

DORMER  PRAMET

**PRODUKT-
NEUHEITEN**

2023.1

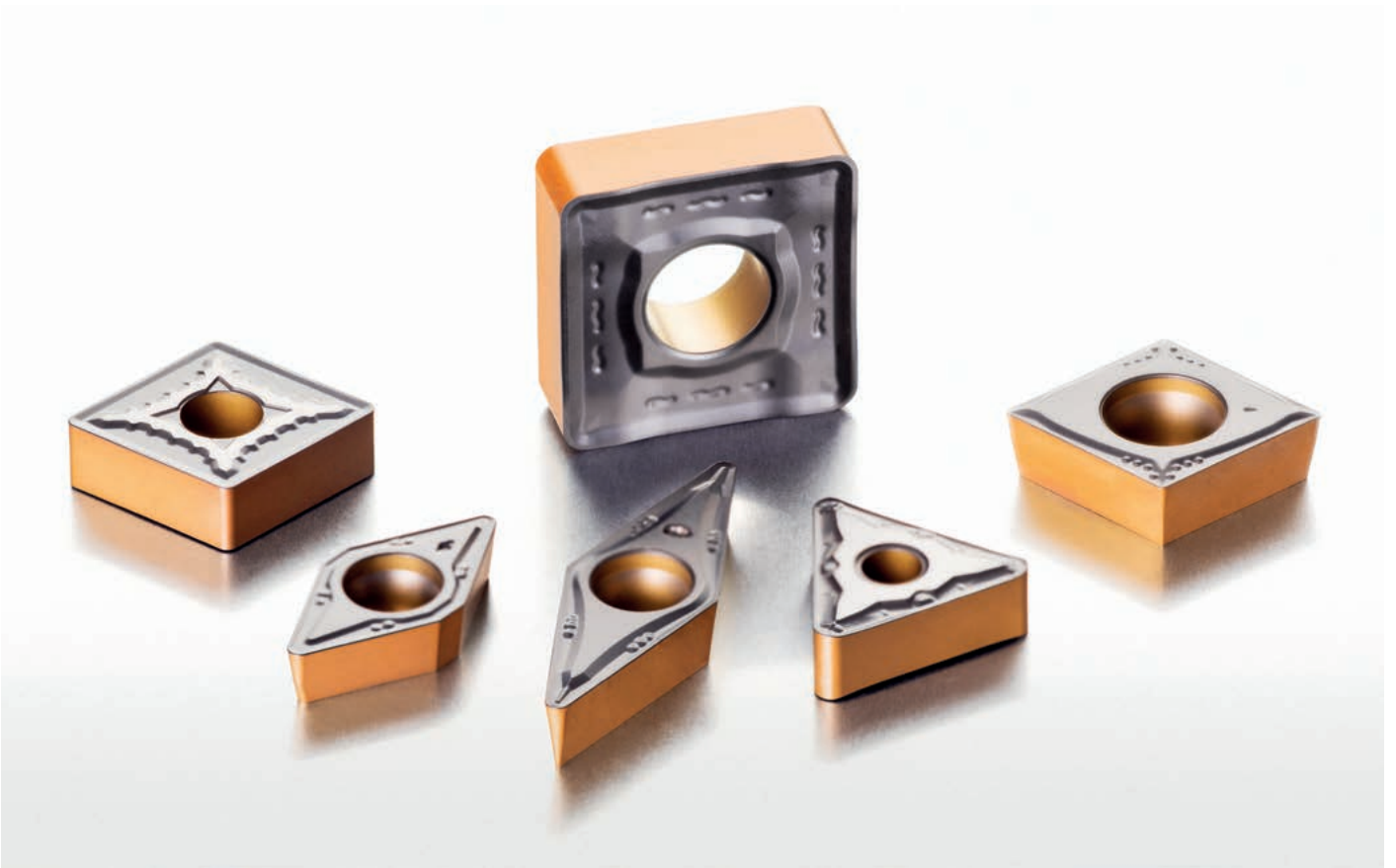


 **PRAMET**



T9415

MT-CVD-SORTE DER NEUEN GENERATION



SON06C

**WIRTSCHAFTLICHE PLANFRÄSER
MIT 16-SCHNEIDKANTEN**

SLN12X

**PRODUKTIVE TANGENTIALE
ECKFRÄSER**





DORMER PRAMET



NOCH EFFIZIENTER

T9415 | Unsere modernste Drehsorte für die Bearbeitung von Stahl – bestätigt durch unsere Kunden.



www.dormerpramet.com/T9415

PRAMET



4	DREHEN	T9415	MT-CVD-SORTE DER NEUEN GENERATION
38		T8430	ZUSÄTZLICHE SPANBRECHER UND RADIEN
40		KR	ERWEITERUNG FÜR DAS DREHEN VON GUSSEISEN
42		S-TYPE	DREHHALTER FÜR LANGDREHAUTOMATEN
44		P & M	NEUE WERKZEUGREIHE FÜR NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
46	FRÄSEN	SON06C	WIRTSCHAFTLICHE PLANFRÄSER MIT 16-SCHNEIDKANTEN
56		SSD13F	VIELSEITIGE PLANFRÄSER
64		SLN12X	PRODUKTIVE TANGENTIALE ECKFRÄSER
72		SNGX 11	ROBUSTE HOCHVORSCHUB-GEOMETRIE – HM
74		SBN10	ZUSÄTZLICHE AUFSTECKFRÄSER
76		SWN04C	ÜBERARBEITETE HOCHPRÄZISIONSFRÄSER
79			TECHNISCHE INFORMATIONEN



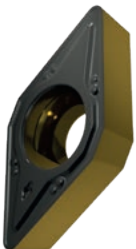
T9415

MT-CVD-SORTE DER NEUEN GENERATION

EINFÜHRUNG

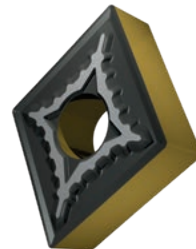


Eine neue Sorte zum Drehen wurde auf den Markt gebracht, die ihren Anwendern ein Höchstmaß an Produktivität bei einer Vielzahl von Drehanwendungen verspricht. Die T9415 ist unsere fortschrittlichste MT-CVD-Sorte, die eine höhere Stabilität und Leistung unter verschiedenen Schnittbedingungen bietet. Sie ist für eine Vielzahl von Anwendungen geeignet und ersetzt unsere bisherigen Sorten T9310 und T9315. Darüber hinaus überschneidet sich ihr Anwendungsbereich teilweise mit dem der Sorte T9325, so dass die T9415 die erste Wahl für das Drehen von Stahl ist.



T9415

- Positive Wendeschneidplatten
- Stähle, Gusseisen, harte Stähle



T9415

- Negative Wendeschneidplatten
- Stähle, Gusseisen, harte Stähle



DREHWENDESCHNEIDPLATTEN

MERKMALE & VORTEILE

Deutlich verbesserter Anwendungsbereich.



SORTE DER ERSTEN WAHL

für diverse Drehbearbeitungen von Stahl (ISO-P).

Die neue MT-CVD-Beschichtung ist 30 % dicker, was eine höhere Beständigkeit gegen Freiflächen- und Kolkverschleiß sowie plastische Verformung bewirkt.



STANDZEIT UND PRODUKTIVITÄT

deutlich verbessert gegenüber bisherigen Sorten.

Das neu entwickelte Nachbehandlungsverfahren erhöht die Stabilität der Schneidkante.



ERHÖHTE ZUVERLÄSSIGKEIT

insbesondere bei instabilen Bedingungen.

Wendeschneidplatten sind auf modernsten elektronischen Pressen hergestellt.



HOHE PRÄZISION

verbessert die Wendegenauigkeit und verringert die Leerlaufzeit.

Optimierte Schneidkantengeometrie.



VERRINGERTE SCHNITTKRÄFTE

und verbesserte Leistung.

Der nach der Beschichtung geschliffene Plattensitz bietet eine größere Kontaktfläche und verbessert die Wärmeableitung von der Schneidzone.



VERBESSERTE SITZSTABILITÄT

und höhere Gesamtstandzeit.

Mit modernsten Technologien hergestellt.



NACHHALTIGES

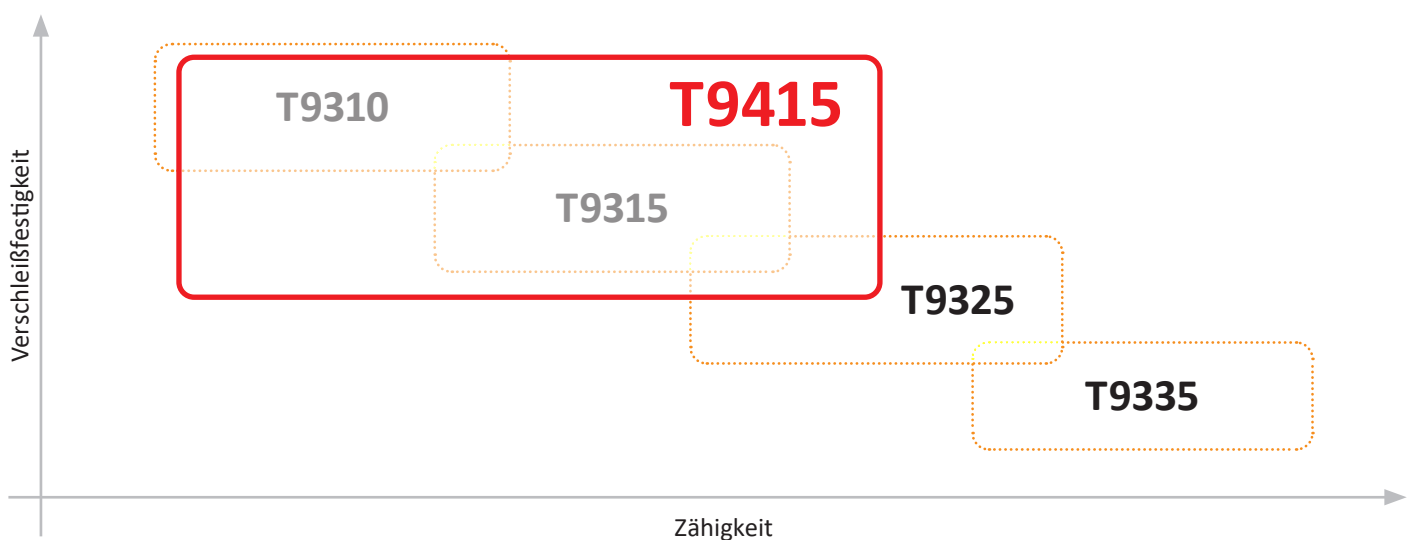
und umweltfreundliches Angebot.

TiN-beschichtete goldfarbene Wendeschneidplattenfreiflächen.

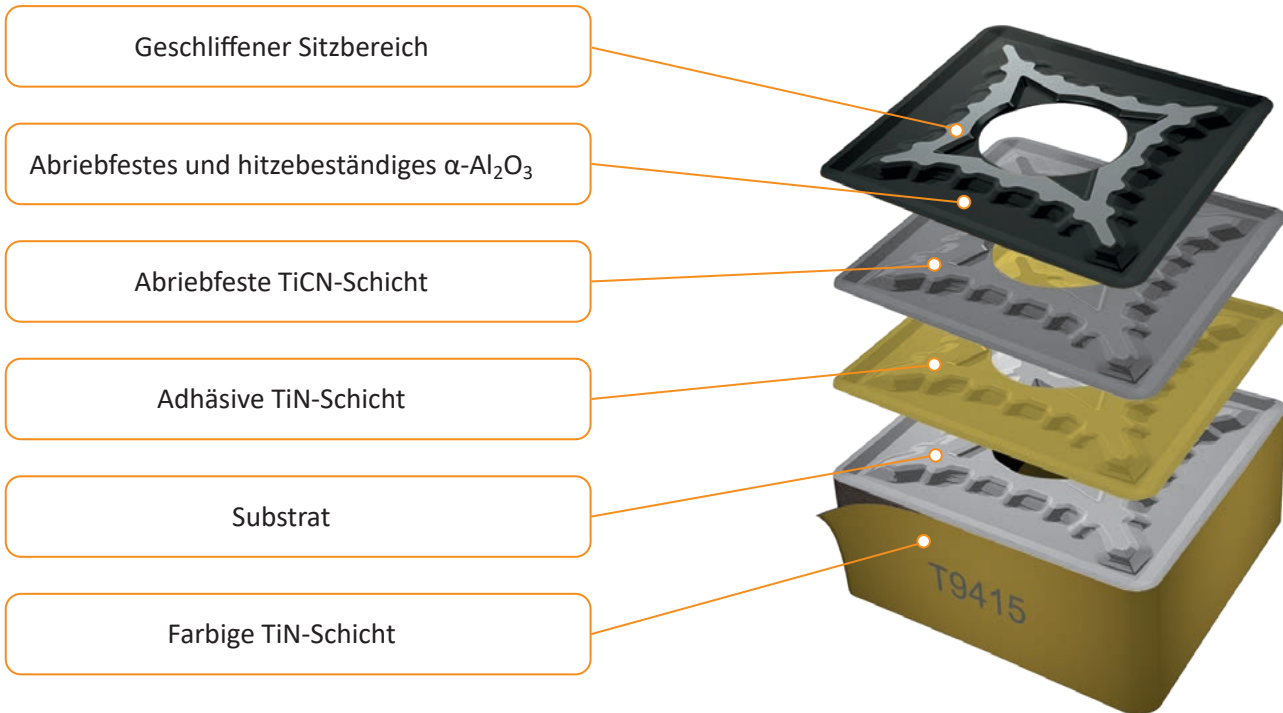


EINFACHERE VERSCHLEISSERKENNUNG.

