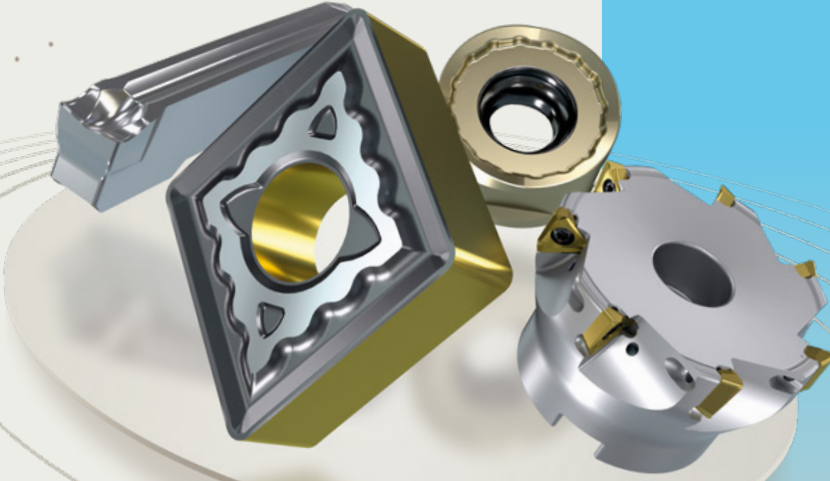


Yeni ürünler 2025



**Certainty
at every turnTM**



dormerpramet.com

Önsöz

Sevgili okuyucular,

Sizlere yeni 2025 ürünlerimizi büyük bir gurur ve heyecanla tanıtıyorum. Bu ürünler sadece en son teknolojik gelişmelerimizi değil, aynı zamanda Dormer Pramet'in bir ana marka olarak birleşik gücünü de temsil ediyor. Yenilikçi, sürdürülebilir ve müşteri odaklı çözümler sunmak için kolektif yeteneklerimizin bir araya geldiği yeni bir dönemin başlangıcına işaret ediyor. Dormer Pramet olarak gücümüz birliğimizde yatıyor. Küresel ekiplerimizin uzmanlığını, mirasını ve kaynaklarını tek bir marka altında birleştirerek, günümüzün dinamik pazarının zorluklarının üstesinden gelmek için her zamankinden daha donanımlı hale geldik. Bu sinerji, müşterilerimiz için eşsiz güvenilirlik, yenilik ve değer sunmamızı sağlıyor ve „**certanity at every turn**“ vaadimizi somutlaştırıyor.

Yeni ürünlerimiz 2025 ile sınırların ötesine geçmenize yardımcı olmak için buradayız. Sizi kullanılmayan performans potansiyeliyle tanıştırıyor ve üretkenliği daha önce hiç olmadığı kadar optimize etmeniz için sizi güçlendiriyoruz. Yeni KM talaş kırıcılı T5415 sınıfı gibi ürünler, zorlukları aşmak ve beklentilerin üzerine çıkmak için gereken hassasiyeti ve güvenilirliği sağlayarak operasyonlarınızı geliştirmek için tasarlanmıştır.

Dormer Pramet bir isimden daha fazlasıdır - bu bir sözdür. Birlikte güçlenmeye, birlikte yenilikler yapmaya ve birlikte daha fazlasını başarmaya devam edeceğimize dair bir söz.

Bu broşürü incelerken, sizi birleşik markamızın ve yeni ürün portföyümüzün operasyonlarınızı nasıl dönüştüreceğini ve başarınızı nasıl artıracığını keşfetmeye davet ediyorum.

Birlikte daha iyiyiz.

Saygılarımla,
Eduardo Martin
Başkan, Dormer Pramet



Sürdürülebilirlik

6

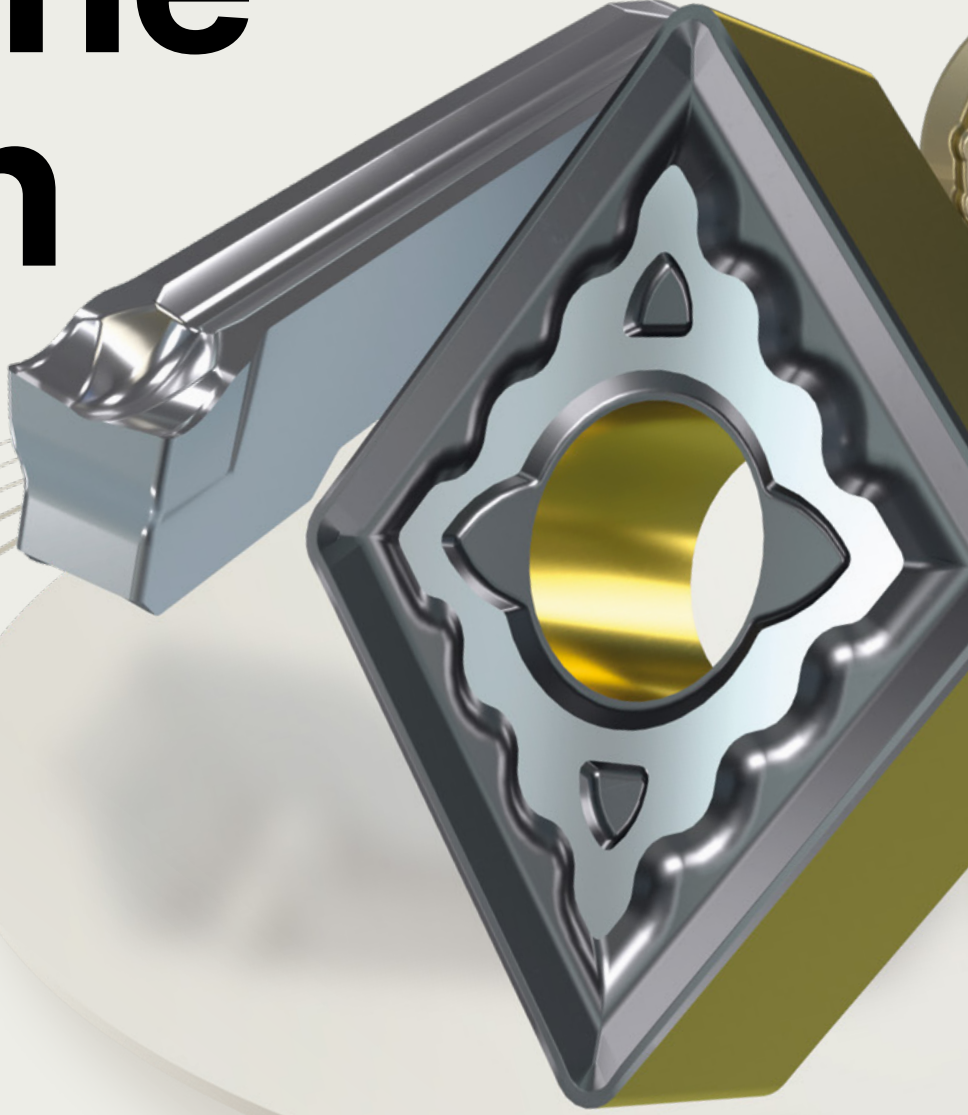
Yeni tornalama ürünleri

T5415 sınıfı	8
KM talaş kırıcı	26
KM talaş kırıcı	46

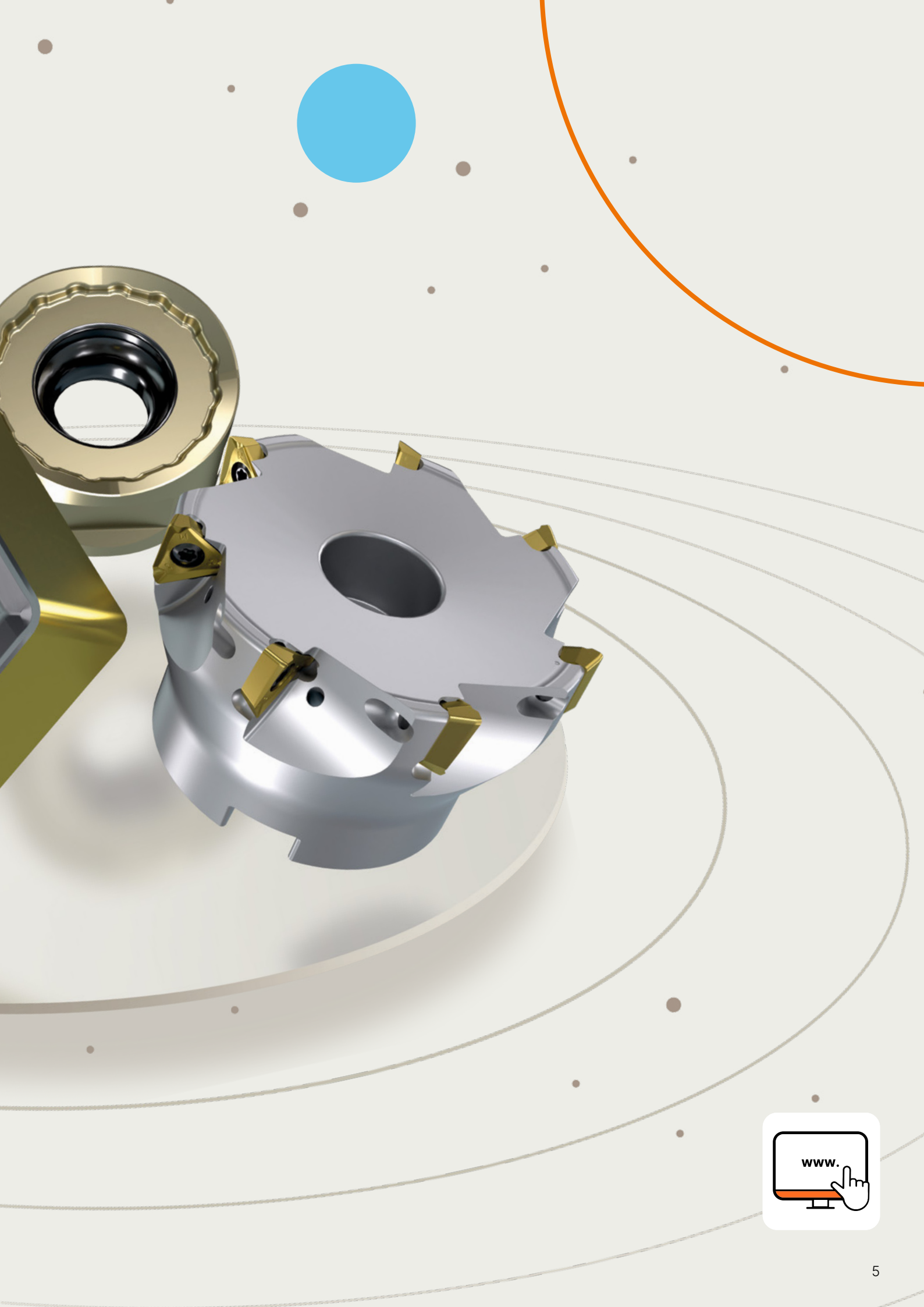
Yeni frezeleme ürünleri

STD serisi	54
SRN serisi	66

Sınırların ötesine geçin



Yeni yüksek performanslı
kesici takımlarımızla
üretkenliği en üst
düzeye çıkarın





Sürdürülebilirlik

Birlikte sürdürülebilir bir gelecek inşa etmek

Dormer Pramet için sürdürülebilirlik bir zorluk değil, bir fırsattır. Ancak bu, tek başımıza üstesinden gelebileceğimiz bir şey değil. Müşterilerimiz, ortaklarımız ve topluluklarımızla birlikte bu yolculukta ilerliyor, yenilikler yapıyor, öğreniyor ve tek bir ekip olarak büyüyoruz.

Birlikte anlamlı bir etki yaratabiliriz.
Yaklaşımımız basit: bu işte birlikteyiz.

Zorluklarla yüzleşmek, çözümler sunmak

Gezegeneimize ve işinize olan bağlılığımız, aldığımız her kararı yönlendiren beş temel unsura dayanmaktadır.

1. Döngüsellik

Atık, ürün ve ambalaj için en az %90 malzeme döngüsellliği sağlayacağız. Yeni müşteri projeleriyle, yeniden kullanım ve geri dönüşüm için tasarlanmış yeni modellerle malzeme ve kaynak verimliliğine odaklanacağız.

2. CO₂ salınımı azaltımı

2016-2018 yılları arasındaki CO₂ emisyonlarımızı 2030 yılına kadar yarıya indireceğiz. Ekibimiz, güneş panellerinin kullanımını da içeren elektrik tüketimimizi azaltmayı amaçlayan çevresel iyileştirme projeleri üzerinde sistematik olarak çalışmaktadır.

3. Sıfır zarar

Atölye çalışmaları, nano öğrenimler ve yıllık Güvenlik Günü kutlamaları aracılığıyla çalışanlarımız için sağlık ve güvenlik farkındalığını düzenli olarak artırıyoruz. 2030 yılına kadar, 2016-2018 yılları arasında kaydedilen Toplam Kaydedilebilir Yaralanma Sıklık Oranımızı (TRIFR) yarıya indirmek istiyoruz.



Herbir takım için sürdürülebilirlik

Sürdürülebilir bir seçim yapmanın sadece doğru olanı yapmakla ilgili olmadığını biliyoruz. İş için de doğru olanı yapmakla ilgilidir. Araçlarımız daha uzun süre dayanacak, daha çok çalışacak ve daha verimli olacak şekilde üretilmiştir; böylece çevresel ayak izinizi azaltmanıza ve aynı zamanda performansınızı artırmanıza yardımcı olur.

Daha uzun takım ömrü, daha az atık:

Ürünlerimiz dayanıklılık için tasarlanmıştır, bu da daha az değiştirme, daha az atık ve uzun vadede daha fazla değer anlamına gelir. İşte sürdürülebilirlik budur - araçların daha uzun süre kullanımda kalmasını sağlar ve değerli kaynakları korur.

Azaltılmış enerji tüketimi, artırılmış üretkenlik:

Müşterilerimizin daha fazlasını yaparken daha az enerji kullanmalarına yardımcı olan ürünler üretiyoruz. Azaltılmış kesme kuvvetleri ve artırılmış üretkenlik ile operasyonunuzu daha verimli ve çevre dostu hale getiriyoruz.

4. Karbür geri dönüşümü

Karbür geri dönüşüm programımız, müşterilerin kullanılmış karbürü nakde dönüştürmesine olanak tanır. Karbür toplamak için ücretsiz kutular sağlıyoruz, kutu dolduğunda alıyoruz ve topladığınız miktar için size piyasa fiyatını ödüyoruz. Daha sonra kullanılmış karbürü yeni uçlara geri dönüştüreceğiz.

5. Paketleme

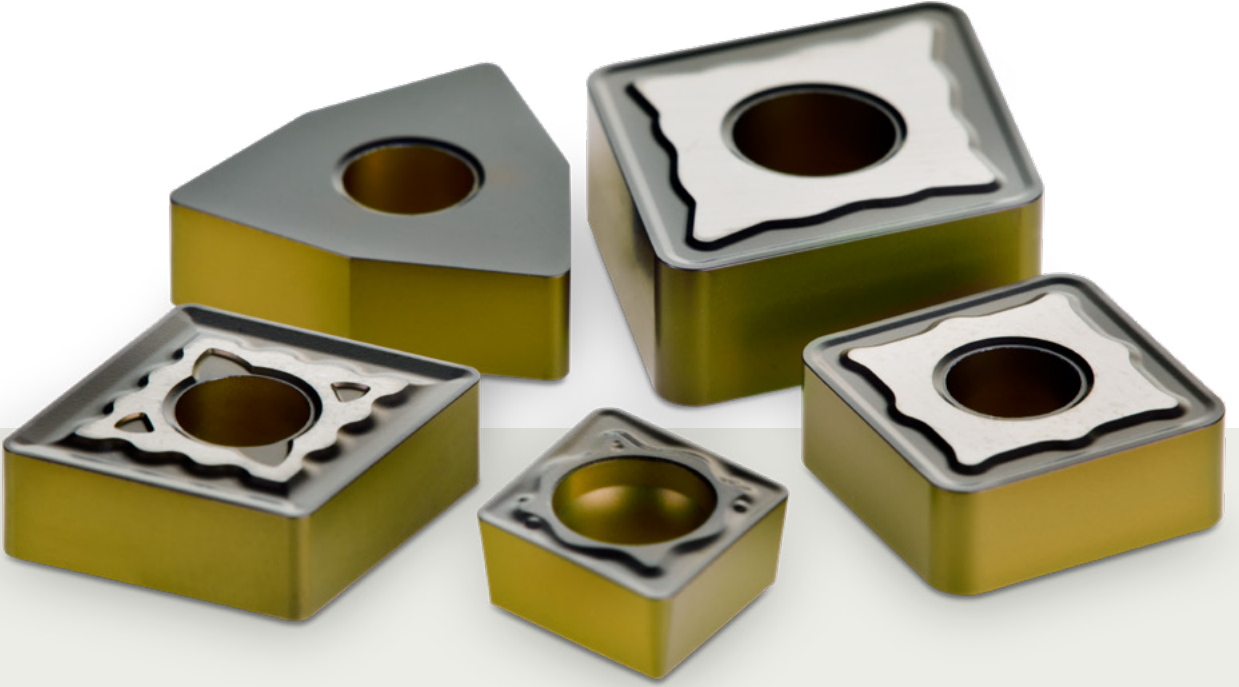
2023'te tüketici sonrası geri dönüştürülmüş malzemeye geçildiğinden beri Sao Paulo üretim birimimizden çıkan ürünlerin yaklaşık %95'i geri dönüştürülmüş plastikten paketleniyor. Bugüne kadar 100 tondan fazla orijinal plastiği geri dönüştürdük ve Sao Paulo'daki CO₂ emisyonlarımızı %6,7 oranında azalttık.





Dökme demir için yeni benzersiz CVD sınıfı

Yüksek performanslı tornalama için üretkenlik yeniden tanımlandı



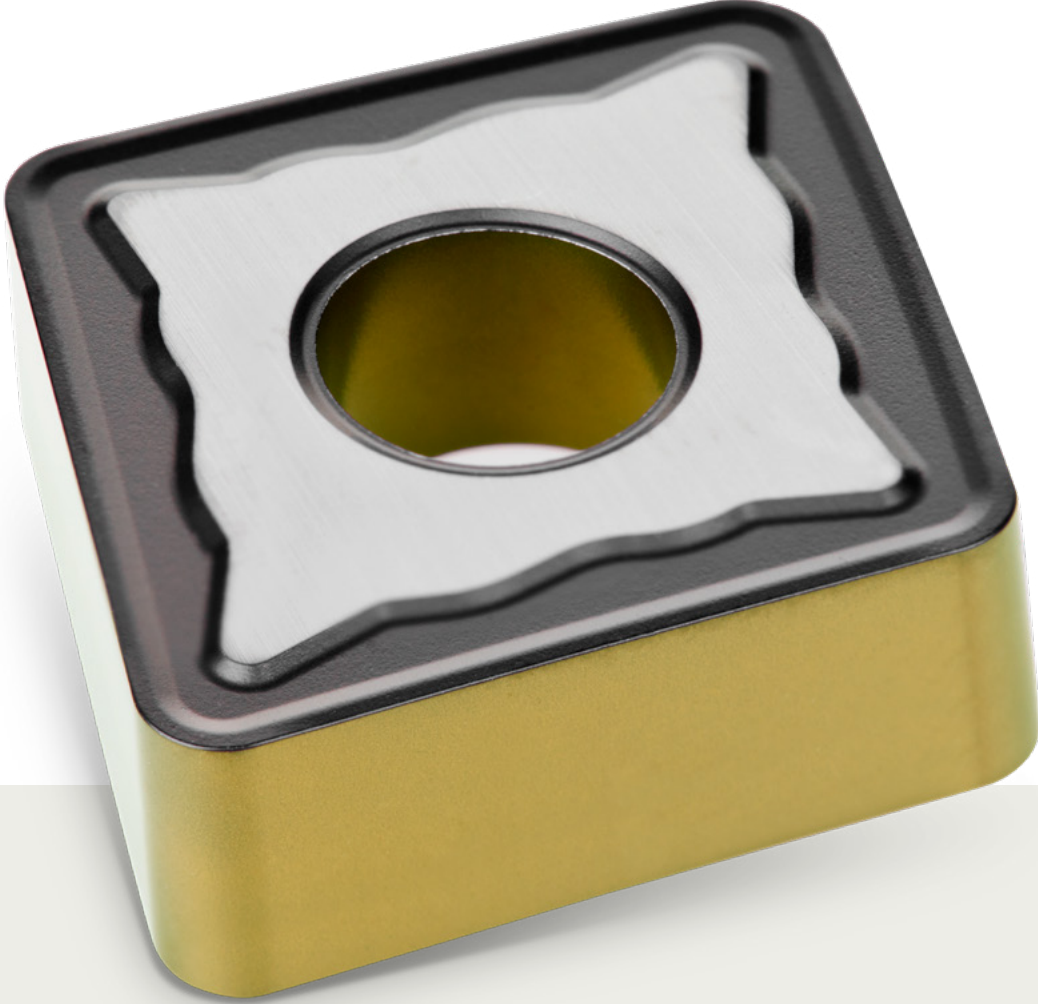
T5415, sfero dökme demir ve H grubu malzemeler için verimli ve güvenilir tornalamada yeni bir standart belirliyor. Bu gelişmiş CVD kalitesi, tüm koşullarda tutarlı performans için özellikle darbeli kesimlerde olağanüstü stabilite ve dayanıklılık sunar.

Yeni nesil kaplaması ve daha iyi aşınma tespiti için TiN kaplı yanakları ile T5415, zorlu uygulamalar için ilk tercihtir.

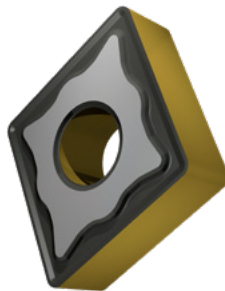




İlgili ürünler



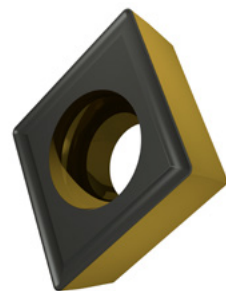
T5415



Negatif uçlar

Nodüler dökme demir
ve H grubu malzemeler

T5415



Pozitif uçlar

Nodüler dökme demir
ve H grubu malzemeler



Özellikler ve faydalar

Kalın MT-CVD kaplama tabakası yan aşınma, krater aşınması ve plastik deformasyona karşı direnci artırır.



