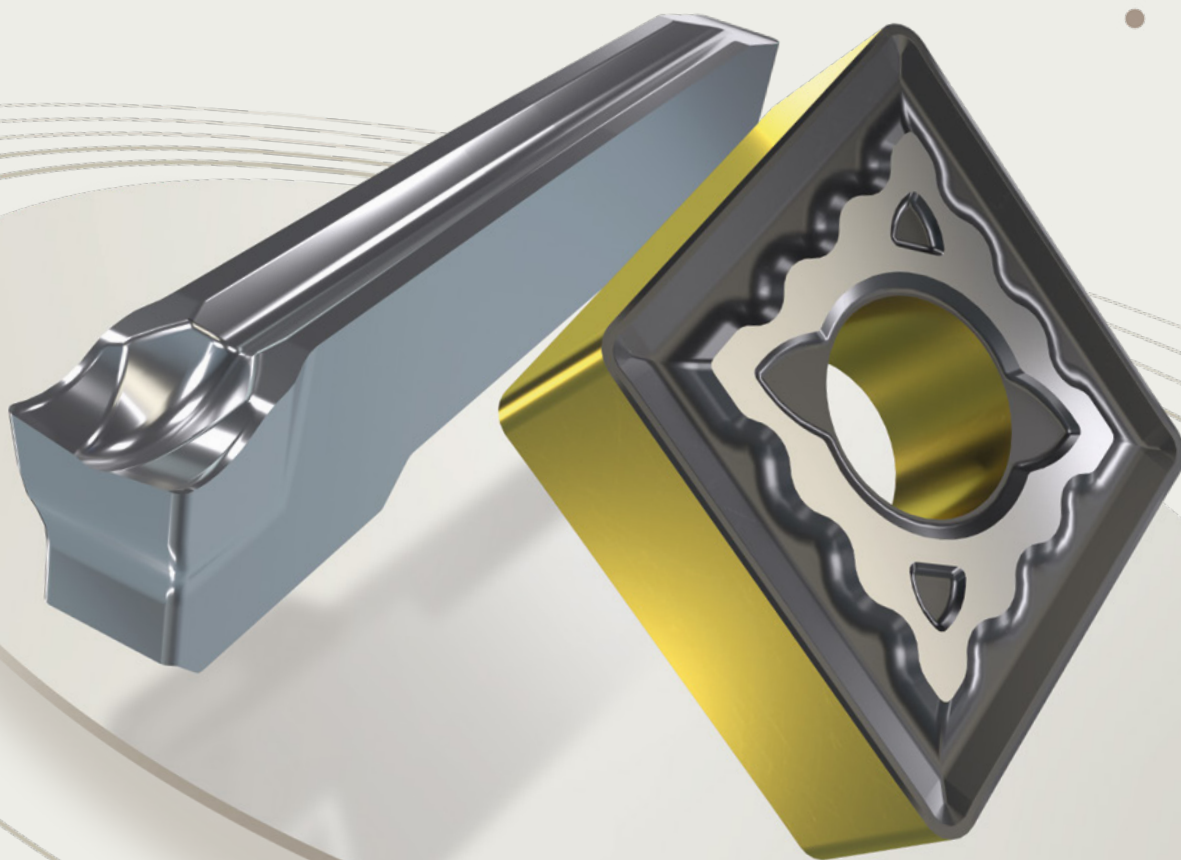
Teknisk information

Sortidentifiering	Användningsområde	Applikation	Matning	Skärhastighet	Motståndskraft mot ogynnsamma arbetsförhållanden	Beläggning	Färg	Substrat	Fördel med kylvätska	Sortbeskrivning
T5415	P10 - P25	■				MT-CVD		H	++	Högproduktiv kvalitet som främst är avsedd för svarvning av nodulärt gjutjärn samt för bearbetning av härdade och anlöpta material. Den kan också användas för svarvning av vanliga kolstål och legerade stål med högre hållfasthet och hårdhet. Trots sin höga nötningsbeständighet är den också lämplig för operationer med instabila skärförhållanden tack vare den nya efterbehandlingsmetoden. Vi rekommenderar detta material som förstahandsval för de flesta svarvoperationer, särskilt inom högproduktiv produktion.
	K10 - K25	■								
	H15 - H25	■								

Nya svarvprodukter

Höj nivån.

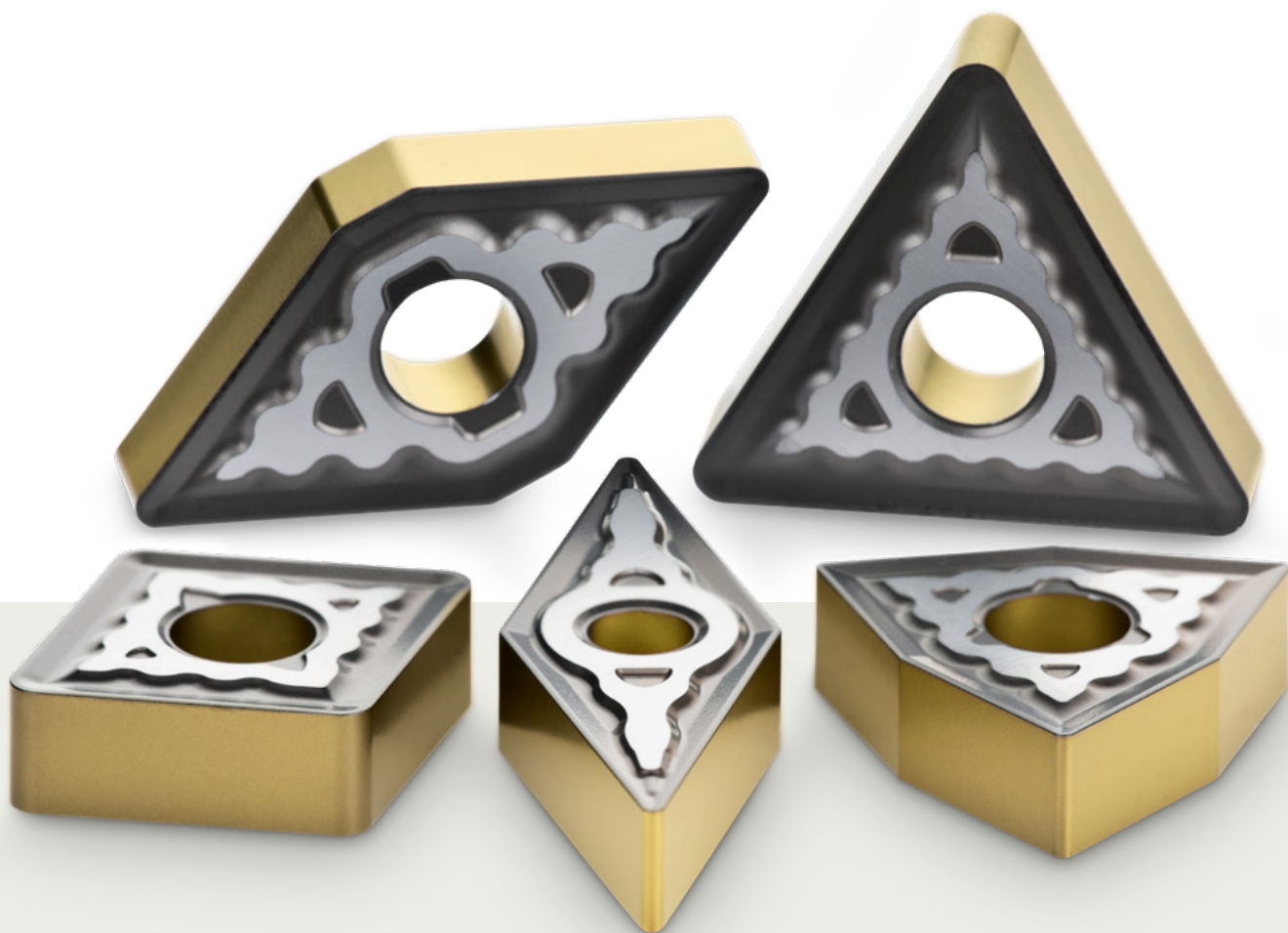
Öka produktiviteten med det verktyg du väljer





Ny spånbrytare för svarvning av gjutjärn

Höj din svarvprestanda



Den nya KM-spånbrytaren är speciellt konstruerad för gjutjärn (material i ISO K-gruppen) och är den bästa lösningen för medelstora svarvningsapplikationer. Den har en stabil, bred skärfas och en lätt positiv spånvinkel för jämn, konsekvent bearbetning.

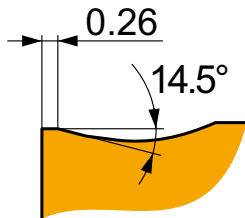
I kombination med T5415-sorten ger denna kombination stabilitet och tillförlitlighet, vilket ger exceptionell produktivitet, prestanda och processäkerhet i varje arbetsmoment.





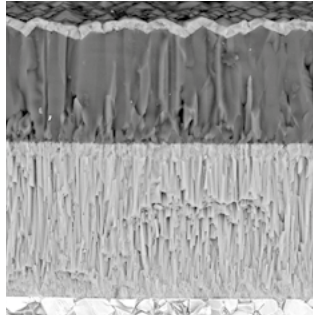
Relaterade produkter

KM



Konstruerad för medelgrov och halvgrov bearbetning, gjutjärn, stål och hårda material, kontinuerlig och intermitterant bearbetning.

T5415

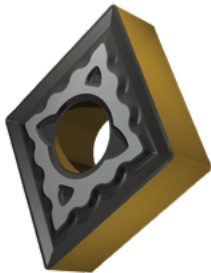


MT-CVD kvalitet

Tjock TiCN och Al_2O_3

Beständighet mot nötning

CNMG-KM

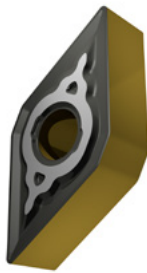


Produktivt skär

K-material

Medel till semigrov bearbetning

DNMG-KM

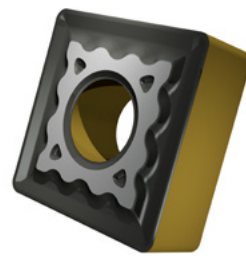


Mångsidigt skär

K-material

Lätt till medelgrov bearbetning

SNMG-KM

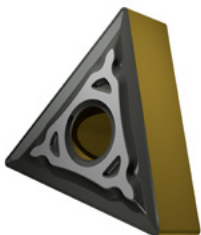


Skär för semi-grov bearbetning

K-material

Medel till semigrov bearbetning

TNMG-KM



Ekonomiskt skär

K-material

Lätt till medelgrov bearbetning

VNMG-KM

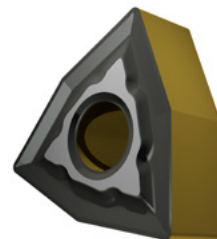


Mångsidigt skär

K-material

Lätt till medelgrov bearbetning

WNMG-KM



Mångsidigt skär

K-material

Medel till semigrov bearbetning



Funktioner och fördelar

Avancerad geometri ger effektiv spånbrytning och evakuering.



Förbättrad processtillförlitlighet

minskar maskinens stilleståndstid.

Stabil, bred skärfas ökar eggstabiliteten.



Pålitlig prestanda

säkerställer högkvalitativa resultat under tuffa förhållanden.

Svagt positiv spånvinkel minskar skärkrafter, värme och slitage.



Förlängd verktygslivslängd

förbättrar kostnadseffektiviteten.

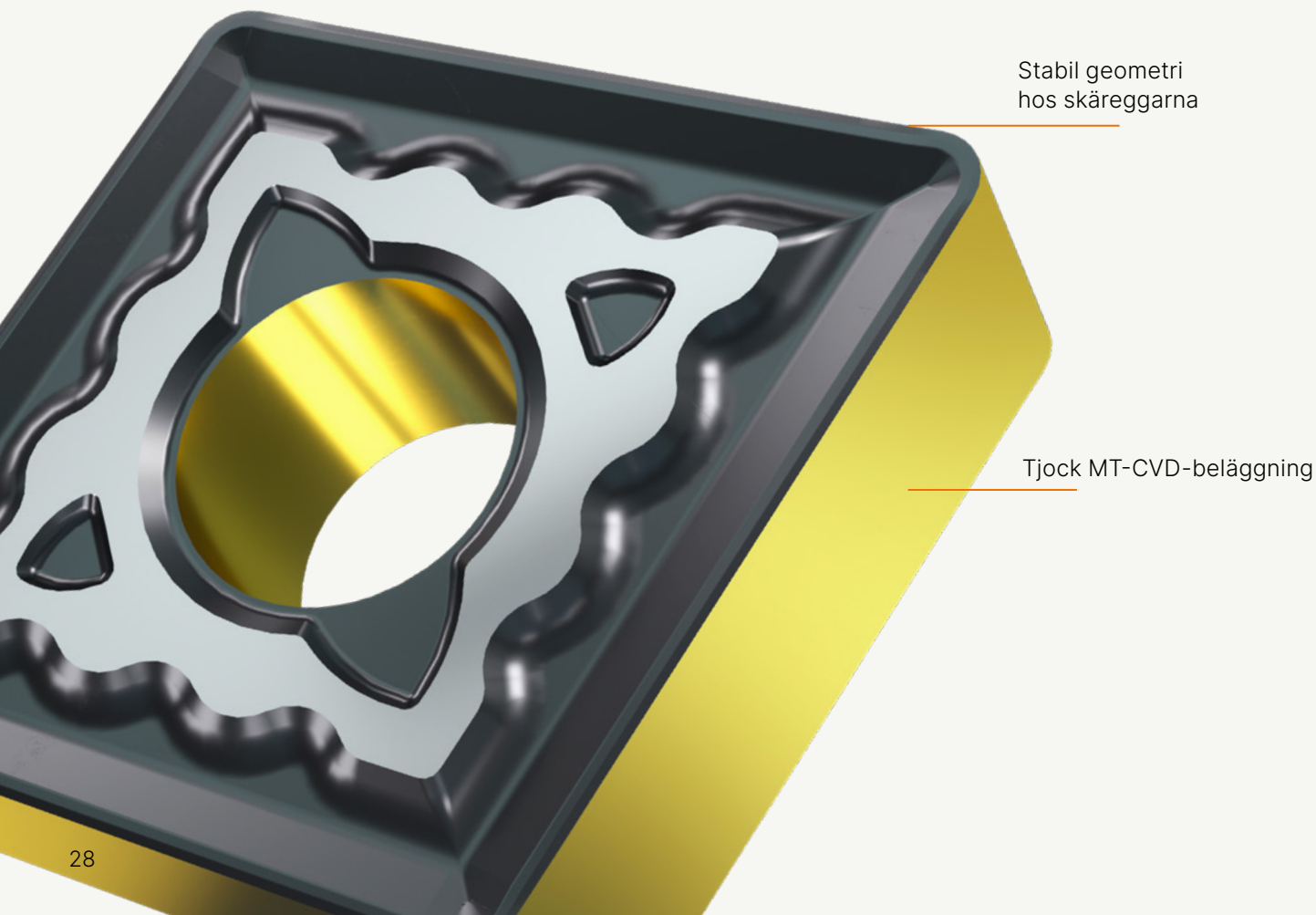
Finns i CVD-kvalitet T5415 med tjockare beläggning.