ANWENDUNGSBEREICH VON MT-CVD-DREHSORTEN

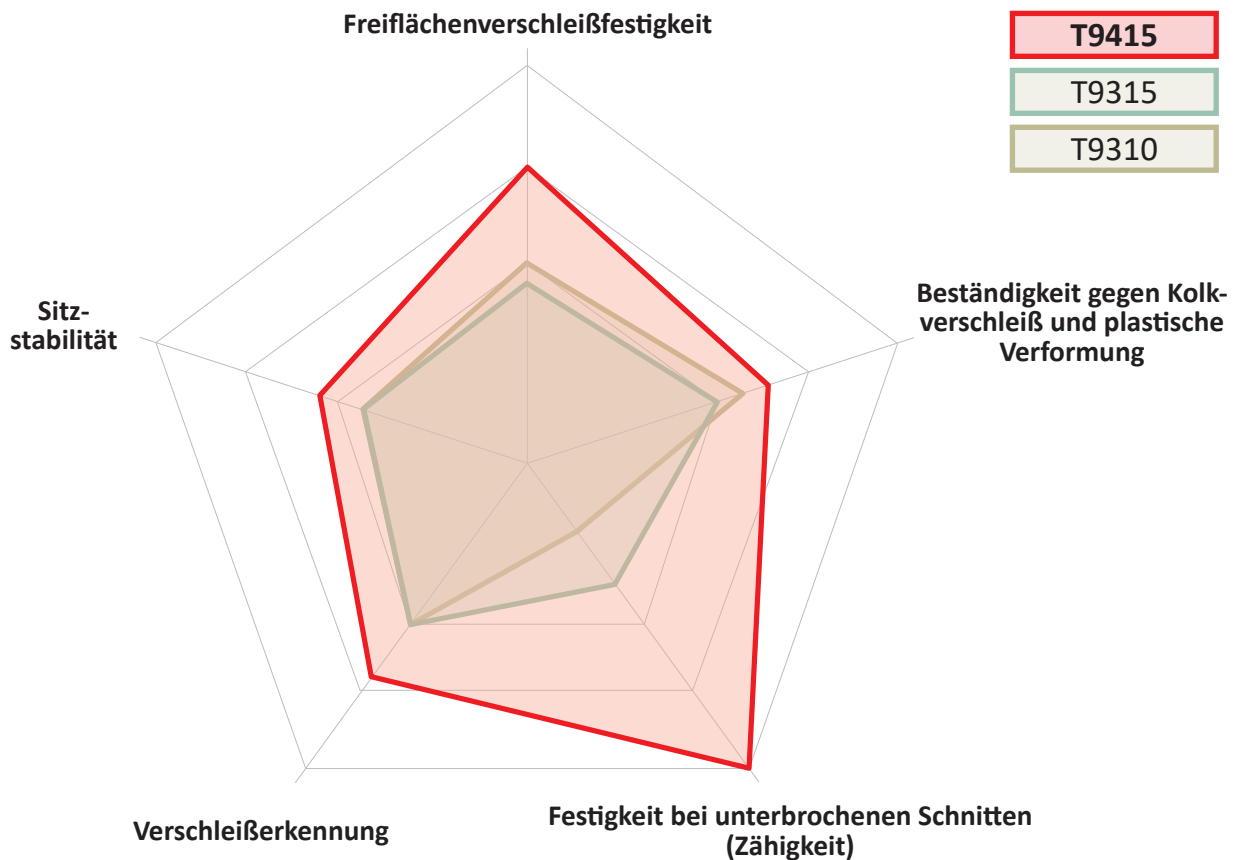


SORTENAUFBAU



Neue CVD-Beschichtung ist 30 % dicker als die der vorherigen Generation.

NETZDIAGRAMM DER EIGENSCHAFTEN

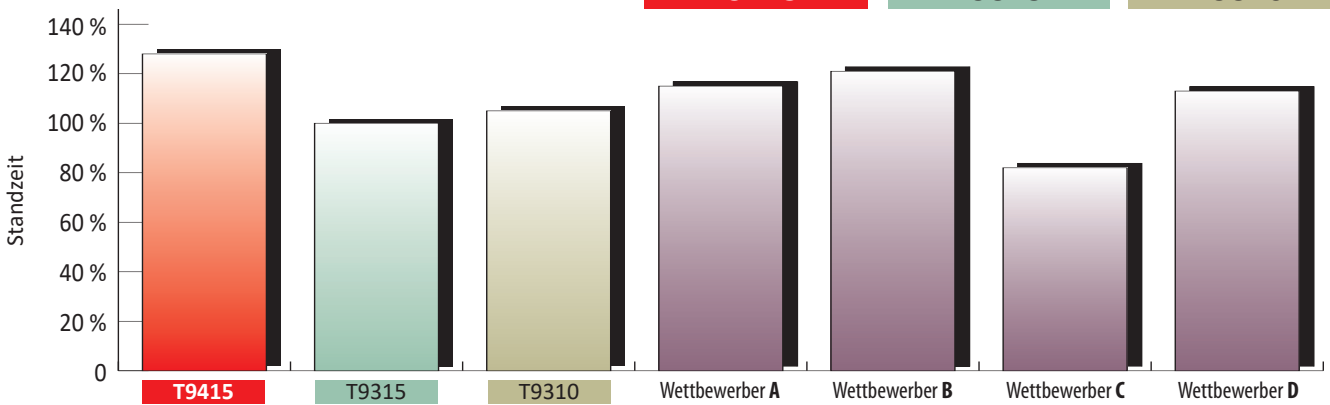


BEARBEITUNGSBEISPIELE

Werkstoff: C45 (Stahl mit mittlerem Kohlenstoffgehalt)
 Bearbeitung: Kontinuierlicher Schnitt
 Anwendung: Längsdrehen
 Kühlung: Ja

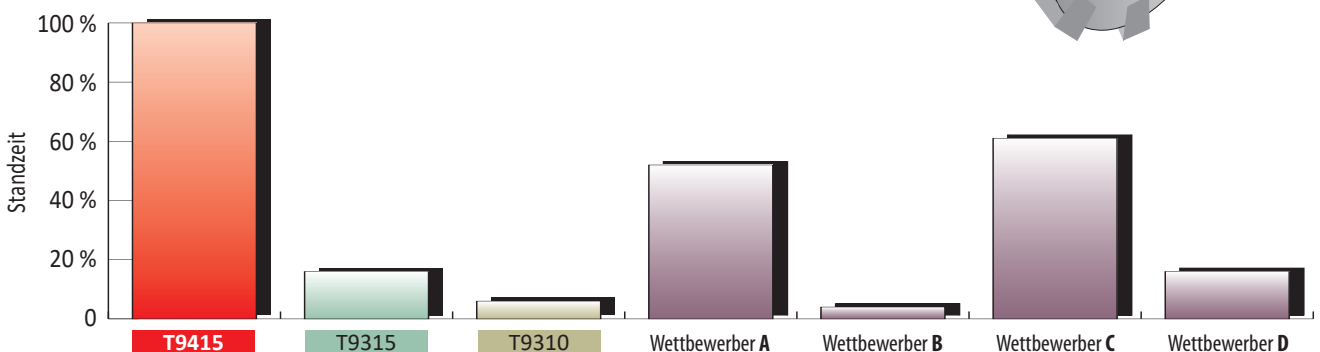
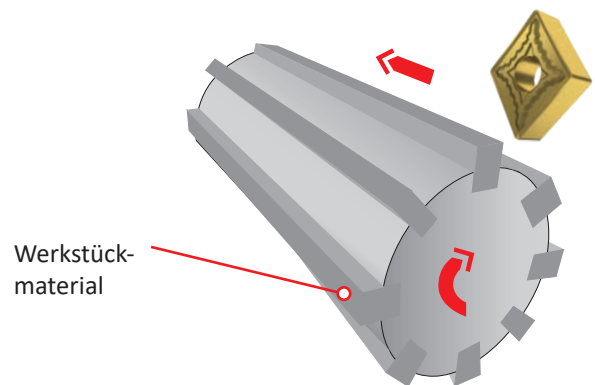
Schnittbedingungen		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
300	0.25	2
Wendeschneidplatte		
CNMG 120408E-M		

Fotos von kontinuierlichen Schneidvorgängen. Alle nach 16 Minuten aufgenommen.



Werkstoff: 37Cr4 (Chromstahl)
 Bearbeitung: Unterbrochener Schnitt
 Anwendung: Längsdrehen
 Kühlung: Nein

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



v_c = Schnittgeschwindigkeit, f_n = Vorschub pro Umdrehung, a_p = Schnitttiefe

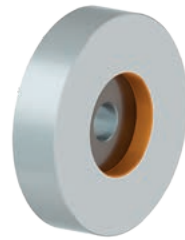
T9415

MT-CVD-SORTE DER NEUEN GENERATION

ERFOLGSGESCHICHTEN – T9415

Unternehmen: Lohnfertiger für ein führendes brasilianisches Öl- und Gasunternehmen.
Komponente: Separaterring
Werkstoff: SAE 1045 (Kohlenstoffstahl)
Härte: 250 HB
Anwendung: Kontinuierliches Innendrehen. Werkstück wird über ein hydraulisches Spannsystem direkt in die Drehmaschine eingespannt.
Bisherige Ergebnisse: Mit der bisher verwendeten Wendeschneidplatte eines Wettbewerbers wurden fünf Stücke gefertigt.

Dormer Pramet-Lösung		
CNMG 120412E-RM:T9415		
Bearbeitungsdaten		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
250	0.3	3



Ergebnis mit T9415: Insgesamt wurden 10 Stück gefertigt: eine Verdoppelung der Produktion.

Unternehmen: Italienischer Hersteller von Schaftsicherungsrichtungen für die Kraftwerksindustrie und Verfahrenstechnik.
Werkstoff: C45N (Stahl mit mittlerem Kohlenstoffgehalt)
Härte: 172 – 242 HB
Kühlung: Ja
Anwendung: Kontinuierliches Außendrehen, kurze Schnitte
Bisherige Ergebnisse: Außendrehen des Werkstückdurchmessers wurde mit der Lösung eines Wettbewerbers durchgeführt. Der Kunde wollte eine bessere Standzeit der Werkzeuge und gleichzeitig eine hohe Oberflächengüte erreichen.

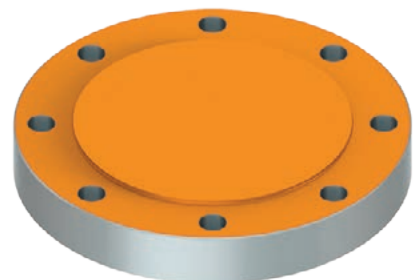
Dormer Pramet-Lösung		
CNMG 120412E-RM:T9415		
Bearbeitungsdaten		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
200	0.35	3



Ergebnis mit T9415: Die Verwendung der neuen Sorte führte zu einer um 20 % längeren Standzeit mit erheblichen Kosteneinsparungen für den Kunden.

Unternehmen: Hersteller von Industriearmaturen in Italien.
Komponente: Schneideisen
Werkstoff: DIN 1.2344 (Werkzeugstahl)
Härte: Variabel durch fehlerhafte Wärmebehandlung
Kühlung: Ja
Anwendung: Plandrehen mit Vertikaldrehmaschine mit variabler Härte des Werkstückmaterials.
Bisherige Ergebnisse: Die Standzeit der ursprünglichen Sorte T9325 hielt den unterschiedlichen harten und weichen Schnittbedingungen nicht stand, was zu einer raschen und starken Abnutzung der Wendeschneidplatten und einer schlechten Oberflächenqualität des Werkstücks führte.

Dormer Pramet-Lösung		
SNMM 250924E-HR:T9415		
Bearbeitungsdaten		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
40	0.5	8



Ergebnis mit T9415: Die Sorte funktionierte sehr gut bei geringer Schnittgeschwindigkeit und geringem Vorschub. Sie lieferte die beste Leistung bei Schrupparbeiten. Mit einer einzigen Schneidkante konnte ein großes Bauteil mit einem Durchmesser von 2500 mm bearbeitet werden.



DREHWENDESCHNEIDPLATTEN

Unternehmen:	Tschechischer Hersteller von hochwertigen Präzisionsteilen für die Energie-, Bau- und Automobilbranche.
Komponente:	Zweiseitiger Bolzen
Werkstoff:	15142 (Legierter Baustahl 42CrMo4)
Kühlung:	Ja
Anwendung:	Kontinuierliches Außendreihen schlanker Werkstücke
Bisherige Ergebnisse:	Der Kunde verwendete eine Drehsorte der vorherigen Generation, mit der drei Teile pro Schneidkante gefertigt werden konnten.

Ergebnis mit T9415: Durch die Nutzung der neuen Sorte konnte der Kunde mit einer höheren Geschwindigkeit arbeiten und sechs Teile pro Schneidkante fertigen. Dadurch konnte nicht nur die Produktivität erheblich gesteigert, sondern auch die Standzeit des Zerspanungswerkzeugs verdoppelt werden.

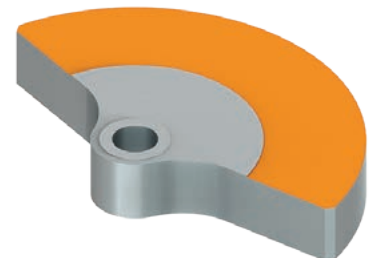
Dormer Pramet-Lösung		
TNMG 160408E-SM:T9415		
Bearbeitungsdaten		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
250	0.4	3



Unternehmen:	Chinesisches Unternehmen für Automobiltechnik
Komponente:	Dieselmotor-Schwungscheibe
Werkstoff:	Q235 (Kohlenstoff-Baustahl)
Härte:	180 – 230 HB
Kühlung:	Nein
Anwendung:	Stark unterbrochener Schnitt
Bisherige Ergebnisse:	Der Kunde verwendete eine Sorte eines Wettbewerbers, mit der vier Teile pro Schneidkante gefertigt wurden. Die Grate auf dem Werkstück schränkten die Standzeit der Wendeschneidplatte ein.

Ergebnis mit T9415: Die neue Sorte hielt den bestehenden Schnittbedingungen stand und übertraf die vorherige Option. Dank ihr konnten sechs Teile pro Schneidkante gefertigt werden.

Dormer Pramet-Lösung		
CNMG 190616E-RM:T9415		
Bearbeitungsdaten		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
150	0.35	0.6







T9415

MT-CVD-SORTE DER NEUEN GENERATION

SORTENWAHL

					
	T9415	T9310	T9315	T9325	T9335
Hohe Schnittgeschwindigkeit, hohe Systemsteifigkeit (stabile Arbeitsbedingungen)				-	-
Hohe Schnittgeschwindigkeit, etwas beschränkte Systemsteifigkeit (sich ändernde Schnitttiefe)		-			-
Mittlere Schnittgeschwindigkeit, beschränkte Systemsteifigkeit (leicht unterbrochener Schnitt)		-	-		
Geringe Schnittgeschwindigkeit, geringe Systemsteifigkeit (unterbrochener Schnitt)	-	-	-	-	

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Sortenkennzeichnung	Anwendungsbereich	Anwendung	Vorschub	Schnittgeschwindigkeit	Widerstandsfähigkeit gegen widrige Arbeitsbedingungen	Beschichtung	Farbe	Substrat	Kühlungsnutzen
T9415	P05 – P30	■				MT-CVD		FGM	++
	K05 – K25	▣							
	H10 – H20	▣							

Sortenbeschreibung:

Hochverschleißfester Werkstoff, der in erster Linie für das Fertigdrehen gängiger Kohlenstoffstähle und legierter Stähle entwickelt wurde. Trotz seiner hohen Abriebfestigkeit eignet er sich auch für unterbrochene Schnitte. Wir empfehlen diesen Werkstoff als erste Wahl für die meisten Dreharbeiten, insbesondere für durchsatzstarke Anwendungen.