Daha uzun takım ömrü

üretkenliği önemli ölçüde artırır.

α -Al₂O₃ kaplama üstün aşınma direnci ve termal stabilite sağlar.



Hassas kesim performansı

zorlu operasyonlarda verimliliği artırır.

Yeni işlem sonrası süreç, kesme kenarının stabilitesini artırır.



Geliştirilmiş güvenilirlik

özellikledarbeli kesim koşullarında.

Taşlanmış oturma yüzeyi daha geniş temas alanı sağlar ve ısı transferini optimize eder.



Geliştirilmiş oturma dengesi

tutarlı ve yüksek kaliteli performans sağlar.

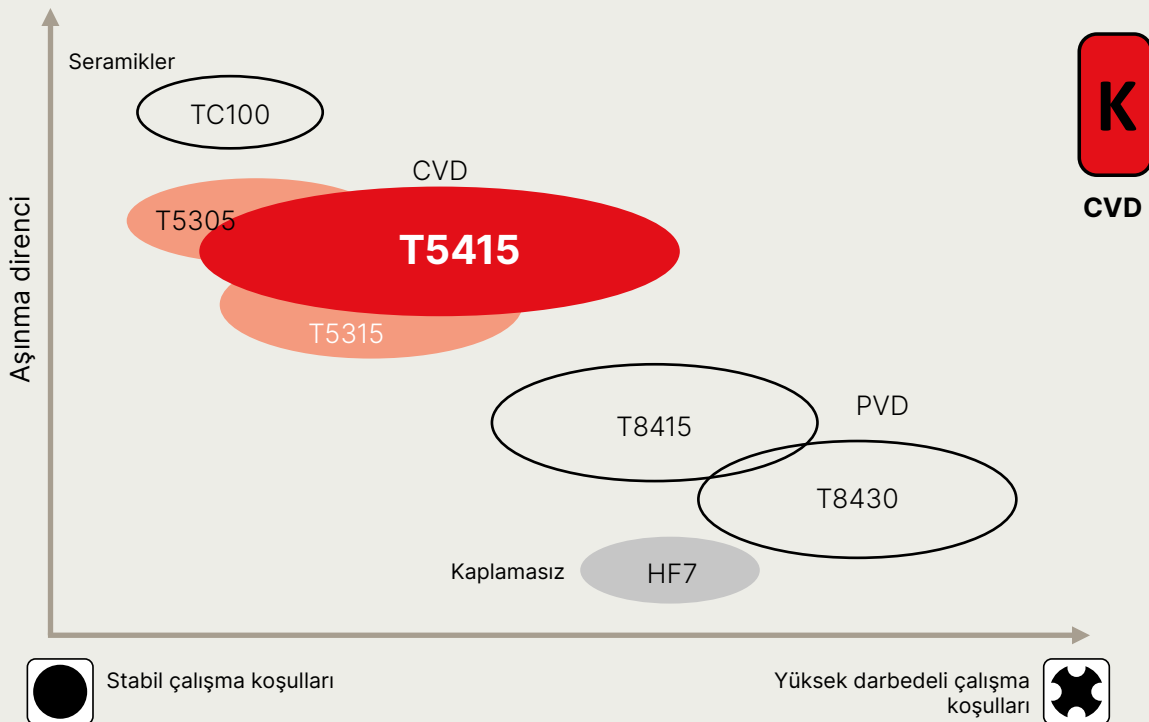
altın renkli TiN kaplama, takım durumunun etkili bir şekilde izlenmesine yardımcı olur.



Daha kolay aşınma tespiti

kesinti süresini azaltır.

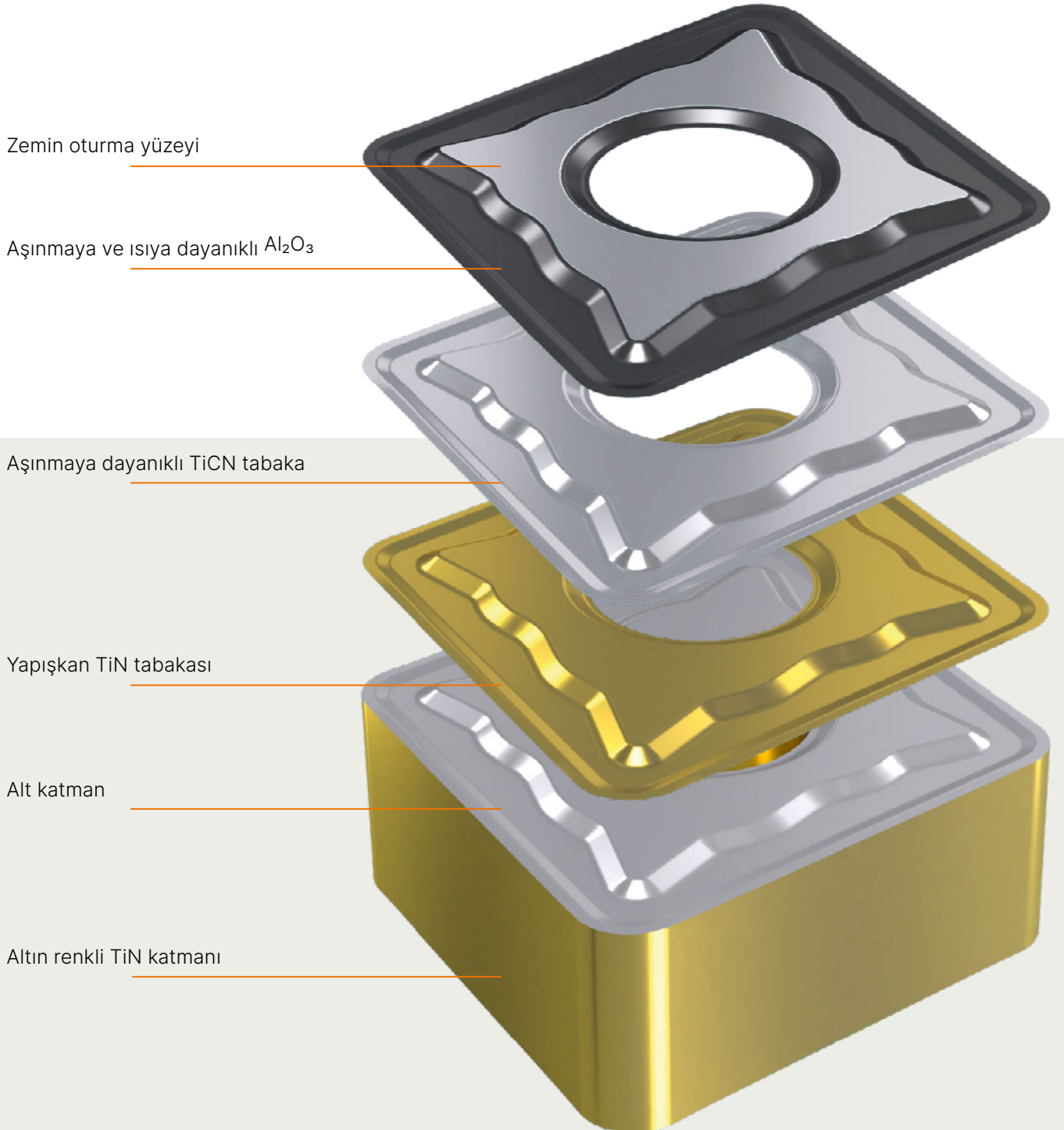
MT-CVD tornalama kalitelerinin uygulama alanı





Sınıf kompozisyonu

Daha fazla dayanıklılık
için **%30** daha kalın kaplama





İşleme örnekleri

Dökme demir işlemede üstün performans

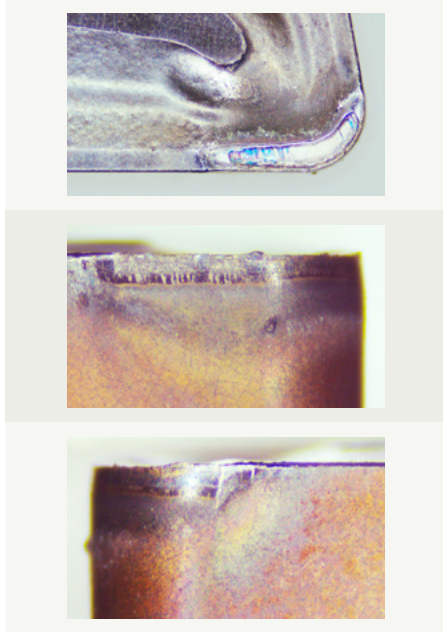
T5415, rakiplerine göre %90'a kadar daha uzun takım ömrü sunarak dökme demir işlemede yeni bir ölçüt belirler. 23,3 dakikalık kesintisiz işleme ile duruş süresini azaltır, takım değişimlerini azaltır ve üretkenliği artırarak zorlu endüstriyel uygulamalar için idealdir..

Talaşlı İmalat:	Sürekli kesim
Uygulama:	Tornalama
Malzeme:	EN-GJS-500-7 (165 HB)
Soğutma sıvısı:	Hayır

Dormer Pramet çözümü:		
CNMG 120408-KM		
İşleme verileri:		
v_c	f_n	a_p
300	0.20	2.00

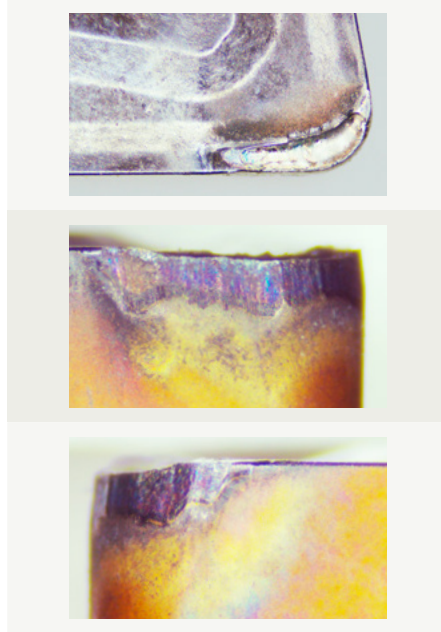
WMG K3.1

T5415



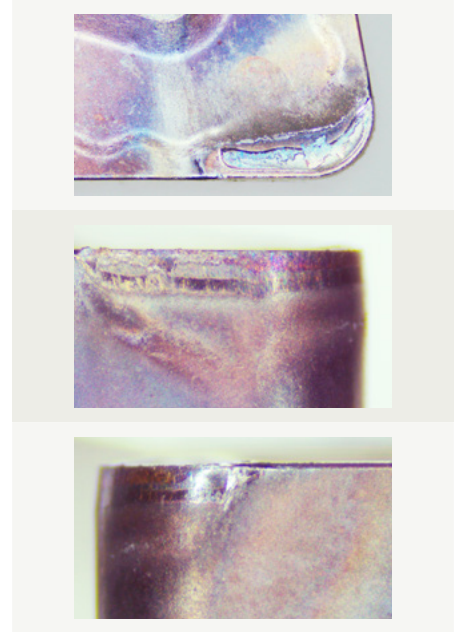
Fotoğraflar T5415.
Hepsi 20 dakika sonra çekilmiştir.

Rakip A



Fotoğraflar Rakip A.
Hepsi 20 dakika sonra çekilmiştir.

Rakip E



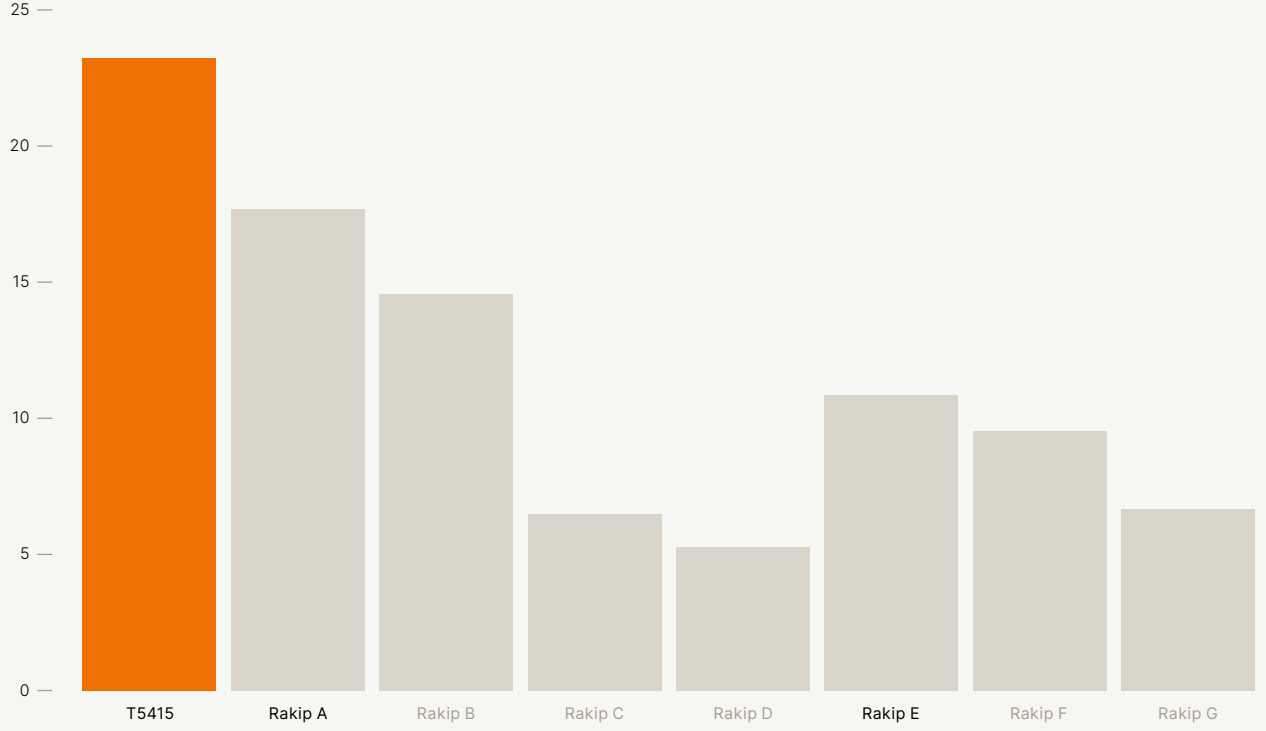
Fotoğraflar Rakip E.
Hepsi 10 dakika sonra çekilmiştir.

v_c = kesme hızı (m/dak), f_n = devir başına ilerleme (mm/dev), a_p = eksenel kesme derinliği (mm)

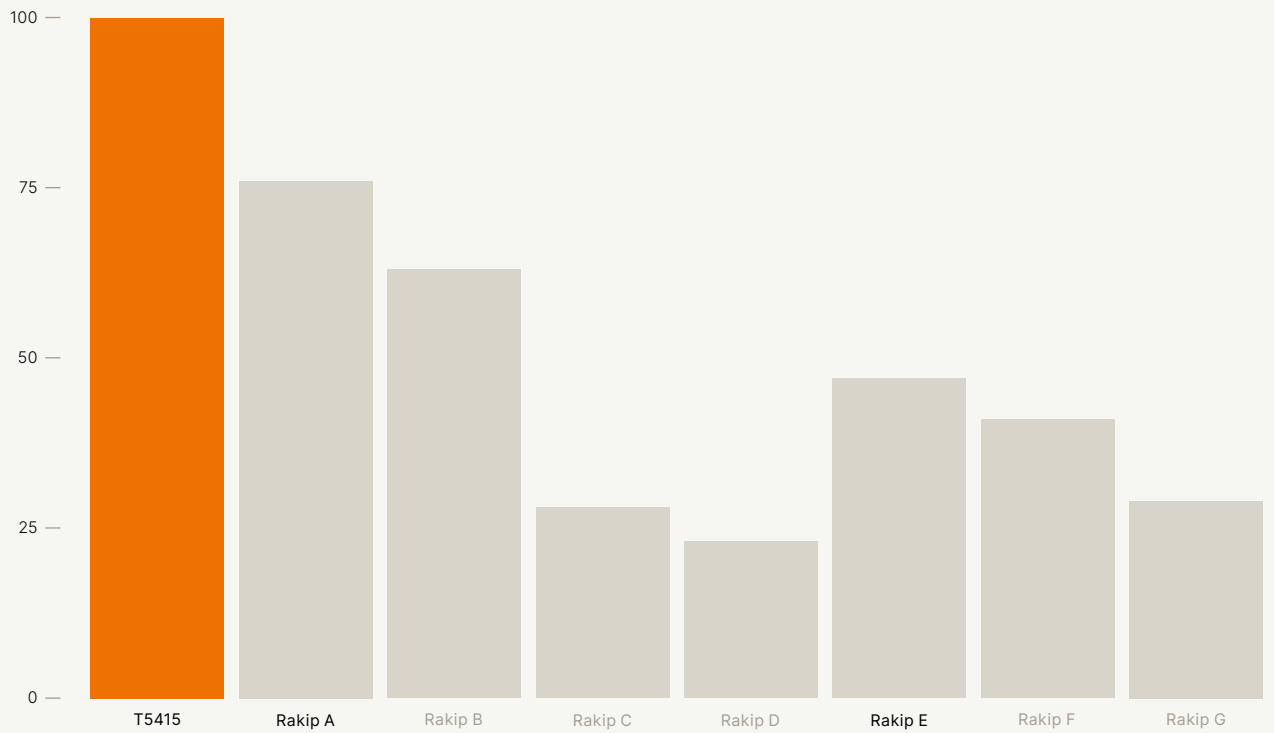


İşleme örnekleri

Dayanıklılık (dakika cinsinden)



Kesim verimliliği





İşleme örnekleri

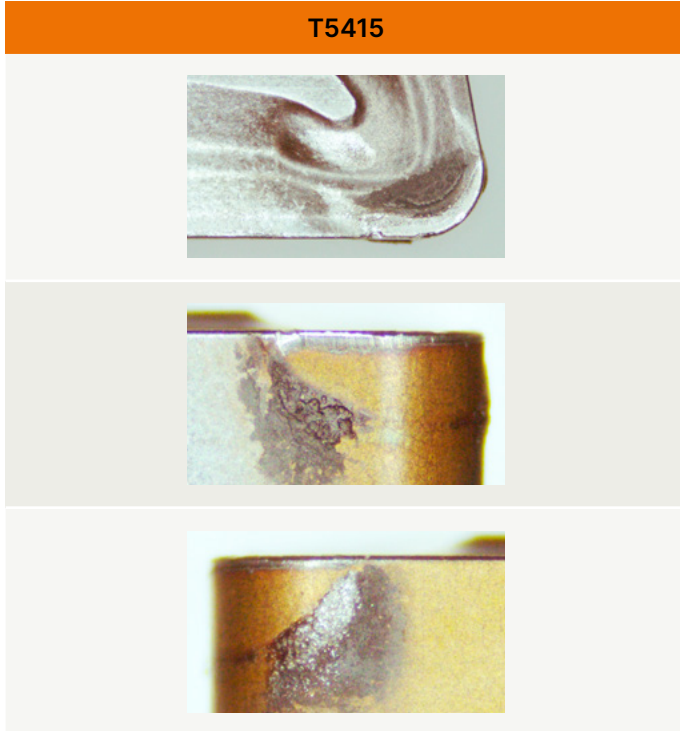
Maksimum performans ve verimlilik için optimize edilmiş sınıf

Önceki kaliteye kıyasla iki kat daha uzun takım ömrü ve %123 daha iyi kesme verimliliği sunan yeni T5415 kalitemizle dayanıklılığı ve verimliliği artırdık. Optimize edilmiş üretkenlik ve daha az kesinti süresi için bugün yükseltmeye başlayın.