Förbättrad hållbarhet

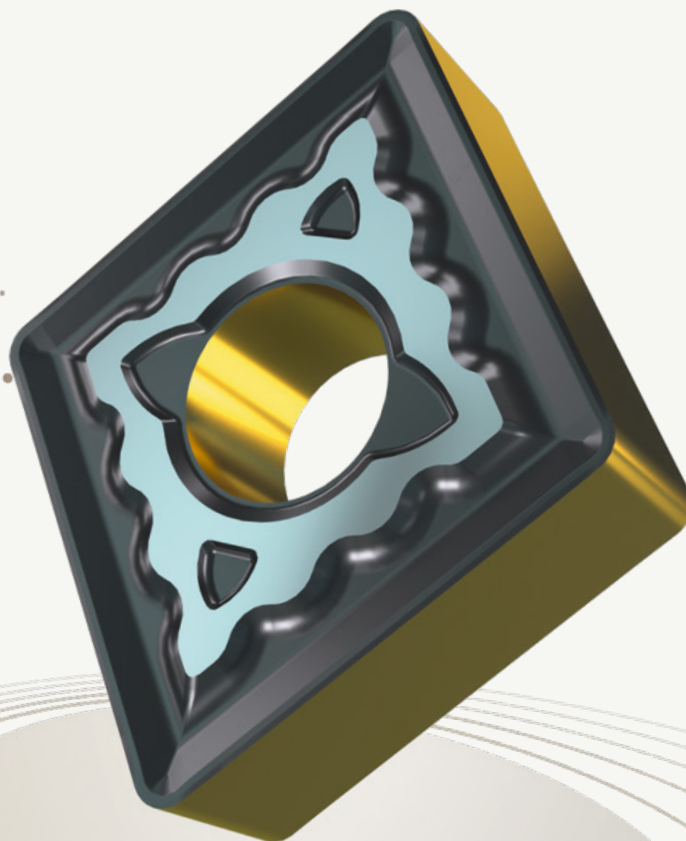
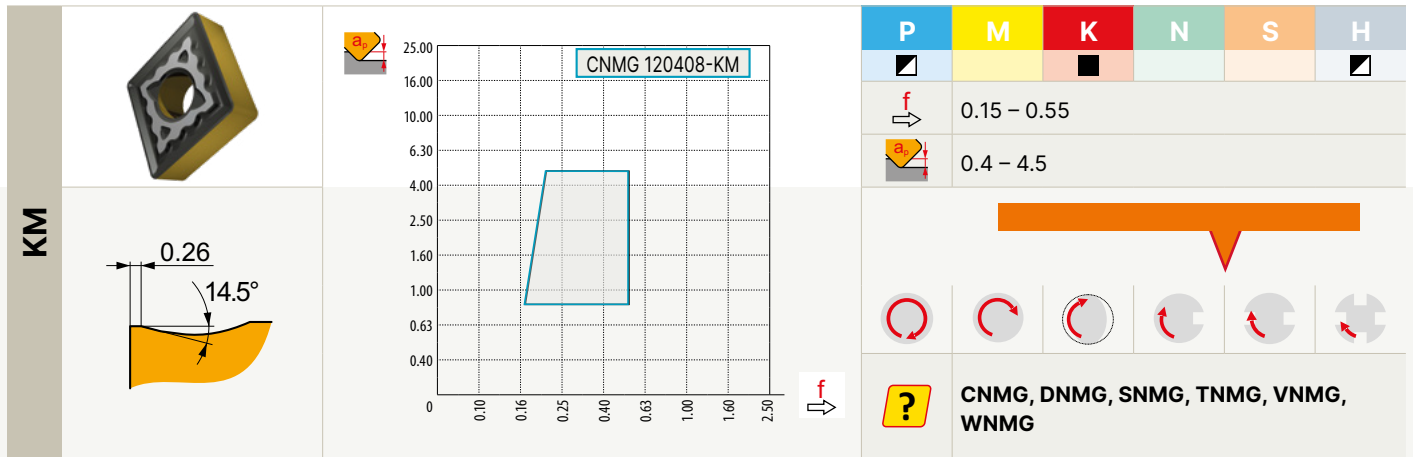
ökar produktiviteten.

Hög prestanda och stabilitet vid gjutjärnssvarvning





KM-spånbrytarens användningsområde och materialkompatibilitet

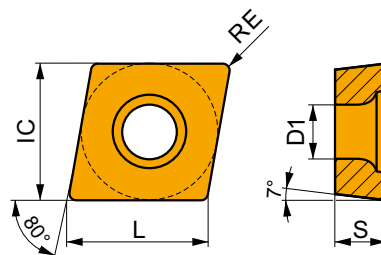




CCMT

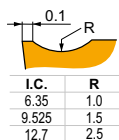
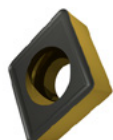


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



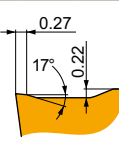
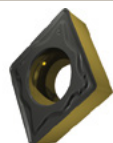
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

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



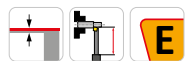
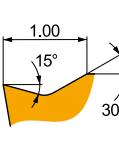
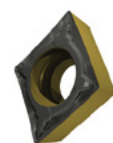
RF spånbrytaren är robust och förstahandsvalet för medelfin bearbetning av gjutjärn. Den har något positiv spånvinkel och stabil, måttlig skärfas. Den är också lämplig för stål, och på vissa villkor för rostfritt stål och hårda material.

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 spånbrytare är robust och förstahandsvalet för grovbearbetning av stål och gjutjärn. Den har en positiv spånvinkel och en stabil, bred skärfas. Den är också lämplig för rostfritt stål och, med vissa förbehåll, för superlegeringar och hårda material.

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

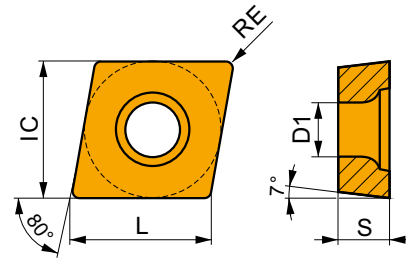
CCMT 060204E-UR-T5415	●	0.4	265	0.15	1.0	—	—	—	265	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060208E-UR-T5415	●	0.8	285	0.20	1.0	—	—	—	285	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-UR-T5415	●	0.4	265	0.15	1.2	—	—	—	265	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-UR-T5415	●	0.8	285	0.20	1.2	—	—	—	285	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
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

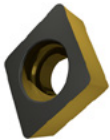


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97



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

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



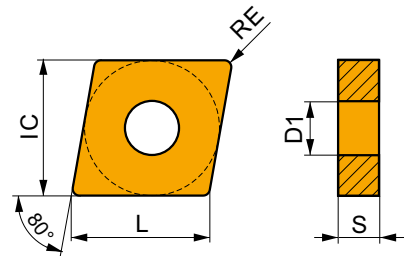
.CMW platt skär är konstruerat för medelhög bearbetning av gjutjärn. Den har en neutral spånvinkel utan T-land. Det är också lämpligt för hårda material.

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



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

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



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

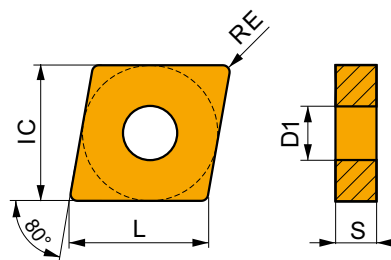
CNMA 120408:T5415		0.8	—	—	—	—	—	—	215	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.5
CNMA 120412:T5415		1.2	—	—	—	—	—	—	195	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.21	0.5
CNMA 120416:T5415		1.6	—	—	—	—	—	—	190	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.28	0.5



CNMG

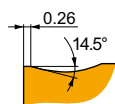


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



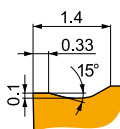
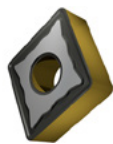
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

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



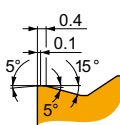
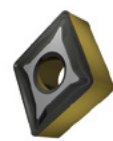
KM - spånbrytaren är mångsidig och förstahandsvalet för medelhög bearbetning av gjutjärn. Den har en lätt positiv spånvinkel och en stabil, bred T-landning. Den är också lämplig för stål och hårda material.

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



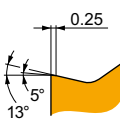
KR spånbrytare är robust och förstahandsvalet för grovbearbetning av gjutjärn. Den har en något positiv spånvinkel och en bred skärfas. Den är också lämplig för stål och med vissa förbehåll för hårda material.

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



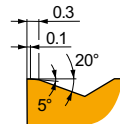
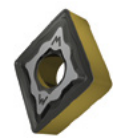
R spånbrytaren är robust och konstruerad för grovbearbetning av stål och gjutjärn. Den har en något positiv spånvinkel och en negativ/stabil, extra bred dubbel skärfas. Den är också lämplig för hårda material.

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

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



W-M spånbrytare har wiper egg och är konstruerad för finbearbetning av stål. Den har positiv spånvinkel och positiv, måttlig skärfas. Den är också lämplig för gjutjärn.

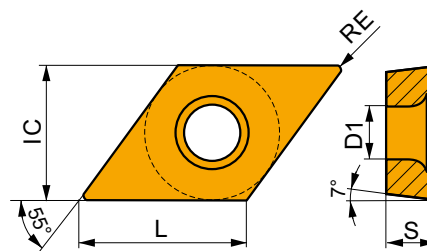
CNMG 120408W-M-T5415	●	0.8	245	0.45	1.5	—	—	—	245	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
----------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



DCMT

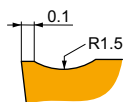


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



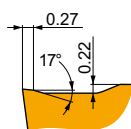
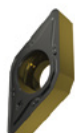
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

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



RF spånbrytaren är robust och förstahandsvalet för medelfin bearbetning av gjutjärn. Den har något positiv spånvinkel och stabil, måttlig skärfas. Den är också lämplig för stål, och på vissa villkor för rostfritt stål och hårda material.

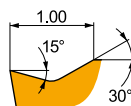
DCMT 11T304E-RF-T5415	●	0.4	185	0.20	0.8	—	—	—	185	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	35	0.14	0.3
-----------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



RM spånbrytare är robust och förstahandsvalet för grovbearbetning av stål och gjutjärn. Den har en positiv spånvinkel och en stabil, bred skärfas. Den är också lämplig för rostfritt stål och, med vissa förbehåll, för superlegeringar och hårda material.

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

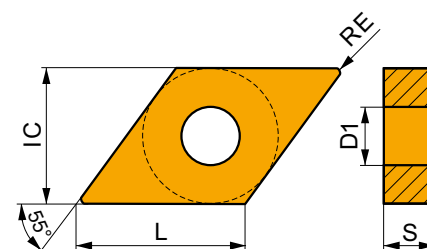
DCMT 11T304E-UR-T5415	●	0.4	235	0.12	0.8	—	—	—	235	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

DCMT 11T308E-UR-T5415	●	0.8	245	0.17	0.8	—	—	—	245	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

DNMA

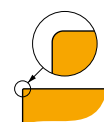
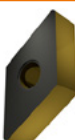


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



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

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

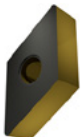


.NMA ett platt skär är konstruerat för medelhög bearbetning av gjutjärn. Den har neutral spånvinkel utan skyddsfas. Det är också lämpligt för hårda material.