DREHWENDESCHNEIDPLATTEN



AUSWAHLHILFE: POSITIVE ISO-WENDESCHNEIDPLATTEN – SPANBRECHER

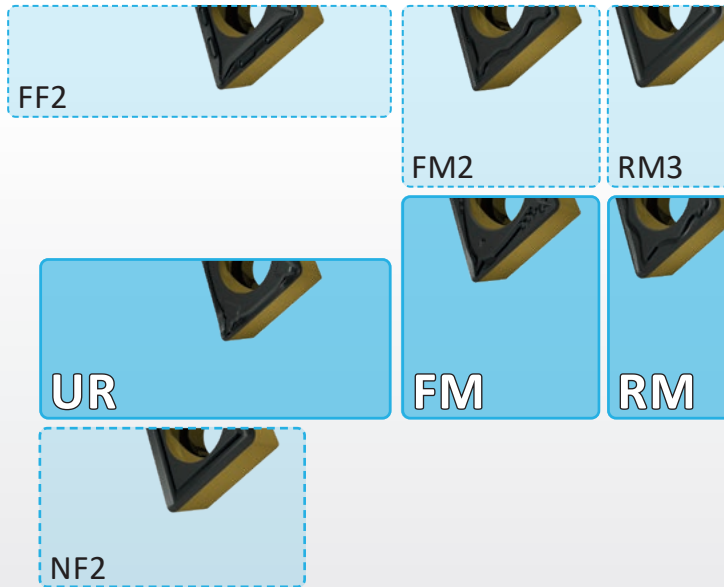
 Sehr instabile Arbeitsbedingungen

 Instabile Arbeitsbedingungen

 Stabile Arbeitsbedingungen

 Dünnwandige und schlanke Werkstücke

-  1. Wahl für stabile Arbeitsbedingungen
-  Varianten für unterschiedliche Arbeitsbedingungen




AUSWAHLHILFE: NEGATIVE ISO-WENDESCHNEIDPLATTEN – SPANBRECHER

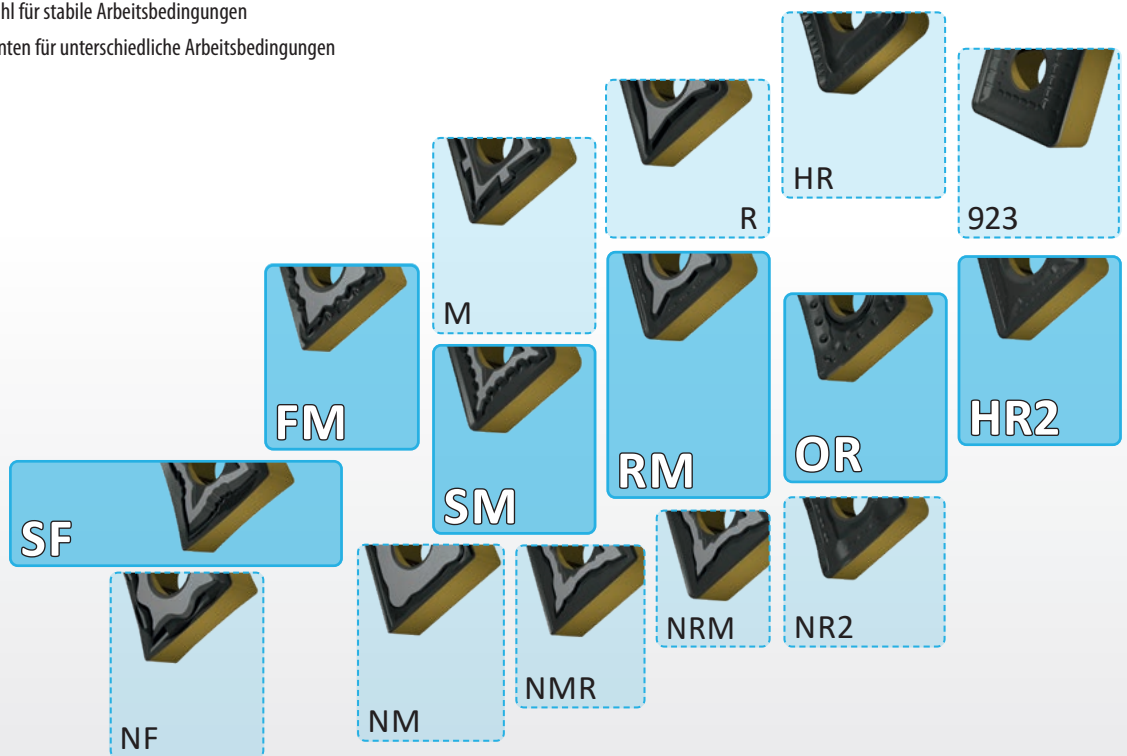
 Sehr instabile Arbeitsbedingungen








 Instabile Arbeitsbedingungen

 Stabile Arbeitsbedingungen

 Dünnwandige und schlanke Werkstücke

-  1. Wahl für stabile Arbeitsbedingungen
-  Varianten für unterschiedliche Arbeitsbedingungen



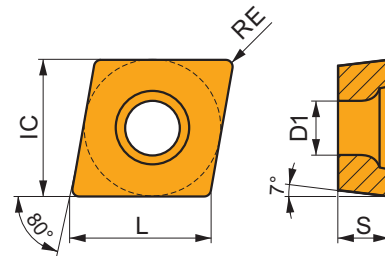
					
	0,05 – 0,2 mm/U		0,2 – 0,4 mm/U	0,4 – 1,0 mm/U	> 1,0 mm/U
	0,05 – 2 mm		2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm



CCMT

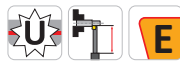
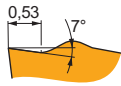
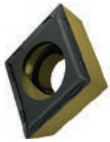


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



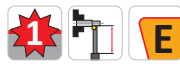
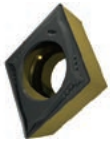
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



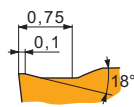
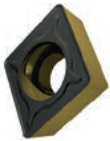
FF2 positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



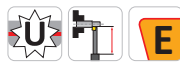
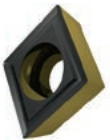
FM Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

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



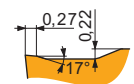
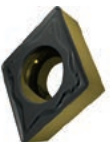
FM2 Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



NF2 positive Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

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



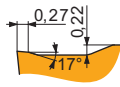
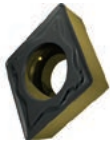
RM Geometrie zur mittleren bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



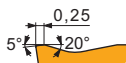
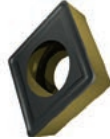
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



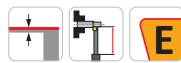
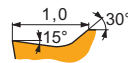
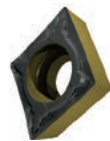
RM Geometrie zur mittleren bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



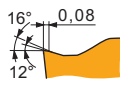
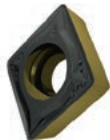
RM3 Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



UR Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.

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



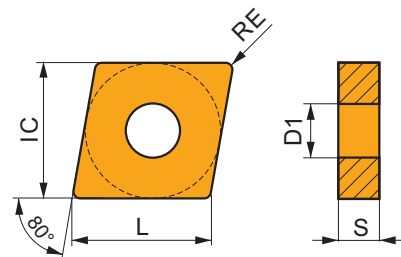
W-FM-Wiper-Geometrie für die Schlichtbearbeitung mit erhöhten Vorschüben und verbesserter Oberflächengüte.

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

CNMG

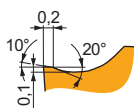


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



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

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



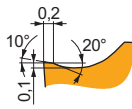
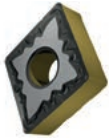
FM positive Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



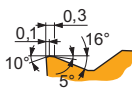
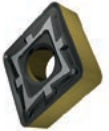
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



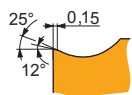
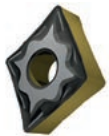
FM positive Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



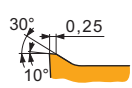
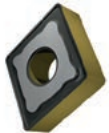
M Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



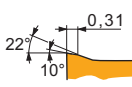
NF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung bis zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

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



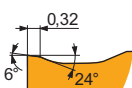
NM positive Geometrie zur Schlicht- sowie mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

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



NMR positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis zum Schruppen, bei kontinuierlichen Schnitten.

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



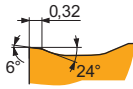
NRM positive Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



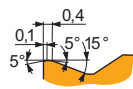
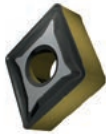
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	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)



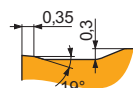
NRM positive Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



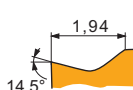
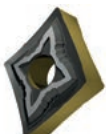
R Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



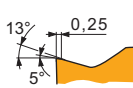
RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



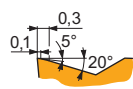
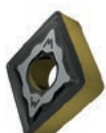
SF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung dünner Wände und kontinuierlichen Schnitten.

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



SM positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



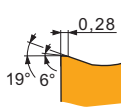
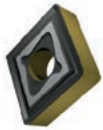
W-M-Wiper-Geometrie für die mittlere Bearbeitung mit erhöhten Vorschüben und verbesserter Oberflächengüte.

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



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

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



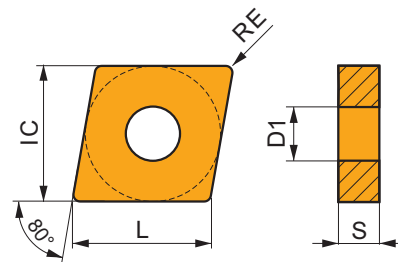
W-MR-Wiper-Geometrie für die mittlere Bearbeitung mit erhöhten Vorschüben und verbesserter Oberflächengüte.

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

CNMM

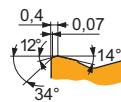
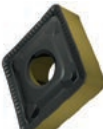


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



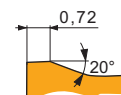
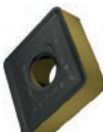
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	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)



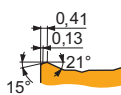
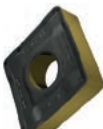
HR Geometrie zum Schruppen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



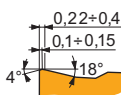
HR2 Geometrie zum Schruppen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



NR2 Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



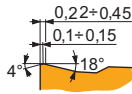
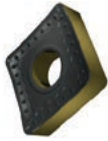
OR Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



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

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



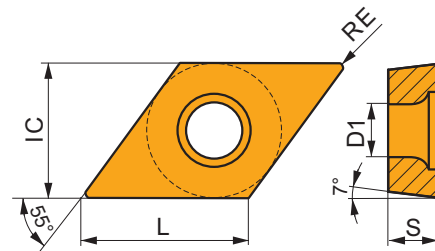
OR Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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

DCMT

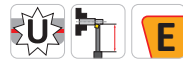
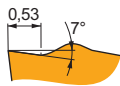


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



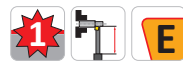
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	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)



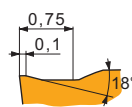
FF2positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



FM Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

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



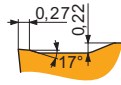
FM2 Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



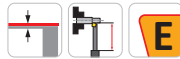
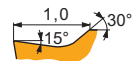
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



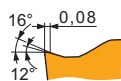
RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



UR Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.

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



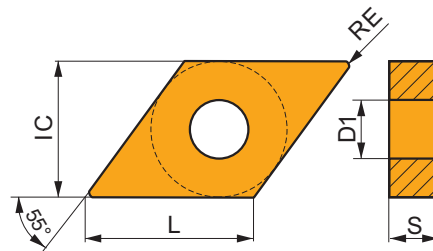
W-FM-Wiper-Geometrie für die Schlichtbearbeitung mit erhöhten Vorschüben und verbesserter Oberflächengüte.

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

DNMG

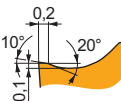


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



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

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



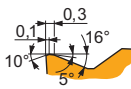
FM positive Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



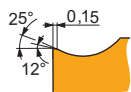
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



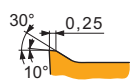
M Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



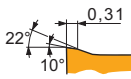
NF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung bis zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

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



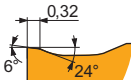
NM positive Geometrie zur Schlicht- sowie mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

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



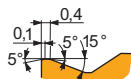
NMR positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis zum Schruppen, bei kontinuierlichen Schnitten.

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



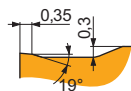
NRM positive Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



R Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



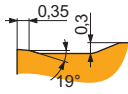
RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



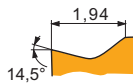
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



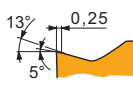
RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



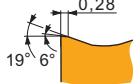
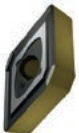
SF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung dünner Wände und kontinuierlichen Schnitten.

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



SM positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



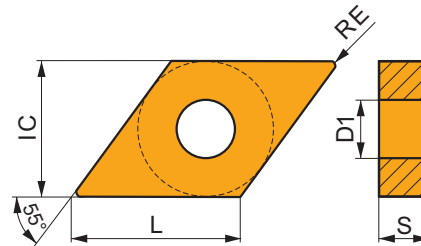
W-MR-Wiper-Geometrie für die mittlere Bearbeitung mit erhöhten Vorschüben und verbesserter Oberflächengüte.

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

DNMM

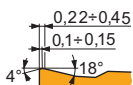


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



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

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



OR Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

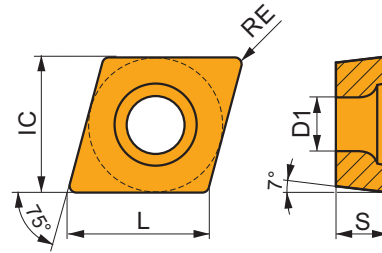
DNMM 150612E-OR	T9415	1.2	220	0.40	3.0	–	–	–	205	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



ECMT

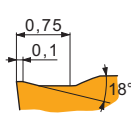
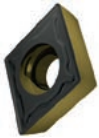


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



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

Produkt	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)



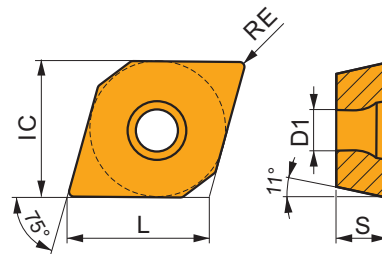
FM2 Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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

EPMT

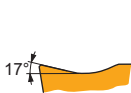


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38



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

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



NF2 positive Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

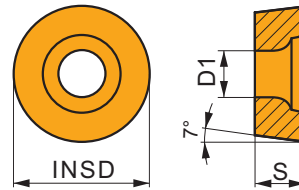
EPMT 050202E-NF2	T9415	0.2	355	0.05	0.8	–	–	–	335	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



RCMT

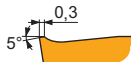
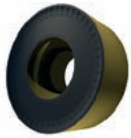


	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0602	6.000	2.80	2.38
0803	8.000	3.40	3.18
10T3	10.000	4.40	3.97
1204	12.000	4.40	4.76
1606	16.000	5.50	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
3009	30.000	10.00	9.53



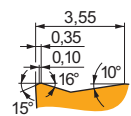
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	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)



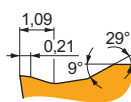
Geometrie 37 für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



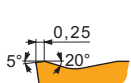
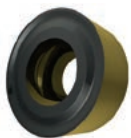
Geometrie 371 für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



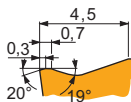
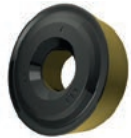
FM Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

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

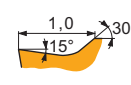
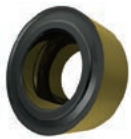


RM3 Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



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



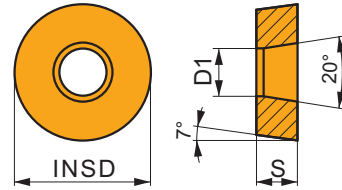
UR Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.