Talaşlı İmalat:	Sürekli kesim
Uygulama:	Tornalama
Malzeme:	X37CrMoV5-1 (53 HRC)
Soğutma sıvısı:	Hayır

Dormer Pramet çözümü:		
CNMG 120408-KM		
İşleme verileri:		
v_c	f_n	a_p
70	0.22	1.50

WMG H3.2



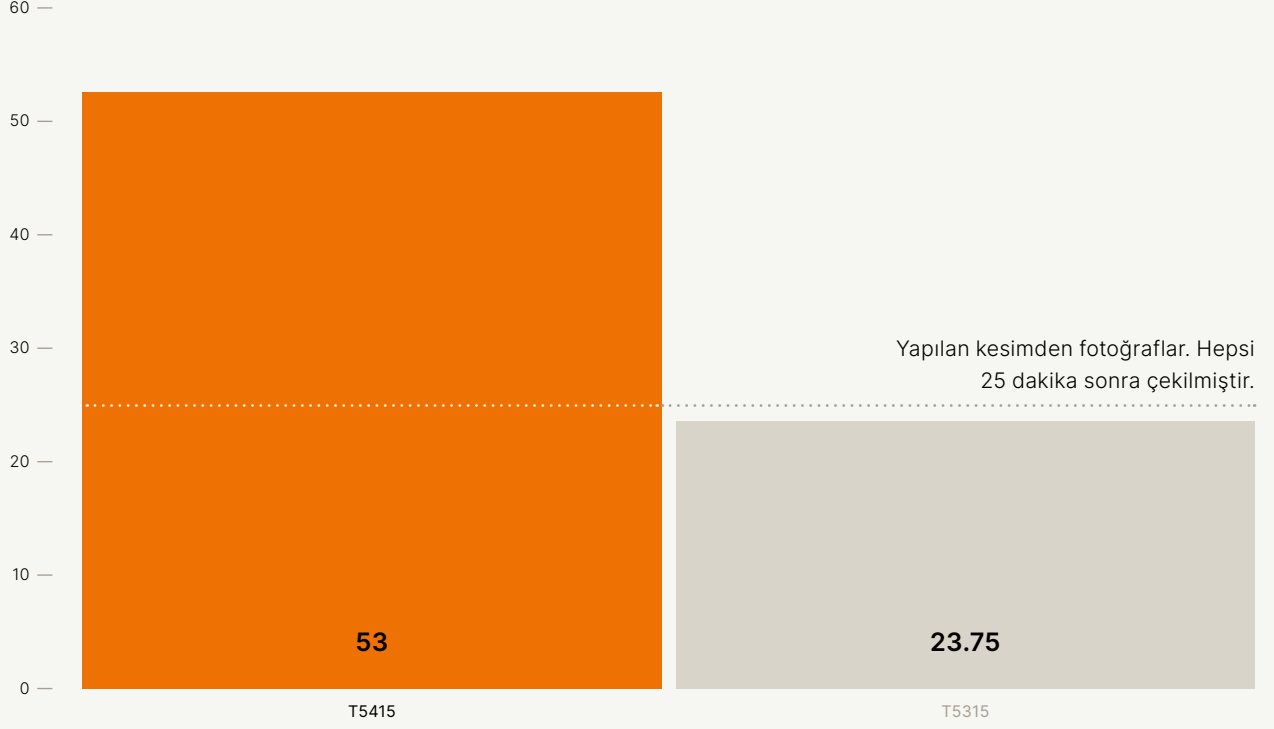
Sürekli kesimden fotoğraflar. Hepsi 25 dakika sonra çekilmiştir.

v_c = kesme hızı (m/dak), f_n = devir başına ilerleme (mm/dev), a_p = eksenel kesme derinliği (mm)

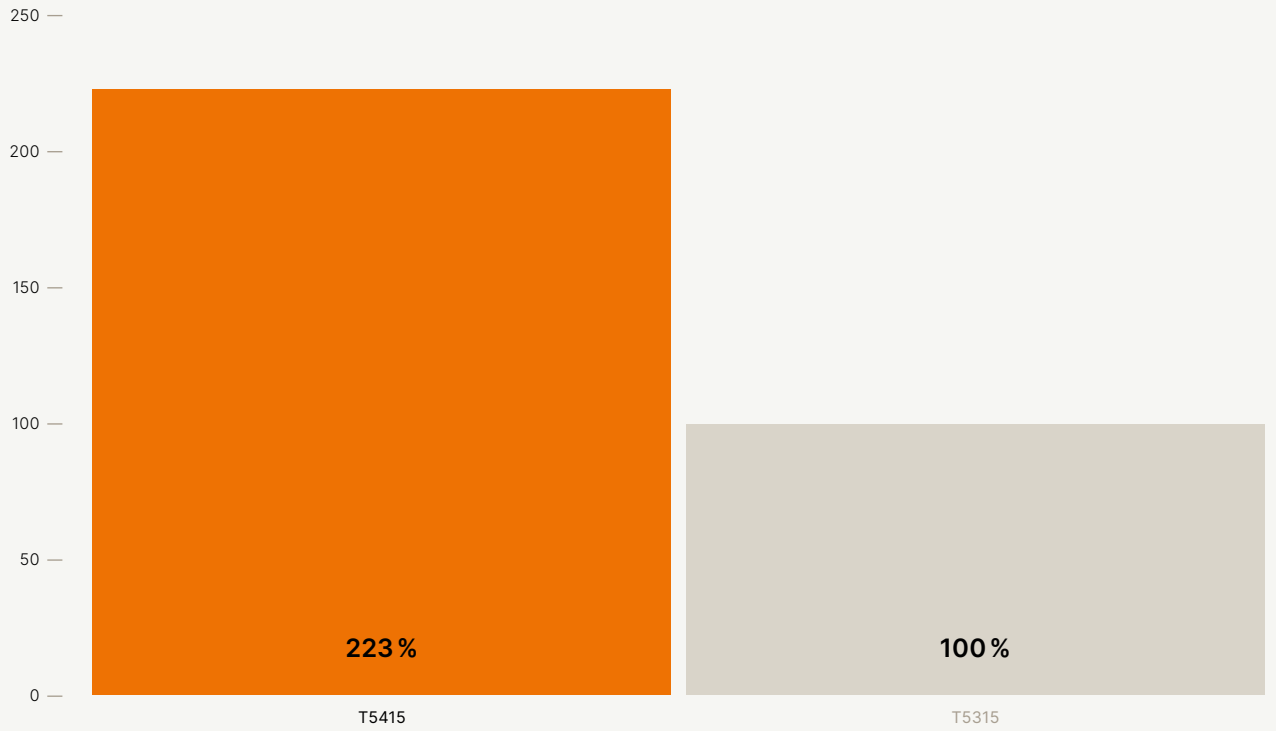


İşleme örnekleri

Dayanıklılık (dakika cinsinden)



Kesim verimliliği





İşleme örnekleri

Darbeli kesimler için geliştirilmiş verimlilik

T5415, gelişmiş işlem sonrası teknolojisi sayesinde stabil olmayan kesim koşullarında dahi üstünlük sağlayarak benzersiz güvenilirlik ve dayanıklılık sağlar.

Talaşlı İmalat:	Kesintili kesim
Uygulama:	Tornalama
Malzeme:	37Cr4
Soğutma sıvısı:	Hayır

Dormer Pramet çözümü:

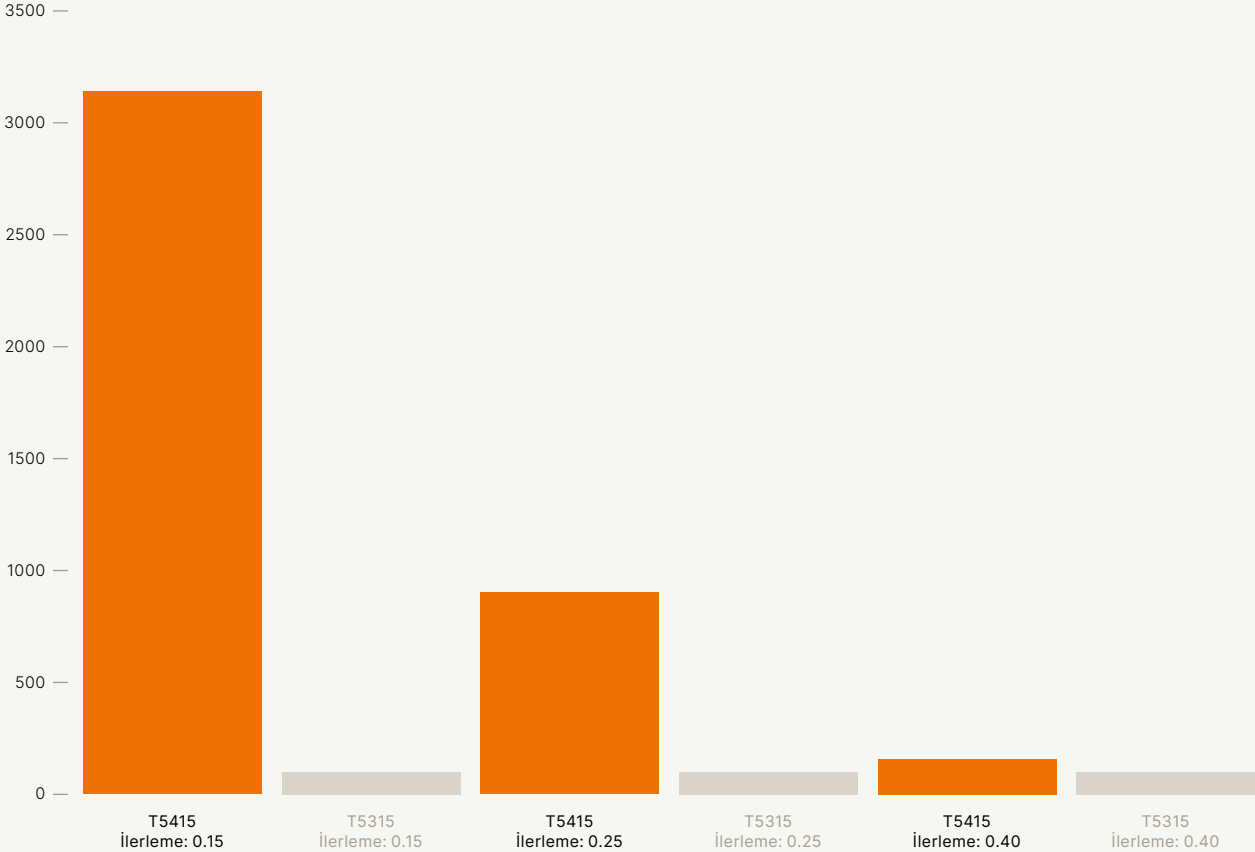
CNMG 120408-KM

İşleme verileri:

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

WMG P3.2

Dayanıklılık

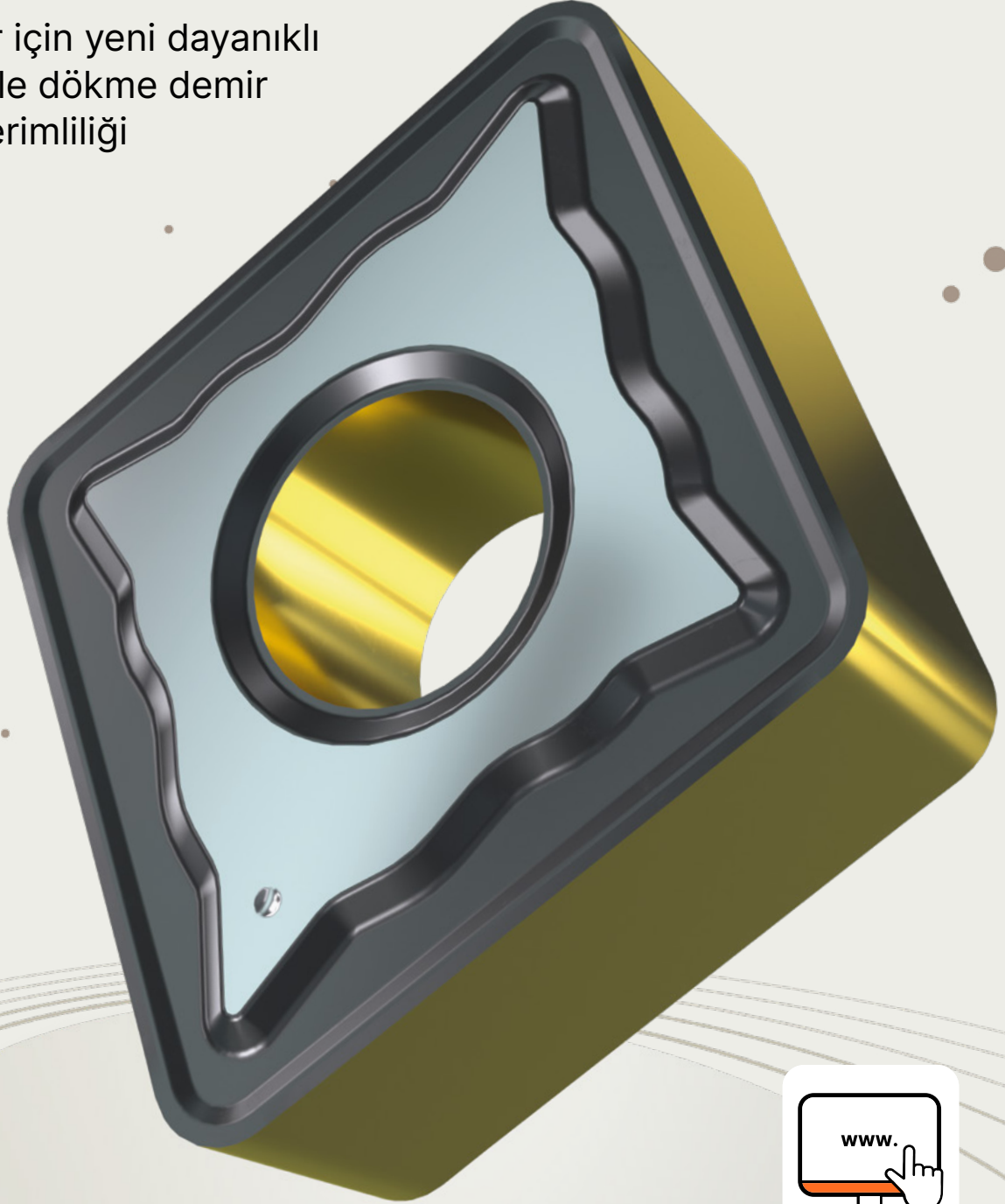


v_c = kesme hızı (m/dak), f_n = devir başına ilerleme (mm/dev), a_p = eksenel kesme derinliği (mm)

T5415

Daha ileri kesim. Ve daha fazlası.

Tutarlı sonuçlar için yeni dayanıklı
CVD kalitemiz ile dökme demir
tornalamada verimliliği
optimize edin

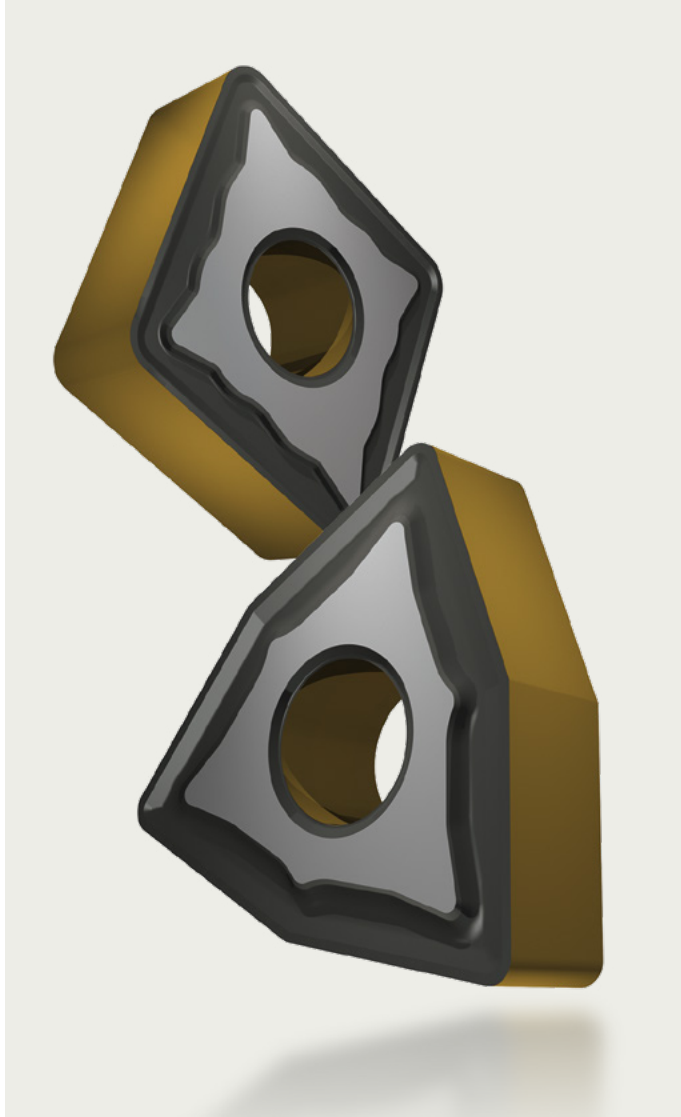




Başarı hikayeleri

Dayanıklılığı %57 ile %87,5 arasında artırın

Müşteri sonucu: T5415 kalitesi, kritik uygulamalarda benzersiz verimlilik sağladı. Darbeli kesme ile iç kaba işleme için, dayanıklılık %87,5 oranında artırarak yedi ekstra iş parçası ekledi. Finiş işlem operasyonlarında, standart takımlarla 21 iş parçasına karşılık 33 iş parçası elde ederek çıktıyı %57 artırdı.



Segment:	Metal işleme ve hassas mühendislik
Uygulama:	Darbeli kesim ve finiş ile iç kaba işleme
Malzeme:	EN-GJS-400-15
Soğutma sıvısı:	Evet

Dormer Pramet çözümü:

CNMG 160616E-KR:T5415 (kaba tornalama için)
WNMG080408E-KR T5415 (finiş için)

İşleme verileri:

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

WMG K3.2



v_c = kesme hızı (m/dak), f_n = devir başına ilerleme (mm/dev), a_p = aksel kesme derinliği (mm)



Başarı hikayeleri

%100 daha fazla üretkenlik elde edin

Müşteri sonucu: Takım, dabeli kesim sırasında güçlü bir dayanıklılık gösterdi ve darbesiz kesimlerde tutarlı bir performans sağladı. Genel olarak, müşterimiz üretkenlikte %100'lük kayda değer bir artış kaydetti ve yüksek yüzey kalitesi elde ederek takımın otomotiv dökme demir parçalarının işlenmesindeki verimliliğini gösterdi.

Zorlu uygulamalarda dayanıklılığı %50 artırın

Müşteri sonucu: Müşteri yaklaşık %50 daha iyi aşınma direnci fark etti ve önceki kalitenin sadece iki geçiş yapabildiği yerlerde neredeyse üç geçişi tamamladı. Bu kayda değer gelişme, zorlu uygulamalarda daha uzun takım ömrü, daha az arıza süresi ve daha fazla verimlilik sağlar.

Segment:	Otomotiv
Uygulama:	Kesintili kesim
Malzeme:	EN-GJS-400-15
Soğutma sıvısı:	Hayır

Segment:	Madencilik için makine üreticisi
Uygulama:	Ağır kaba işleme
Malzeme:	Nodüler dökme demir
Soğutma sıvısı:	Hayır

Dormer Pramet çözümü:		
WNMG 080408E-KR:T5415		
İşleme verileri:		
v_c	f_n	a_p
294	0.50	1.50

WMG K3.2

Dormer Pramet çözümü:		
SNMA 250924S:T5415		
İşleme verileri:		
v_c	f_n	a_p
30	1.40	5

WMG K3.3



v_c = kesme hızı (m/dak), f_n = devir başına ilerleme (mm/dev), a_p = aksenal kesme derinliği (mm)



Başarı hikayeleri

Takım ömrünü **%33** artırdı ve maliyetleri **%4,9** azaltıldı

Müşteri sonucu: T5415 üretkenliği %7,39 artırdı, takım ömrünü %33 uzattı ve işleme maliyetlerini %4,9 azaltarak önceki takıma kıyasla daha iyi verimlilik ve maliyet tasarrufu sağladı. Zorlu uygulamalarda performansı optimize etmek ve masrafları azaltmak için güvenilir bir seçimdir.

Takım değişimlerinde **%33** daha az zaman harcayın

Müşteri sonucu: KM talaş kırıcılı T5415, rakip takımlara kıyasla %33 daha uzun takım ömrü sağladı. Bu da daha az takım değişimi ve daha fazla çalışma süresi ile sonuçlandı. Kaba işleme ve finiş için bu dayanıklı çözümle tutarlı performans ve güvenilir finiş elde edin.

Segment:	Genel mühendislik
Uygulama:	Kaba Tornalama
Malzeme:	EN-GJS-500-7 (170HB-210HB)
Soğutma sıvısı:	Evet

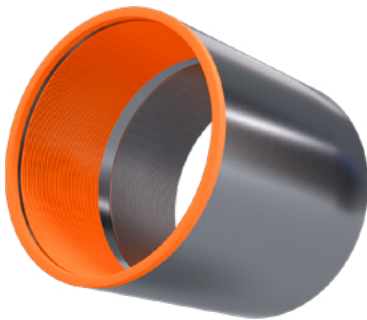
Segment:	Enjeksiyon modeli işleme
Uygulama:	Kaba tornalama ve finiş
Malzeme:	EN-GJS-500-7 (180-210 HB)
Soğutma sıvısı:	Evet

Dormer Pramet çözümü:		
WNMG 080408E-KR:T5415		
İşleme verileri:		
v_c	f_n	a_p
220	0.35	3

WMG K3.2

Dormer Pramet çözümü:		
WNMG 080408-KM:T5415		
İşleme verileri:		
v_c	f_n	a_p
215	0.30	2

WMG K3.2



v_c = kesme hızı (m/dak), f_n = devir başına ilerleme (mm/dev), a_p = eksenel kesme derinliği (mm)



Başarı hikayeleri

53% daha uzun takım ömrü ile üretkenliği artırın

Müşteri sonucu: KM talaş kırıcılı T5415, %53 daha uzun takım ömrü sağladı ve dökme demirin kaba tornalanmasında istikrarlı üretkenliği korudu. Daha düşük maliyet ve daha yüksek verimlilik için bu güvenilir çözümü seçin.