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



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

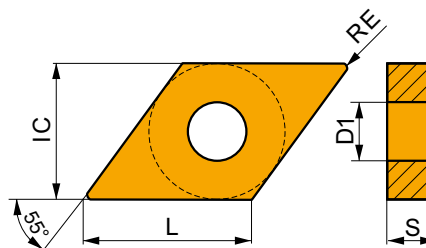
Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
DNMA 150612:T5415	1.2		—	—	—	—	—	—	195	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.14	0.5

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

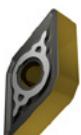
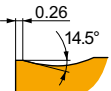
DNMG



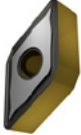
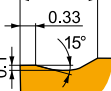
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
				
1104	9.525	4.40	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



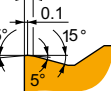
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

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

KM - spånbrytaren är mångsidig och förstahandsvalet för medelhög bearbetning av gjutjärn. Den har en lätt positiv spånvinkel och en stabil, bred T-landning. Den är också lämplig för stål och hårda material.

																				
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

KR spånbrytare är robust och förstahandsvalet för grovbearbetning av gjutjärn. Den har en något positiv spånvinkel och en bred skärfas. Den är också lämplig för stål och med vissa förbehåll för hårda material.

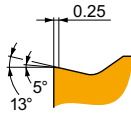
																				
DNMG 150408E-R:T5415	0.8		190	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.20	0.7
DNMG 150608E-R:T5415	0.8		190	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.20	0.7
DNMG 150612E-R:T5415	1.2		195	0.40	3.0	—	—	—	195	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.20	0.9
DNMG 150616E-R:T5415	1.6		205	0.40	3.0	—	—	—	205	0.40	3.0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

R spånbrytaren är robust och konstruerad för grovbearbetning av stål och gjutjärn. Den har en något positiv spånvinkel och en negativ/stabil, extra bred dubbel skärfas. Den är också lämplig för hårda material.



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

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



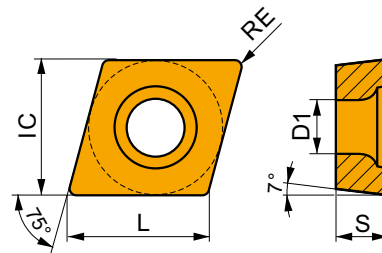
SM spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för medelhög bearbetning av stål och superlegeringar. Den har en något positiv spånvinkel och en stabil, måttlig skyddsfas. Den är också lämplig för rostfritt stål, gjutjärn och med vissa förbehåll för icke-järnlegeringar och hårda material.

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

ECMT

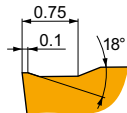
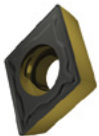


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



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

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



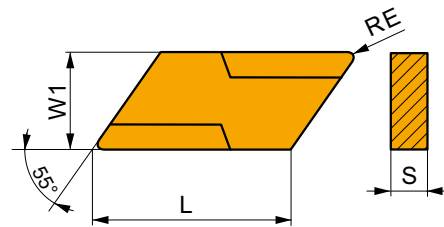
FM2 spånbrytare är robust och förstahandsvalet för medelhög bearbetning av stål. Den har positiv spånvinkel och stabil, måttlig skärfas. Den är också lämplig för gjutjärn och med vissa förbehåll för rostfritt stål.

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

KNUX

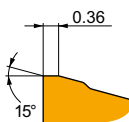
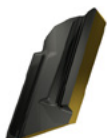


	W1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	19.50	4.76



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

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



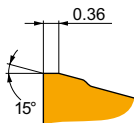
L-32 geometri med vänsterdesign för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga skär.

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



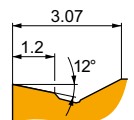
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

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



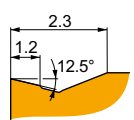
R-32 geometri med högerdesign för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga skär.

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



ER-72 geometri med högerdesign för finsvarvning med kontinuerliga skär.

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



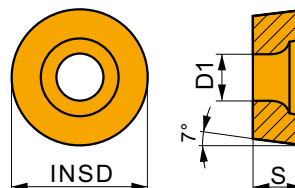
ER-73 geometri med högerdesign för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga skär.

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

RCMT

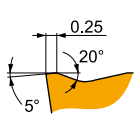
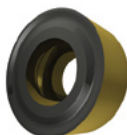


	D1 (mm)	S (mm)
1606	5.50	6.35



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

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



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

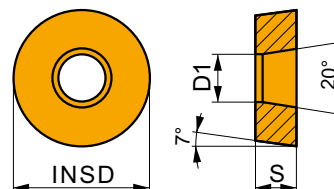
RCMT 1606MOS-RM3:T5415	●	—	240	0.65	2.0	—	—	—	240	0.65	2.0	—	—	—	—	—	—	50	0.33	1.1
-------------------------------	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



RCMX

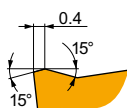
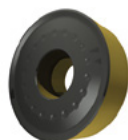


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
3209	32.000	9.50	9.53



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

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



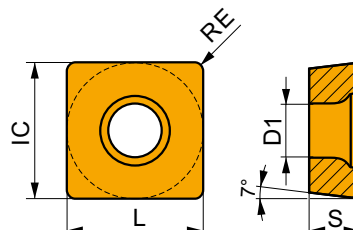
RM2 geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

RCMX 3209M0-RM2:T5415	●	–	100	1.00	4.5	–	–	–	100	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
-----------------------	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

SCMT

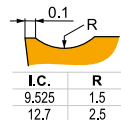
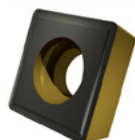


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



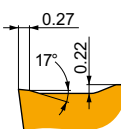
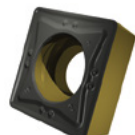
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

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



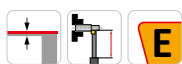
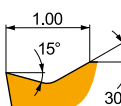
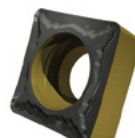
RF spånbrytaren är robust och förstahandsvalet för medelfin bearbetning av gjutjärn. Den har något positiv spånvinkel och stabil, måttlig skärfas. Den är också lämplig för stål, och på vissa villkor för rostfritt stål och hårda material.

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



RM spånbrytare är robust och förstahandsvalet för grovbearbetning av stål och gjutjärn. Den har en positiv spånvinkel och en stabil, bred skärfas. Den är också lämplig för rostfritt stål och, med vissa förbehåll, för superlegeringar och hårda material.

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



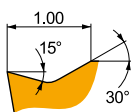
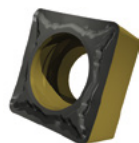
UR spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för efterbearbetning av gjutjärn. Den har positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämplig för stål, och med vissa förbehåll för rostfritt stål.

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	–	–	–	–	–	–	–	–	–



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

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



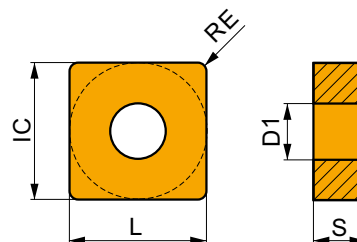
UR spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för efterbearbetning av gjutjärn. Den har positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämplig för stål, och med vissa förbehåll för rostfritt stål.

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

SNMA

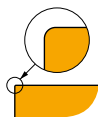


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.50	12.70	4.76
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



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

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



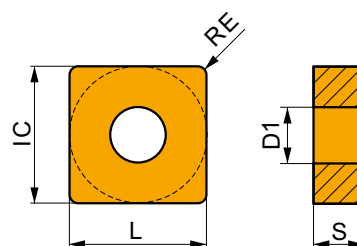
.NMA ett platt skär är konstruerat för medelhög bearbetning av gjutjärn. Den har neutral spånvinkel utan skyddsfas. Det är också lämpligt för hårda material.

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

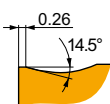
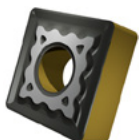


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35



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

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

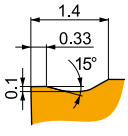


KM - spånbrytaren är mångsidig och förstahandsvalet för medelhög bearbetning av gjutjärn. Den har en lätt positiv spånvinkel och en stabil, bred T-landning. Den är också lämplig för stål och hårda material.

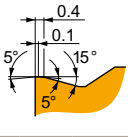
SNMG 120408-KM:T5415	●	0.8	275	0.32	2.1	—	—	—	275	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.22	0.8
----------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



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

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

KR spånbrytare är robust och förstahandsvalet för grovbearbetning av gjutjärn. Den har en något positiv spånvinkel och en bred skärfas. Den är också lämplig för stål och med vissa förbehåll för hårda material.

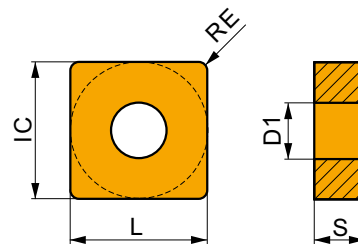
  																				
	SNMG 150612E-R-T5415	1.2	240	0.45	4.5	—	—	—	240	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	50	0.23	1.0
	SNMG 150616E-R-T5415	1.6	240	0.50	4.5	—	—	—	240	0.50	4.5	—	—	—	—	—	—	50	0.25	1.3

R spånbrytaren är robust och konstruerad för grovbearbetning av stål och gjutjärn. Den har en något positiv spånvinkel och en negativ/stabil, extra bred dubbel skärfas. Den är också lämplig för hårda material.

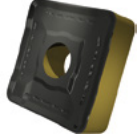
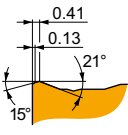
SNMM



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



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

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
  																				
	SNMM 190616E-NR2-T5415	1.6	255	0.50	8.0	—	—	—	255	0.50	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

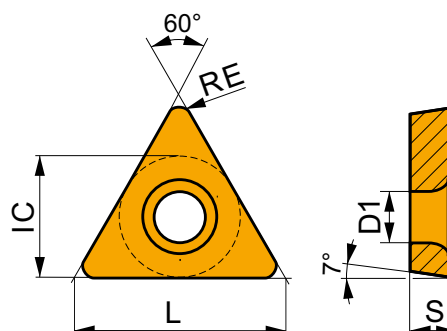
NR2 spånbrytare är robust och förstahandsvalet för tung grovbearbetning av rostfritt stål. Den har positiv spånvinkel och negativ/negativ, extra bred dubbel skärfas. Den är också lämplig för stål och med vissa förbehåll för gjutjärn och superlegeringar.



TCMT

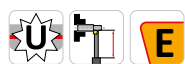
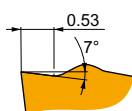
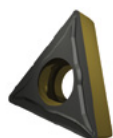


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



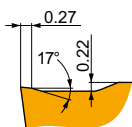
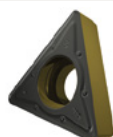
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

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



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

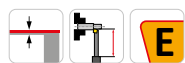
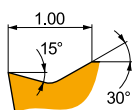
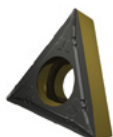
TCMT 090204E-FF2:T5415	●	0.4	260	0.12	1.0	—	—	—	260	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



RM spånbrytare är robust och förstahandsvalet för grovbearbetning av stål och gjutjärn. Den har en positiv spånvinkel och en stabil, bred skärfas. Den är också lämplig för rostfritt stål och, med vissa förbehåll, för superlegeringar och hårda material.

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
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



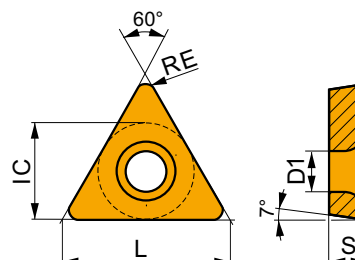
UR spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för efterbearbetning av gjutjärn. Den har positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämplig för stål, och med vissa förbehåll för rostfritt stål.

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

TCMW

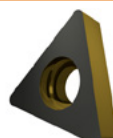


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



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

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



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

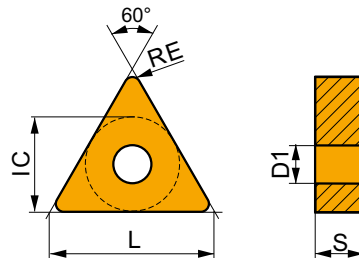
TCMW 16T308:T5415	●	0.8	—	—	—	—	—	—	190	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	40	0.11	0.7
--------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



TNMA

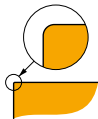
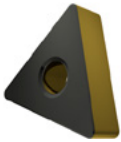


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



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

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



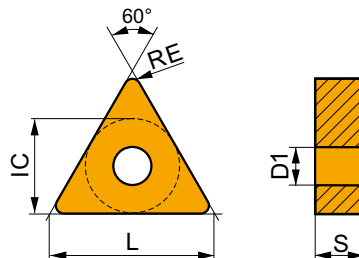
.NMA ett platt skär är konstruerat för medelhög bearbetning av gjutjärn. Den har neutral spånvinkel utan skyddsfas. Det är också lämpligt för hårda material.

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

TNMG

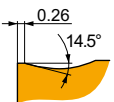
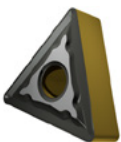


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



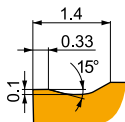
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

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



KM - spånbrytaren är mångsidig och förstahandsvalet för medelhög bearbetning av gjutjärn. Den har en lätt positiv spånvinkel och en stabil, bred T-landning. Den är också lämplig för stål och hårda material.

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 spånbrytare är robust och förstahandsvalet för grovbearbetning av gjutjärn. Den har en något positiv spånvinkel och en bred skärfas. Den är också lämplig för stål och med vissa förbehåll för hårda material.