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



RCMX

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



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

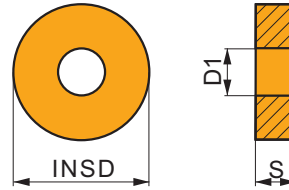
Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H			
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	
					Geometrie 37 für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.															
RCMX 1606M05-37	T9415	200	0.60	3.0	—	—	—	190	0.60	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
					Geometrie 321 für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.															
RCMX 1204M05-321	T9415	170	1.00	3.0	—	—	—	160	1.00	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
					Geometrie 331 zum einfachen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.															
RCMX 1606M05-331	T9415	155	1.20	3.5	—	—	—	145	1.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
					RF1 Geometrie zur mittleren Bearbeitung- bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.															
RCMX 2006M0-RF1	T9415	105	0.80	3.5	—	—	—	95	0.80	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
RCMX 2507M0-RF1	T9415	100	1.00	3.5	—	—	—	95	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
					RM1 Geometrie zur mittleren Bearbeitung- bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.															
RCMX 2006M0-RM1	T9415	100	1.00	3.5	—	—	—	95	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
RCMX 2507M0-RM1	T9415	100	1.00	3.5	—	—	—	95	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
					RM2 Geometrie zur einfachen bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.															
RCMX 2507M0-RM2	T9415	95	1.10	3.5	—	—	—	90	1.10	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
RCMX 3209M0-RM2	T9415	95	1.00	4.5	—	—	—	90	1.00	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
					RR2 Geometrie zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.															
RCMX 3209M0-RR2	T9415	70	1.40	4.5	—	—	—	65	1.40	4.5	—	—	—	—	—	—	—	10	0.70	2.0



RNMG

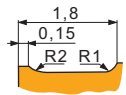
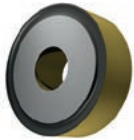
PRAMET

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



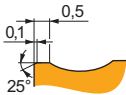
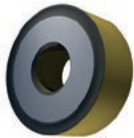
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	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)



Geometrie 08 zum einfachen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



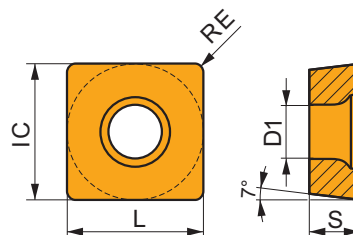
Geometrie 081 zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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

SCMT

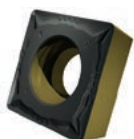
PRAMET

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



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

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

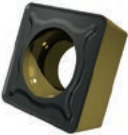
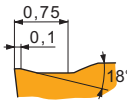


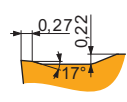


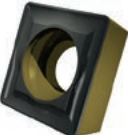
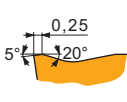


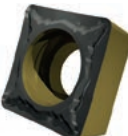
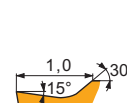



FM Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

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



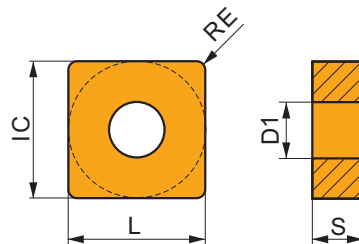
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	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)
				FM2 Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.															
SCMT 09T308E-FM2	T9415 0.8	340	0.17	1.0	–	–	–	320	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
				RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.															
SCMT 09T308E-RM	T9415 0.8	295	0.30	2.0	–	–	–	280	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM	T9415 0.8	295	0.30	2.3	–	–	–	280	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
				RM3 Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.															
SCMT 120408E-RM3	T9415 0.8	265	0.27	2.3	–	–	–	250	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.7
			UR Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.																
SCMT 09T304E-UR	T9415 0.4	280	0.15	1.2	–	–	–	265	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-UR	T9415 0.8	300	0.20	1.2	–	–	–	285	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

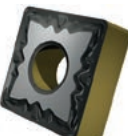
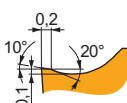


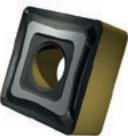
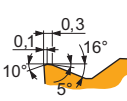


SNMG



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



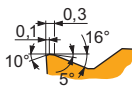
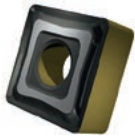
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
				FM positive Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.															
SNMG 120404E-FM	T9415 0.4	305	0.20	2.1	–	–	–	285	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120408E-FM	T9415 0.8	365	0.20	2.1	–	–	–	345	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-FM	T9415 1.2	345	0.27	2.1	–	–	–	325	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
				M Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.															
SNMG 120408E-M	T9415 0.8	280	0.32	2.1	–	–	–	265	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.16	0.7
SNMG 120412E-M	T9415 1.2	275	0.40	2.1	–	–	–	260	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.0



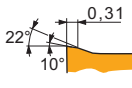
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



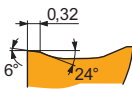
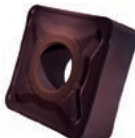
M Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



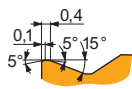
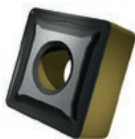
NMR positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis zum Schruppen, bei kontinuierlichen Schnitten.

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



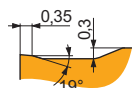
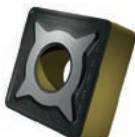
NRM positive Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



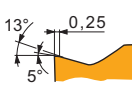
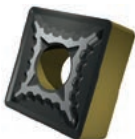
R Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



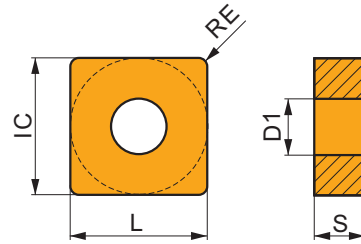
SM positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



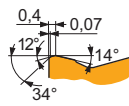
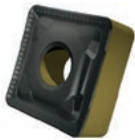
SNMM

	IC (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
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



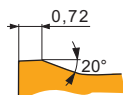
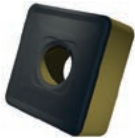
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	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)



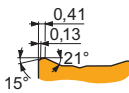
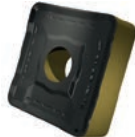
HR Geometrie zum Schruppen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



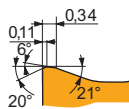
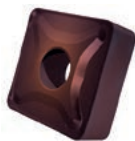
HR2 Geometrie zum Schruppen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



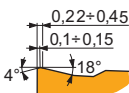
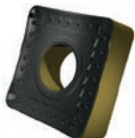
NR2 Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



NRM positive Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



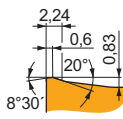
OR Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



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

Produkt	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)



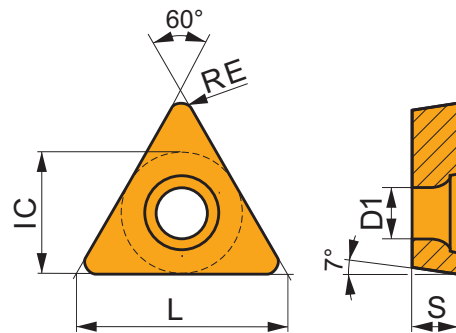
Geometrie 923 zum Schruppen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis stark unterbrochenen Schnitten.

SNMM 2509245-923	T9415	2.4	█ 115	0.85	11.0	█	█	█	█ 105	0.85	11.0	█	█	█	█	█	█	█	█
------------------	-------	-----	-------	------	------	---	---	---	-------	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---

TCMT

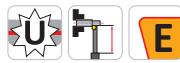
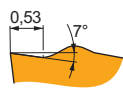


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



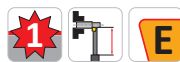
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	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)



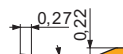
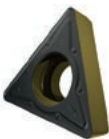
FF2positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



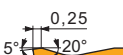
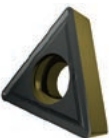
FM Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

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



RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



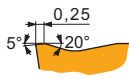
RM3 Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



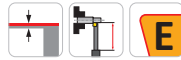
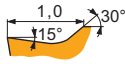
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



RM3 Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



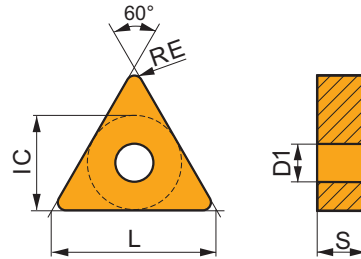
UR Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.

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

TNMG

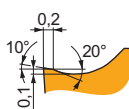
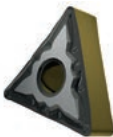


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



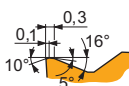
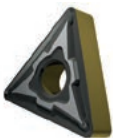
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



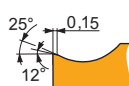
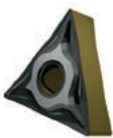
FM positive Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



M Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



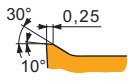
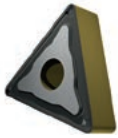
NF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung bis zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

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



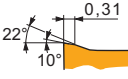
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



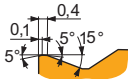
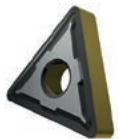
NM positive Geometrie zur Schlicht- sowie mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

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



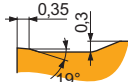
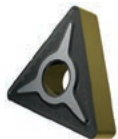
NMR positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis zum Schruppen, bei kontinuierlichen Schnitten.

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



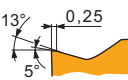
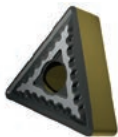
R Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



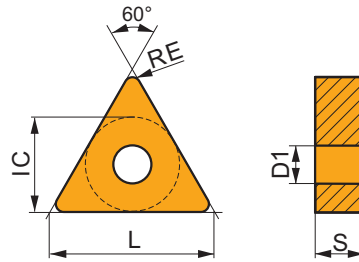
SM positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



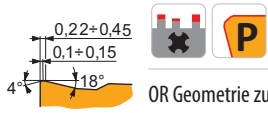
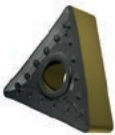
TNMM

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



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

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

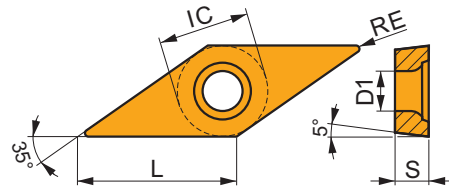


OR Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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

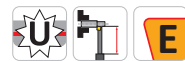
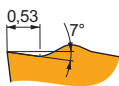
VBMT

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



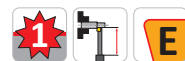
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	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)



FF2positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



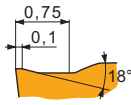
FM Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

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



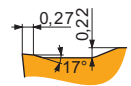
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	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)



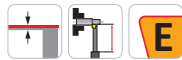
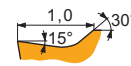
FM2 Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



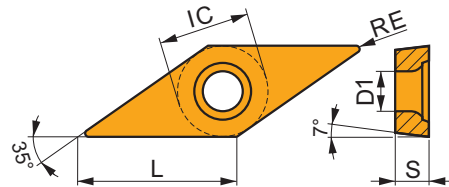
UR Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.

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

VCGT

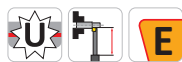
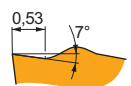


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



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

Produkt	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)



FF2positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



NF2 positive Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

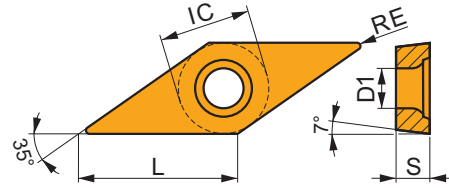
VCGT 130304E-NF2	T9415	0.4	225	0.10	1.0	–	–	–	210	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-NF2	T9415	0.8	225	0.17	1.0	–	–	–	210	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



VCMT

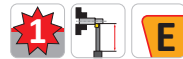
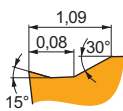


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



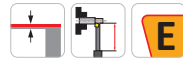
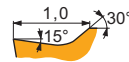
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



FM Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

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



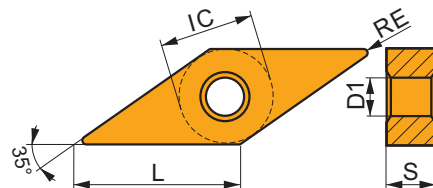
UR Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.

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

VNMG

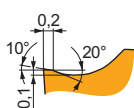


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



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

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








FM positive Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



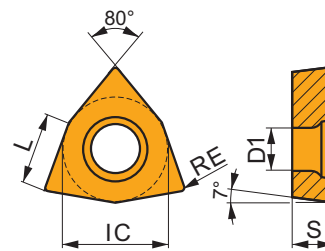
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	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)	
																				
VNMG 160404E-M	T9415	0.4	195	0.20	1.2	—	—	—	185	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	35	0.14	0.3
VNMG 160408E-M	T9415	0.8	200	0.30	1.4	—	—	—	190	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	40	0.15	0.7
																				
VNMG 160404E-NF	T9415	0.4	255	0.12	1.2	—	—	—	240	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160408E-NF	T9415	0.8	270	0.17	1.4	—	—	—	255	0.17	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
																				
VNMG 160408E-NMR	T9415	0.8	200	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
																				
VNMG 160408E-SF	T9415	0.8	255	0.17	1.4	—	—	—	240	0.17	1.4	—	—	—	—	—	—	50	0.12	0.7
																				
VNMG 160404E-SM	T9415	0.4	210	0.18	1.2	—	—	—	195	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	40	0.13	0.3

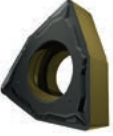
WCMT



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



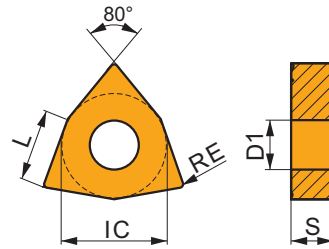
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



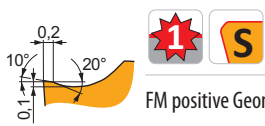
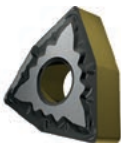
WNMG

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



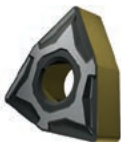
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



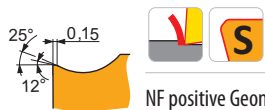
FM positive Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



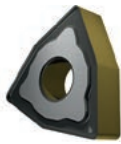
M Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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



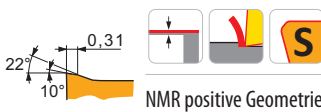
NF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung bis zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

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



NM positive Geometrie zur Schlicht- sowie mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

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


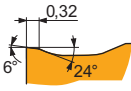

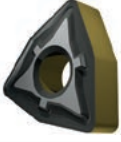
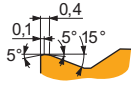

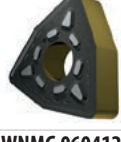
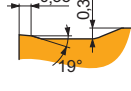

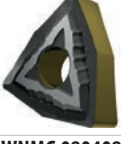
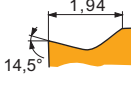

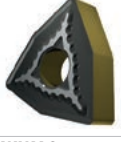
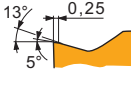


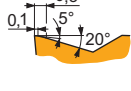






NMR positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis zum Schruppen, bei kontinuierlichen Schnitten.