Segment:	Otomotiv
Uygulama:	Kaba Tornalama
Malzeme:	EN-GJS-500-7
Soğutma sıvısı:	Evet

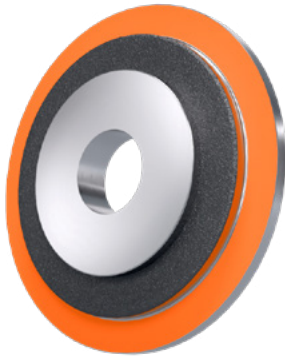
Dormer Pramet çözümü:

WNMG 080412-KM:T5415

İşleme verileri:

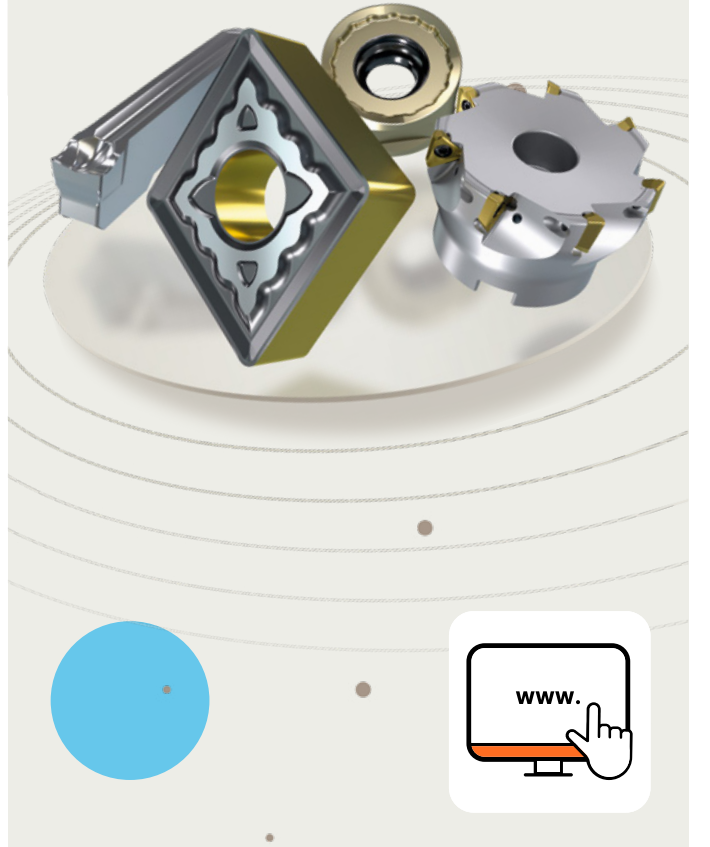
v_c	f_n	a_p
605	0.25	2.50

WMG K3.2



Sınırların ötesine geçin

Yeni yüksek performanslı kesici takımlarımızla üretkenliği en üst düzeye çıkarın

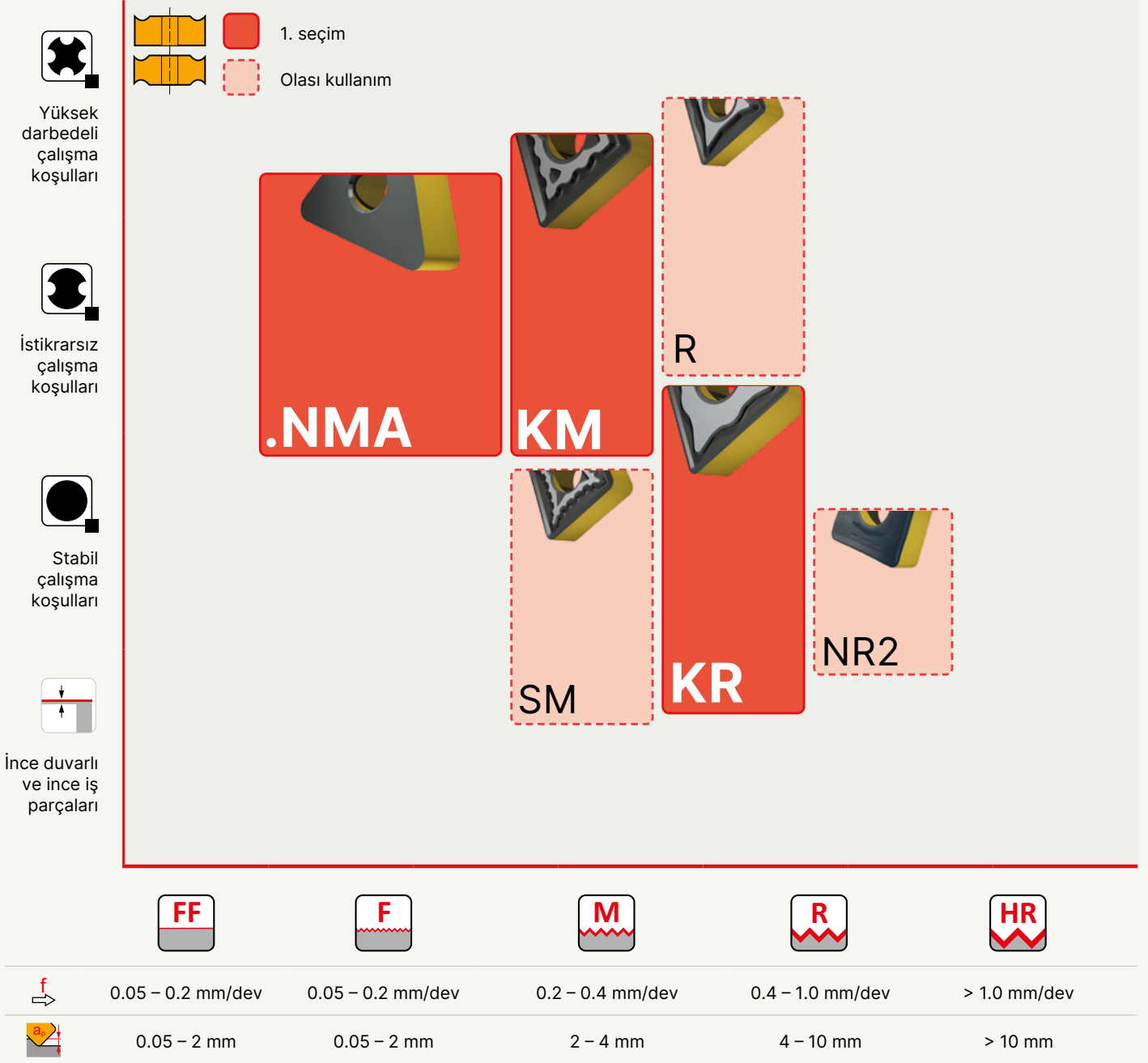




Teknik bilgiler

Negatif T5415 kesici uçlar için talaş kırıcılar

K





Teknik bilgiler

Pozitif T5415 kesici uçlar için talaş kırıcılar

K


Yüksek darbedeli çalışma koşulları


İstikrarsız çalışma koşulları


Stabil çalışma koşulları

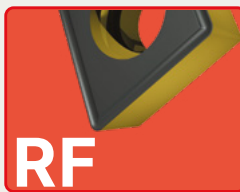

İnce duvarlı ve ince iş parçaları


1. seçim


Olası kullanım


.CMW


UR


RF


RM


FF


F


M


R


HR

0.05 – 0.2 mm/dev

0.05 – 0.2 mm/dev

0.2 – 0.4 mm/dev

0.4 – 1.0 mm/dev

> 1.0 mm/dev

0.05 – 2 mm

0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

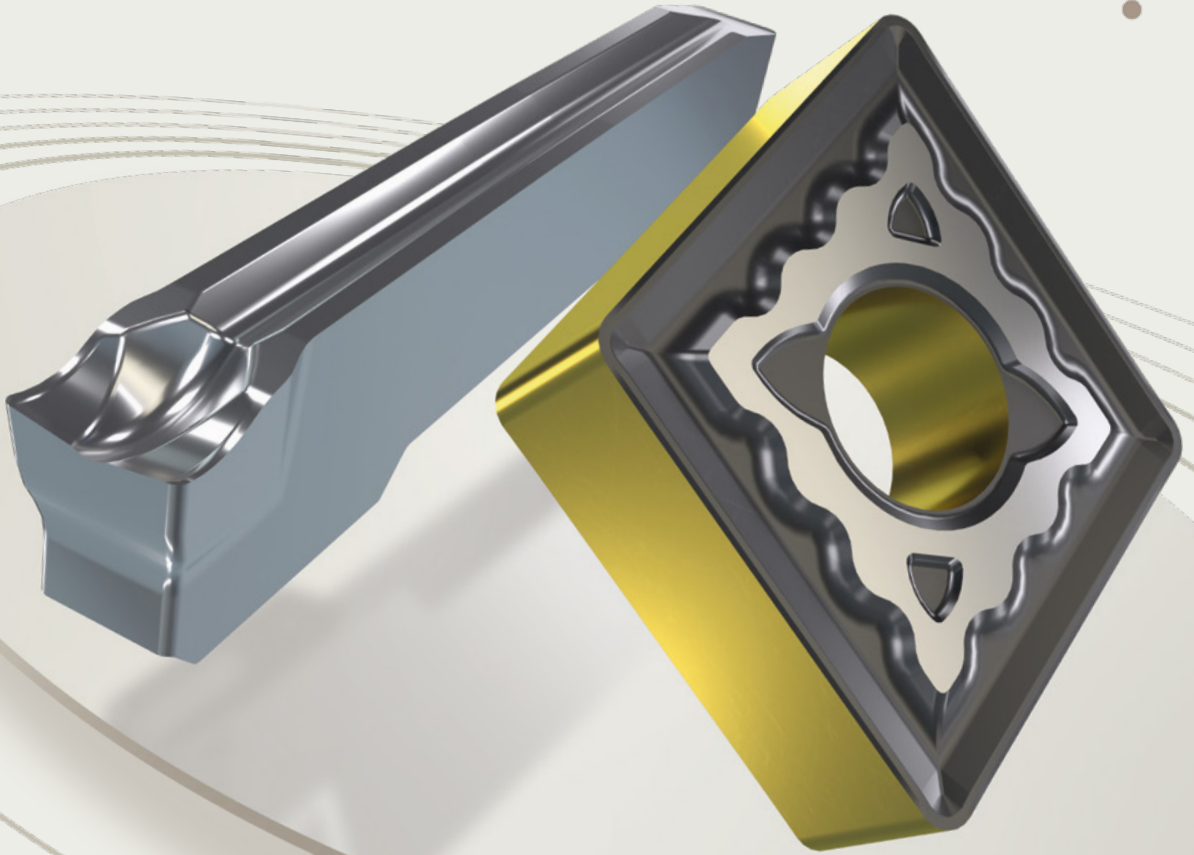
> 10 mm

Kalite tanımlama	Uygulama alanı	Uygulama	İlerleme	Kesme hızı	Olumsuz çalışma koşullarına karşı direnç	Kaplama	Renk	Alt Katman	Sıvı Soğutma avantajı	Kalite açıklaması
T5415	P10 - P25	■		MT-CVD				H	++	Öncelikle dökme demirlerin (özellikle sfero dökme demirler) tormalanması ve sertleştirilmiş ve temperlenmiş malzemelerin işlenmesi için tasarlanmış yüksek verimli kalite ve ayrıca daha yüksek mukavemet ve sertliğe sahip yaygın karbon ve alaşımlı çeliklerin tormalanması için de kullanılabilir.
	K10 - K25	■								Yüksek aşınma direncine rağmen, stabil olmayan kesme koşullarına sahip işlemler için de uygundur. Bu malzemeyi, özellikle yüksek verimli üretimler alanında çoğu tormalama işlemi için ilk tercih olarak öneriyoruz.
	H15 -H25	■								

Yeni tornalama ürünleri

Seviye atlayın.

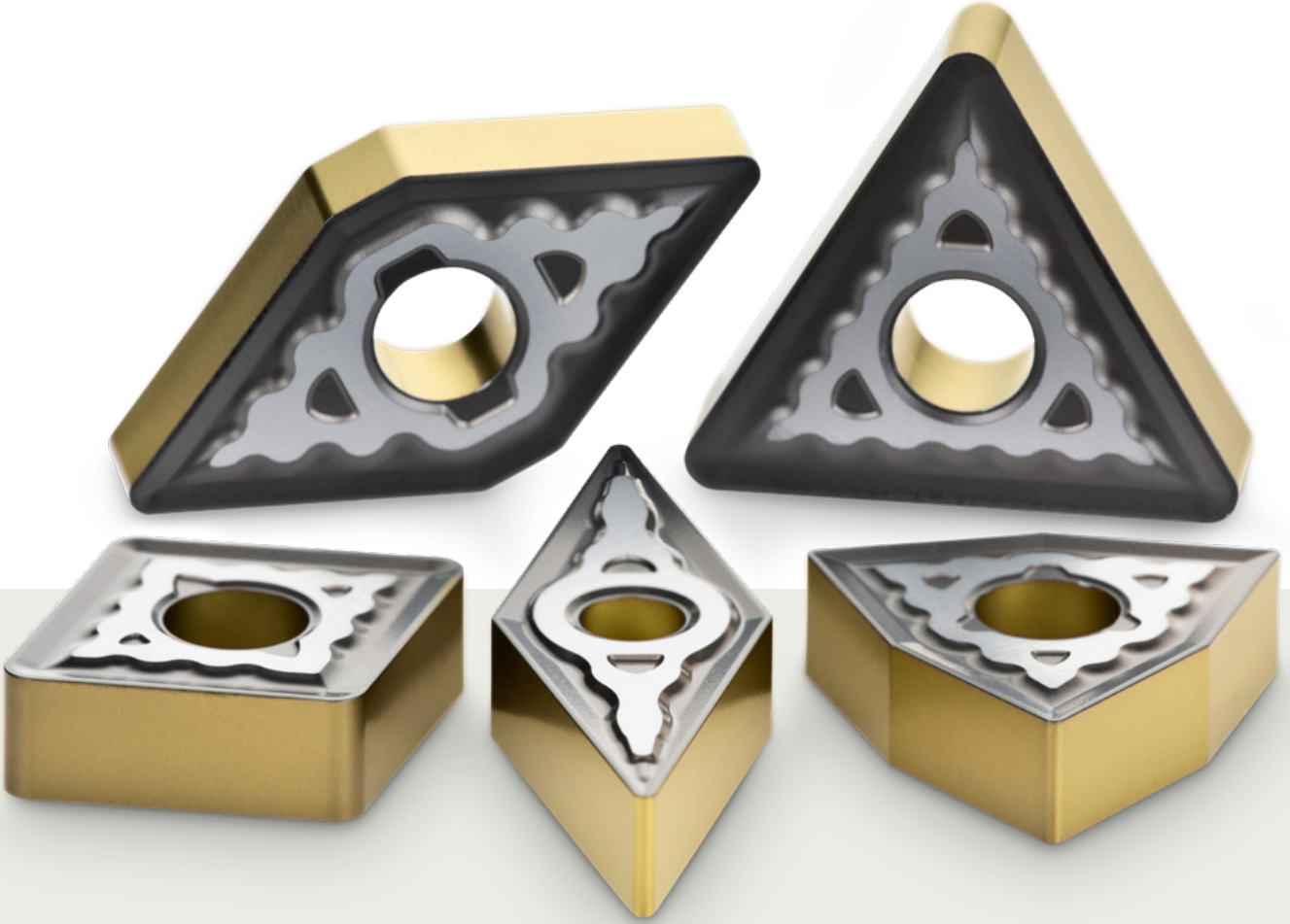
Seçtiğiniz takımla
üretkenliği artırın





Dökme demirin tornalanması için yeni talaş kırıcı

Tornalama performansınızı yükseltin



Yeni KM talaş kırıcı, dökme demir (ISO K grubu malzemeler) için özel olarak tasarlanmıştır ve orta kaba tornalama uygulamaları için başvurulacak çözümdür. Düzgün ve tutarlı kesimler için dengeli, geniş bir T-land ve hafif pozitif bir eğim açısına sahiptir.

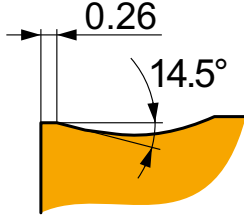
T5415 kalitesi ile eşleştirilen bu kombinasyon, stabilite ve güvenilirlik sağlayarak her işlemde olağanüstü üretkenlik, performans ve proses güvenilirliği sunar.





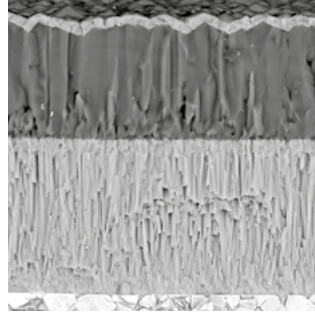
İlgili ürünler

KM



Orta kaba ve kaba işleme, dökme demirler, potansiyel olarak çelik ve sert malzemeler, kesintisiz ve kesintili kesimler için tasarlanmıştır.

T5415

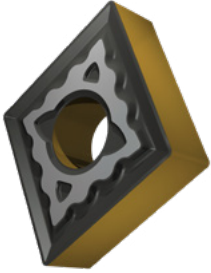


MT-CVD sınıfı

Kalın TiCN ve Al₂O₃

Aşınma direnci

CNMG-KM

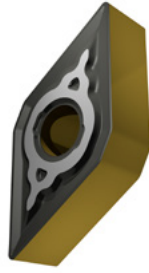


Üretken kesici uç

K malzemeleri

Orta ila yarı kaba kesimler

DNMG-KM

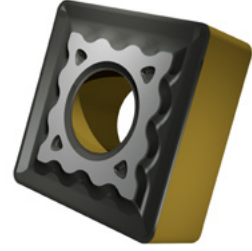


Çok yönlü kesici uç

K malzemeleri

Hafif ila yarı kaba kesimler

SNMG-KM

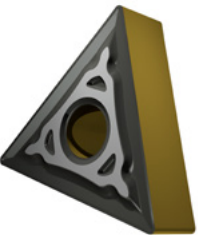


Yarı kaba kesici uç

K malzemeleri

Orta ila yarı kaba kesimler

TNMG-KM



Ekonomik kesici uç

K malzemeleri

Hafif ila orta kesimler

VNMG-KM

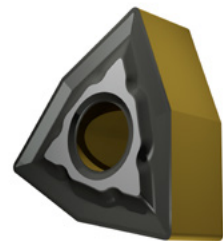


Çok yönlü kesici uç

K malzemeleri

Hafif ila orta kesimler

WNMG-KM



Çok yönlü kesici uç

K malzemeleri

Orta ila yarı kaba kesimler



Özellikler ve faydalar

Gelişmiş geometri, etkili talaş kırma ve boşaltma sağlar.



Geliştirilmiş proses güvenilirliği

makine duruş süresini azaltır.

Stabil, geniş T-Land kenar stabilitesini artırır.



Güvenilir performans

zorlu koşullarda yüksek kaliteli sonuçlar sağlar.

Hafif pozitif eğim açısı kesme kuvvetlerini, ısıyı ve aşınmayı azaltır.



Daha uzun takım ömrü

maliyet verimliliğini artırır.

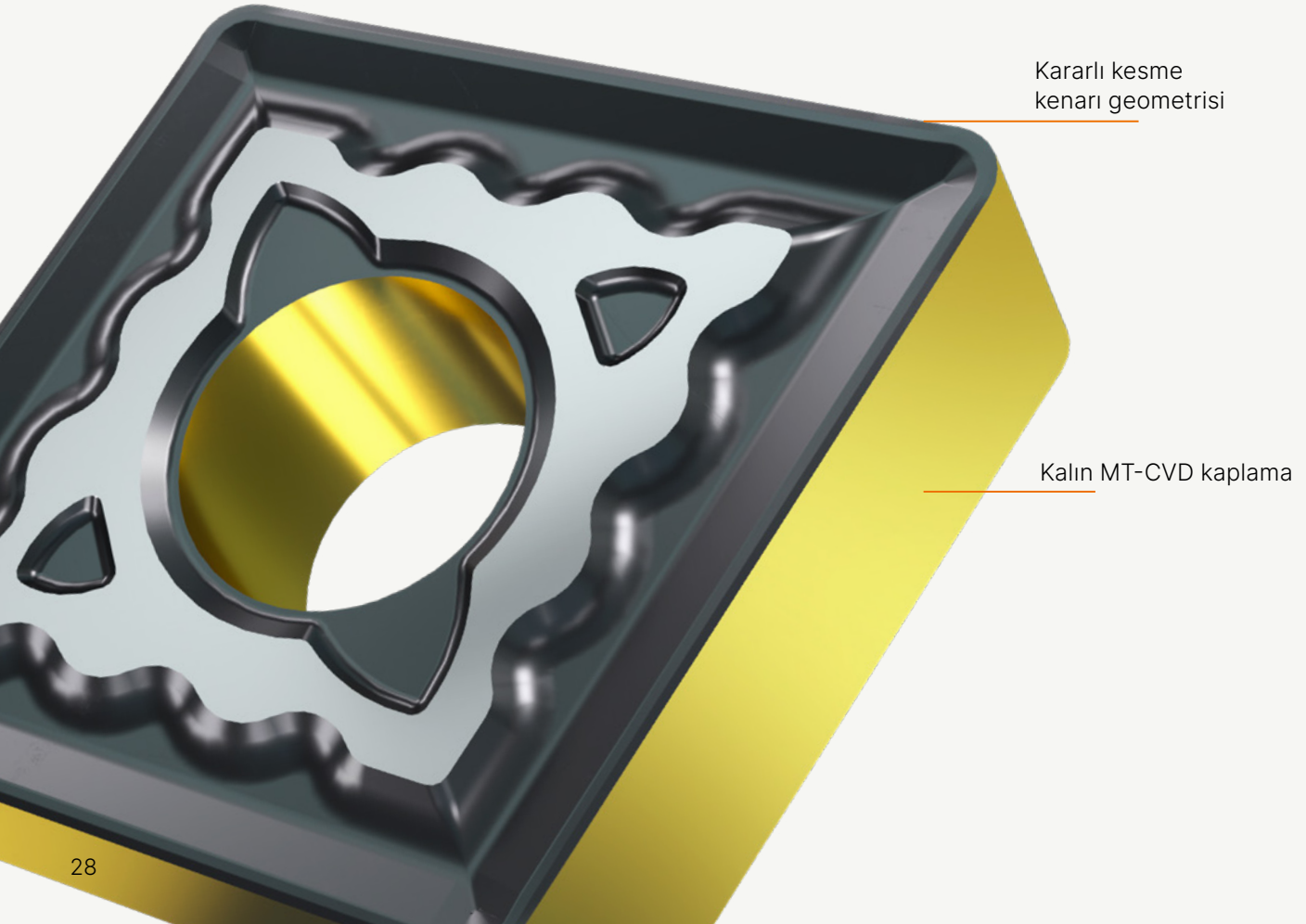
Daha kalın kaplamalı CVD sınıfı T5415 olarak mevcuttur.