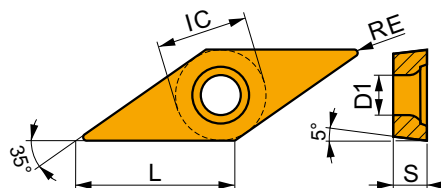
TNMG 160408E-KR:T5415	●	0.8	210	0.35	3.0	—	—	—	210	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	45	0.17	0.7
TNMG 220408E-KR:T5415	●	0.8	200	0.35	4.0	—	—	—	200	0.35	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.24	0.8
TNMG 220412E-KR:T5415	●	1.2	205	0.40	4.0	—	—	—	205	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.28	0.8



VBMT

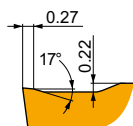


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



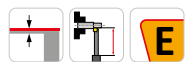
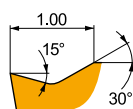
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

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



RM spånbrytare är robust och förstahandsvalet för grovbearbetning av stål och gjutjärn. Den har en positiv spånvinkel och en stabil, bred skärfas. Den är också lämplig för rostfritt stål och, med vissa förbehåll, för superlegeringar och hårda material.

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



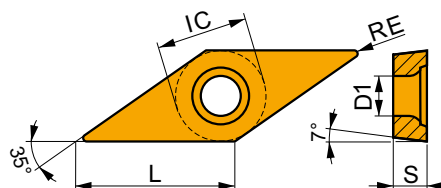
UR spånbrytare är mångsidig och förstahandsvalet för efterbearbetning av gjutjärn. Den har positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämplig för stål, och med vissa förbehåll för rostfritt stål.

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

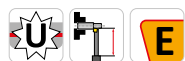
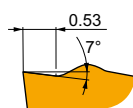


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



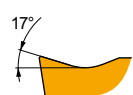
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

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



AF2 spånbrytare är vass och förstahandsvalet för finbearbetning av stål. Den har en något positiv spånvinkel utan T-land. Den är också lämplig för gjutjärn.

VCGT 130304E-AF2:T5415	●	0.4	210	0.12	1.0	—	—	—	210	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



AF2 spånbrytare är vass och förstahandsvalet för finbearbetning av rostfritt stål. Den har positiv spånvinkel utan skyddsfas. Den är också lämplig för superlegeringar, och på vissa villkor för stål, gjutjärn och icke-järnlegeringar.

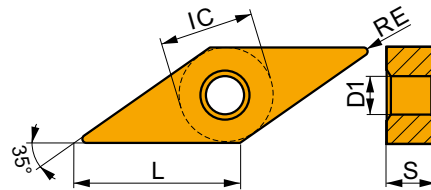
VCGT 130308E-AF2:T5415	●	0.8	220	0.17	1.0	—	—	—	220	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



VNMG

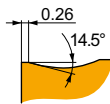


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



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

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



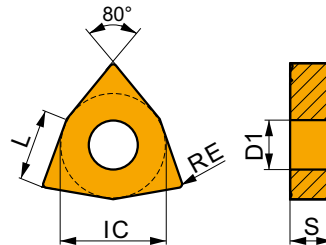
KM - spånbrytaren är mångsidig och förstahandsvalet för medelhög bearbetning av gjutjärn. Den har en lätt positiv spånvinkel och en stabil, bred T-landning. Den är också lämplig för stål och hårda material.

VNMG 160404-KM:TS415	●	0.4	190	0.20	1.2	—	—	—	190	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	40	0.14	0.8
VNMG 160408-KM:TS415	●	0.8	190	0.30	1.4	—	—	—	190	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	40	0.21	0.8

WNMA

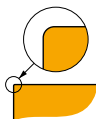
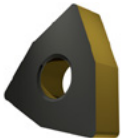


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



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

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



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

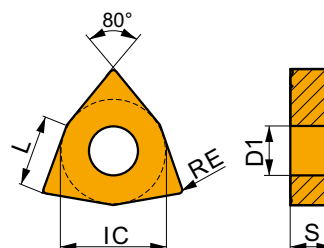
WNMA 080408:TS415	●	0.8	—	—	—	—	—	—	215	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.10	0.7
WNMA 080412:TS415	●	1.2	—	—	—	—	—	—	195	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0



WNMG

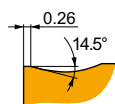
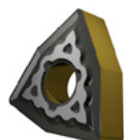


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



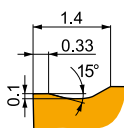
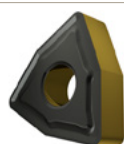
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

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



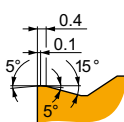
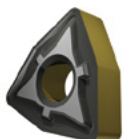
KM - spånbrytaren är mångsidig och förstahandsvalet för medelhög bearbetning av gjutjärn. Den har en lätt positiv spånvinkel och en stabil, bred T-landning. Den är också lämplig för stål och hårda material.

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



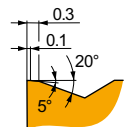
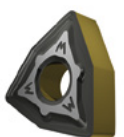
KR spånbrytare är robust och förstahandsvalet för grovbearbetning av gjutjärn. Den har en något positiv spånvinkel och en bred skärfas. Den är också lämplig för stål och med vissa förbehåll för hårda material.

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



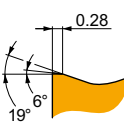
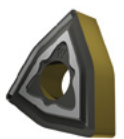
R spånbrytaren är robust och konstruerad för grovbearbetning av stål och gjutjärn. Den har en något positiv spånvinkel och en negativ/stabil, extra bred dubbel skärfas. Den är också lämplig för hårda material.

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 spånbrytare har wiper egg och är konstruerad för finbearbetning av stål. Den har positiv spånvinkel och positiv, måttlig skärfas. Den är också lämplig för gjutjärn.

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



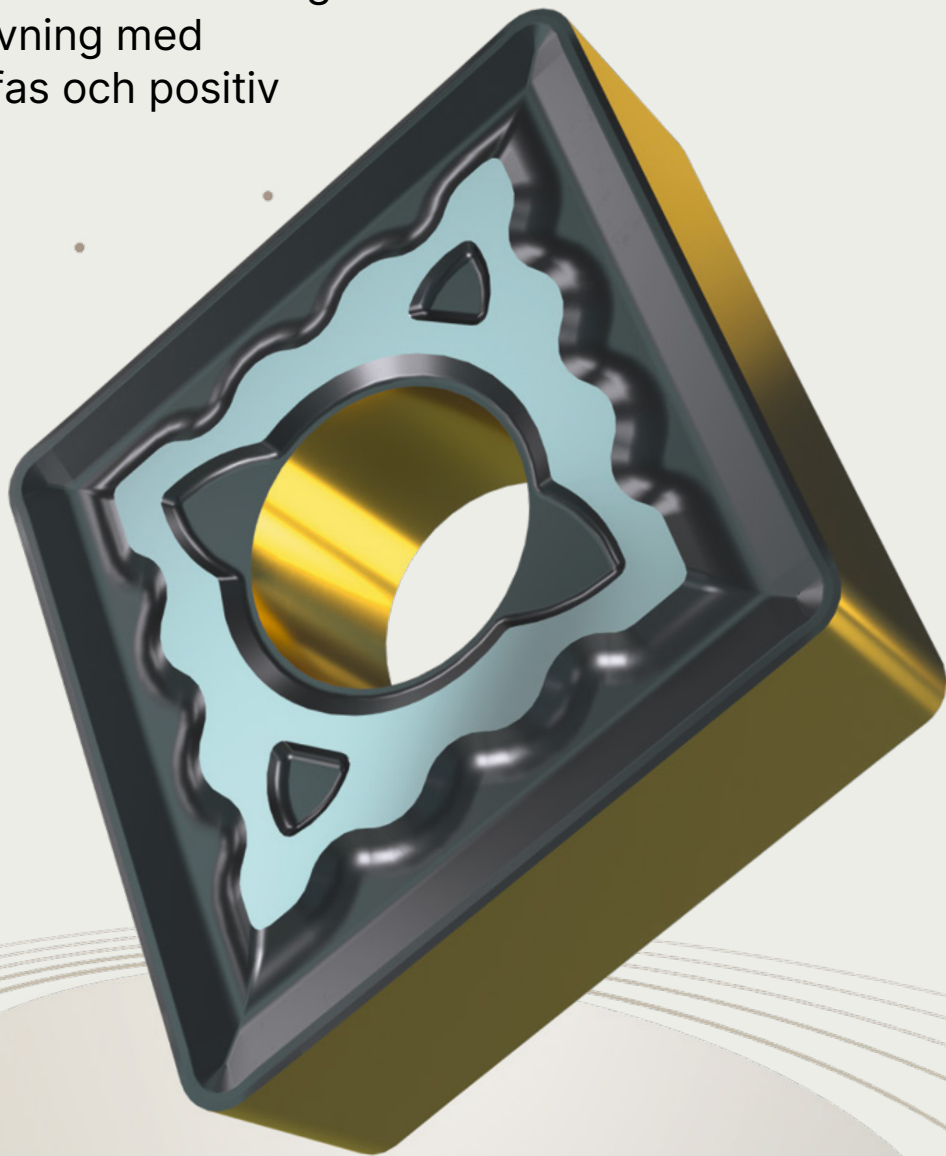
W-MR spånbrytare har wiper edge och är konstruerad för efterbearbetning av stål. Den har en positiv spånvinkel och en stabil, bred skärfas. Den är också lämplig för rostfritt stål och gjutjärn.

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

KM spånbrytare

Förläng verktygets livslängd. Minska stilleståndstiden.

Säkerställ stabil och tillförlitlig
gjutjärnssvarvning med
en bred skärfas och positiv
spånvinkel





Polerade precisions GL. S-PM-skär för P&G ISO N-material

Öka produktiviteten med kostnadseffektiva lösningar för avstickning



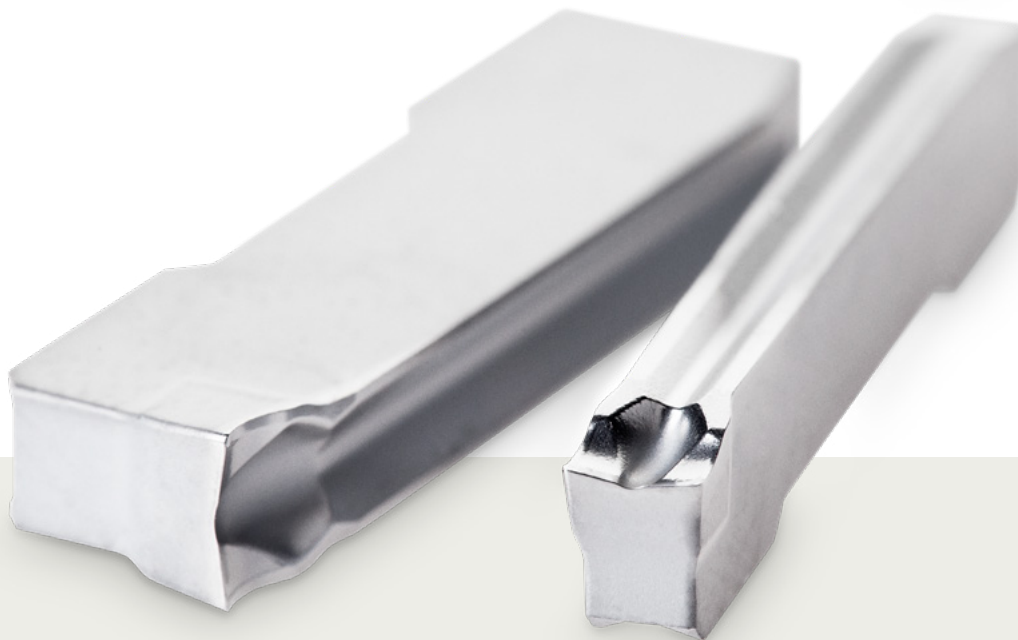
Vi introducerar nya GL. S-PM-skär - utformade för djup av och spårstickning i icke-järnhaltiga material och titanbaserade superlegeringar. Dessa enkelsidiga skär har en mycket positiv spånvinkel och en polerad spånbrytare, vilket ger överlägsen spånk kontroll och smidig evakuering i kontinuerlig till lätt intermitterant bearbetning.

Skären är tillverkade av obelagd WC-Co-karbid i kvalitet H07 och är utmärkta för fin till medelgrov bearbetning, med exceptionell slitstyrka och förlängd verktygslivslängd. De finns i bredderna 2, 3 och 4 mm och ger precision med en skärbreddstolerans på $\pm 0,05$ mm, vilket gör dem idealiska för produktionsmiljöer med höga volymer.

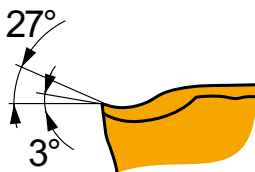




Relaterade produkter

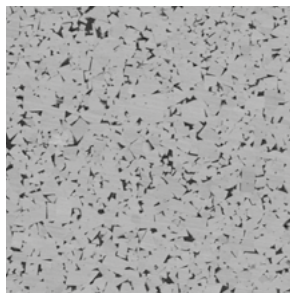


PM



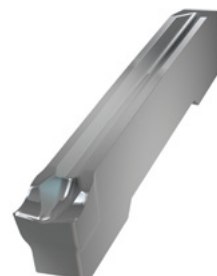
PM-geometri med mycket positiv spets på ett enkelsidigt skär, förstahandsvalet för djup avstickning och kontinuerlig till lätt intermittent bearbetning.