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



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

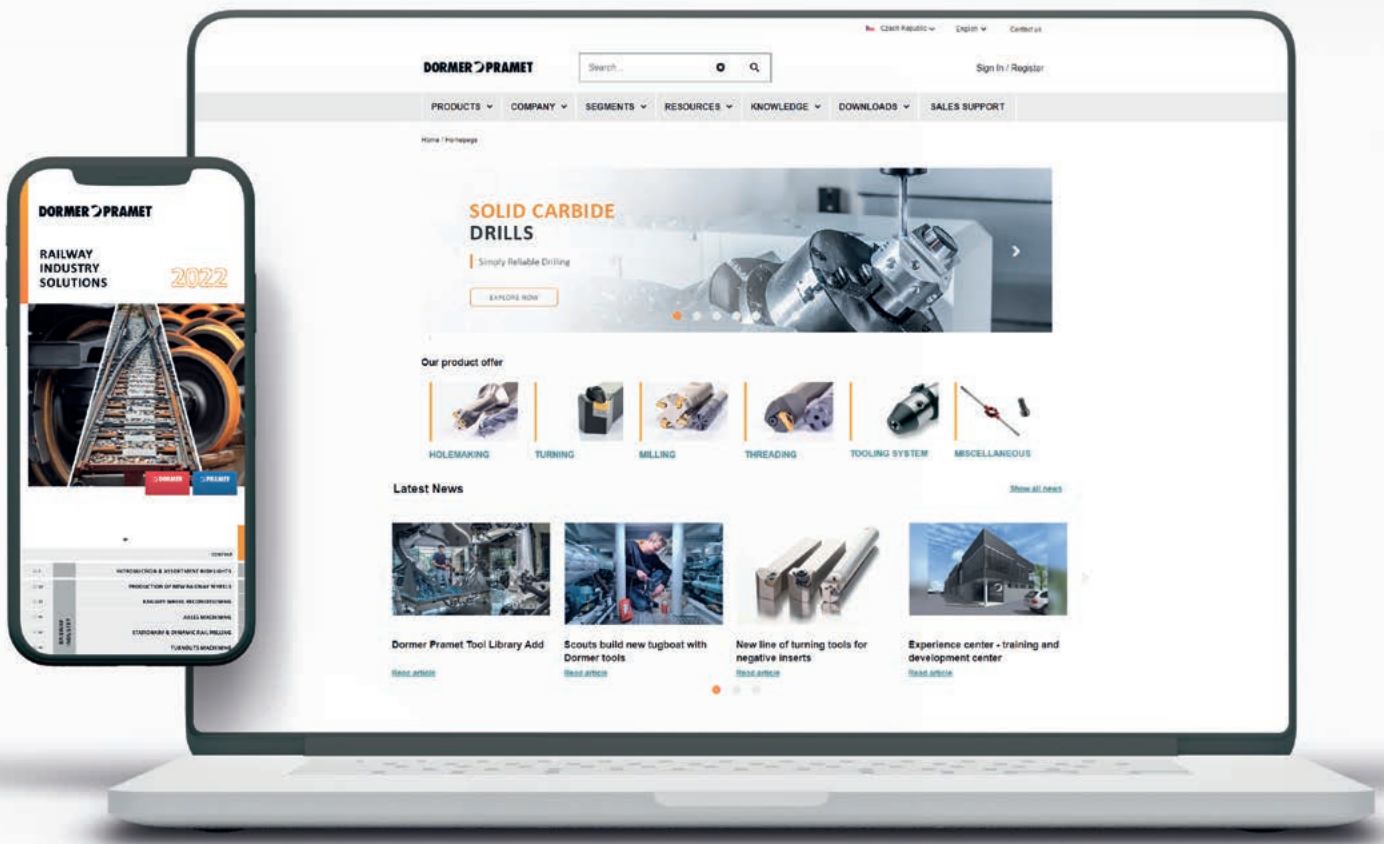
Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H			
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	
			NRM positive Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
WNMG 080408-NRM	T9415 0.8	255	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
WNMG 080412-NRM	T8430 1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.28	2.2	-	-	-	
	T9415 1.2	255	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
			R Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
WNMG 080408E-R	T9415 0.8	235	0.40	3.5	-	-	-	220	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.7	
WNMG 080412E-R	T9415 1.2	240	0.45	3.5	-	-	-	225	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0	
			RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
WNMG 060412E-RM	T9415 1.2	280	0.45	3.0	-	-	-	265	0.45	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
WNMG 080408E-RM	T9415 0.8	265	0.40	4.0	-	-	-	250	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
WNMG 080412E-RM	T9415 1.2	270	0.45	4.0	-	-	-	255	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
WNMG 080416E-RM	T9415 1.6	275	0.50	4.0	-	-	-	260	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
			SF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung und für die Bearbeitung dünner Wände, mit kontinuierlichen Schnitten.																	
WNMG 080408E-SF	T9415 0.8	355	0.20	1.0	-	-	-	335	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	70	0.13	0.7	
			SM positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
WNMG 080404E-SM	T9415 0.4	280	0.20	2.0	-	-	-	265	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.13	0.3	
WNMG 080408E-SM	T9415 0.8	305	0.25	2.0	-	-	-	285	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	60	0.13	0.7	
WNMG 080412E-SM	T9415 1.2	300	0.30	2.0	-	-	-	285	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	60	0.15	1.0	
			W-M-Wiper-Geometrie für die mittlere Bearbeitung mit erhöhten Vorschüben und verbesserter Oberflächengüte.																	
WNMG 060408W-M	T9415 0.8	255	0.45	1.2	-	-	-	240	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
WNMG 060412W-M	T9415 1.2	250	0.55	1.2	-	-	-	235	0.55	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
WNMG 080408W-M	T9415 0.8	245	0.45	1.5	-	-	-	230	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
			W-MR-Wiper-Geometrie für die mittlere Bearbeitung mit erhöhten Vorschüben und verbesserter Oberflächengüte.																	
WNMG 060408W-MR	T9415 0.8	255	0.45	1.2	-	-	-	240	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
WNMG 080404W-MR	T9415 0.4	240	0.30	1.5	-	-	-	225	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
WNMG 080408W-MR	T9415 0.8	245	0.45	1.5	-	-	-	230	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
WNMG 080412W-MR	T9415 1.2	245	0.55	1.5	-	-	-	230	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	



DORMER PRAMET



HABEN SIE UNSEREN NEUEN E-SHOP BEREITS GETESTET?





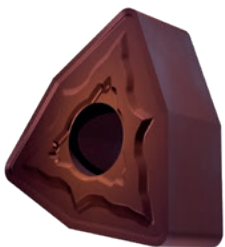
T8430

ZUSÄTZLICHE SPANBRECHER UND RADIIEN

EINFÜHRUNG

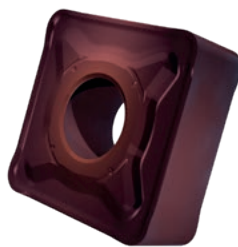


Wir erweitern das Pramet-Sortiment um unsere Vorzeige-PVD-Sorte T8430 – die vielseitigste Sorte für allgemeine Drehbearbeitungen, schweres Schruppen und den Einsatz bei ungünstigen Bedingungen. Die Sorte eignet sich hervorragend für Stahl und Stahlguss, aber auch für Edelstahl, Gusseisen und Superlegierungen. Zu den Ergänzungen gehören negative Wendeschneidplatten mit Spanbrechern NMR, NRM und RM, die jetzt mit größeren Eckradien erhältlich sind, was ihren Einsatzbereich, ihre Leistung und ihre Standzeit bei der Schruppbearbeitung erhöht.



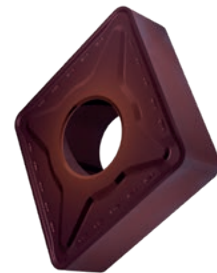
NMR

- Vielseitige Geometrie
- weiche Stähle, Edelstähle
- Leichte bis mittlere Schnittbedingungen



NRM

- Schruppgeometrie
- weiche Stähle, Edelstähle
- Mittlere bis schwere Schnittbedingungen



RM

- Vielseitige Geometrie
- Stähle, Edelstähle, Gusseisen
- Mittlere bis schwere Schnittbedingungen



NEGATIVE DREH-WENDESCHNEIDPLATTEN

MERKMALE & VORTEILE

Mehrschichtige PVD-Beschichtung.



VIELSEITIG

Einsetzbar für eine Vielzahl von Bearbeitungen.

Einzigartige TiBN-Deckschicht reduziert die Aufbauschneidenbildung bei niedrigeren Schnittgeschwindigkeiten.



STANDZEIT

stark verbessert, insbesondere bei Stählen.

Das Sortiment bietet jetzt auch größere Radien für eine verbesserte Schruppbearbeitung.



PRODUKTIVITÄT

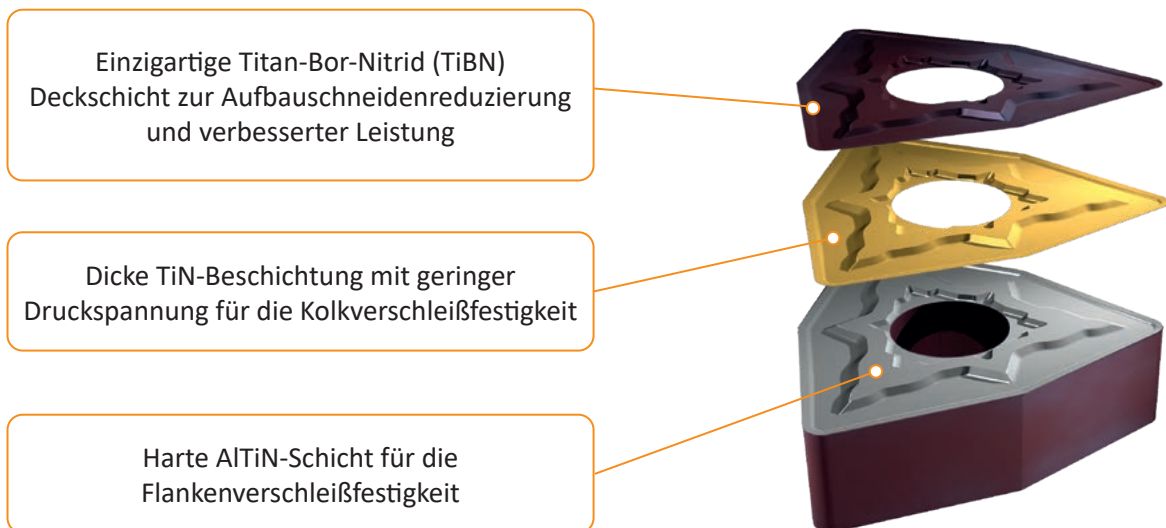
durch mehr unterschiedliche Vorschubraten erhöht.

Flache Geometrien NMR, NRM und RM mit großer positiver Schutzfase.

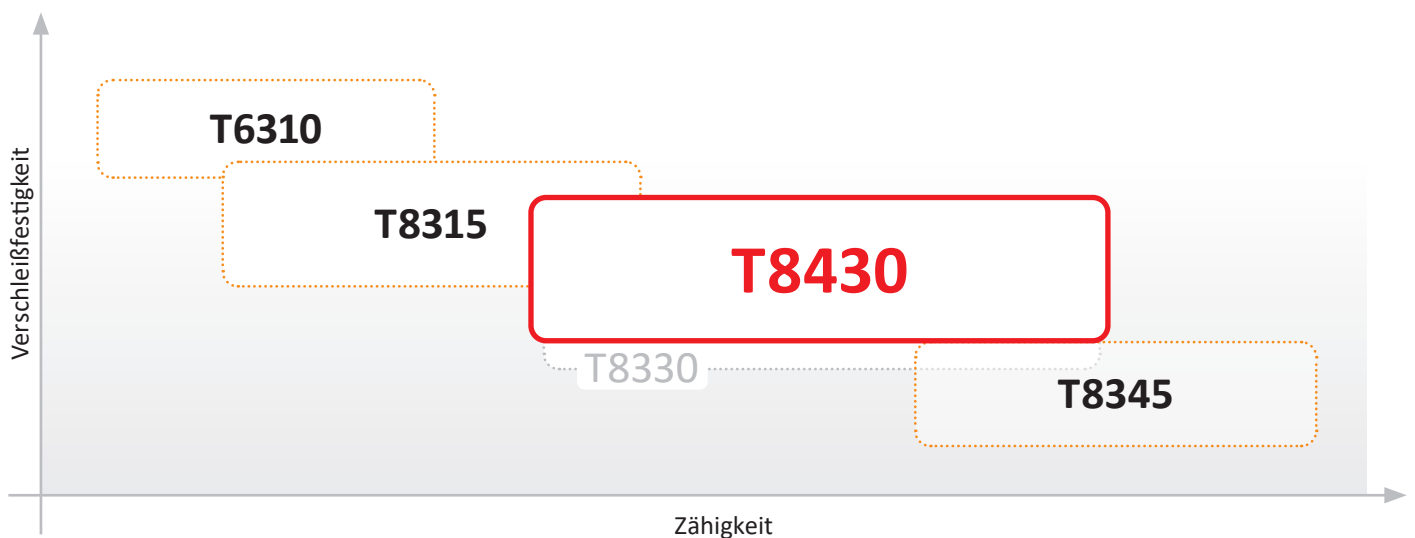


ANWENDUNGSBEREICH

erweitert für die meisten Werkstückmaterialien.



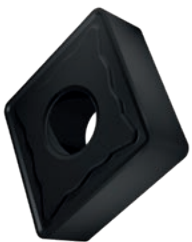
ANWENDUNGSBEREICH VON PVD-DREHSORTEN



EINFÜHRUNG



Unsere Familie von Drehwendeschneidplatten für Gusseisen und abrasive Materialien wurde um neue Formen und Radien erweitert. Alle neu hinzugefügten Wendeschneidplatten verfügen über einen starken Spanbrecher KR mit einer breiten neutralen Schutzfase und einer sicheren Verrundung der Schneidkante in Kombination mit einer dick beschichteten MT-CVD-Sorte T5315.



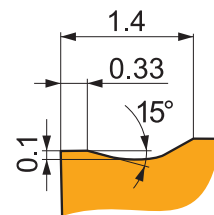
CNMG-KR

- Produktive Wendeschneidplatte
- Gusseisen, harte Stähle
- Mittlere bis schwere Schnittbedingungen



SNMG-KR

- Schrupp-Wendeschneidplatte
- Gusseisen, harte Stähle
- Mittlere bis schwere Schnittbedingungen



KR

- Konzipiert für die mittlere Bearbeitung- und Schruppbearbeitung, Gusseisen, eventuell Stahl und harte Materialien, kontinuierliche und unterbrochene Schnitte.



NEGATIVE DREH-WENDESCHNEIDPLATTEN

MERKMALE & VORTEILE

Starke Geometrie KR mit breiter neutraler Schutzfase und abgerundeter Schneidkante.



ZUVERLÄSSIGER UND SICHERER

Schneidprozess beim Drehen von Gusseisen.