Geliştirilmiş dayanıklılık

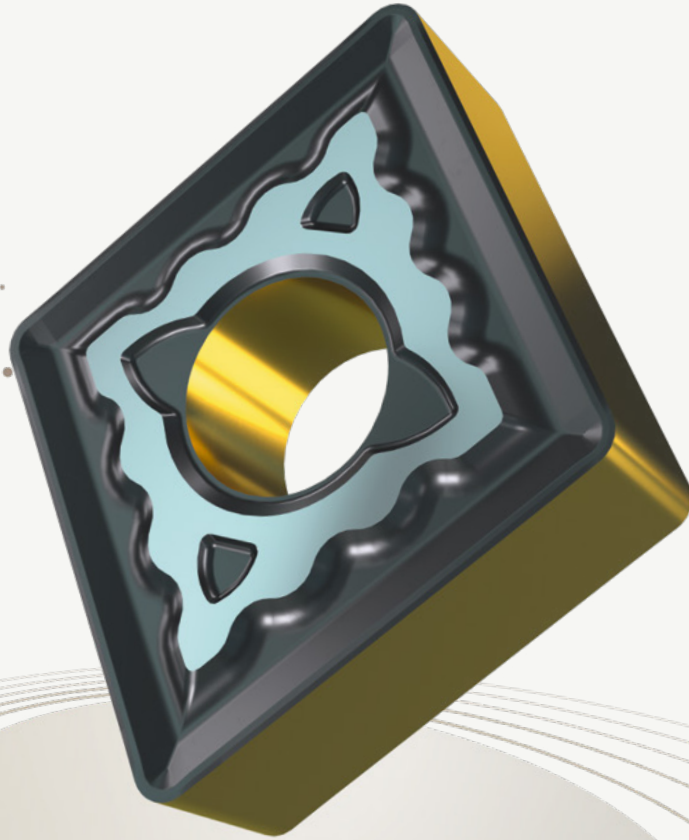
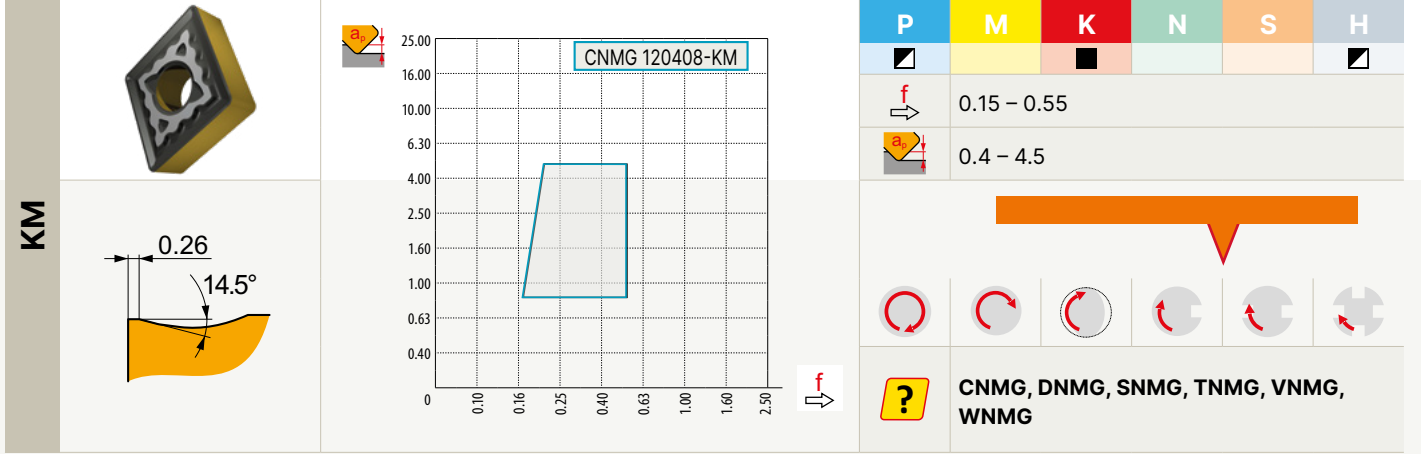
üretkenliği artırır.

Dökme demir tornalamada yüksek performans ve stabilite





KM talaş kırıcı uygulama aralığı ve malzeme uyumluluğu

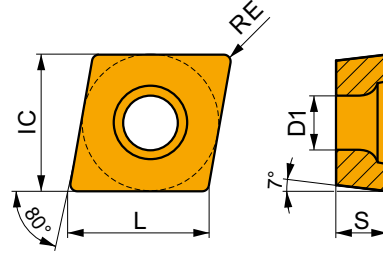




CCMT

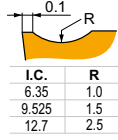
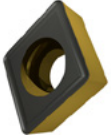


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



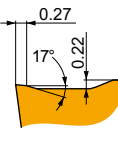
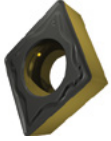
Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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)



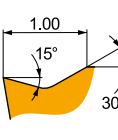
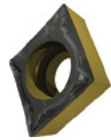
RF talaş kırıcı sağlamdır ve Dökme demirlerin orta düzeyde işlenmesi için ilk tercihtir. Hafif pozitif eğim açısı ve dengeli, ılımlı T-land özelliğine sahiptir. Çelikler için ve şartlı olarak Paslanmaz çelikler ve Sert malzemeler için de uygundur.

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 talaş kırıcı sağlamdır ve Çeliklerin ve Dökme demirlerin kaba işlenmesi için ilk tercihtir. Pozitif eğim açısı ve dengeli, geniş T-land özelliğine sahiptir. Paslanmaz çelikler ve şartlı olarak Süper alaşımlar ve Sert malzemeler için de uygundur.

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 talaş kırıcı çok yönlüdür ve dökme demirlerin finiş işlemleri için ilk tercihtir. T-land olmadan pozitif eğim açısına sahiptir. Çelikler için ve koşullara göre paslanmaz çelikler için de uygundur.

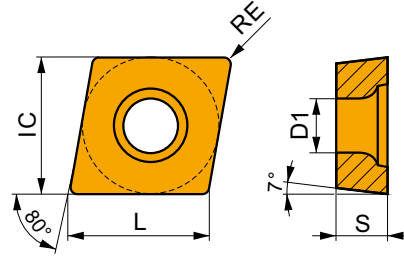
CCMT 060204E-UR:T5415	●	0.4	265	0.15	1.0	—	—	—	265	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060208E-UR:T5415	●	0.8	285	0.20	1.0	—	—	—	285	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-UR:T5415	●	0.4	265	0.15	1.2	—	—	—	265	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-UR:T5415	●	0.8	285	0.20	1.2	—	—	—	285	0.20	1.2	—	—	—	—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

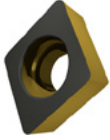


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97



Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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)



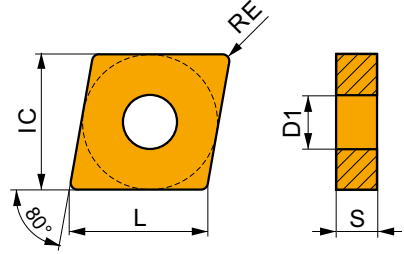
.CCMW düz kesici uç, dökme demirlerin orta düzeyde işlenmesi için tasarlanmıştır. T-land olmadan nötr eğim açısına sahiptir. Sert malzemeler için de şartlara bağlı olarak uygundur.

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

CNMA

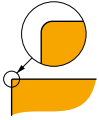
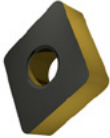


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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)



.CNMA düz kesici uç, Dökme demirlerin orta düzeyde işlenmesi için tasarlanmıştır. T-land olmadan nötr eğim açısına sahiptir. Sert malzemeler için de şartlara bağlı olarak uygundur.

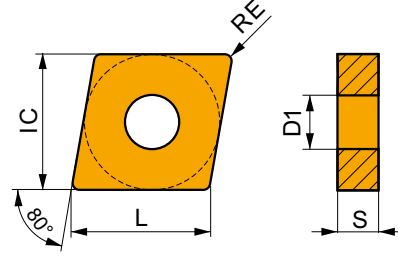
CNMA 120408:T5415	0.8	-	-	-	-	-	-	-	215	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.5
CNMA 120412:T5415	1.2	-	-	-	-	-	-	-	195	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.21	0.5
CNMA 120416:T5415	1.6	-	-	-	-	-	-	-	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.28	0.5



CNMG

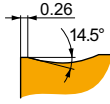
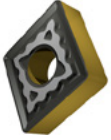


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



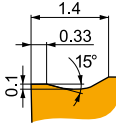
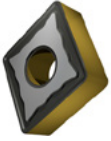
Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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)



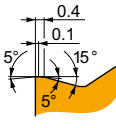
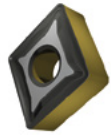
KM talaş kırıcı çok yönlüdür ve Dökme demirlerin orta düzeyde işlenmesi için ilk tercihtir. Hafif pozitif eğim açısı ve dengeli, geniş T-land özelliğine sahiptir. Çelikler ve Sert malzemeler için de şartlı olarak uygundur.

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



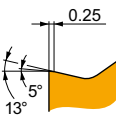
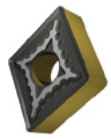
KR talaş kırıcı sağlamdır ve dökme demirlerin kaba işlenmesi için ilk tercihtir. Hafif pozitif eğim açısı ve geniş T-land özelliğine sahiptir. Çelikler için ve şartlı olarak Sert malzemeler için de uygundur.

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



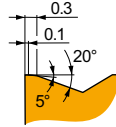
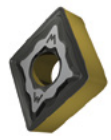
R talaş kırıcı sağlamdır ve Çeliklerin ve Dökme demirlerin kaba işlenmesi için tasarlanmıştır. Hafif pozitif eğim açısı ve negatif/kararlı, ekstra geniş çift T-land özelliğine sahiptir. Sert malzemeler için de şartlı olarak uygundur.

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 talaş kırıcı çok yönlüdür ve Çeliklerin ve Süper alaşımların orta düzeyde işlenmesi için ilk tercihtir. Hafif pozitif eğim açısı ve dengeli, ılımlı T-land özelliğine sahiptir. Ayrıca Paslanmaz çelikler, Dökme demirler ve şartlara bağlı olarak Demir dışı alaşımlar ve Sert malzemeler için de uygundur.

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



W-M talaş kırıcı silici kenara sahiptir ve Çeliklerin finiş için tasarlanmıştır. Pozitif eğim açısı ve pozitif, ılımlı T-land özelliğine sahiptir. Dökme demirler için de şartlı olarak uygundur.

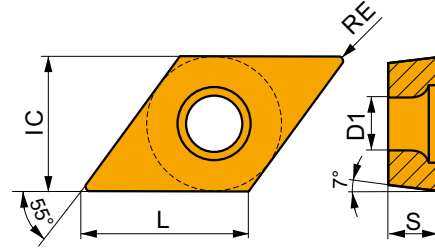
CNMG 120408W-M-T5415	●	0.8	245	0.45	1.5	—	—	—	245	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
----------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



DCMT

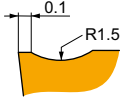
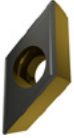


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



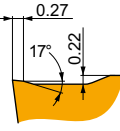
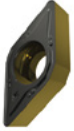
Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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)



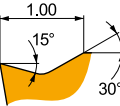
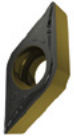
RF talaş kırıcı sağlamdır ve Dökme demirlerin orta düzeyde işlenmesi için ilk tercihtir. Hafif pozitif eğim açısı ve dengeli, ılımlı T-land özelliğine sahiptir. Çelikler için ve şartlı olarak Paslanmaz çelikler ve Sert malzemeler için de uygundur.

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



RM talaş kırıcı sağlamdır ve Çeliklerin ve Dökme demirlerin kaba işlenmesi için ilk tercihtir. Pozitif eğim açısı ve dengeli, geniş T-land özelliğine sahiptir. Paslanmaz çelikler ve şartlı olarak Süper alaşımlar ve Sert malzemeler için de uygundur.

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



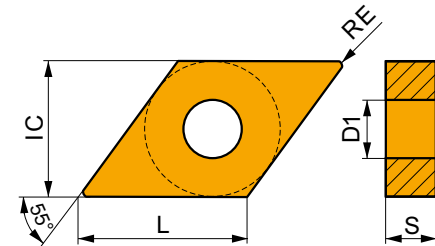
UR talaş kırıcı çok yönlüdür ve dökme demirlerin finiş işlemleri için ilk tercihtir. T-land olmadan pozitif eğim açısına sahiptir. Çelikler için ve koşullara göre paslanmaz çelikler için de uygundur.

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

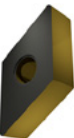


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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)

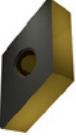
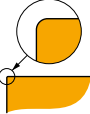


.NMA düz kesici uç, Dökme demirlerin orta düzeyde işlenmesi için tasarlanmıştır. T-land olmadan nötr eğim açısına sahiptir. Sert malzemeler için de şartlara bağlı olarak uygundur.

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



Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

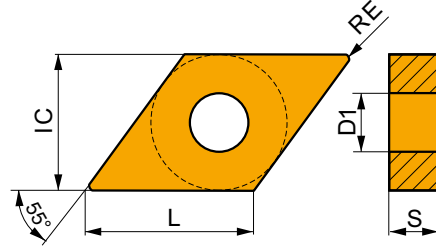
Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
DNMA 150612-T5415		1.2	—	—	—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

.NMA düz kesici uç, Dökme demirlerin orta düzeyde işlenmesi için tasarlanmıştır. T-land olmadan nötr eğim açısına sahiptir. Sert malzemeler için de şartlara bağlı olarak uygundur.

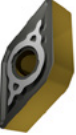
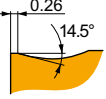
DNMG



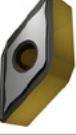
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
				
1104	9.525	4.40	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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 talaş kırıcı çok yönlüdür ve Dökme demirlerin orta düzeyde işlenmesi için ilk tercihtir. Hafif pozitif eğim açısı ve dengeli, geniş T-land özelliğine sahiptir. Çelikler ve Sert malzemeler için de şartlı olarak uygundur.

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
				
150608E-KR-T5415	1.4	0.33	15°	0.1
150612E-KR-T5415	1.4	0.33	15°	0.1
150616E-KR-T5415	1.4	0.33	15°	0.1

KR talaş kırıcı sağlamdır ve dökme demirlerin kaba işlenmesi için ilk tercihtir. Hafif pozitif eğim açısı ve geniş T-land özelliğine sahiptir. Çelikler için ve şartlı olarak Sert malzemeler için de uygundur.

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 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

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
				
150408E-R-T5415	0.4	0.1	5°	5°
150608E-R-T5415	0.4	0.1	5°	5°
150612E-R-T5415	0.4	0.1	5°	5°
150616E-R-T5415	0.4	0.1	5°	5°

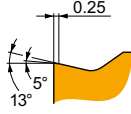
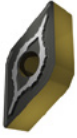
R talaş kırıcı sağlamdır ve Çeliklerin ve Dökme demirlerin kaba işlenmesi için tasarlanmıştır. Hafif pozitif eğim açısı ve negatif/kararlı, ekstra geniş çift T-land özelliğine sahiptir. Sert malzemeler için de şartlı olarak uygundur.

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 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



Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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)



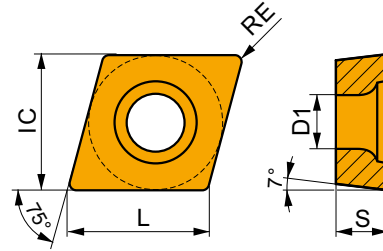
SM talaş kırıcı çok yönlüdür ve Çeliklerin ve Süper alaşımların orta düzeyde işlenmesi için ilk tercihtir. Hafif pozitif eğim açısı ve dengeli, ılımlı T-land özelliğine sahiptir. Ayrıca Paslanmaz çelikler, Dökme demirler ve şartlara bağlı olarak Demir dışı alaşımlar ve Sert malzemeler için de uygundur.

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

ECMT

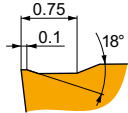
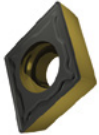


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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)



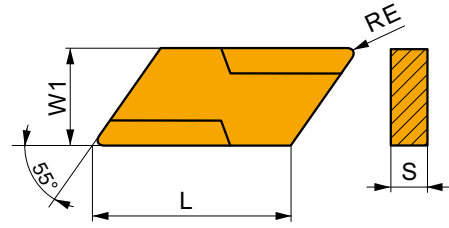
FM2 talaş kırıcı sağlamdır ve Çeliklerin orta düzeyde işlenmesi için ilk tercihtir. Pozitif eğim açısı ve dengeli, ılımlı T-land özelliğine sahiptir. Dökme demirler ve şartlı olarak Paslanmaz çelikler için de uygundur.

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

KNUX

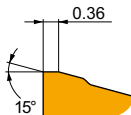
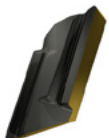


	W1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	19.50	4.76



Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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)



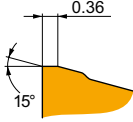
L-32 sol kesme yönlü geometri, finişten yarı kaba işlemeye kadar, darbesiz kesimler için.

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



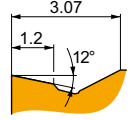
Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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)



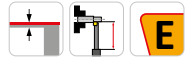
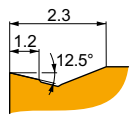
R-32 sağ kesme yönlü geometri, finişten yarı kaba işlemeye kadar, darbesiz kesimler için.

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



ER-72 geometri, sağ kesme yönlü tasarım, ince ve finiş işlemeye kadar, ve darbesiz kesim için uygun.

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



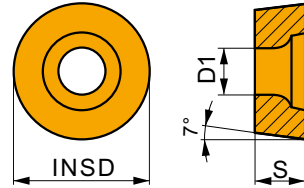
ER-73 geometri, sağ kesme yönlü tasarım, finiş ve yarı kaba işlemeye kadar, ve darbesiz kesim için uygun.

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

RCMT

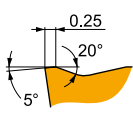
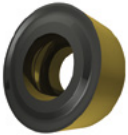


	D1 (mm)	S (mm)
1606	5.50	6.35



Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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)



RM3 talaş kırıcı sağlamdır ve çeliklerin ve dökme demirlerin kaba işlenmesi için tasarlanmıştır. Pozitif eğim açısı ve negatif, geniş T-land özelliğine sahiptir. Paslanmaz çelikler ve sert malzemeler için de şartlara bağlı olarak uygundur.

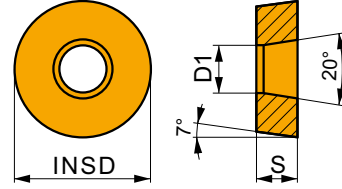
RCMT 1606MOS-RM3:T5415	●	—	240	0.65	2.0	—	—	—	240	0.65	2.0	—	—	—	—	—	—	50	0.33	1.1
-------------------------------	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



RCMX

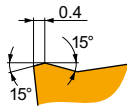
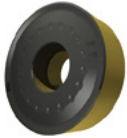


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
3209	32.000	9.50	9.53



Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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)



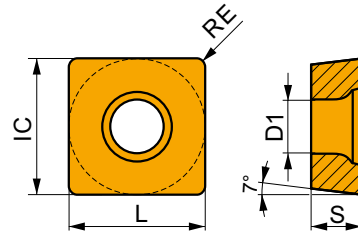
RM2 geometri, yarı kabadan kaba işlemeye kadar, ve darbesizden darbeli kesime kadar uygun.

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

SCMT

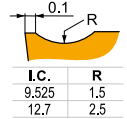


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



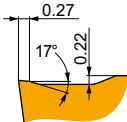
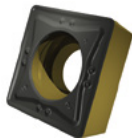
Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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)



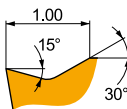
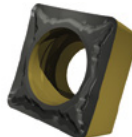
RF talaş kırıcı sağlamdır ve Dökme demirlerin orta düzeyde işlenmesi için ilk tercihtir. Hafif pozitif eğim açısı ve dengeli, ılımlı T-land özelliğine sahiptir. Çelikler için ve şartlı olarak Paslanmaz çelikler ve Sert malzemeler için de uygundur.

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



RM talaş kırıcı sağlamdır ve Çeliklerin ve Dökme demirlerin kaba işlenmesi için ilk tercihtir. Pozitif eğim açısı ve dengeli, geniş T-land özelliğine sahiptir. Paslanmaz çelikler ve şartlı olarak Süper alaşımlar ve Sert malzemeler için de uygundur.

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



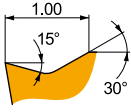
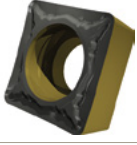
UR talaş kırıcı çok yönlüdür ve dökme demirlerin finiş işlemleri için ilk tercihtir. T-land olmadan pozitif eğim açısına sahiptir. Çelikler için ve koşullara göre paslanmaz çelikler için de uygundur.

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	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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)



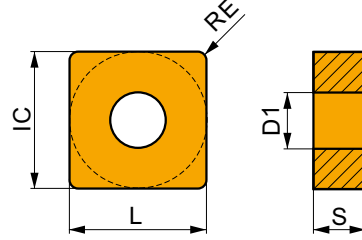
UR talaş kırıcı çok yönlüdür ve dökme demirlerin finiş işlemleri için ilk tercihtir. T-land olmadan pozitif eğim açısına sahiptir. Çelikler için ve koşullara göre paslanmaz çelikler için de uygundur.

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

SNMA

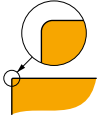


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.50	12.70	4.76
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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)



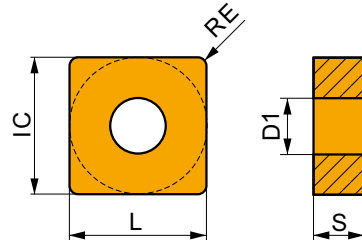
NMA düz kesici uç, Dökme demirlerin orta düzeyde işlenmesi için tasarlanmıştır. T-land olmadan nötr eğim açısına sahiptir. Sert malzemeler için de şartlara bağlı olarak uygundur.

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

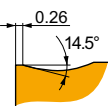
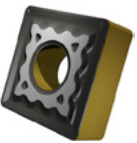


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35



Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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)



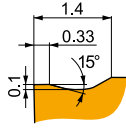
KM talaş kırıcı çok yönlüdür ve Dökme demirlerin orta düzeyde işlenmesi için ilk tercihtir. Hafif pozitif eğim açısı ve dengeli, geniş T-land özelliğine sahiptir. Çelikler ve Sert malzemeler için de şartlı olarak uygundur.

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



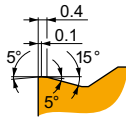
Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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)



KR talaş kırıcı sağlamdır ve dökme demirlerin kaba işlenmesi için ilk tercihtir. Hafif pozitif eğim açısı ve geniş T-land özelliğine sahiptir. Çelikler için ve şartlı olarak Sert malzemeler için de uygundur.