H07



Obelagd WC-Co-karbid inom ISO-intervallen N10-N30 och S01-S20, avsedd för fin till medelhård bearbetning av icke-järnmetaller och Ti-baserade superlegeringar.

GL. S-PM



Enkelsidigt skär
0,2 mm radie i hörnen
Tolerans för skärbredd $\pm 0,05$ mm



Funktioner och fördelar

Pressad spånbrytare främjar spånformning och förbättrar spånkontrollen vid djupa skär.



Säker spånevakuering

ökar processens tillförlitlighet.

Polerad spånbrytare minskar spånadhesionen och förbättrar skärprestandan.



Minimerad spånavskiljning

säkerställer jämn, kontinuerlig bearbetning.

Enkelsidig design ger stor flexibilitet vid kapning.



Obegränsat skärdjup

ger mångsidighet för olika avstickningsapplikationer.

Perfekt kompatibilitet med alla tillgängliga GL-hållare och blad.



Sömlös integration

förbättrar effektiviteten.

Kodbeteckningen underlättar snabb matchning av hållare och skär.



Enkel identifiering

säkerställer snabbt val av verktyg.

Skarp skärkant.



Minimerade skärkrafter

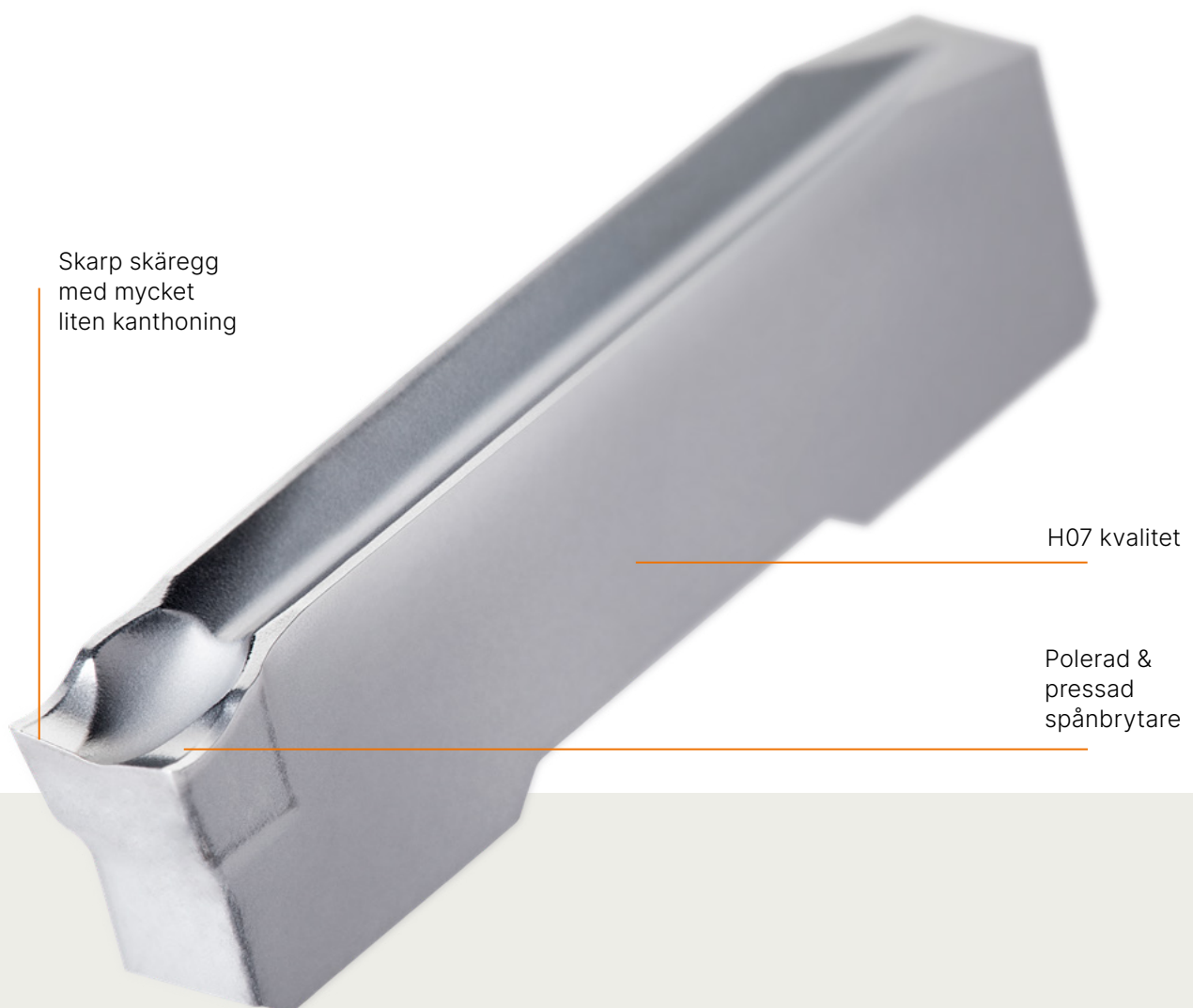
förbättrar prestandan även i mjuka material.





Egenskaper och fördelar

Omdefinierad precision för överlägsen avstickning och spårning





Success stories

Skär snabbare och spara 40% på bearbetningstiden

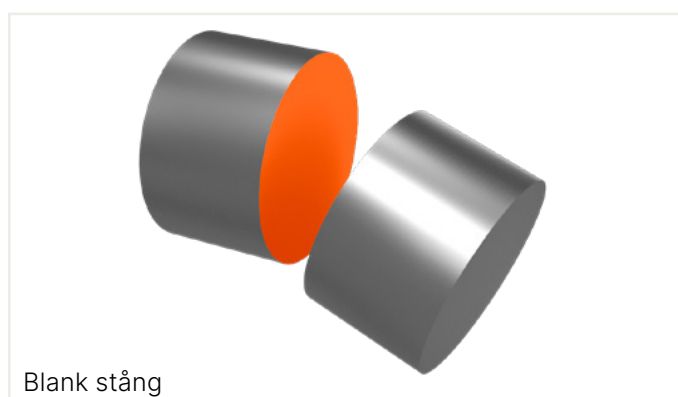
Kundens resultat: Vår obelagda polerade vändskär ökade produktiviteten avsevärt genom att minska skärtiden med 40% och möjliggöra en ökning av skärhastigheten tack vare lägre skärkrafter. Den här förbättringen möjliggör effektivare bearbetning utan behov av utrustning med högre effekt.



Segment:	Allmän verkstadsindustri
Applikation:	Avstickning
Material:	6082 AlMgSi1
Kylmedel:	Ja

Dormer Pramet lösning:		
GL3-S300M02-PM:H07		
Bearbetningsdata:		
v_c	f_n	CD
76-100	0.13	35

WMG N1.3



v_c = skärhastighet (m/min), f_n = matning per varv (mm/varv), CD = skärdjup (mm)



Success stories

Möjliggör överlägsen spånkroll vid aluminiumbearbetning

Kundens resultat: De nya GL-skären gav utmärkt spånkroll och en ren yta även vid djupa kapningar (CD = 35 mm) och avbrutna förhållanden. De garanterade jämn prestanda, hållbarhet och hög produktivitet. Perfekt för höghastighetsbearbetning av icke-järnhaltiga material.

Segment:	General engineering
Applikation:	Djup spårstickning
Material:	6082 AlMgSi1
Kylmedel:	Ja

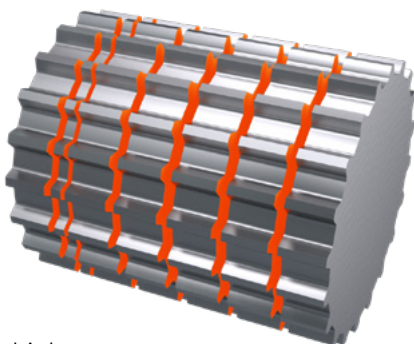
Förbättra precisionen och effektiviteten vid plastbearbetning

Kundens resultat: GL. S-PM-skären visade exakt och tillförlitlig prestanda vid plastbearbetning och uppnådde kundens mål med lätthet. Skären säkerställde jämn skärning, effektiv spånkroll och utmärkta resultat, även vid djupbearbetning. Perfekt för precisionsbearbetning av mjukare material.

Segment:	General engineering
Applikation:	Avstickning
Material:	Plast
Kylmedel:	Ja

Dormer Pramet lösning		
GL3-S300M02-PM:H07		
Bearbetningsdata:		
v_c	f_n	CD
350	0.13	35

WMG N1.3



Tandat drivhjul

Dormer Pramet lösning:		
GL3-S300M02-PM:H07		
Bearbetningsdata:		
v_c	f_n	CD
250	0.10	40

WMG N4.1



Täcklock

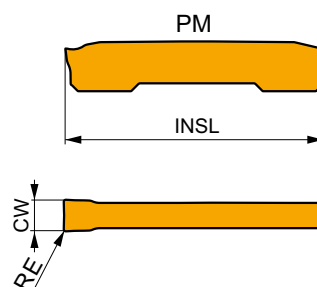
v_c = skärhastighet (m/min), f_n = matning per varv (mm/varv), CD = skärdjup (mm)



GL. S - PM

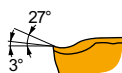


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	24.5
300	3.00	-0.05	0.05	24.5
400	4.00	-0.05	0.05	24.3



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

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



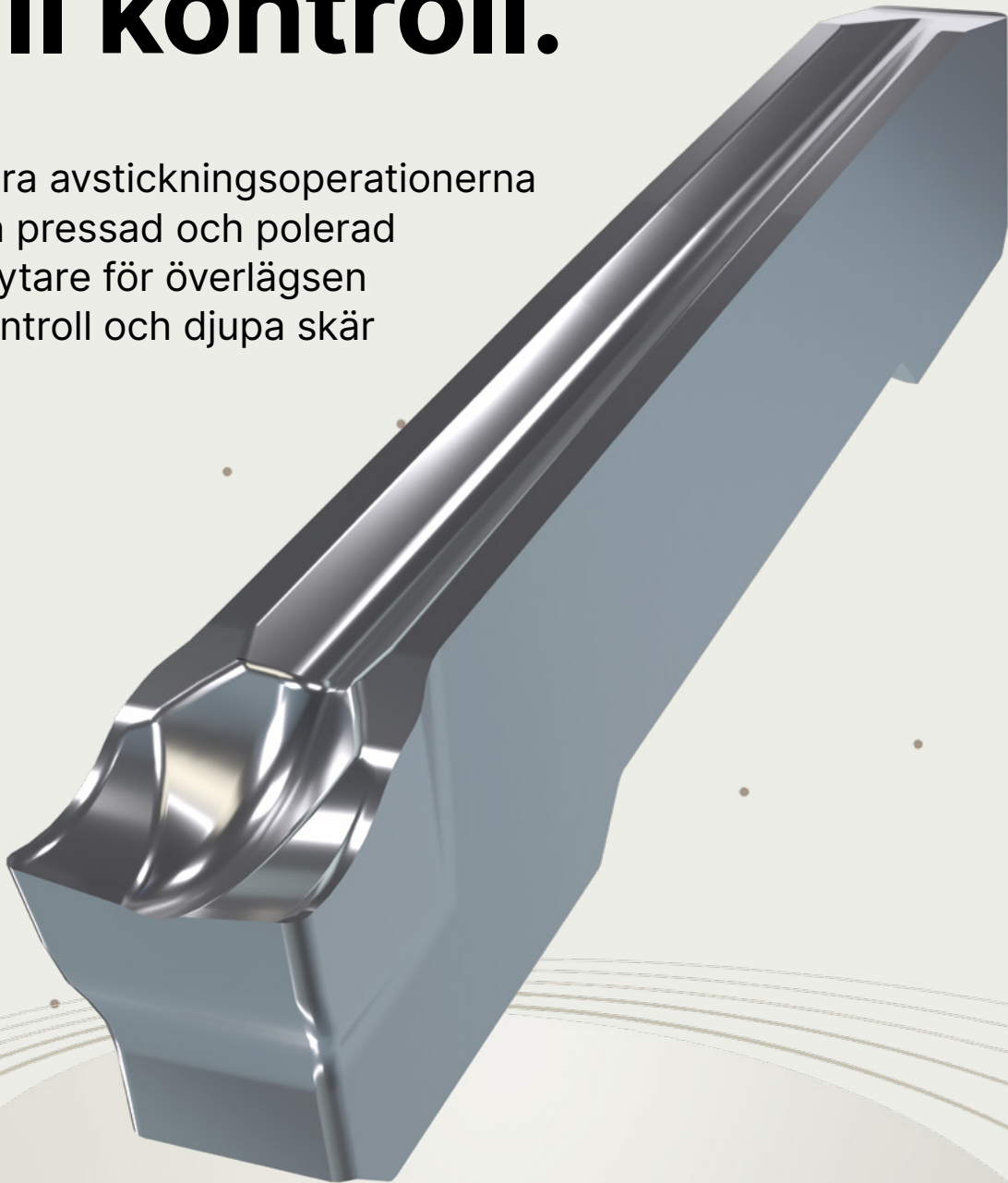
PM geometri med mycket positiv spånvinkel på enkelskäriga vändskär, förstaval till djup avstickning och kontinuerliga till något avbrutna ingrepp.

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-skär

Djupa skär. Full kontroll.