Erhältlich in der MT-CVD-Sorte T5315 mit dicken TiCN- und Al₂O₃-Deckschichten.



LANGE STANDZEIT

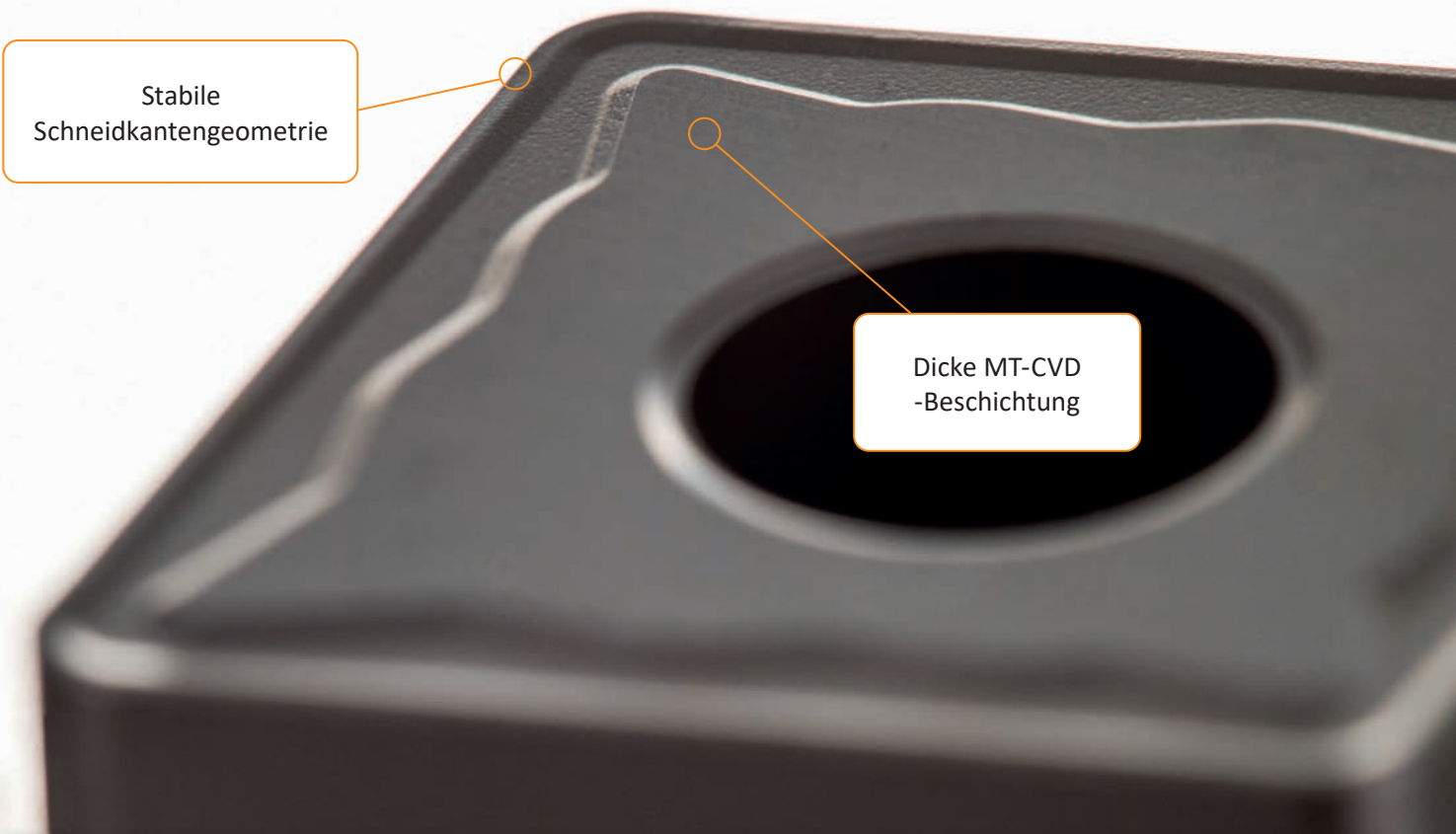
in abrasiven Materialien.

Das Sortiment bietet jetzt auch größere Radien für eine verbesserte Schruppbearbeitung.



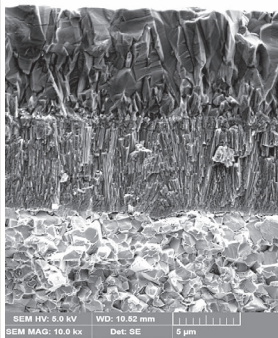
ANWENDUNGSBEREICH

für schwerere Arbeiten erweitert.



Stabile
Schneidkantengeometrie

Dicke MT-CVD
-Beschichtung



T5315

- MT-CVD-Sorte
- Dicke TiCN- und Al₂O₃-Beschichtung
- Abriebfestigkeit



DNMG-KR

- Vielseitige Wendeschneidplatte
- Gusseisen, harte Stähle
- Leichte bis schwere Schnittbedingungen



TNMG-KR

- Wirtschaftliche Wendeschneidplatte
- Gusseisen, harte Stähle
- Leichte bis mittlere Schnittbedingungen



S-TYPE

DREHHALTER FÜR LANGDREHAUTOMATEN

EINFÜHRUNG



Das Pramet-Drehsortiment wurde um kleine metrische Außendrehwerkzeuge für Langdrehautomaten erweitert. Alle Werkzeuge haben eine C-Lock-ISO-Klemmung für kleine CC-, DC-, TC-, VB- und VC-Wendeschneidplatten. Das macht sie ideal für die Kleinteilbearbeitung. Wenn die Funktionsbreite exakt auf die Schaftseite abgestimmt ist (WF = B), dann ist die Wendung noch genauer.



SCAC(RL)-S

- Außenhalter für CC.. 09 -Wendeschneidplatten
- Schaftgrößen 12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 90°



SCLC(RL)-S

- Außenhalter für CC.. 09 -Wendeschneidplatten
- Schaftgrößen 12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 95°



SDFC(RL)-S

- Außenhalter für DC.. 07-, DC.. 11 -Wendeschneidplatten
- Schaftgrößen 12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 91°



SDJC(RL)-S

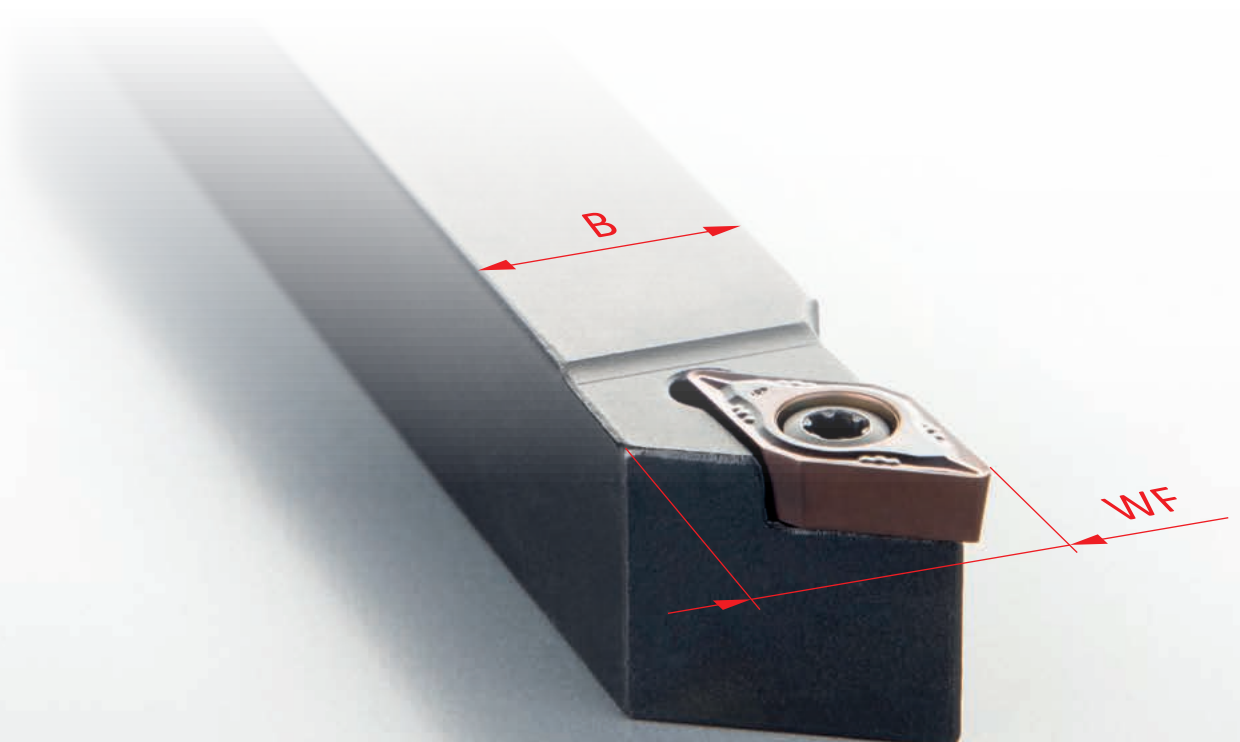
- Außenhalter für DC.. 07-, DC.. 11 -Wendeschneidplatten
- Schaftgrößen 12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 93°

MERKMALE & VORTEILE

Speziell entwickelte Werkzeuge für Langdrehautomaten.



HOHES MASS AN PRÄZISION
beim Werkzeugwechsel (WF = B).



SDUCL-S

- Außenhalter für DC.. 07-, DC.. 11 -Wendeschneidplatten
- Schaftdurchmesser 20 und 30 mm
- KAPR 93°



SDXC(RL)-S

- Außenhalter für DC.. 07-, DC.. 11 -Wendeschneidplatten
- Schaftgrößen 12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 62.5°



STAC(RL)-S

- Außenhalter für TC.. 11 -Wendeschneidplatten
- Schaftgrößen 12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 91°



SVJB(RL)-S

- Außenhalter für VB.. 11-, VC.. 11 -Wendeschneidplatten
- Schaftgrößen 12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 93°



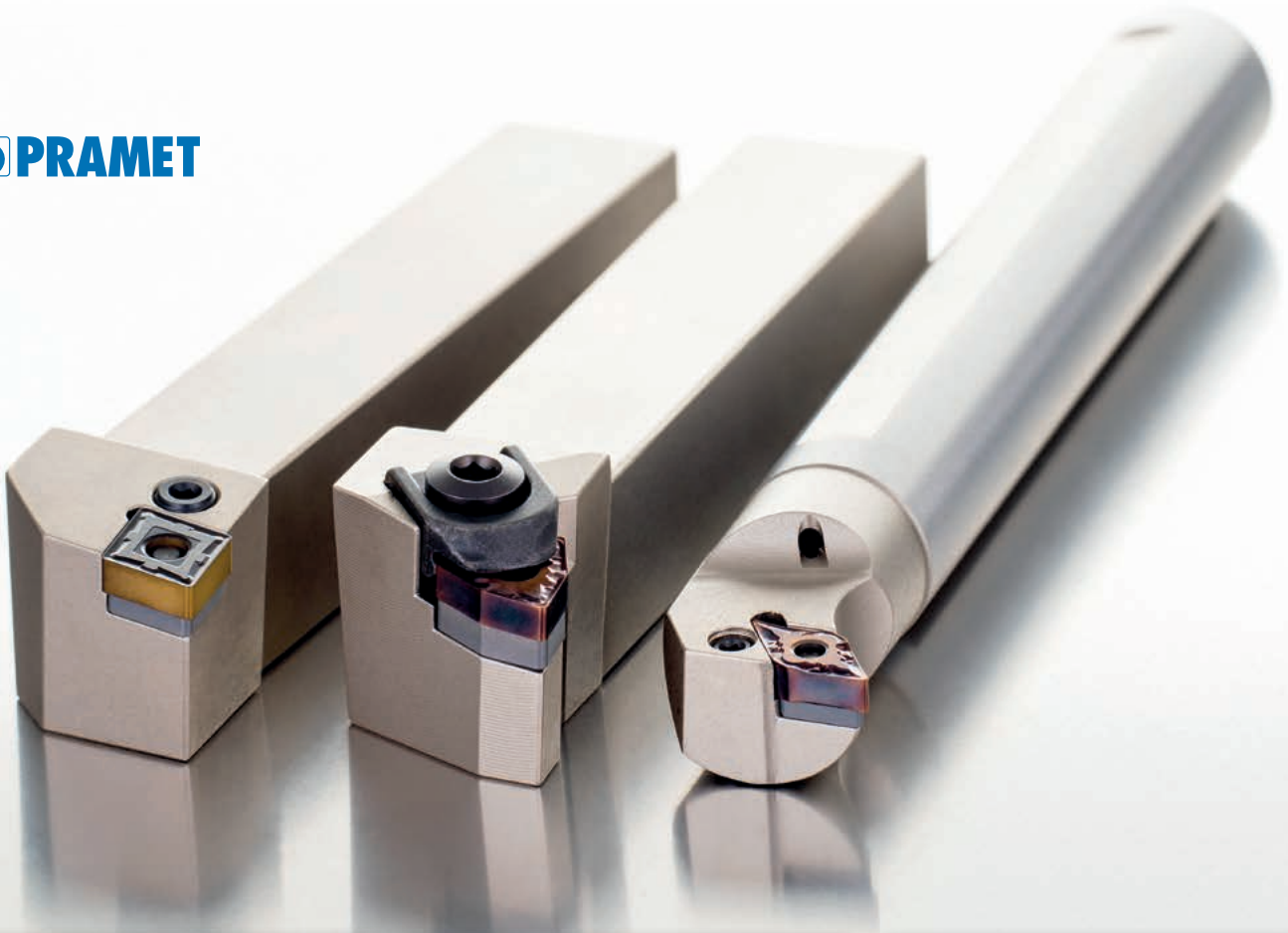
P & M

NEUE WERKZEUGREIHE FÜR NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN

EINFÜHRUNG



Wir führen eine neue Produktlinie von Drehwerkzeugen und Bohrstangen des Typs P (Hebelspannung) und des Typs M (Keilspannung) mit neuem Design und neuer Oberflächenbehandlung ein. Alle Halter sind jetzt vernickelt, um die Oxidations- und Verschleißfestigkeit zu erhöhen. Außerdem haben alle Bohrstangen Innenkühlkanäle für eine längere Standzeit und einen besseren Spantransport. Wichtiger Hinweis: Einige Ersatzteile, Abmessungen oder Einstellwinkel können anders sein als bei den bisher erhältlichen Werkzeugen.



P (EXT)

- Außenhalter mit Hebelklemmung



M (EXT)

- Externe Werkzeuge mit Klemmkeil oben



P (INT)

- Interne Werkzeuge mit Hebelklemmung

MERKMALE & VORTEILE

Vernickelte Werkzeugkörper aus hochwertigem Werkzeugstahl.



LANGE STANDZEIT

und hohe Oxidationsbeständigkeit.

Innenkühlkanäle bei allen Bohrstangen.



VERBESSERTE STANDZEIT DER WENDESCHNEIDPLATTE

aufgrund geringerer Wärmeentwicklung an der Schneidkante.