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



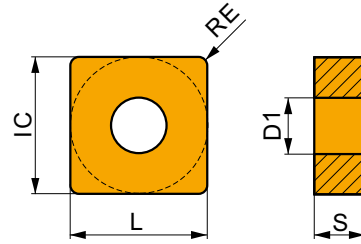
R talaş kırıcı sağlamdır ve Çeliklerin ve Dökme demirlerin kaba işlenmesi için tasarlanmıştır. Hafif pozitif eğim açısı ve negatif/kararlı, ekstra geniş çift T-land özelliğine sahiptir. Sert malzemeler için de şartlı olarak uygundur.

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

SNMM

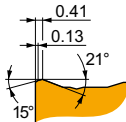
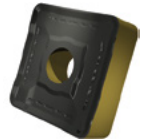


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1906	19.050	7.94	19.05	6.35



Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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)



NR2 talaş kırıcı sağlamdır ve Paslanmaz çeliklerin ağır kaba işlenmesi için ilk tercihtir. Pozitif eğim açısı ve negatif/negatif, ekstra geniş çift T-land özelliğine sahiptir. Çelikler için ve şartlı olarak Dökme demirler ve Süper alaşımlar için de uygundur.

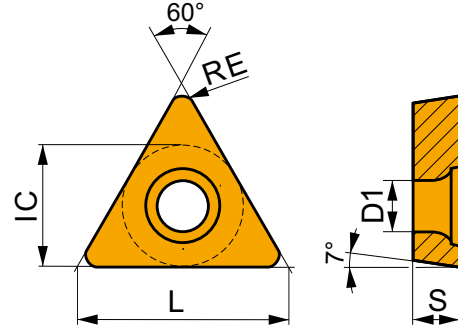
SNMM 190616E-NR2:T5415	●	1.6	255	0.50	8.0	—	—	—	255	0.50	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



TCMT

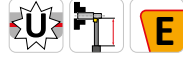
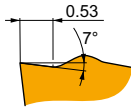
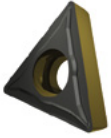


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



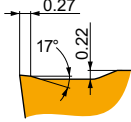
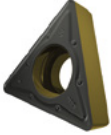
Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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)



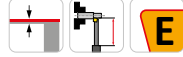
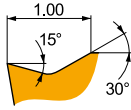
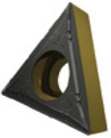
FF2 talaş kırıcı, çeliklerin ince finiş işlemleri için ilk tercihtir. T-land olmadan hafif pozitif eğim açısına sahiptir. Dökme demirler için de uygundur.

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



RM talaş kırıcı sağlamdır ve çeliklerin ve Dökme demirlerin kaba işlenmesi için ilk tercihtir. Pozitif eğim açısı ve dengeli, geniş T-land özelliğine sahiptir. Paslanmaz çelikler ve şartlı olarak Süper alaşımlar ve Sert malzemeler için de uygundur.

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



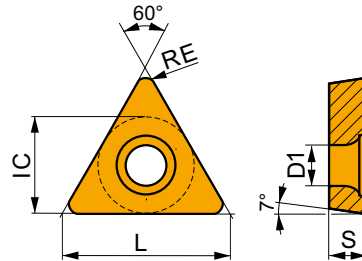
UR talaş kırıcı çok yönlüdür ve dökme demirlerin finiş işlemleri için ilk tercihtir. T-land olmadan pozitif eğim açısına sahiptir. Çelikler için ve koşullara göre paslanmaz çelikler için de uygundur.

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



Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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 düz kesici uç, dökme demirlerin orta düzeyde işlenmesi için tasarlanmıştır. T-land olmadan nötr eğim açısına sahiptir. Sert malzemeler için de şartlara bağlı olarak uygundur.

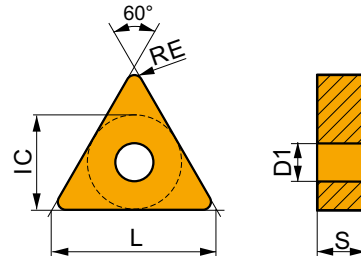
TCMW 16T308:T5415	●	0.8	—	—	—	—	—	—	190	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	40	0.11	0.7
-------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



TNMA

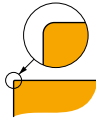
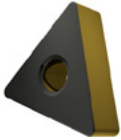


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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)



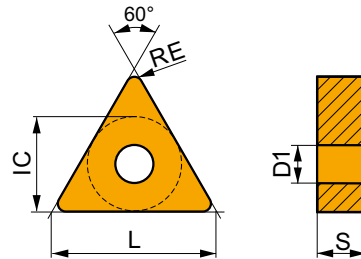
.NMA düz kesici uç, Dökme demirlerin orta düzeyde işlenmesi için tasarlanmıştır. T-land olmadan nötr eğim açısına sahiptir. Sert malzemeler için de şartlara bağlı olarak uygundur.

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

TNMG

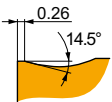
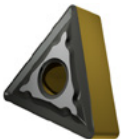


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



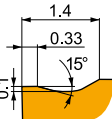
Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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 talaş kırıcı çok yönlüdür ve Dökme demirlerin orta düzeyde işlenmesi için ilk tercihtir. Hafif pozitif eğim açısı ve dengeli, geniş T-land özelliğine sahiptir. Çelikler ve Sert malzemeler için de şartlı olarak uygundur.

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 talaş kırıcı sağlamdır ve dökme demirlerin kaba işlenmesi için ilk tercihtir. Hafif pozitif eğim açısı ve geniş T-land özelliğine sahiptir. Çelikler için ve şartlı olarak Sert malzemeler için de uygundur.

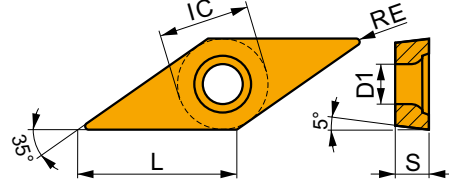
TNMG 160408E-KR:T5415	●	0.8	210	0.35	3.0	—	—	—	210	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	45	0.17	0.7
TNMG 220408E-KR:T5415	●	0.8	200	0.35	4.0	—	—	—	200	0.35	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.24	0.8
TNMG 220412E-KR:T5415	●	1.2	205	0.40	4.0	—	—	—	205	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.28	0.8



VBMT

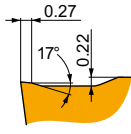


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



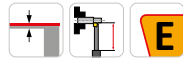
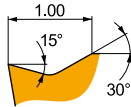
Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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 talaş kırıcı sağlamdır ve Çeliklerin ve Dökme demirlerin kaba işlenmesi için ilk tercihtir. Pozitif eğim açısı ve dengeli, geniş T-land özelliğine sahiptir. Paslanmaz çelikler ve şartlı olarak Süper alaşımlar ve Sert malzemeler için de uygundur.

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



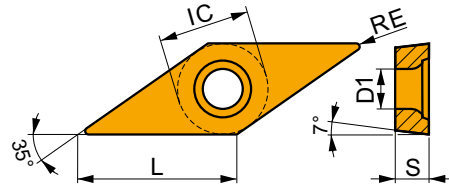
UR talaş kırıcı çok yönlüdür ve dökme demirlerin finiş işlemleri için ilk tercihtir. T-land olmadan pozitif eğim açısına sahiptir. Çelikler için ve koşullara göre paslanmaz çelikler için de uygundur.

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

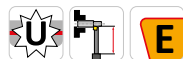
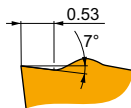


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



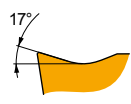
Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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)



FF2 talaş kırıcı, çeliklerin ince finiş işlemleri için ilk tercihtir. T-land olmadan hafif pozitif eğim açısına sahiptir. Dökme demirler için de uygundur.

VCGT 130304E-FF2-T5415	●	0.4	210	0.12	1.0	—	—	—	210	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



NF2 talaş kırıcı keskin ve paslanmaz çeliklerin finiş işlemi için ilk tercihtir. T-land olmadan pozitif eğim açısına sahiptir. Ayrıca süper alaşımlar ve şartlara bağlı olarak çelikler, dökme demirler ve demir dışı alaşımlar için de uygundur.

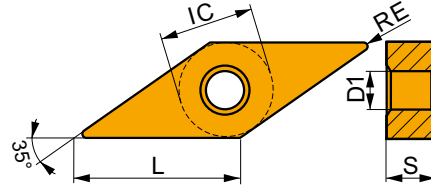
VCGT 130308E-NF2-T5415	●	0.8	220	0.17	1.0	—	—	—	220	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



VNMG

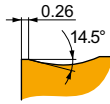
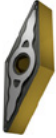


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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)



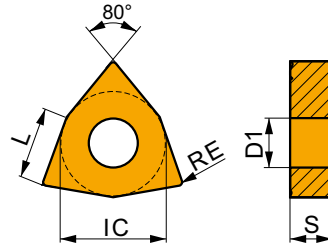
KM talaş kırıcı çok yönlüdür ve Dökme demirlerin orta düzeyde işlenmesi için ilk tercihtir. Hafif pozitif eğim açısı ve dengeli, geniş T-land özelliğine sahiptir. Çelikler ve Sert malzemeler için de şartlı olarak uygundur.

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

WNMA

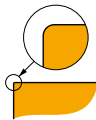


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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 düz kesici uç, Dökme demirlerin orta düzeyde işlenmesi için tasarlanmıştır. T-land olmadan nötr eğim açısına sahiptir. Sert malzemeler için de şartlara bağlı olarak uygundur.

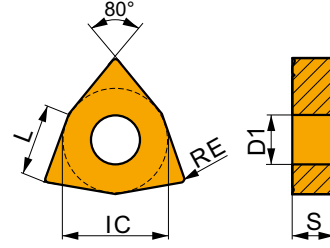
WNMA 080408:T5415	●	0.8	—	—	—	—	—	—	215	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.10	0.7
WNMA 080412:T5415	●	1.2	—	—	—	—	—	—	195	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0



WNMG

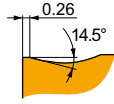


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



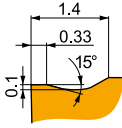
Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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)



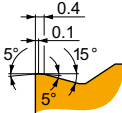
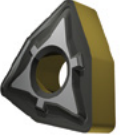
KM talas kırıncı çok yönlüdür ve Dökme demirlerin orta düzeyde işlenmesi için ilk tercihtir. Hafif pozitif eğim açısı ve dengeli, geniş T-land özelliğine sahiptir. Çelikler ve Sert malzemeler için de şartlı olarak uygundur.

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



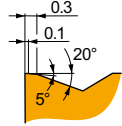
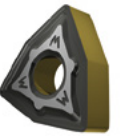
KR talas kırıncı sağlamdır ve dökme demirlerin kaba işlenmesi için ilk tercihtir. Hafif pozitif eğim açısı ve geniş T-land özelliğine sahiptir. Çelikler için ve şartlı olarak Sert malzemeler için de uygundur.

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



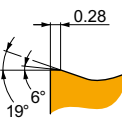
R talas kırıncı sağlamdır ve Çeliklerin ve Dökme demirlerin kaba işlenmesi için tasarlanmıştır. Hafif pozitif eğim açısı ve negatif/kararlı, ekstra geniş çift T-land özelliğine sahiptir. Sert malzemeler için de şartlı olarak uygundur.

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 talas kırıncı silici kenara sahiptir ve Çeliklerin finışı için tasarlanmıştır. Pozitif eğim açısı ve pozitif, ılımlı T-land özelliğine sahiptir. Dökme demirler için de şartlı olarak uygundur.

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



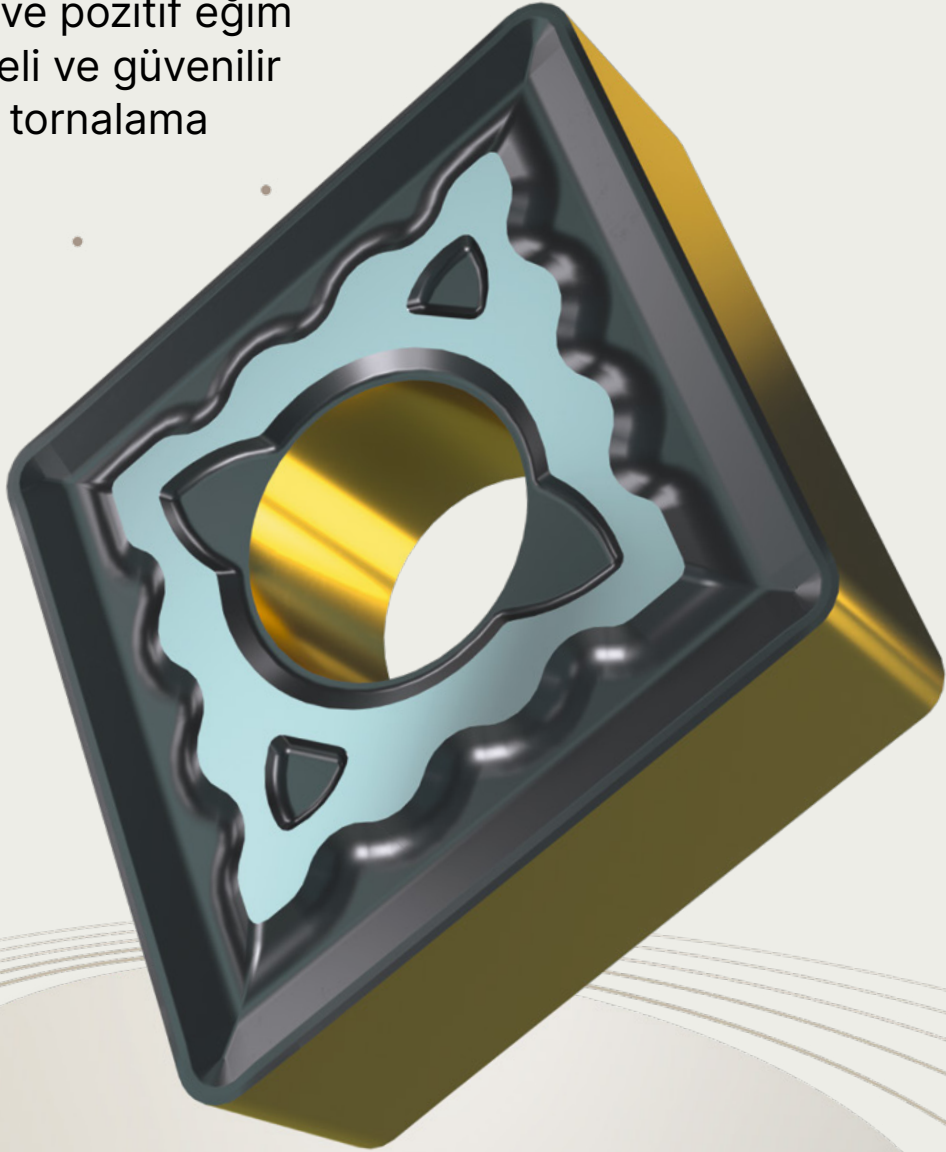
W-MR talas kırıncı silici kenara sahiptir ve Çeliklerin finisajı için tasarlanmıştır. Pozitif eğim açısı ve dengeli, geniş T-land özelliğine sahiptir. Paslanmaz çelikler ve Dökme demirler için de şartlı olarak uygundur.

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

KM talaş kırıcı

Takım ömrünü uzatın. Duruş süresini kısaltın.

Geniş T-land ve pozitif eğim
açısı ile dengeli ve güvenilir
dökme demir tornalama
sağlar





N malzeme kesme için parlatılmış hassas GL, P&G ISO kesici uçlar.

Uygun maliyetli ayırma çözümleri ile üretkenliği artırın



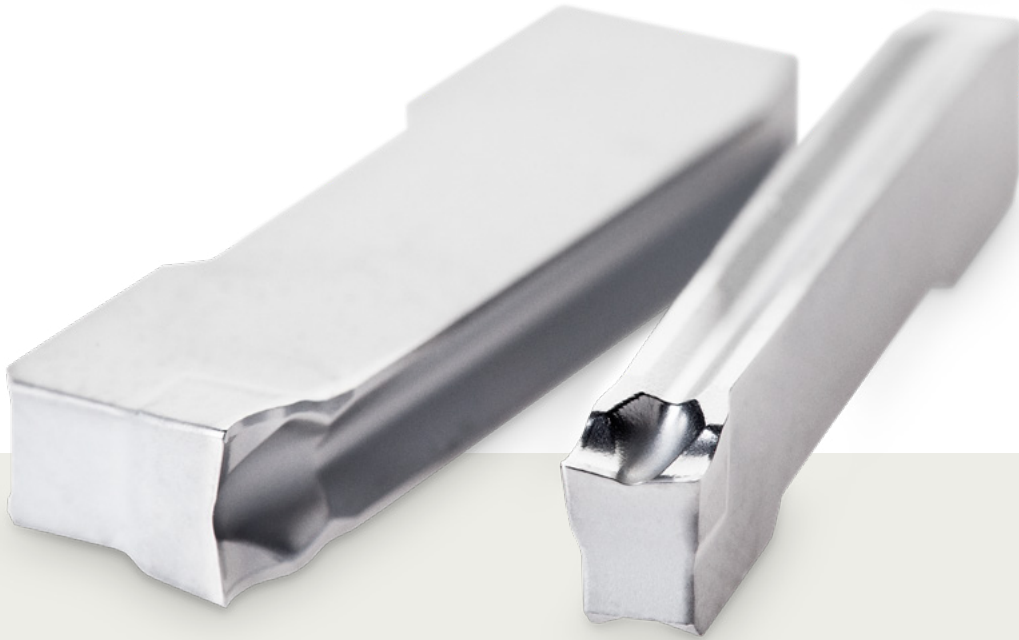
Demir içermeyen malzemelerin ve titanyum bazlı süper alaşımların derin kesme ve kanal açma işlemleri için tasarlanmış yeni GL. S-PM kesici uçlar ile tanışın. Bu tek taraflı kesici uçlar, son derece pozitif bir eğim açısına ve parlatılmış talaş kırıcıya sahiptir ve sürekli veya hafif kesintili kesimlerde üstün talaş kontrolü ve sorunsuz tahliye sağlar.

H07 kalite kaplamasız WC-Co karbür ile üretilen bu kesici uçlar, ince ve orta işlemede mükemmeldir, olağanüstü aşınma direnci ve daha uzun takım ömrü sunar. 2, 3 ve 4 mm genişliklerde mevcut olan bu uçlar, $\pm 0,05$ mm kesme genişliği toleransı ile hassasiyet sağlar ve yüksek hacimli üretim ortamları için idealdir.

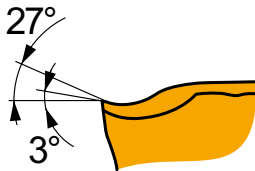




İlgili ürünler

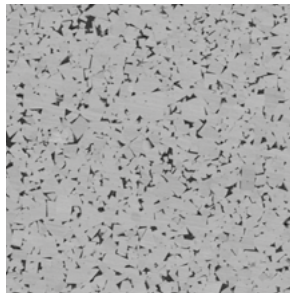


PM



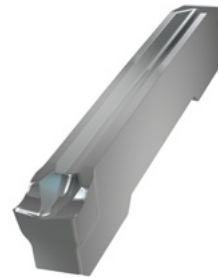
Tek taraflı bir kesici uç üzerinde son derece pozitif bir eğime sahip PM geometrisi, derin kesme ve kesintisiz ile hafif kesintili kesimler için ilk tercih.

H07



N10-N30 ve S01-S20 ISO aralıklarında kaplamasız WC-Co karbür, demir dışı metallerin ve Ti-bazlı süper alaşımların ince ve orta işleme için tasarlanmıştır.

GL. S-PM



Tek taraflı kesici uç
0,2 mm köşe yarıçapı
± 0,05 mm kesme genişliği toleransı



Özellikler ve faydalar

Preslenmiş talaş kırıcı, talaş oluşumunu destekler ve derin kesimler sırasında talaş kontrolünü iyileştirir.



Güvenli talaş tahliyesi

proses güvenilirliğini artırır.

Parlatılmış talaş kırıcı talaş yapışmasını azaltır ve kesme performansını artırır.



En aza indirilmiş talaş yapışması

pürüzsüz, kesintisiz kesim sağlar.

Tek taraflı tasarım derin kesme esnekliği sunar.



Sınırsız kesme derinliği

çeşitli kesme uygulamaları için çok yönlülük sağlar.

Mevcut tüm GL tutucular ve lamalarla mükemmel uyumluluk.



Kusursuz entegrasyon

verimliliği artırır.

Kod tanımlaması, tutucuların ve kesici uçların hızlı eşleştirilmesini kolaylaştırır.



Kolay tanımlama

hızlı takım seçimi sağlar.

Keskin kesme kenarı.