Förbättra avstickningsoperationerna
med en pressad och polerad
spånbrytare för överlägsen
spånkontroll och djupa skär





Mångsidig fräsfamilj för hörnfräsning

Mångsidighet med ekonomi i varje skär



Frigör mångsidighet och kostnadseffektivitet med vår nya familj av hörnfräsar. STD-serien har fyra anpassningsbara skärbärare och fyra triangulära skär. Varje skär har tre skäreppor och ger lägre kostnad per arbetsstycke tack vare högre prestanda.

Med fyra specialiserade geometrier för lätt, medelsvår och grov bearbetning samt effektiv aluminiumbearbetning klarar detta sortiment skärdjup på upp till 11 mm och passar ett brett spektrum av applikationer.





Relaterade produkter

TDeT-M

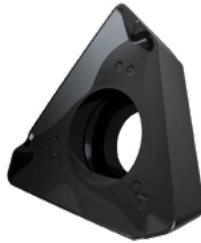


Precisionsslipat skär

Stål, rostfritt stål och gjutjärn

Medelgrov bearbetning

TDeT-R

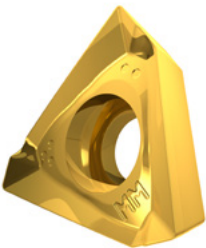


Precisionsslipat skär

Stål, gjutjärn och hårda material

Grov bearbetning

TDET-MM

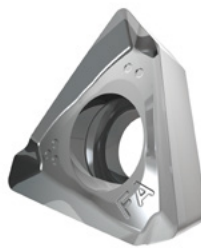


Precisionsslipat skär

Rostfritt stål och superlegeringar

Lätta till medelsvår bearbetning

TDET-FA



Precisionsslipat skär

Icke järnhaltiga material

Lätt till grov bearbetning

STD 17



Weldon skaft

Metriskt område: 32 - 40 mm

STD 17



Cylindriskt skaft

Metriskt intervall: 32 - 42 mm

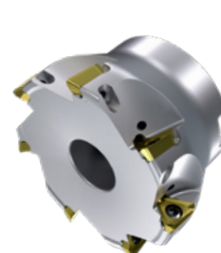
STD 17



Modulärt skaft

Metriskt område: 32 - 40 mm

STD 17



Fräskropp

Metriskt område: 42 - 200 mm



Funktioner och fördelar

Skär

Designen möjliggör ett brett utbud av applikationer, inklusive rampning, spiralinterpolering, spår, dykfräsning och hörnfräsning.



Mångsidig bearbetning

minskar stilleståndstiden och verktygskostnaderna.

Trigonala, precisionslipade positiva skär med tre skäreggar.



Ökad ekonomi

samtidigt som energiförbrukningen minskar.

Positiv spånvinkel ger jämnare bearbetning och förbättrad ytfinhet.



Optimerad effektivitet

samtidigt som energiförbrukningen minskar.

MM-geometri leder till smidig bearbetning av HRSA.



Förbättrad hållbarhet

säkerställer processtabilitet.

Fyra tillförlitliga geometrier: M, MM, R och FA.



Enkelt verktygsval

för lätt, medelgrov och grov bearbetning samt effektiv aluminiumbearbetning.





Funktioner och fördelar

Fräsar

Weldon, cylindriska, modulära och dornmonterade fräsar.



Flera valmöjligheter

för ett brett utbud av maskinstorlekar.

Optimerad form på skärläget.



Enkel och säker

fastspänning av skäret.

Invändig kylvätska på hela sortimentet, inklusive stora diametrar.



Förbättrad verktygslivslängd

och bättre spånevakuering.

Fräskroppar finns i ett brett diameterintervall och med olika tanddelning.



Olika alternativ

för ett brett spektrum av applikationer.

Fräskroppen är tillverkad av högkvalitativt, förnicklat verktygsstål.



Hög hållbarhet

tack vare den härdade fräskroppen.





Exempel på maskinbearbetning

Arbetsstycke:	Plåt av kolstål (193 HB)
Fräs:	32A3R040B32-STD17D-C
Skär:	TDET 170408SR-M:M8330
Material:	1.1191/C45
Kylmedel:	Tryckluft

Arbetsstycke:	Plåt av rostfritt stål (141 HB)
Fräs:	32A3R040B32-STD17D-C
Skär:	TDET 170408SR-MM:M6330
Material:	1.4404/316L
Kylmedel:	Tryckluft

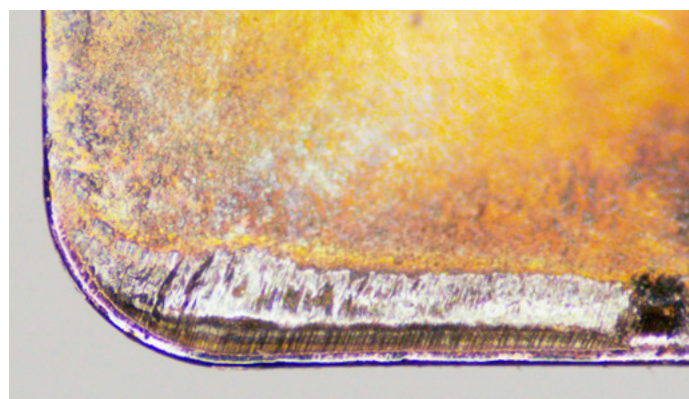
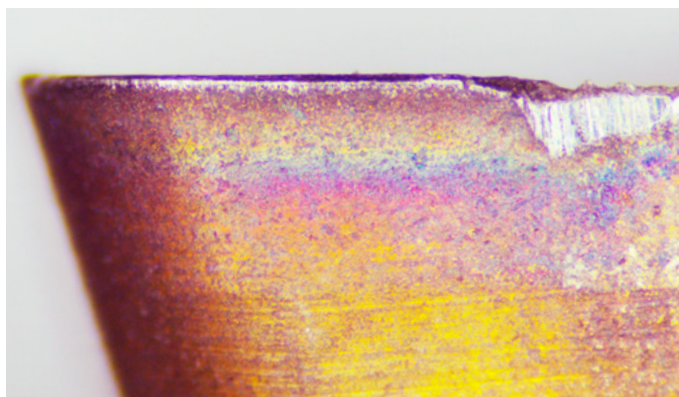
Bearbetningsdata:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Verktyslivslängd (min)
270	0.20	2.50	24	36

WMG P2.2

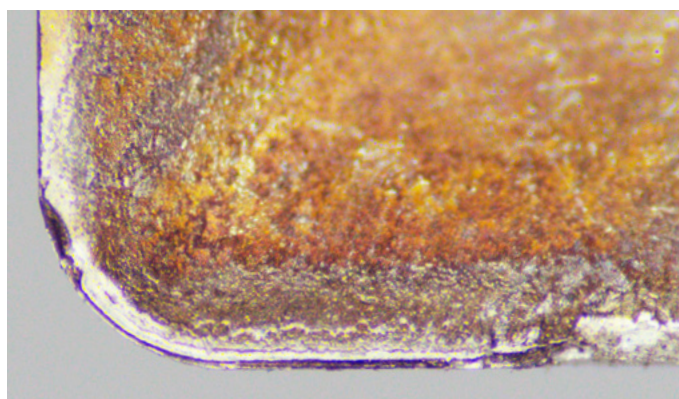


Bearbetningsdata:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Verktyslivslängd (min)
170	0.15	2.50	24	33

WMG M3.1



Bilder från TDET 170408SR-M:M8330, tagna efter 36 minuter.



Bilder från TDET 170408SR-MM:M6330, tagna efter 33 minuter.

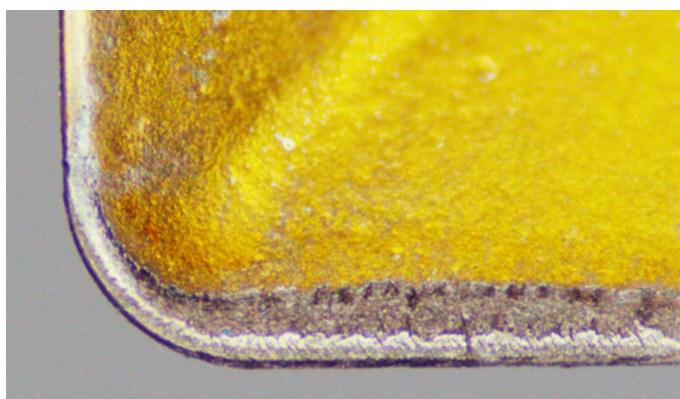
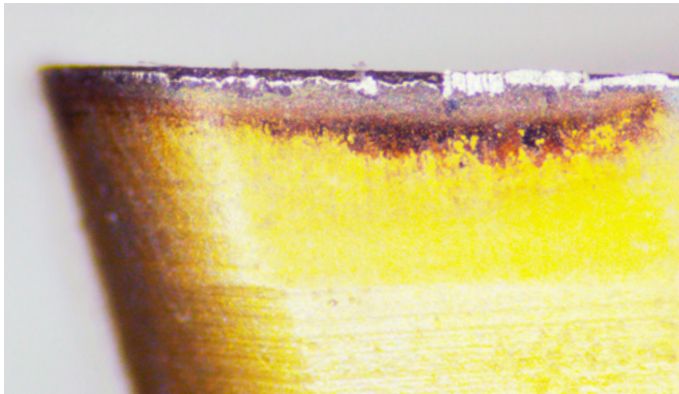
v_c = skärhastighet (m/min), f_z = matning per tand (mm), a_p = axiellt skärdjup (mm), a_e = radiellt skärdjup (mm)



Exempel på maskinbearbetning

Arbetsstycke:	Plåt av rostfritt stål (147 HB)
Fräs:	32A3R040B32-STD17D-C
Skär:	TDET 170408SR-MM:M6330
Material:	1.4404 / 316L
Kylmedel:	Emulsion av löslig olja (10%)

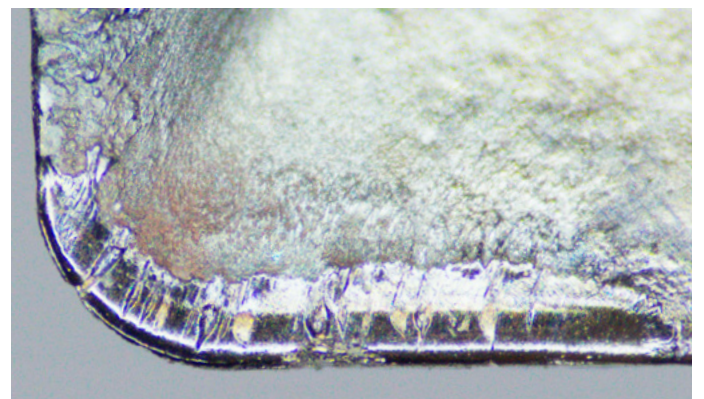
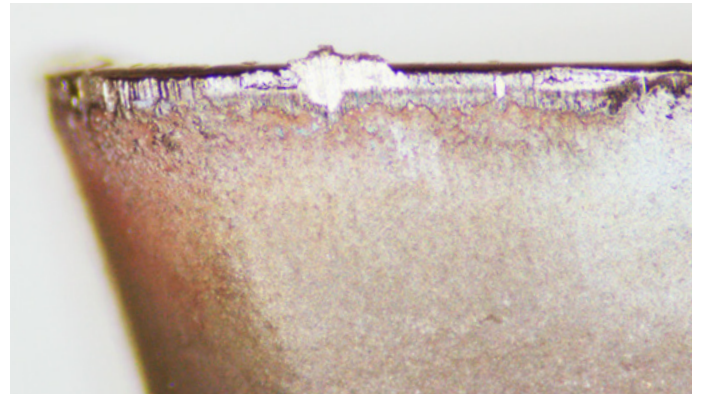
Bearbetningsdata:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Verktyg-slivslängd (min)
90	0.12	2.5	24	46

WMG M3.1

Bilder från TDET 170408SR-MM:M6330, tagna efter 46 minuter.

Arbetsstycke:	Platta av gjutjärn (219 HB)
Fräs:	50A05R-S90TD17D-C
Skär:	TDET 170408PR-R:M5315
Material:	GG25/FC250
Kylmedel:	Emulsion av löslig olja (10%)

Bearbetningsdata:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Verktyg-slivslängd (min)
340	0.25	2.5	40	55

WMG K1.2

Bilder från TDET 170408PR-R:M5315, tagna efter 55 minuter.