Vernickelte Werkzeuge zum Schutz vor Oxidation

Innenkühlkanäle



SON06C

WIRTSCHAFTLICHE PLANFRÄSER MIT 16-SCHNEIDKANTEN

EINFÜHRUNG



Wir haben eine neue, sehr wirtschaftliche Planfräserfamilie eingeführt. Die neueste Pramet-Reihe umfasst drei Varianten einer 16-schneidigen ONMX-Wendeschneidplatte für Schnitttiefen bis zu 4 mm. Dazu gehören eine spezielle Wiper-Wendeschneidplatte ONMX-W für hohe Oberflächengüte bei hohen Vorschüben und zwei Varianten der 8-schneidigen Schrupp-Wendeschneidplatte SNMX für Schnitttiefen bis zu 7 mm. Es sind verschiedene Geometrien und Fräser für die Bearbeitung einer Vielzahl von Werkstoffen erhältlich.



ONMX-F

- Wirtschaftliche und gepresste Wendeschneidplatte mit 16 Schneidkanten
- Stähle, Edelstähle und HRSA
- Leichte Schnittbedingungen



ONMX-M

- Wirtschaftliche und gepresste Wendeschneidplatte mit 16 Schneidkanten
- Stähle, harte Stähle, Edelstähle, HRSA
- Mittlere Schnittbedingungen



ONMX-R

- Wirtschaftliche und gepresste Wendeschneidplatte mit 16 Schneidkanten
- Stähle, Gusseisen, harte Stähle
- Schwere Schnittbedingungen



FRÄSER UND WENDESCHNEIDPLATTEN

WENDESCHNEIDPLATTEN – MERKMALE & VORTEILE

Achteckige, direkt gepresste negative Wendeschneidplatten.



16 SCHNEIDKANTEN

für noch mehr Wirtschaftlichkeit und Kostenersparnis.

Geometrien F, M und R an ONMX-Wendeschneidplatten.



EINFACHE AUSWAHL

eine Geometrie für leichte, mittlere oder schwere Schnittbedingungen.

Optimierte Kombination von Sorten und Geometrien.



VIELSEITIGER EINSATZ

in einer Vielzahl von Werkstoffen.

Viereckige, direkt gepresste negative Wendeschneidplatten.



8 SCHNEIDKANTEN

Wendeschneidplatte SNMX für eine Schnitttiefe bis zu 7 mm.

Hohe Schnitttiefe bei SNMX-Wendeschneidplatten.



HOHE MATERIALABTRAGSRATE

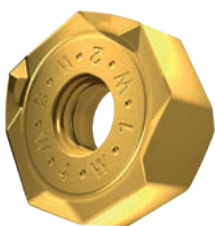
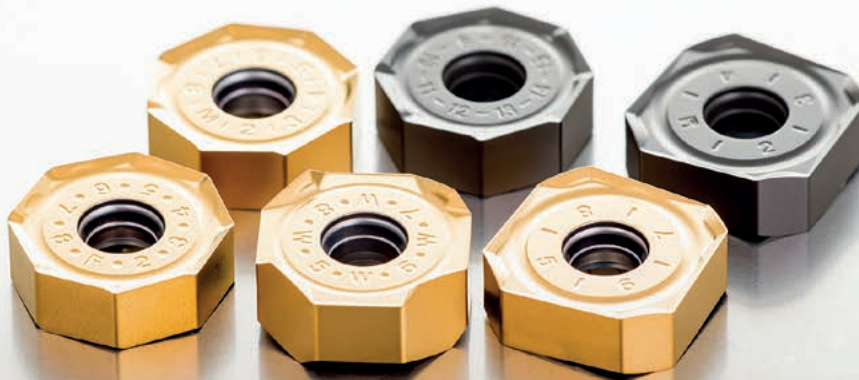
in wirtschaftlicher Lösung.

Zusätzliche Wiper-Wendeschneidplatte ONMX-W erhältlich.



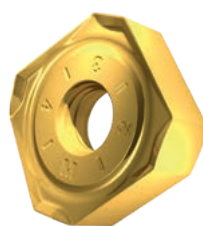
HOHE OBERFLÄCHENQUALITÄT

bei größeren Fräserdurchmessern und höheren Vorschüben.



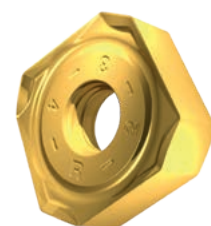
ONMX-W

- Wiper-Wendeschneidplatte
- Stähle, Edelstähle
- Hohe Oberflächengüte



SNMX-M

- Wirtschaftliche Schrupp-Wendeschneidplatte mit 8 Schneidkanten
- Stähle, harte Stähle, Edelstähle, HRSA
- Mittlere Schnittbedingungen



SNMX-R

- Wirtschaftliche Schrupp-Wendeschneidplatte mit 8 Schneidkanten
- Stähle, Gusseisen, harte Stähle
- Schwere Schnittbedingungen



SON06C

WIRTSCHAFTLICHE PLANFRÄSER MIT 16-SCHNEIDKANTEN

FRÄSER SON06C – MERKMALE & VORTEILE

Fräskörper aus hochwertigem vernickeltem Werkzeugstahl.

▶ **LANGE STANDZEIT**
des gehärteten Fräskörpers.

Starke Spannschraube und leicht zugänglicher gehärteter Wendeschneidplattensitz.

▶ **EINFACHE UND SICHERE**
Klemmung der Wendeschneidplatte.

Innenkühlung beim gesamten Sortiment, auch bei großen Durchmessern.

▶ **VERBESSERTE STANDZEIT**
und besserer Spantransport, was eine hohe Oberflächengüte und Zuverlässigkeit gewährleistet.

Aufsteckfräser sind in einem großen Bereich von Durchmessern und mit verschiedenen Verzahnungen erhältlich.

▶ **VERSCHIEDENE OPTIONEN**
für ein breites Spektrum von Anwendungen.



SON06C

- Aufsteckkörper
- DC-Bereich
50 – 250 mm
2.00 – 6.00 Zoll



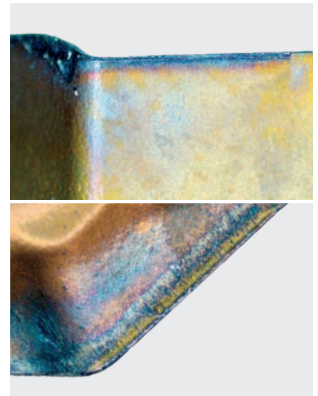
FRÄSER UND WENDESCHNEIDPLATTEN

PLANFRÄS-BEISPIELE

Werkstück: Kohlenstoffstahlplatte (210 HB)
 Werkstoff: 1.1191 / C45
 Fräser: 63A06R-S45ON06-C
 Kühlung: Pressluft

Schnittbedingungen			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
250	0.25	2	50
Test Wendeschneidplatten-Geometrie			Standzeit (min.)
ONMX 060508SR-M:M8330			42

ONMX 060508SR-M:M8330, 42 min

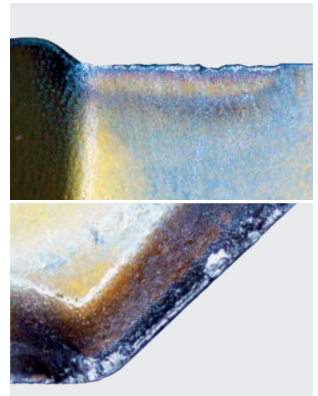


WMG P2.2

Werkstück: Edelstahlplatte (145 HB)
 Werkstoff: 1.4404 / 316L
 Fräser: 63A06R-S45ON06-C
 Kühlung: Pressluft

Schnittbedingungen			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
160	0.15	2	50
Test Wendeschneidplatten-Geometrie			Standzeit (min.)
ONMX 060508SR-F:M6330			58

ONMX 060508SR-F:M6330, 58 min

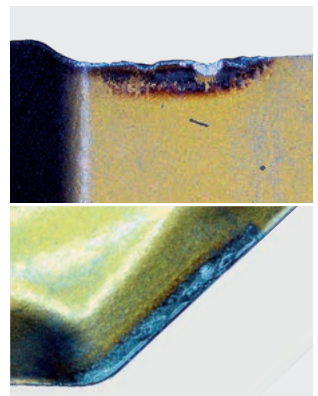


WMG M3.1

Werkstück: Edelstahlplatte (145 HB)
 Werkstoff: 1.4404 / 316L
 Fräser: 63A06R-S45ON06-C
 Kühlung: Öl-Emulsion (~ 10 %)

Schnittbedingungen			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
80	0.15	2	50
Test Wendeschneidplatten-Geometrie			Standzeit (min.)
ONMX 060508SR-F:M6330			56

ONMX 060508SR-F:M6330, 56 min

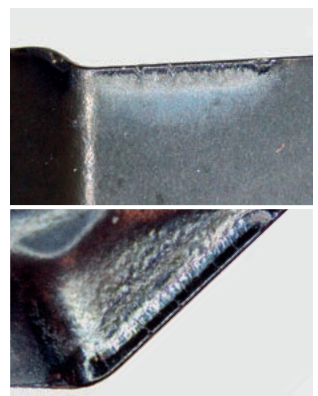


WMG M3.1

Werkstück: Gusseisenplatte (205 HB)
 Werkstoff: GG25 / FC250
 Fräser: 63A06R-S45ON06-C
 Kühlung: Pressluft

Schnittbedingungen			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
250	0.4	2	50
Test Wendeschneidplatten-Geometrie			Standzeit (min.)
ONMX 060508SR-R:M5315			137+

ONMX 060508SR-R:M5315, 137 min



WMG K1.2



SON06C



PRAMET

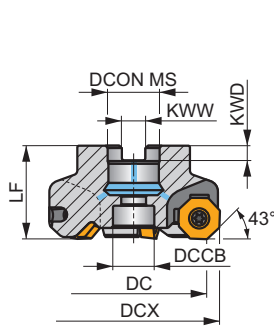
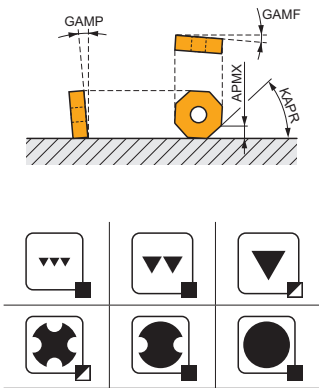
S



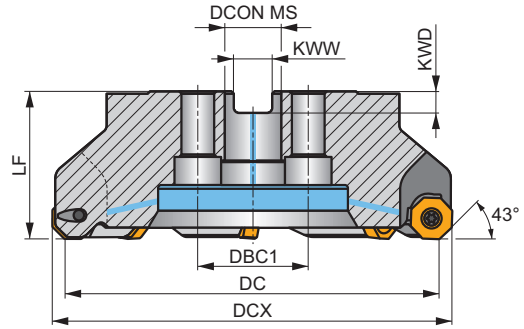
ECON ON06 43° Planfräser in doppelt negativer Ausführung und Innenkühlung

Hoch wirtschaftlicher und produktiver Planfräser mit zwei Arten von doppelseitigen negativen Wendeschneidplatten. Wirtschaftliche achteckige ON..06- mit 16 Schneidkanten und APMX von 4 mm und produktivem quadratischen SN.. 17 Wendeschneidplatten mit 8 Schneidkanten und APMX von 7 mm. Aufsteckausführung mit ungleicher Zahnteilung erhältlich. Trägerwerkzeug für längere Standzeiten ausgelegt.

KAPR	43°
APMX	4.0 (7.0)

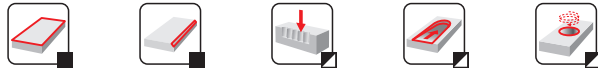


DC 50 – 125 mm



DC 160 – 250 mm

h_m 0.04 - 0.25



Produkt	DC	DCX	DCON MS	DCCB	DBC1	LF	KWW	KWD	GAMF	GAMP	max.		kg	G1342	C0621	AC002		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	max.	max.						
50A04R-S450N06-C	50	60.8	22	16.5	-	40	10.4	6.3	-10	-5	4	✓	9400	✓	0.42	G1342	C0621	-
50A05R-S450N06-C	50	60.8	22	16.5	-	40	10.4	6.3	-10	-5	5	-	9400	✓	0.39	G1342	C0621	-
63A05R-S450N06-C	63	73.8	22	18.1	-	40	10.4	6.3	-10	-5	5	✓	8400	✓	0.59	G1342	C0621	-
63A06R-S450N06-C	63	73.8	22	18.1	-	40	10.4	6.3	-10	-5	6	✓	8400	✓	0.55	G1342	C0621	-
80A06R-S450N06-C	80	90.8	27	22.1	-	50	12.4	7	-10	-5	6	✓	7500	✓	1.27	G1342	C0622	-
80A08R-S450N06-C	80	90.8	27	22.1	-	50	12.4	7	-10	-5	8	-	7500	✓	1.19	G1342	C0622	-
100A08R-S450N06-C	100	110.8	32	30.1	-	50	14.4	8	-10	-5	8	✓	6700	✓	1.88	G1342	C0620	AC002
100A10R-S450N06-C	100	110.8	32	30.1	-	50	14.4	8	-10	-5	10	-	6700	✓	1.81	G1342	C0620	AC002
125A08R-S450N06-C	125	135.8	40	56.1	-	63	16.4	9	-10	-5	8	✓	6000	✓	3.53	G1342	C0620	AC003
125A10R-S450N06-C	125	135.8	40	56.1	-	63	16.4	9	-10	-5	10	✓	6000	✓	3.65	G1342	C0620	AC003
125A12R-S450N06-C	125	135.8	40	56.1	-	63	16.4	9	-11	-5	12	-	6000	✓	3.55	G1342	C0620	AC003
160C08R-S450N06-C	160	170.8	40	-	66.7	63	16.4	9.25	-10	-5	8	✓	5700	✓	5.54	G1342	C0623	-
160C12R-S450N06-C	160	170.8	40	-	66.7	63	16.4	9.25	-10	-5	12	✓	5700	✓	5.74	G1342	C0623	-
160C14R-S450N06-C	160	170.8	40	-	66.7	63	16.4	9.25	-11	-5	14	-	5700	✓	5.65	G1342	C0623	-
200C12R-S450N06-C	200	210.8	60	-	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	12	✓	4700	✓	9.00	G1342	C0624	-
200C16R-S450N06-C	200	210.8	60	-	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	16	-	4700	✓	9.02	G1342	C0624	-
250C14R-S450N06-C	250	260.8	60	-	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	14	✓	4300	✓	15.46	G1342	C0625	-
250C18R-S450N06-C	250	260.8	60	-	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	18	-	4300	✓	15.51	G1342	C0625	-

G1342	ONMX 0605..	ONMX 0605..-W..	SNMX 1705..
-------	-------------	-----------------	-------------



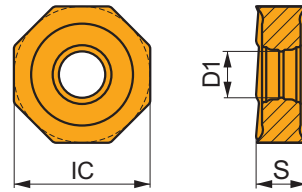
CO620	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	-	-	-	-
CO621	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1030C	-	-	-
CO622	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1230C	-	-	-
CO623	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1240C	CAC 160C	HSD 0825C	HXK 5
CO624	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1655C	CAC 200C	HSD 1025C	HXK 7
CO625	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1655C	CAC 250C	HSD 1025C	HXK 7

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

ONMX 06

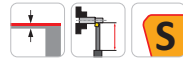
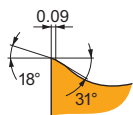
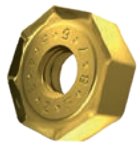


	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0605	17.000	5.70	7.08



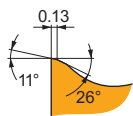
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



Die F-Geometrie ist scharf und wird zum Schlichten verwendet, geeignet für Anwendungen mit großem Überhang oder dünnwandigen und schlanken Werkstücken. Entwickelt mit hoch positivem Spanwinkel, schmaler Fase und Verrundung der Schneidkante für eine leichte Bearbeitung.