Minimize edilmiş kesme kuvvetleri

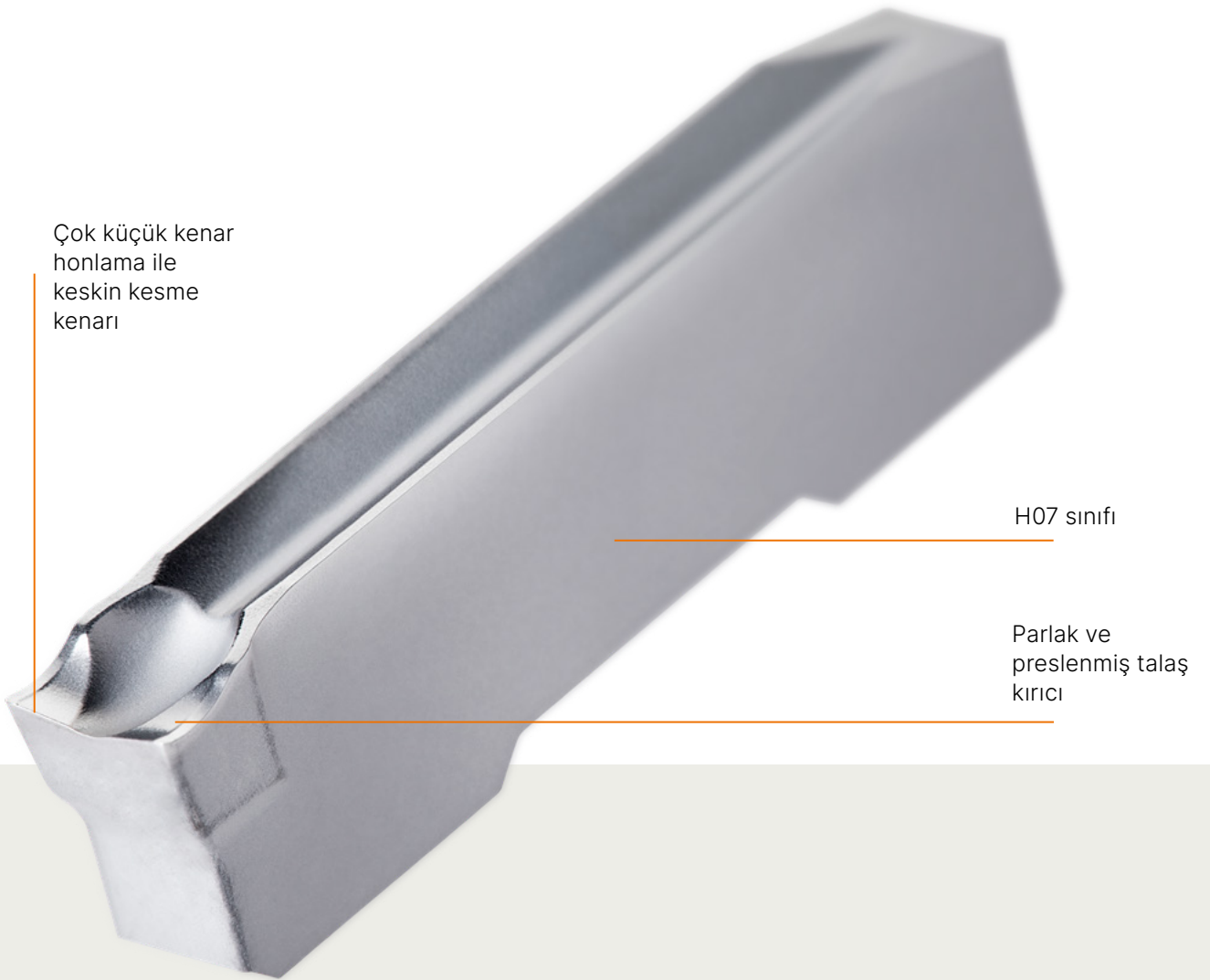
yumuşak malzemelerde bile performansı artırır.





Özellikler ve faydalar

Üstün kesme ve kanal açma için yeniden tanımlanmış hassasiyet



Çok küçük kenar
honlama ile
keskin kesme
kenarı

H07 sınıfı

Parlak ve
preslenmiş talaş
kırıcı



Başarı hikayeleri

Daha hızlı kesim yapın ve kesim süresinden **%40** tasarruf edin

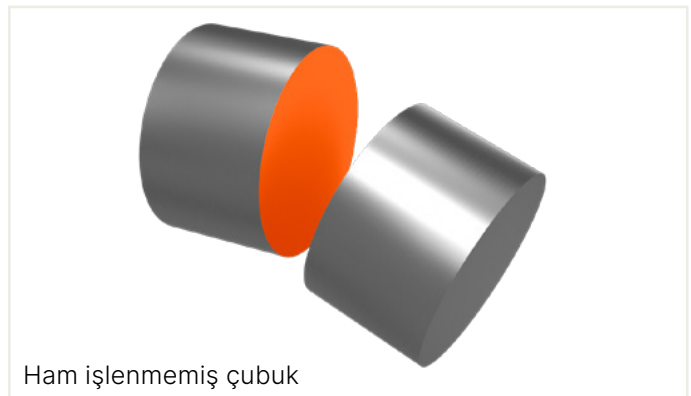
Müşteri sonucu: Kaplamasız parlatılmış kesici ucumuz, kesme süresini %40 azaltarak ve daha düşük kesme kuvvetleri sayesinde kesme hızında artış sağlayarak üretkenliği önemli ölçüde artırdı. Bu iyileştirme, daha yüksek güçlü ekipmana ihtiyaç duymadan daha verimli işlemeyi kolaylaştırır.



Segment:	Genel mühendislik
Uygulama:	Kesme
Malzeme:	6082 AlMgSi1
Soğutma sıvısı:	Evet

Dormer Pramet çözümü:		
GL3-S300M02-PM:H07		
İşleme verileri:		
v_c	f_n	CD
76-100	0.13	35

WMG N1.3



v_c = Kesme hızı (m/min), f_n = Tur başına ilerleme (mm/rev), CD = derinlik kesimi (mm)



Başarı hikayeleri

Alüminyum işlemede üstün talaş kontrolünün kilidini açın

Müşteri sonucu: Yeni GL kesici uçlar, derin kesimlerde (CD = 35 mm) ve kesintili koşullarda bile mükemmel talaş kontrolü ve temiz bir finiş sağladı. Sorunsuz performans, dayanıklılık ve yüksek üretkenlik sağladılar. Demir dışı malzemelerin yüksek hızda işlenmesi için mükemmeldir.

Plastik işlemede hassasiyeti ve verimliliği artırın

Müşteri sonucu: GL. S-PM kesici uçlar, plastik işlemede hassas ve güvenilir performans göstererek müşterinin hedeflerine kolaylıkla ulaştı. Kesici uçlar, derin işleme uygulamalarında bile pürüzsüz kesim, verimli talaş kontrolü ve mükemmel sonuçlar sağladı. Daha yumuşak malzemelerin hassas işlenmesi için mükemmeldir.

Segment:	Genel mühendislik
Uygulama:	Derin kanal açma
Malzeme:	6082 AlMgSi1
Soğutma sıvısı:	Evet

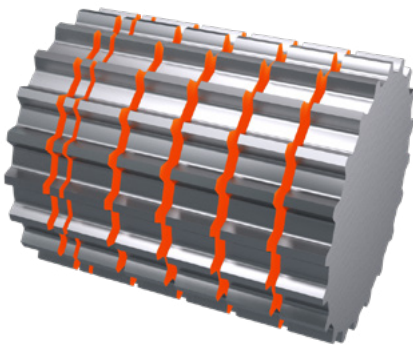
Segment:	Genel mühendislik
Uygulama:	Kesme
Malzeme:	Plastik
Soğutma sıvısı:	Evet

Dormer Pramet çözümü		
GL3-S300M02-PM:H07		
İşleme verileri:		
v_c	f_n	CD
350	0.13	35

WMG N1.3

Dormer Pramet çözümü:		
GL3-S300M02-PM:H07		
İşleme verileri:		
v_c	f_n	CD
250	0.10	40

WMG N4.1



Dişli çark



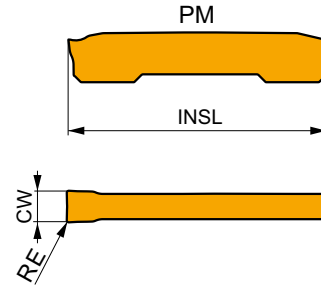
Kapak disk



GL. S - PM

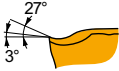


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	24.5
300	3.00	-0.05	0.05	24.5
400	4.00	-0.05	0.05	24.3



Kesme hızı (vc), ilerleme (f) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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 geometrisi ile tek taraflı kesici uçta büyük pozitif eğim açısı, derin kesme için ilk tercih ve darbesizden hafif darbeli kesime kadar uygun.

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 uçlar

Derin kesimler. Tam kontrol.

Üstün talaş kontrolü ve derin kesimler için preslenmiş ve parlatılmış talaş kırıcı ile parçalama işlemlerini geliştirin





Çok yönlü duvar-kenar frezeleme ailesi

Her kesimde ekonomi ile çok yönlülük



Yeni duvar frezeleme serimizle daha fazla çok yönlülük ve maliyet verimliliği elde edin. STD serisi, dört uyarlanabilir taşıyıcı ile eşleştirilmiş dört üçgen kesici uca sahiptir. Her kesici uç üç kesme kenarı sunarak iş parçası başına daha düşük maliyet sağlar. Farklı uygulamalar için tasarlanan seri, hafif, orta, kaba kesimler ve verimli alüminyum işleme için uyarlanmış dört özel geometri içerir.

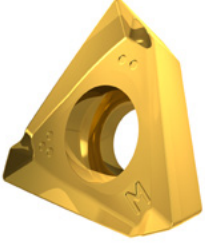
Kesme derinliği 11 mm'ye kadar çıkabilen bu çok yönlü ürün yelpazesi, geniş bir yelpazedeki frezeleme ihtiyaçları için idealdir.





İlgili ürünler

TDET-M

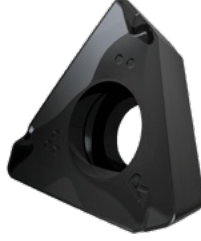


Hassas taşlanmış kesici uç

Çelik, paslanmaz çelik ve dökme demir

Orta kesimler

TDET-R

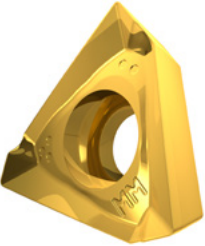


Hassas taşlanmış kesici uç

Çelik, dökme demir ve sert malzemeler

Kaba kesimler

TDET-MM

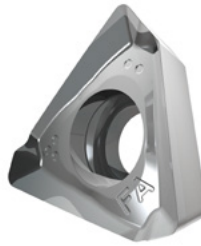


Hassas taşlanmış kesici uç

Paslanmaz çelik ve süper alaşımlar

Hafif ila orta kesimler

TDET-FA



Hassas taşlanmış kesici uç

Demir dışı malzemeler

Hafif ila kaba kesimler

STD 17



Weldon şaft

Metrik aralık: 32 - 40 mm

STD 17



Silindirik şaft

Metrik aralık: 32 - 42 mm

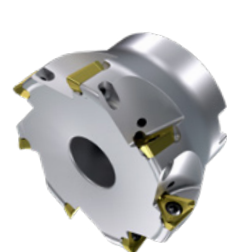
STD 17



Modüler şaft

Metrik aralık: 32 - 40 mm

STD 17



Tarama gövde

Metrik aralık: 42 - 200 mm



Özellikler ve faydalar

Uçlar

Tasarım, rampa, helisel enterpolasyon, kanal açma, dalma ve kare duvar frezeleme dahil olmak üzere çok çeşitli uygulamalara olanak sağlar.



Operasyonel çok yönlülük

duruş süresini ve takım maliyetlerini azaltır.

Üç kesme kenarlı trigonal, doğrudan preslenmiş pozitif kesici uçlar.



Artan ekonomiklik

iş parçası başına daha düşük maliyetlere yol açar.

Pozitif eğim açısı tasarımı daha düzgün kesim ve daha iyi yüzey kalitesi sağlar.



Optimize edilmiş verimlilik

enerji tüketimini azaltırken.

MM geometrisi HRSA'nın düzgün bir şekilde işlenmesini sağlar.



Geliştirilmiş dayanıklılık

süreç istikrarı sağlar.

Dört güvenilir geometri M, MM, R ve FA.



Kolay takım seçimi

hafif, orta, kaba kesimler ve verimli alüminyum işleme için.





Özellikler ve faydalar

Kesici

Weldon, silindirik, modüler ve tarama tarzı kesiciler.

→ **Çoklu seçenekler**
geniş bir makine boyutu yelpazesi için.

Optimize edilmiş cep şekli.

→ **Basit ve güvenli**
kesici ucun oturtulması.

Büyük boyutlu çaplar da dahil olmak üzere tüm ürün yelpazesinde içten soğutma sıvısı.

→ **Geliştirilmiş takım ömrü**
ve daha iyi talaş tahliyesi.

Tarama tipi kesiciler geniş çap aralığında ve çeşitli diş aralıklarında mevcuttur.

→ **Çeşitli seçenekler**
geniş bir uygulama yelpazesi için.

Kesici gövdesi yüksek kaliteli, nikelize takım çeliğinden yapılmıştır.

→ **Yüksek dayanıklılık**
sertleştirilmiş kesici gövdesi.



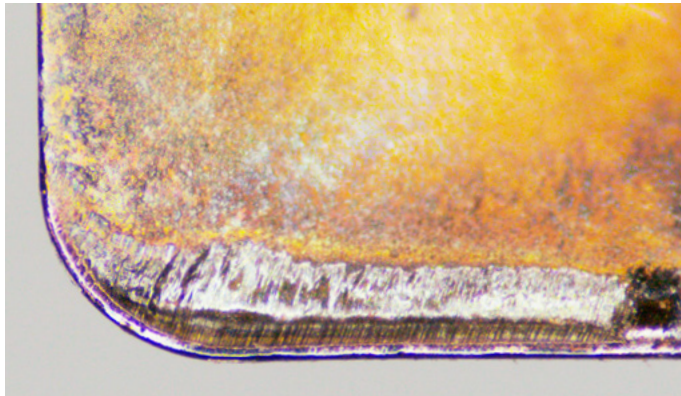
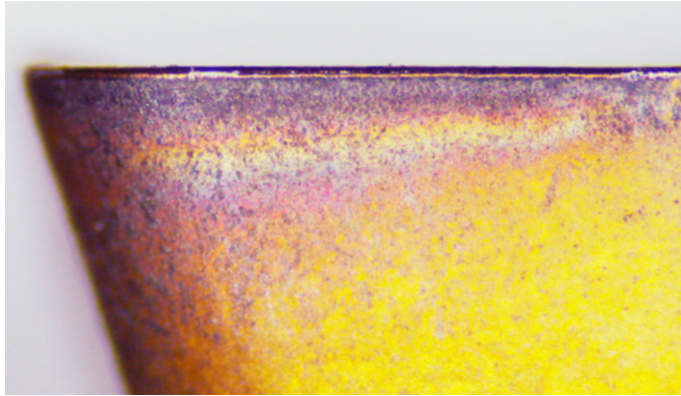


İşleme örnekleri

İş parçası:	Karbon çelik levha (193 HB)
Kesici :	32A3R040B32-STD17D-C
Kesici Uç:	TDET 170408SR-M:M8330
Malzeme:	1.1191/C45
Soğutma sıvısı:	Basınçlı hava

İşleme verileri:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Takım ömrü (dak)
270	0.20	2.50	24	36

WMG P2.2

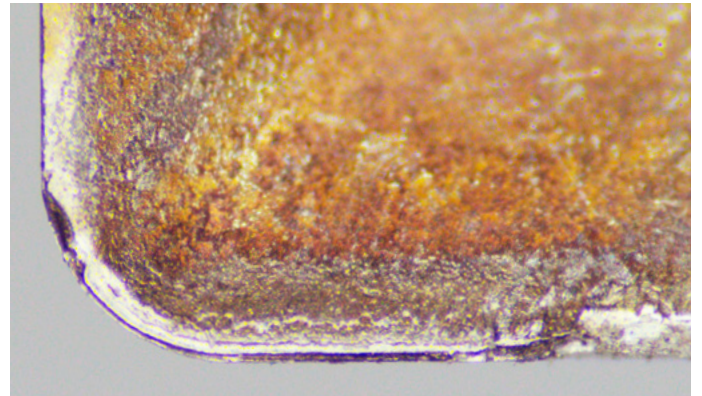
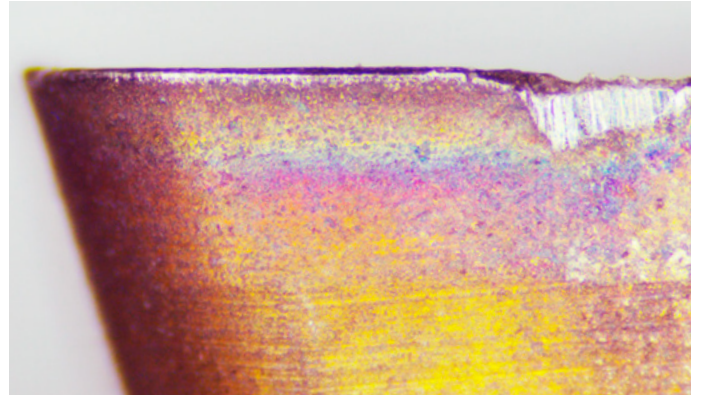


Fotoğraflar TDET 170408SR-M:M8330, 36 dakika sonra alındı.

İş parçası:	Paslanmaz çelik levha (141 HB)
Kesici :	32A3R040B32-STD17D-C
Kesici Uç:	TDET 170408SR-MM:M6330
Malzeme:	1.4404/316L
Soğutma sıvısı:	Basınçlı hava

İşleme verileri:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Takım ömrü (dak)
170	0.15	2.50	24	33

WMG M3.1



Fotoğraflar TDET 170408SR-MM:M6330, 33 dakika sonra alındı.

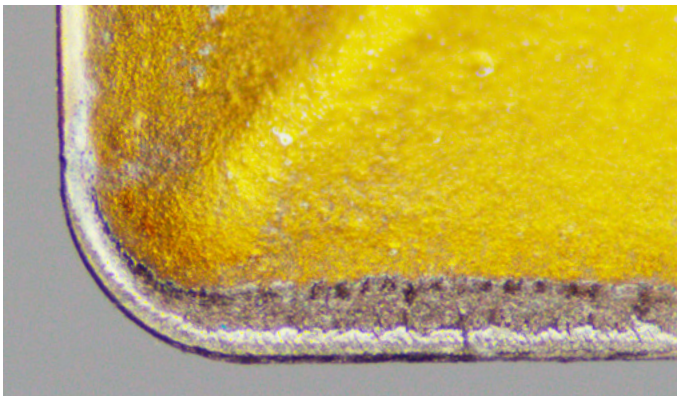
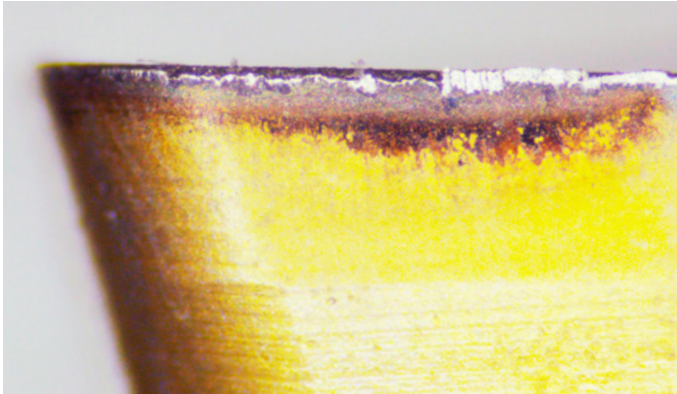
v_c = kesme hızı (m/dak), f_z = diş başına ilerleme (mm), a_p = eksenel kesme derinliği (mm), a_e = radyal kesme derinliği (mm)



İşleme örnekleri

İş parçası:	Paslanmaz çelik levha (147 HB)
Kesici :	32A3R040B32-STD17D-C
Kesici Uç:	TDET 170408SR-MM:M6330
Malzeme:	1.4404 / 316L
Soğutma sıvısı:	Çözünür yağ emülsiyonu (%10)

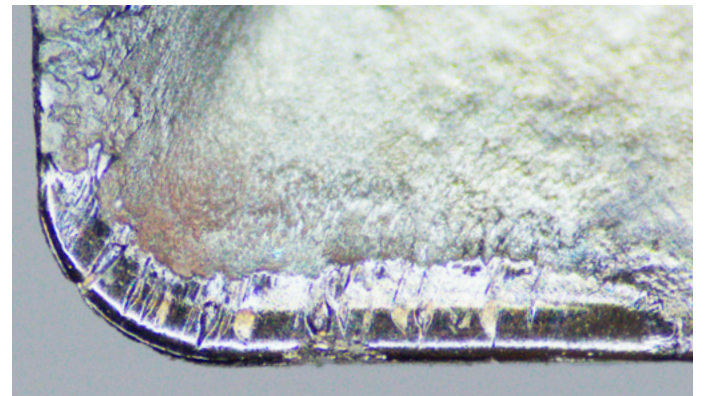
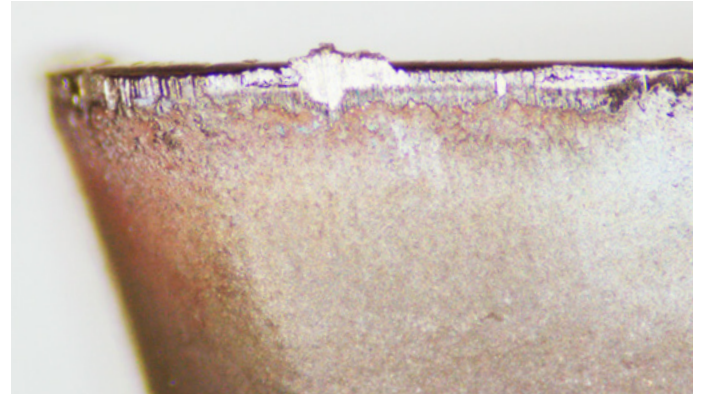
İşleme verileri:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Takım ömrü (dak)
90	0.12	2.5	24	46

WMG M3.1

Fotoğraflar TDET 170408SR-MM:M6330, 46 dakika sonra alındı.

İş parçası:	Dökme demir plaka (219 HB)
Kesici :	50A05R-S90TD17D-C
Kesici Uç:	TDET 170408PR-R:M5315
Malzeme:	GG25/FC250
Soğutma sıvısı:	Çözünür yağ emülsiyonu (%10)

İşleme verileri:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Takım ömrü (dak)
340	0.25	2.5	40	55

WMG K1.2

Fotoğraflar TDET 170408PR-R:M5315, 55 dakika sonra alındı.

v_c = kesme hızı (m/dak), f_z = diş başına ilerleme (mm), a_p = aksenal kesme derinliği (mm), a_e = radyal kesme derinliği (mm)



Product	DC	OAL	DCONMS	DCCB	DBC1	LU	LUX	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMF	GAMP					
	(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

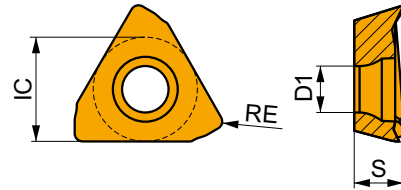
	TD.T 1704..
--	-------------

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

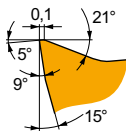


	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1704	10.300	4.40	4.76



Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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



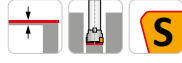
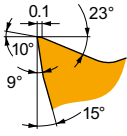
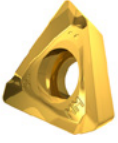
M geometrisi çok yönlüdür ve çok çeşitli çalışma koşulları için ilk tercihtir. Pozitif eğim, orta T-land ve orta işleme için yuvarlatılmış kesme kenarı ile tasarlanmıştır.