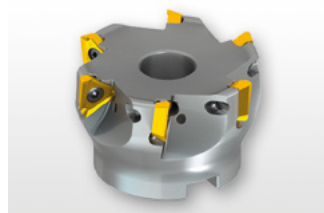
v_c = skärhastighet (m/min), f_z = matning per tand (mm), a_p = axiellt skärdjup (mm), a_e = radiellt skärdjup (mm)



STD17

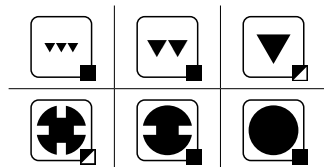
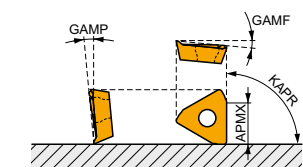
DORMER
PRAMET

S

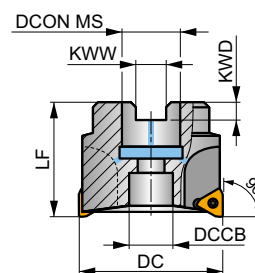
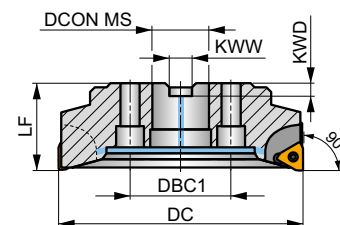
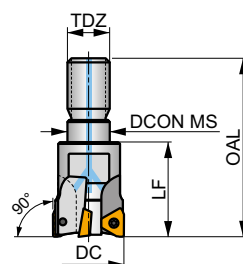
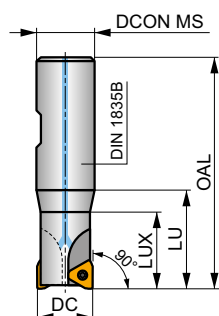
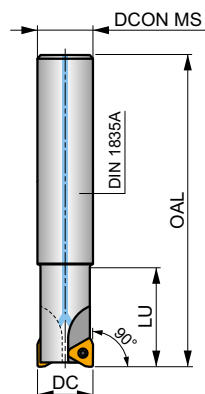
**Mångsidig TD17 90° hörnfräs med positiv design och invändig kylning**

Mångsidig 90° hörnfräs som använder enkelsidig TD... 17-skär med APMX på 11,0 mm. Lämplig för ett stort antal applikationer i alla typer av arbetsstycken. Cylindriska, Weldon-, modul- och dornmonterade fräsar finns tillgängliga, med differentierad tanddelning. Kropp behandlad för längre livslängd.

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)	(°)	(°)							
 DIN 1835A	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
 DIN 1835B	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
 MODULAR	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
 ISO 5462 DIN 9130	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	DCONMS	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 G1113 C0415
160C13R-S90TD17D-C	160	—	40	—	66.7	—	—	63	—	16.4	9.25	-5	6	13	✓	7900	✓	4.96 G1113 C0416
175C14R-S90TD17D-C	175	—	40	—	66.7	—	—	63	—	16.4	9.25	-5	6	14	✓	7500	✓	5.66 G1113 C0416
200C15R-S90TD17D-C	200	—	60	—	101.6	—	—	63	—	25.7	14.25	-5	6	15	✓	7000	✓	8.12 G1113 C0417

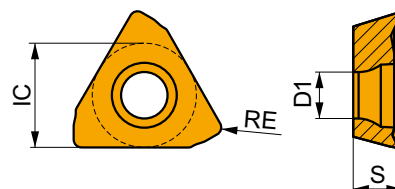
	GI113		TD.T 1704..
--	-------	--	-------------

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

TDET 17

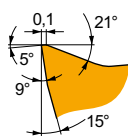


	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1704	10.300	4.40	4.76



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

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



M - geometrin är mångsidig och förstahandsvalet för ett brett spektrum av arbetsförhållanden. Utformad med positiv rake, medium T-land och rundning av skäreppen för medium bearbetning.

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: M8215	●	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	■	—	—	—



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

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)
			145	0.13	4.0	105	0.12	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.10	3.2	—	—	—
			155	0.13	4.0	90	0.12	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.10	3.2	—	—	—
			170	0.13	4.0	120	0.12	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.10	3.2	—	—	—
			205	0.13	4.0	120	0.12	4.0	—	—	—	615	0.16	4.0	50	0.10	3.2	—	—	—
			185	0.13	4.0	110	0.12	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.10	3.2	—	—	—
			145	0.13	4.0	85	0.12	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.10	3.2	—	—	—
			235	0.13	4.0	140	0.12	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.10	3.2	—	—	—
			195	0.13	4.0	135	0.12	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.10	3.2	—	—	—
			200	0.13	4.0	120	0.12	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.10	3.2	—	—	—

MM - geometrin är skarp och används för finbearbetning, lämplig för applikationer med stort överhäng eller tunnväggiga och smala arbetsstycken. Konstruerad med mycket positiv rake, smal T-land och rundning av skäregg för lätt bearbetning.

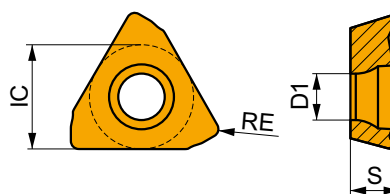
			185	0.20	4.0	110	0.18	4.0	175	0.20	4.0	—	—	—	45	0.18	3.2	35	0.13	1.1
			240	0.20	4.0	—	—	—	225	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.13	1.1
			200	0.20	4.0	100	0.18	4.0	190	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.13	1.1
			185	0.20	4.0	110	0.18	4.0	175	0.20	4.0	—	—	—	45	0.18	3.2	35	0.13	1.1
			225	0.20	4.0	—	—	—	210	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.13	1.1
			265	0.20	4.0	—	—	—	250	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.13	1.1
			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
			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

R - geometrin är stark och används för grovbearbetning och tunga arbetsförhållanden. Utformad med lätt positiv skärning, bred T-landning och avrundning av skäreggen för grovbearbetning.

TDET 17-FA



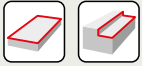
	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1704	10.300	4.40	4.76



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

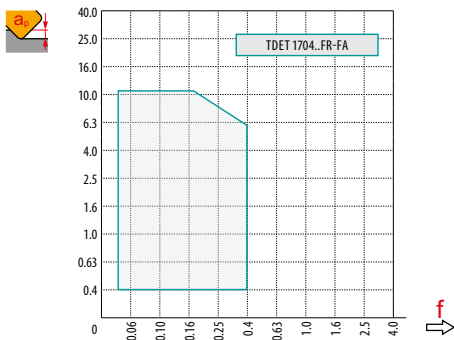
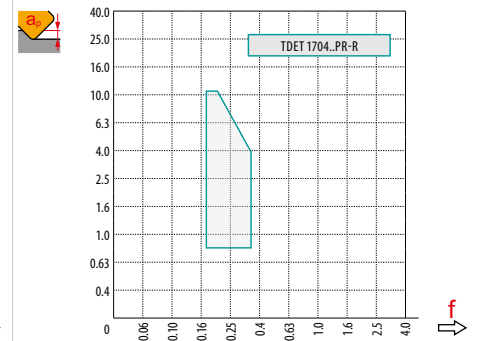
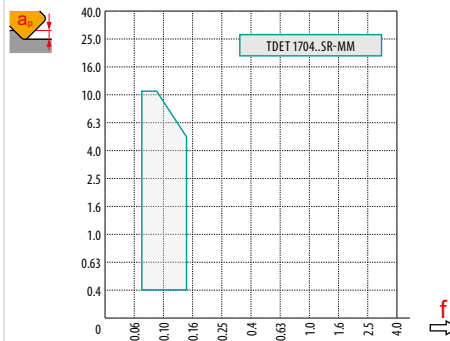
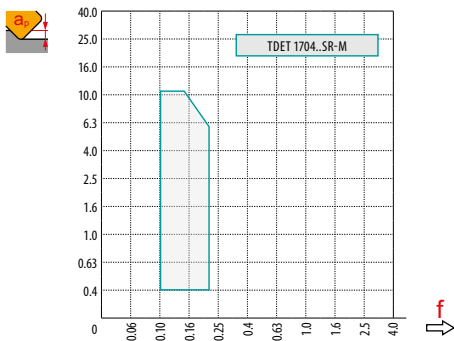
Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	210	0.24	4.0	—	—	—	—	—	—
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	480	0.24	4.0	—	—	—	—	—	—

FA - geometrin är skarp och används för bearbetning av icke-järnlegeringar, lämplig för applikationer med stort överhäng eller tunnväggiga och smala arbetsstycken. Polerad och slipad design med mycket positiv räffling.



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



	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/I
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/I
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



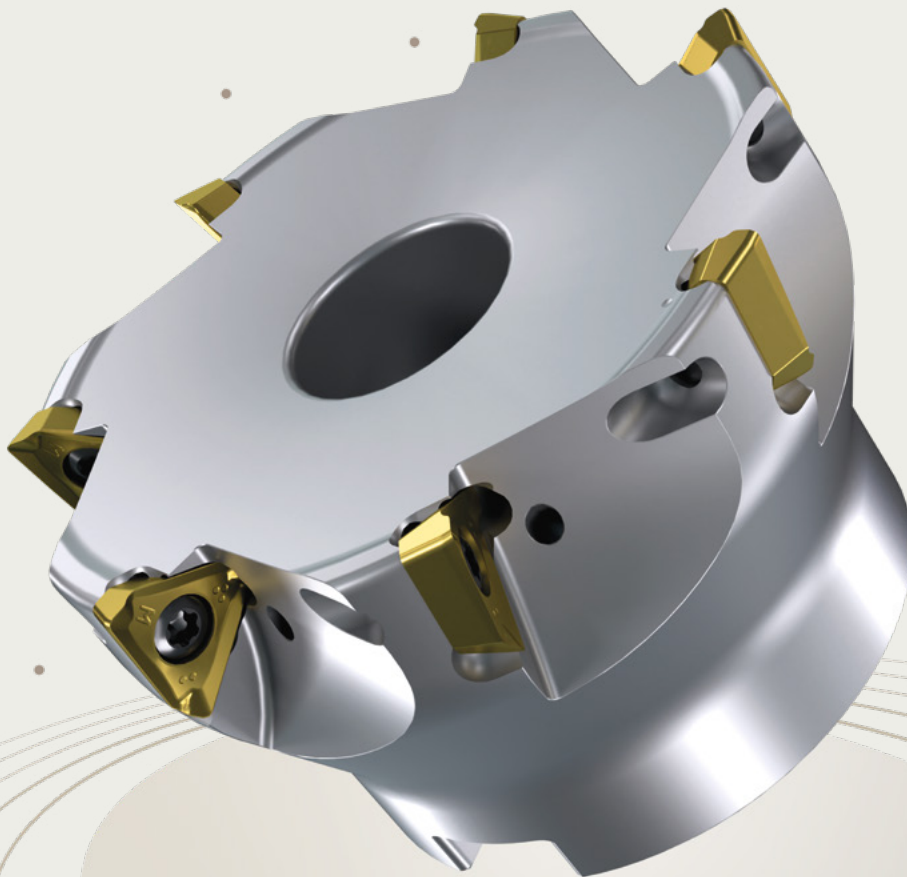
DC	g _{max}	f _{max}
32	2.5	0.10
35	2.5	0.10
40	2.5	0.10
42	2.5	0.10
50	2.5	0.10
52	2.5	0.10
63	2.5	0.11
66	2.5	0.11

DC	g _{max}	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-serien

Bearbeta mer. Spendera mindre.

Uppnå mångsidig fräsprestanda
med triangulära skär och
fyra anpassningsbara fräsar





Dubbelsidiga runda skär för kopierfräsning

Maximera effektiviteten och sänk kostnaden per styck



Vi presenterar SRN - vår nya familj av kopierfräsar som är utformade för krävande applikationer. SRN har ekonomiska dubbelsidiga runda skär med åtta skäreggar och maximerar materialavverkningen samtidigt som materialkostnaderna minskar med upp till 20%. De positiva geometrierna ger jämn och effektiv skärning, medan den förbättrade stabiliteten ger precisionsbearbetning, även av högtemperaturlegeringar.

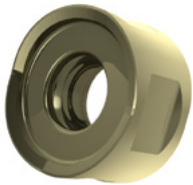
SRN finns i både lätta och medeltunga skärgeometrier och är den perfekta lösningen för flyg- och rymdindustrin, energisektorn och andra industrier som kräver högpresterande bearbetning.





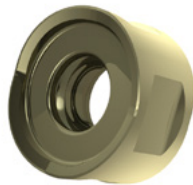
Relaterade produkter

RNMU-MM



Ekonomisk dubbelsidiga runda skär
Mjuka stål, rostfria stål, HRSA
Medelhård maskinbearbetning

RNMU-MF



Ekonomisk dubbelsidiga runda skär
Mjuka stål, rostfria stål, HRSA
Lätt maskinbearbetning

SRN 10



Cylindriskt skaft
Metriskt område: 25 - 32 mm

SRN 10



Modulärt skaft
Metriskt område: 25 - 42 mm

SRN 10



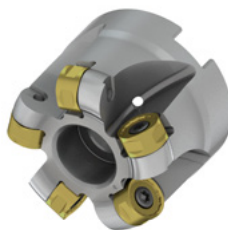
Fräskropp
Metriskt område: 40 - 52 mm

SRN 12



Modulärt skaft
Metriskt område: 32 - 40 mm

SRN 12



Fräskropp
Metriskt område: 50 - 80 mm



Funktioner och fördelar

Skär

Dubbelsidigt skär med åtta skäreppor.



Maximal effektivitet

minskar materialkostnaderna med upp till 20%.

Positiva skärgeometrier säkerställer jämn bearbetning med lågt skärmotstånd.



Förbättrad prestanda

samtidigt som energiförbrukningen minimeras.

Indexeringen på släppningsytan förbättrar fastspänningsstabiliteten.



Ökad tillförlitlighet

förbättrar säkerheten i bearbetningsprocessen.

Geometrierna MM och MF gör det enkelt att välja verktyg.



Optimerad precision

även i krävande miljöer.





Funktioner och fördelar

Fräsar

Cylindriska, modulära och dornmonterade fräsar.



Flera valmöjligheter

för ett brett utbud av maskinstorlekar.

Optimerad form på skärläget.



Enkel och säker

fastspänning av skäret.

Invändig kylvätska på hela sortimentet.



Förbättrad verktygslivslängd

och bättre spånevakuering.

Fräskropp tillverkad av högkvalitativt, förnicklat verktygsstål.



Hög hållbarhet

tack vare härdad fräskropp.

Detaljerad funktion

Dubbelsidig runt skär

Interna kylkanaler

Åtta användbara skäreppor





Exempel på maskinbearbetning

Uppnå **30 %** längre verktygslivslängd med renare operationer

Vid planfräsning av stålplåt gav RNMU 1004OT-MM:M6040-skäret 64 minuters verktygslivslängd - 30% längre än konkurrentens. Emulsionen med löslig olja förbättrade spånevakueringen och säkerställde en jämnare och effektivare prestanda.

Arbetsstycke:	Stålplatta
Fräs:	25E3R060A20-SRN10-C
Skär:	RNMU 1004MOT-MM:M6040
Material:	X37CrMo5-1 / 1.2343 (280 HB)
Kylvätska:	Löslig oljeemulsion

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

WMG P4.2



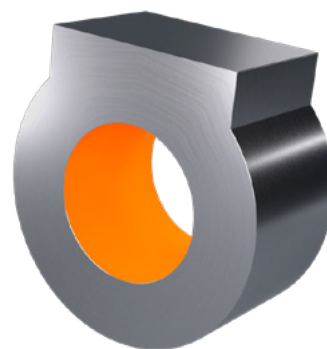
Ökad verktygslivslängd med **20%** med förbättrad stabilitet

RNMU 1004MOT-MF:M6040-fräsen förlängde verktygslivslängden till 30 minuter, vilket resulterade i en förbättring på 20%. Dess skarpa geometri gav tillförlitlig stabilitet, även under utmanande förhållanden med verktygsöverhäng.

Arbetsstycke:	Del i rostfritt stål
Fräs:	25E3R035M12-SRN10-C
Skär:	RNMU 1004MOT-MF:M6040
Material:	X5CrNi18-10 / 1.4301 (160 HB)
Kylvätska:	Löslig oljeemulsion

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

WMG M3.1



v_c = skärhastighet (m/min), f_z = matning per tand (mm),
 a_p = axiellt skärdjup (mm), a_e = radiellt skärdjup (mm), TOH = totalt överhäng (mm)



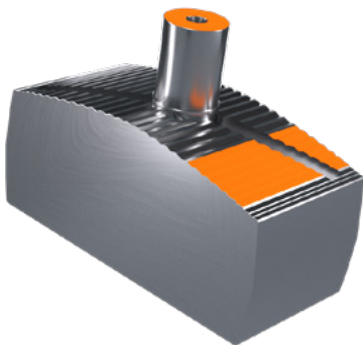
Exempel på maskinbearbetning

Maximera produktiviteten med **40%** längre verktygslivslängd

RNMU 1205MOT-MF:M6040-skäret uppnådde en verktygslivslängd på 50 minuter och överträffade därmed konkurrenterna med 40%. Den lösliga oljeemulsionen gav en jämn bearbetning och utmärkt spånkontroll.

Arbetsstycke:	Turbinblad av rostfritt stål
Fräs:	63A07R-SMORN12-C
Skär:	RNMU 1205MOT-MF:M6040
Material:	X3CrNiMo13-4 / 1.4313 (170 HB)
Kylvätska:	Löslig oljeemulsion

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

WMG M2.1

Skär smartare med **20%** längre verktygslivslängd och jämnare resultat

RNMU 1205MOT-MF:M6040-skäret uppnådde 44 minuters verktygslivslängd, 20% mer än konkurrenterna. Tryckluftskylning förbättrade spånkontrollen och processkonsistensen.

Arbetsstycke:	Klinga av gjutet stål
Fräs:	63A07R-SMORN12-C
Skär:	RNMU 1205MOT-MM:M6040
Material:	G20Mn5 / 1.6220 (190 HB)
Kylvätska:	Tryckluft

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

WMG P3.2

v_c = skärhastighet (m/min), f_z = matning per tand (mm),
 a_p = axiellt skärdjup (mm), a_e = radiellt skärdjup (mm), TOH = totalt överhäng (mm)



SRN10

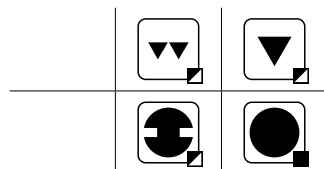
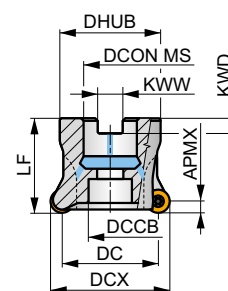
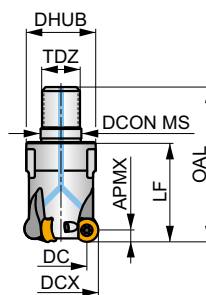
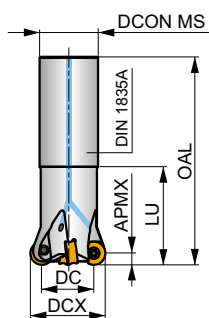
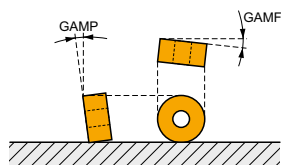


S

**ECON RN10 Kopierfräs med dubbelnegativ design och intern kylning**

Ekonomisk kopierfräs med dubbelsidiga negativa skär RNMU 10 med APMX på 4,5 mm. Lämplig för planfräsning, kopierfräsning och högmatningsfräsning. Finns i cylindriskt utförande, modulärt utförande och dornmonterad. Kropp behandlad för längre verktygslivslängd.

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	GAMP	GAMP					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(°)	(°)					
25E3R060A25-SRN10-C	25	15	150	25	-	-	60	-	-	-	-	-14	-4	3	-	18500	✓	0.48
32E4R070A32-SRN10-C	32	22	131	32	-	-	70	-	-	-	-	-12	-4	4	-	16300	✓	0.67
25E3R032M12-SRN10-C	25	15	54	12.5	22	-	-	32	M12	-	-	-14	-4	3	-	18500	✓	0.08
32E4R042M16-SRN10-C	32	22	65	17	29	-	-	42	M16	-	-	-12	-4	4	-	16300	✓	0.20
35E4R042M16-SRN10-C	35	25	65	17	29	-	-	42	M16	-	-	-12	-4	4	-	15600	✓	0.21
42E5R042M16-SRN10-C	42	32	65	17	29	-	-	42	M16	-	-	-12	-4	5	-	14200	✓	0.24
40A05R-SMORN10-C	40	30	-	16	38	14.1	-	40	-	5.6	8.4	-12	-4	5	-	14600	✓	0.22
50A06R-SMORN10-C	50	40	-	22	48	18.1	-	40	-	6.3	10.4	-12	-4	6	-	13000	✓	0.35
52A06R-SMORN10-C	52	42	-	22	48	18.1	-	40	-	6.3	10.4	-12	-4	6	-	12800	✓	0.36



GI110

RNMU 1004..

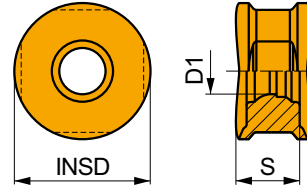
C0404	US63009A-T09P	2.0	M3	9	FLAG T09P	-	-	-
C0405	US63009A-T09P	2.0	M3	9	-	D-T07P/T09P	FG-15	HS 0830C
C0406	US63009A-T09P	2.0	M3	9	-	D-T07P/T09P	FG-15	HS 1030C



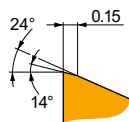
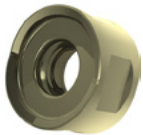
RNMU10



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

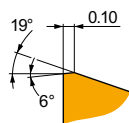
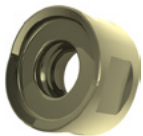


Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



MF - geometri med mycket positiv design för lätt bearbetning.

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	—	—	—



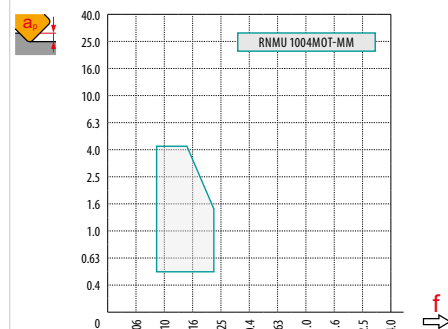
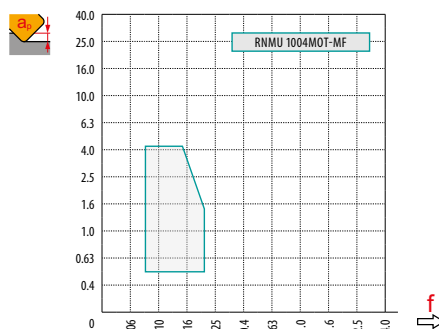
MM - geometri med negativt T-land och positiv design för medium bearbetning.

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

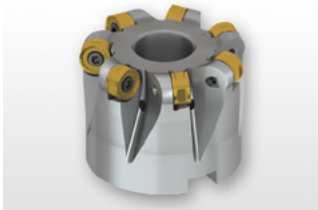
	RNMU 10-MF	RNMU 10-MM
	5.0	5.0
	—	—



		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
32		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
		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

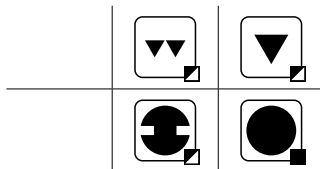
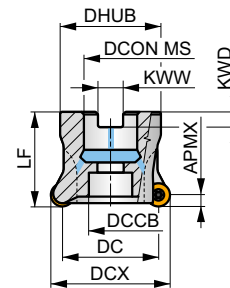
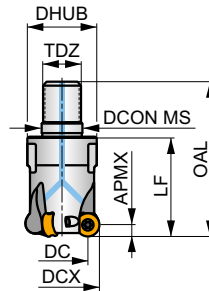
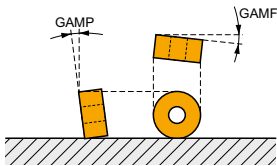


		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
25		0.548	0.707	1.000	1.225	1.414	1.732	2.000	2.236	2.449	2.828	3.162
32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
35		0.648	0.837	1.183	1.449	1.673	2.049	2.366	2.646	2.898	3.347	3.742
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	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
		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
5.0		0.346	0.447	0.632	0.775	0.894	1.095	1.265	1.414	1.549	1.789	2.000

**SRN12****S****ECON RN12 Kopierfräs med dubbelnegativ design och intern kylning**

Ekonomisk kopierfräs med dubbelsidiga negativa skär RNMU 12 med APMX på 5,5 mm. Lämplig för planfräsning, kopierfräsning och högmåtningsfräsning. Finns i modul- och dornmonterat utförande. Kropp behandlad för längre verktygslivslängd.

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)	(°)	(°)							
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..

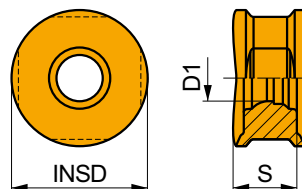
C0400	US64010A-T15P	3.5	M4	10	FLAG T15P	—	—
C0401	US64010A-T15P	3.5	M4	10	—	SDRT15P-T	HS 1030C
C0402	US64010A-T15P	3.5	M4	10	—	SDRT15P-T	HS 1230C



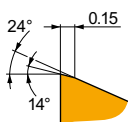
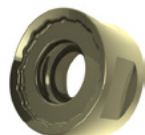
RNMU12



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

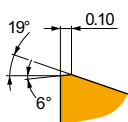
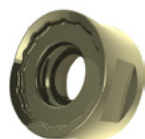


Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



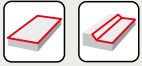
MF - geometri med mycket positiv design för lätt bearbetning.

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	—	—	—



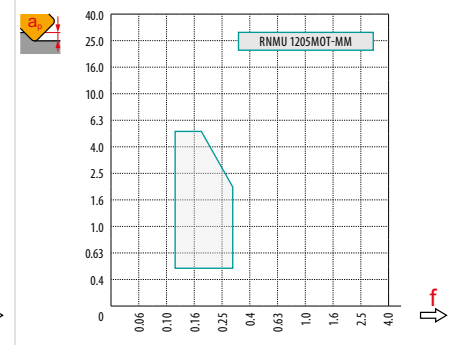
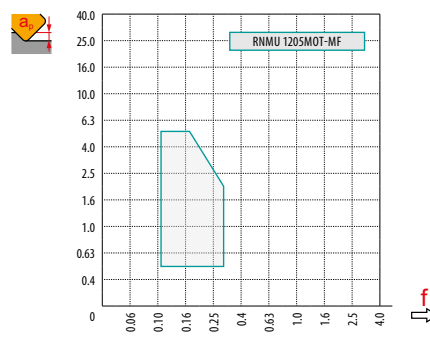
MM - geometri med negativt T-land och positiv design för medium bearbetning.

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
	—	—



		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
		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



		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
		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
6.0		0.379	0.490	0.693	0.849	0.980	1.200	1.386	1.549	1.697	1.960	2.191



Säkerhet vid varje steg

Tillsammans kommer vi att se till att vår värld fortsätter att snurra, nu och i framtiden. Vi vill hjälpa våra kunder att känna sig trygga med att de kan få jobbet gjort med förenklad tillgång till rätt råd, verktyg och utbildning när och var de än behöver det. Vi levererar säkerhet för att hjälpa våra kunder att uppnå sina mål idag - och vara redo för morgondagen.

**Behöver du hjälp?
Kontakta säljstöd**



**Certainty
at every turn™**

Ladda ner våra appar



Biblioteksapp



Kalkylator-app