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	—	—	—



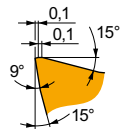
Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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/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)



MM geometrisi keskindir ve finisaj için kullanılır, büyük çıkıntı veya ince duvarlı ve ince iş parçası uygulamaları için uygundur. Hafif işleme için son derece pozitif eğim, dar T-land ve yuvarlatılmış kesme kenarı ile tasarlanmıştır.

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



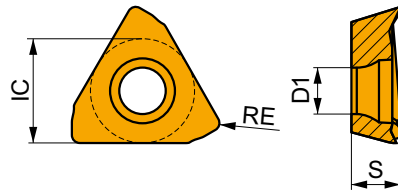
R geometrisi güçlüdür ve kaba işleme ve ağır çalışma koşulları için kullanılır. Kaba işleme için hafif pozitif eğim, geniş T-land ve yuvarlatılmış kesme kenarı ile tasarlanmıştır.

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

TDET 17-FA

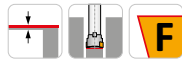
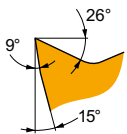
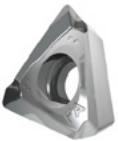


	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1704	10.300	4.40	4.76



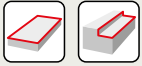
Kesme hızı (vc), ilerleme (f) ve kesme derinliği (ap) için uygunluk ve başlangıç değerleri. Daha ileri hesaplamalar için İşleme Hesaplayıcısı uygulamasına başvurun.

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/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)



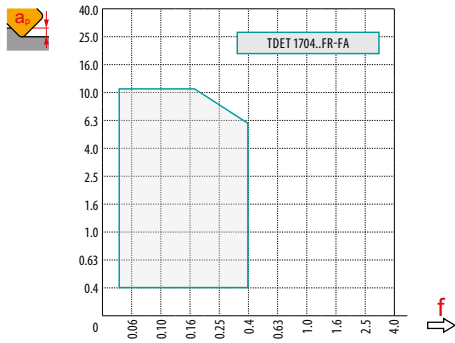
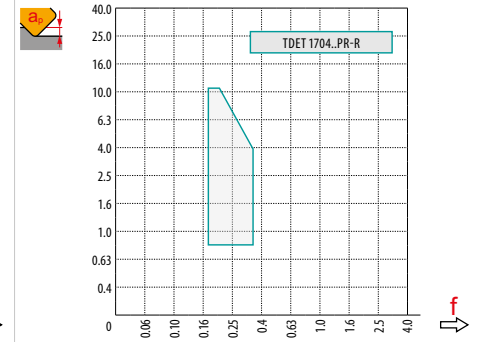
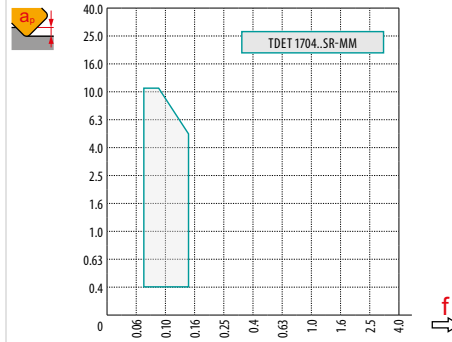
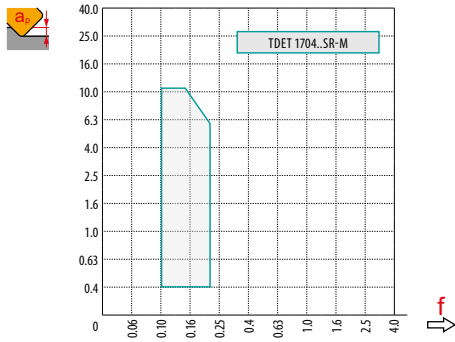
FA geometrisi keskindir ve demir dışı alaşımların işlenmesi için kullanılır, büyük çıkıntı veya ince duvarlı ve ince iş parçası uygulamaları için uygundur. Yüksek pozitif eğimli cıvalı ve taşlanmış tasarımı.

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



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

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



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



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

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



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

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



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

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



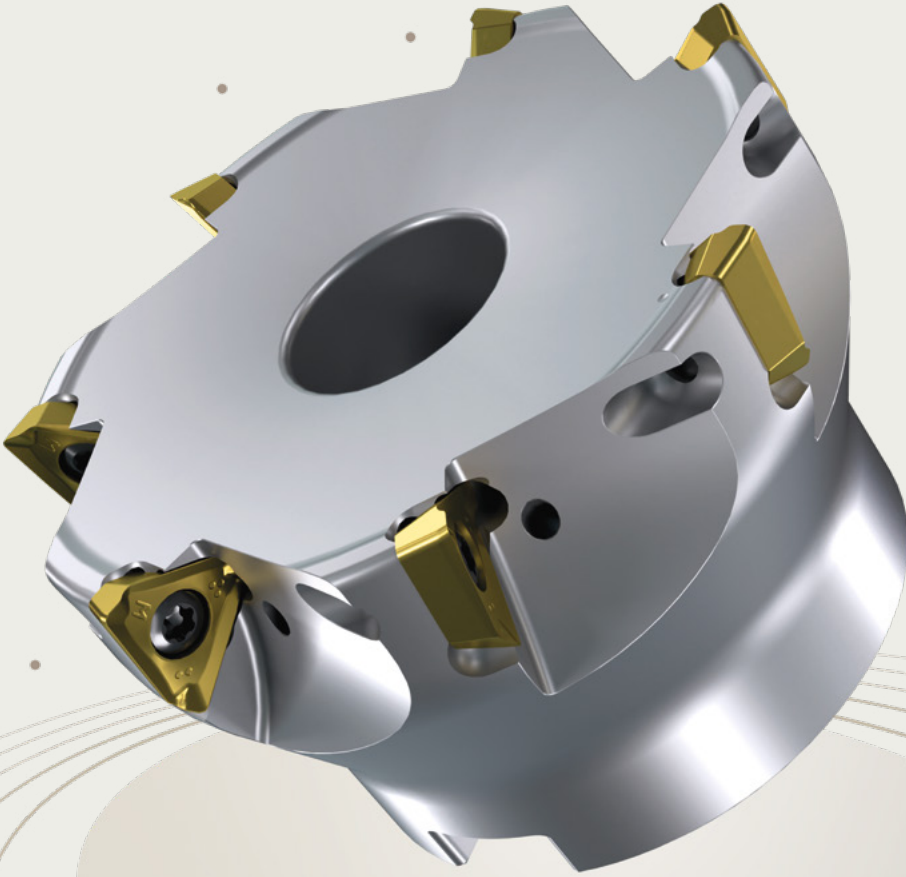
DC	g _{max}	f _{max}
32	2.5	0.10
35	2.5	0.10
40	2.5	0.10
42	2.5	0.10
50	2.5	0.10
52	2.5	0.10
63	2.5	0.11
66	2.5	0.11

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 serisi

Daha çok kesim. Daha az maliyet.

Üçgen kesici uçlar ve dört adet
uyarlanabilir kesici uç ile çok yönlü
frezeleme performansı elde edin





Kopya frezeleme için çift taraflı yuvarlak kesici uçlar

Parça başına maliyeti düşürürken verimliliği en üst düzeye çıkarın



Zorlu uygulamalar için tasarlanmış yeni kopya frezeleme ailemiz SRN ile tanışın. Sekiz kesme kenarlı ekonomik çift taraflı yuvarlak kesici uçlara sahip SRN, malzeme maliyetlerini %20'ye kadar azaltırken malzeme kaldırma oranlarını en üst düzeye çıkarır. Pozitif geometriler pürüzsüz ve verimli kesim sağlarken, gelişmiş stabilite yüksek sıcaklıktaki alaşımlarda bile hassas işleme olanağı sunar.

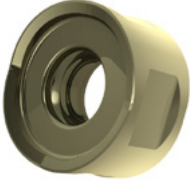
Hem hafif hem de orta kesme geometrilerinde mevcut olan SRN, havacılık, enerji ve yüksek performanslı işleme gerektiren diğer endüstriler için ideal çözümdür.





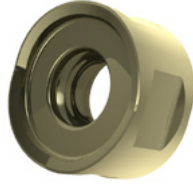
İlgili ürünler

RNMU-MM



Ekonomik çift taraflı yuvarlak uç
Yumuşak çelikler, paslanmaz çelikler,
HRSA
Orta işleme

RNMU-MF



Ekonomik çift taraflı yuvarlak uç
Yumuşak çelikler, paslanmaz çelikler,
HRSA
Hafif işleme

SRN 10



Silindirik şaft
Metrik aralık: 25 - 32 mm

SRN 10



Modüler şaft
Metrik aralık: 25 - 42 mm

SRN 10



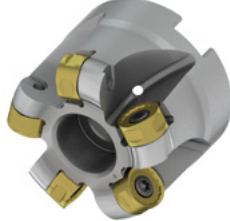
Tarama gövde
Metrik aralık: 40 - 52 mm

SRN 12



Modüler şaft
Metrik aralık: 32 - 40 mm

SRN 12



Tarama gövde
Metrik aralık: 50 - 80 mm



Özellikler ve faydalar

Uçlar

Sekiz kesme kenarlı çift taraflı yuvarlak kesici uç.



Maksimum verimlilik

malzeme maliyetlerini %20'ye kadar azaltır.

Pozitif kesme geometrileri pürüzsüz, düşük dirençli kesim sağlar.



Geliştirilmiş performans

güç tüketimini en aza indirir.

Boşluk yüzeyindeki indeksleme, uç oturma stabilitesini artırır.



Artırılmış güvenilirlik

üretim güvenilirliğini geliştirir.

MM ve MF geometrileri kolay takım seçimine olanak sağlar.



Optimize edilmiş hassasiyet

zorlu ortamlarda bile.





Özellikler ve faydalar

Kesici

Silindirik, modüler ve tarama tarzı kesiciler.



Çoklu seçenekler

Çok çeşitli makine boyutları için.

Optimize edilmiş uç oturma şekli.



Basit ve güvenli

kesici ucun oturtulması.

Tüm ürün yelpazesinde dahili soğutma sıvısı.



Geliştirilmiş takım ömrü

ve daha iyi talaş tahliyesi.

Kesici gövdesi yüksek kaliteli, nikelli takım çeliğinden yapılmıştır.



Yüksek dayanıklılık

sertleştirilmiş kesici gövdesi.

Özellik ayrıntıları

Çift taraflı yuvarlak uç

İçten soğutma kanalları

Sekiz adet kullanılabilir kesme kenarı





İşleme örnekleri

Daha temiz operasyonlarla **%30** daha uzun takım ömrü elde edin

Çelik plaka yüzey frezeleme için RNMU 1004OT-MM:M6040 kesici 64 dakika takım ömrü sunmuştur - rakibinden %30 daha uzun. Çözünür yağ emülsiyonu talaş tahliyesini iyileştirdi ve daha pürüzsüz, daha verimli performans sağladı.

İş parçası:	Çelik levha
Kesici :	25E3R060A20-SRN10-C
Kesici Uç:	RNMU 1004MOT-MM:M6040
Malzeme:	X37CrMo5-1 / 1.2343 (280 HB)
Soğutma sıvısı:	Çözünür yağ emülsiyonu

İşleme verileri:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	Takım ömrü (dak)
200	0.20	1.50	10	90	64 (+30%)

WMG P4.2



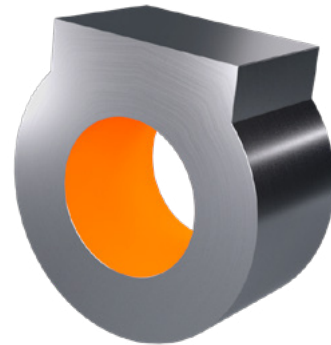
Gelişmiş stabilite ile takım ömrünü **%20** artırın

RNMU 1004MOT-MF:M6040 kesici, takım ömrünü 30 dakikaya uzatarak %20 iyileşme sağladı. Keskin geometrisi, zorlu takım çıkıntısı koşullarında bile güvenilir stabilite sağladı.

İş parçası:	Paslanmaz çelik parça
Kesici :	25E3R035M12-SRN10-C
Kesici Uç:	RNMU 1004MOT-MF:M6040
Malzeme:	X5CrNi18-10 / 1.4301 (160 HB)
Soğutma sıvısı:	Çözünür yağ emülsiyonu

İşleme verileri:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	Takım ömrü (dak)
110	0.20	2.50	15	145	30 (+20%)

WMG M3.1



v_c = kesme hızı (m/dak), f_z = diş başına ilerleme (mm), a_p = eksenel kesme derinliği (mm), a_e = radyal kesme derinliği (mm), TOH = toplam takım boyu (mm)



İşleme örnekleri

40% daha uzun takım ömrü ile üretkenliği en üst düzeye çıkarın

RNMU 1205MOT-MF:M6040 kesici, rakiplerinden %40 daha iyi performans göstererek 50 dakikalık takım ömrü elde etti. Çözünür yağ emülsiyonu pürüzsüz işleme ve mükemmel talaş kontrolü sağlar.

20% daha fazla takım ömrü ve daha pürüzsüz sonuçlarla daha zekice kesimler yapın

RNMU 1205MOT-MF:M6040 kesici, 44 dakikalık takım ömrüne ulaşarak rakiplerinden %20 daha fazla performans gösterdi. Basıncı hava soğutması, talaş kontrolünü ve proses tutarlılığını geliştirmiştir.

İş parçası:	Paslanmaz çelik türbin kanadı
Kesici :	63A07R-SMORN12-C
Kesici Uç:	RNMU 1205MOT-MF:M6040
Malzeme:	X3CrNiMo13-4 / 1.4313 (170 HB)
Soğutma sıvısı:	Çözünür yağ emülsiyonu

İş parçası:	Dökme çelik bıçak
Kesici :	63A07R-SMORN12-C
Kesici Uç:	RNMU 1205MOT-MM:M6040
Malzeme:	G20Mn5 / 1.6220 (190 HB)
Soğutma sıvısı:	Basıncı hava

İşleme verileri:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	Takım ömrü (dak)
120	0.13	3	35	120	50 (+40%)

WMG M2.1



İşleme verileri:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	Takım ömrü (dak)
210	0.18	3.5	40	80	44 (+20%)

WMG P3.2



v_c = kesme hızı (m/dak), f_z = diş başına ilerleme (mm), a_p = aksel kesme derinliği (mm), a_e = radyal kesme derinliği (mm), TOH = toplam takım boyu (mm)

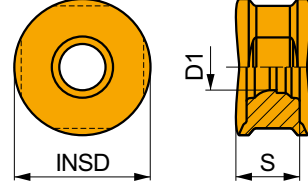




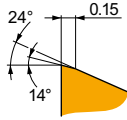
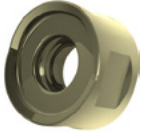
RNMU10



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

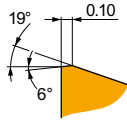
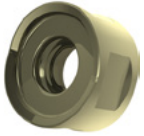


Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



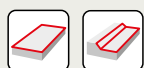
MF - Hafif işleme için son derece pozitif tasarımı sahip MF geometrisi.

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	—	—	—



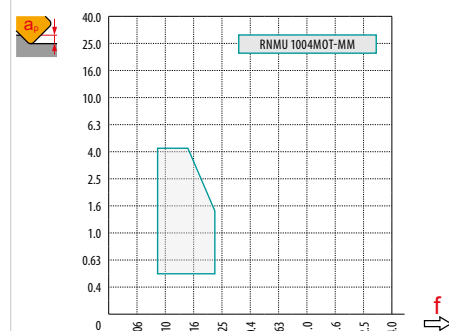
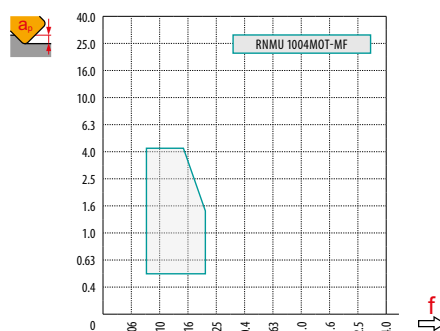
MM - Orta işleme için negatif T-land ve pozitif tasarımı sahip MM geometrisi.

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



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

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



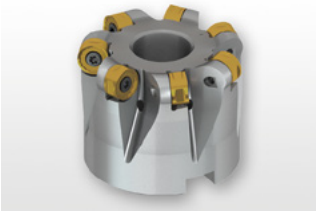
DCX	a_e	0.00	0.15	0.30	0.50	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50
25		15.00	17.43	18.41	19.36	21.00	22.14	23.00	23.66	24.17	24.54	24.80	24.95
32		22.00	24.43	25.41	26.36	28.00	29.14	30.00	30.66	31.17	31.54	31.80	31.95
35		25.00	27.43	28.41	29.36	31.00	32.14	33.00	33.66	34.17	34.54	34.80	34.95
40		30.00	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
	a_e	0.00	0.15	0.30	0.50	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50
		-	0.20	0.19	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10



DCX	μm	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
25		0.548	0.707	1.000	1.225	1.414	1.732	2.000	2.236	2.449	2.828	3.162
32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
35		0.648	0.837	1.183	1.449	1.673	2.049	2.366	2.646	2.898	3.347	3.742
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
42		0.710	0.917	1.296	1.587	1.833	2.245	2.592	2.898	3.175	3.666	4.099
50		0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472
52		0.790	1.020	1.442	1.766	2.040	2.498	2.884	3.225	3.533	4.079	4.561
5.0	μm	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
		0.346	0.447	0.632	0.775	0.894	1.095	1.265	1.414	1.549	1.789	2.000

SRN12

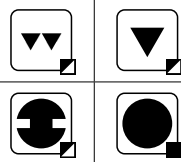
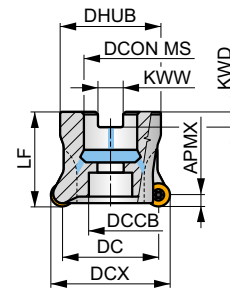
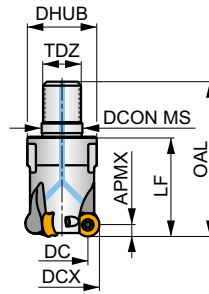
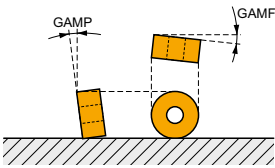
S



ECON RN12 Çift Negatif Tasarımlı ve Dahili Soğutuculu Kopya Değirmeni

APMX 5,5 mm olan çift taraflı negatif kesici uçlar RNMU 12 kullanan ekonomik kopya frezesi. Yüzey frezeleme, kopya frezeleme ve yüksek ilerlemeli kesim için uygundur. Modüler ve arbor tarzında mevcuttur. Daha uzun takım ömrü için işlenmiş gövde.

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



	0.11-0.31
	0.11-0.31



Product		DCX	DC	OAL	DCON MS	DHUB	CCCB	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..

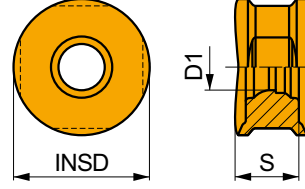
		 Nm					
C0400	US64010A-T15P	3.5	M4	10	FLAG T15P	—	—
C0401	US64010A-T15P	3.5	M4	10	—	SDRT15P-T	HS 1030C
C0402	US64010A-T15P	3.5	M4	10	—	SDRT15P-T	HS 1230C



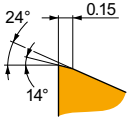
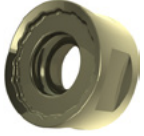
RNMU12



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

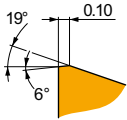
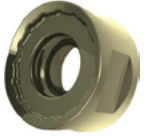


Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



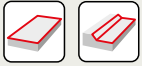
MF - Hafif işleme için son derece pozitif tasarıma sahip MF geometrisi.

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	—	—	—



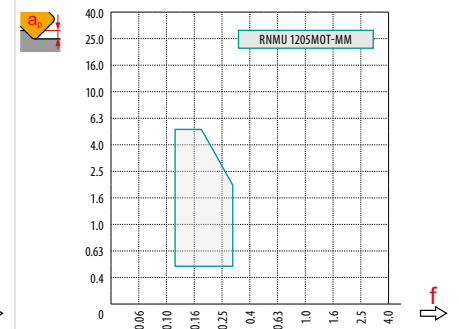
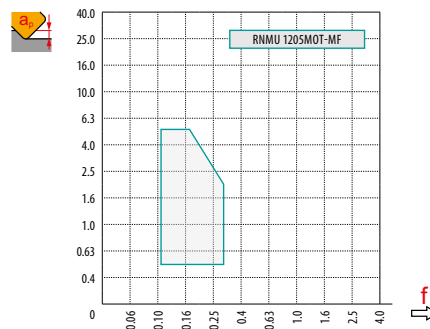
MM - Orta işleme için negatif T-land ve pozitif tasarıma sahip MM geometrisi.

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



Certainty at every turn

Birlikte , dünyamızın şimdi ve gelecekte dönmeye devam etmesini sağlayacağız. Toplumumuzun, ihtiyaç duydukları her zaman ve her yerde doğru tavsiyelere, araçlara ve eğitime kolaylaştırılmış erişimle işlerini yapabileceklerinden emin olmalarına yardımcı olmak istiyoruz. Müşterilerimizin bugün hedeflerine ulaşmalarına ve yarına hazır olmalarına yardımcı olmak için kesinlik sunuyoruz.

Desteğe mi ihtiyacınız var?
Satış destek ile iletişime geçin



Certainty
at every turn™

Uygulamalarımızı indirin



Kütüphane
uygulaması



Hesaplama
uygulaması