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



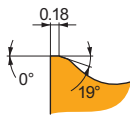
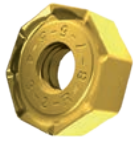
Die M-Geometrie ist vielseitig und die erste Wahl für unterschiedlichste Arbeitsbedingungen. Ausgelegt mit positivem Spanwinkel, mittlerer Fase und verrundeter Schneidkante für mittlere Zerspanungsaufgaben.

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



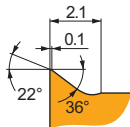
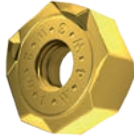
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



Die R-Geometrie ist robust und wird zum Schruppen und unter schweren Arbeitsbedingungen verwendet. Ausgelegt mit leicht positivem Spanwinkel, breiter Fase und verrundeter Schneidkante für die Schruppbearbeitung.

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



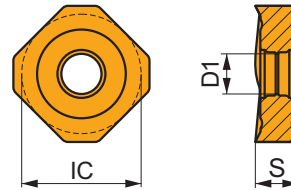
Wiper-Ausführung für verbesserte Oberflächengüte bei der Bearbeitung mit großen Fräsern und hohem Vorschub.

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

SNMX 17

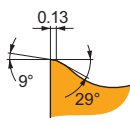
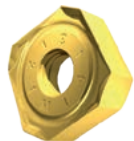


IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1705	17.000	5.70



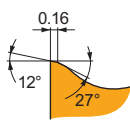
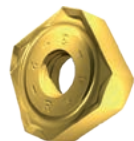
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



Die M-Geometrie ist vielseitig und die erste Wahl für unterschiedlichste Arbeitsbedingungen. Ausgelegt mit positivem Spanwinkel, mittlerer Fase und verrundeter Schneidkante für mittlere Zerspanungsaufgaben.

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



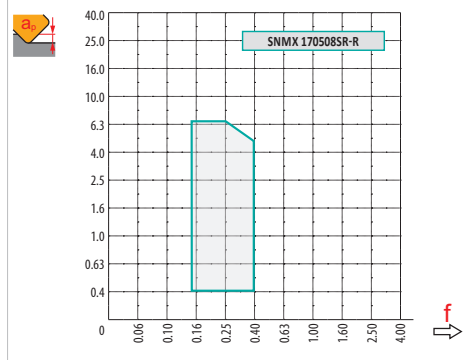
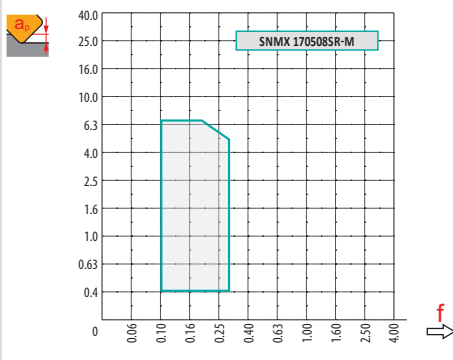
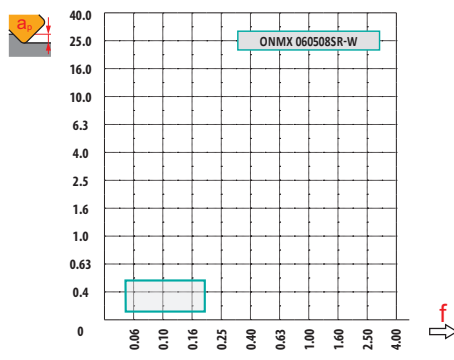
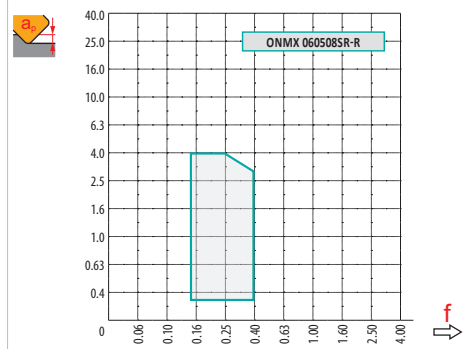
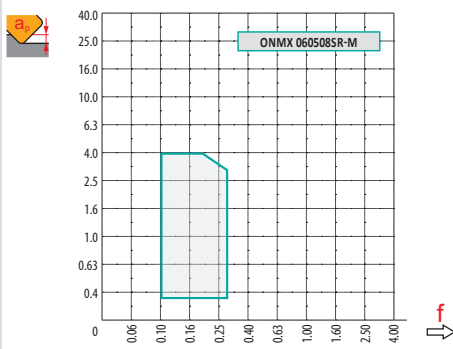
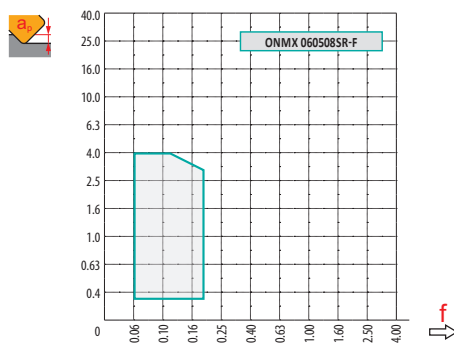
Die R-Geometrie ist robust und wird zum Schruppen und unter schweren Arbeitsbedingungen verwendet. Ausgelegt mit leicht positivem Spanwinkel, breiter Fase und verrundeter Schneidkante für die Schruppbearbeitung.

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



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

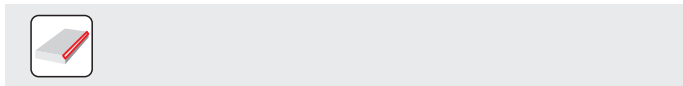
	ONMX 06-F	ONMX 06-M	ONMX 06-R	ONMX 06-W	SNMX 17-M	SNMX 17-R
	0.80	0.80	0.80	0.80	0.80	0.80
	0.75	0.75	0.75	4.30	0.70	0.70



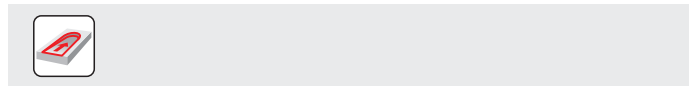
		0.50	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00
50		51.06	52.11	53.19	54.27	55.35	56.43	57.51	58.59
63		64.06	65.11	66.19	67.27	68.35	69.43	70.51	71.59
80		81.06	82.11	83.19	84.27	85.35	86.43	87.51	88.59
100		101.06	102.11	103.19	104.27	105.35	106.43	107.51	108.59
125		126.06	127.11	128.19	129.27	130.35	131.43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



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

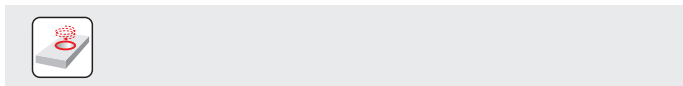


DC	X.V	f _{max}
50	1.35	0.36
63	1.39	0.40
80	1.44	0.45
100	1.48	0.51
125	1.53	0.57
160	1.58	0.64
200	1.63	0.72
250	1.68	0.80

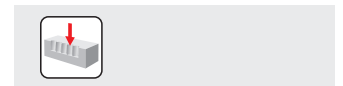


DC	O	
	RPMX	APMX/I
50	0.3	0.4/100
63	0.2	0.25/100
80	0.2	0.2/100
100	0.1	0.1/100
125	0.1	0.05/100

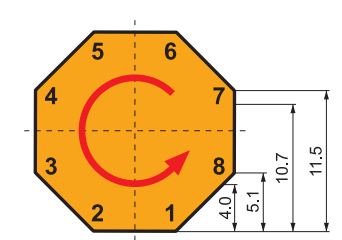
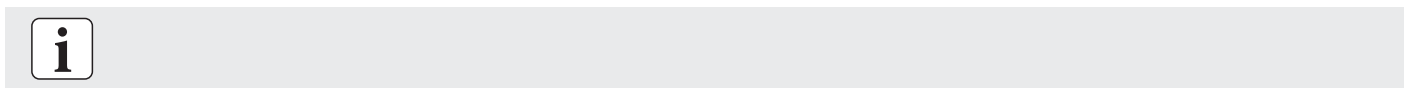
DC	S	
	RPMX	APMX/I
47.24	0.1	0.1/100
60.24	0.1	0.05/100
77.24	0.1	0.05/100



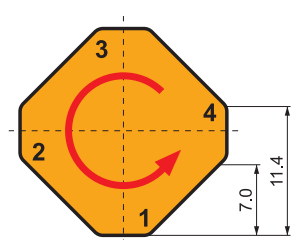
DC	O			
	DMIN	DMAX	S MAX DMIN	S MAX DMAX
50	98	110	0.55	0.95
63	123	136	0.55	0.85
80	157	170	0.65	0.85
100	197	210	0.65	0.8
125	247	260	0.65	0.8
160	317	330	0.6	0.7
200	397	410	0.7	0.8
250	497	510	0.6	0.7



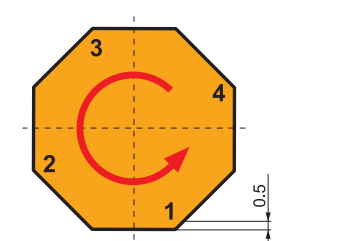
O	
a _{max}	
11.5	



a _p	Count
4.0	16
5.1	14
10.7	8
11.5	6



a _p	Count
7.0	8
11.4	4



ONMX 06-W	
a _p	Count
0.5	8

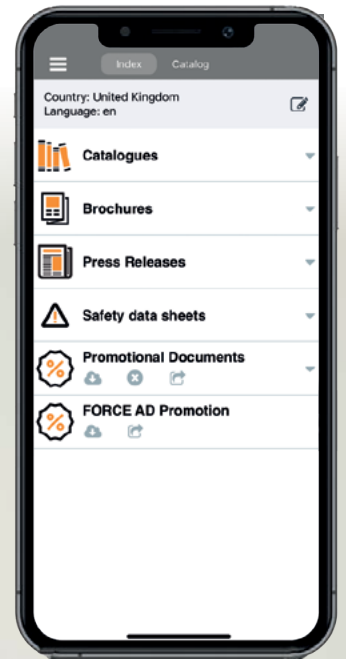
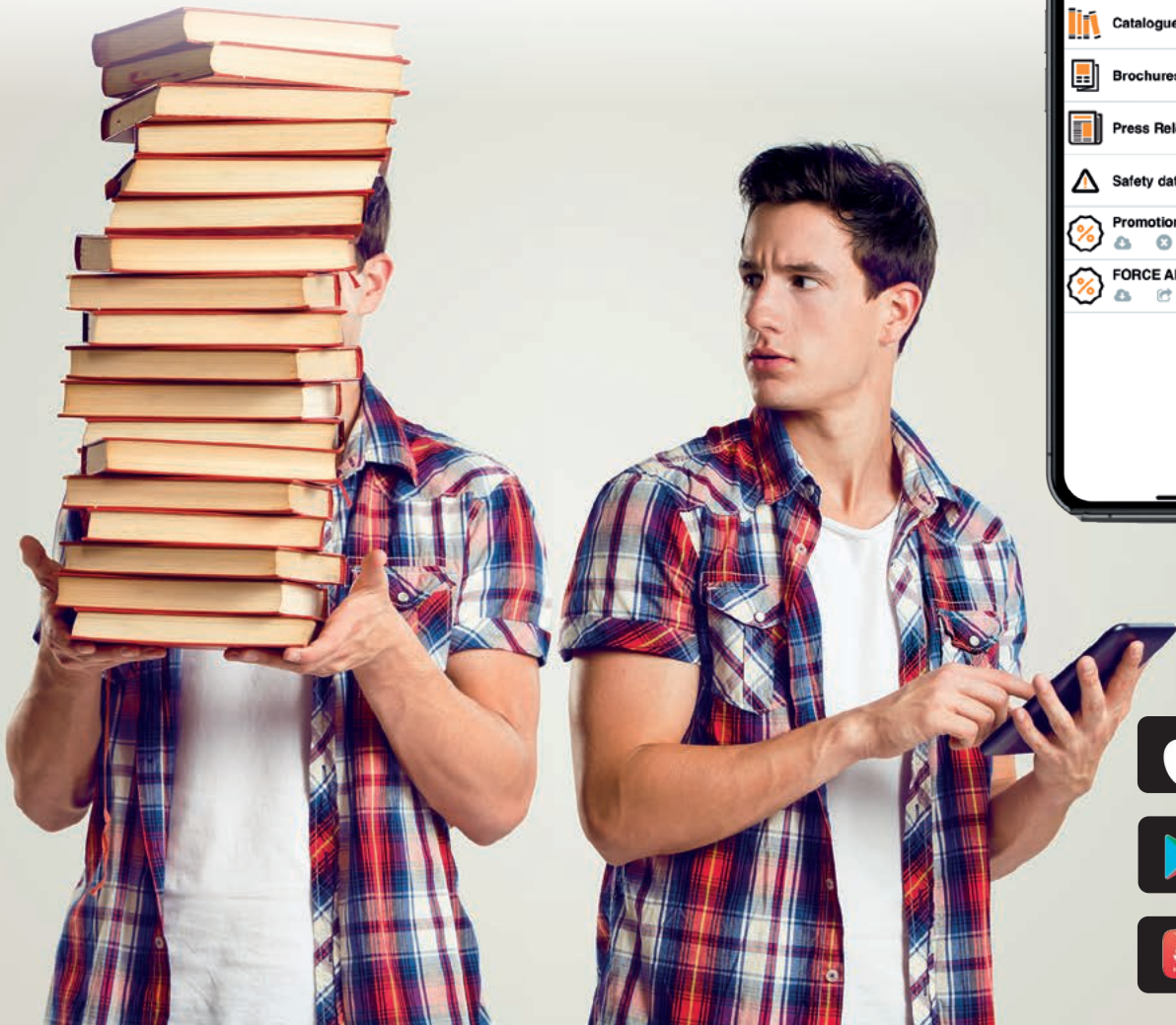


DORMER PRAMET



ALLES IN EINEM

All unsere Veröffentlichungen zusammengefasst an einem Ort, auf Ihren Standort zugeschnitten und mit den neuesten Versionen. Worauf warten Sie noch? Laden Sie die Bücherei-App heute noch herunter. **Simply Reliable.**





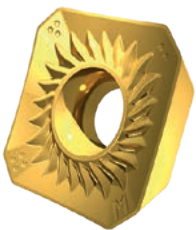
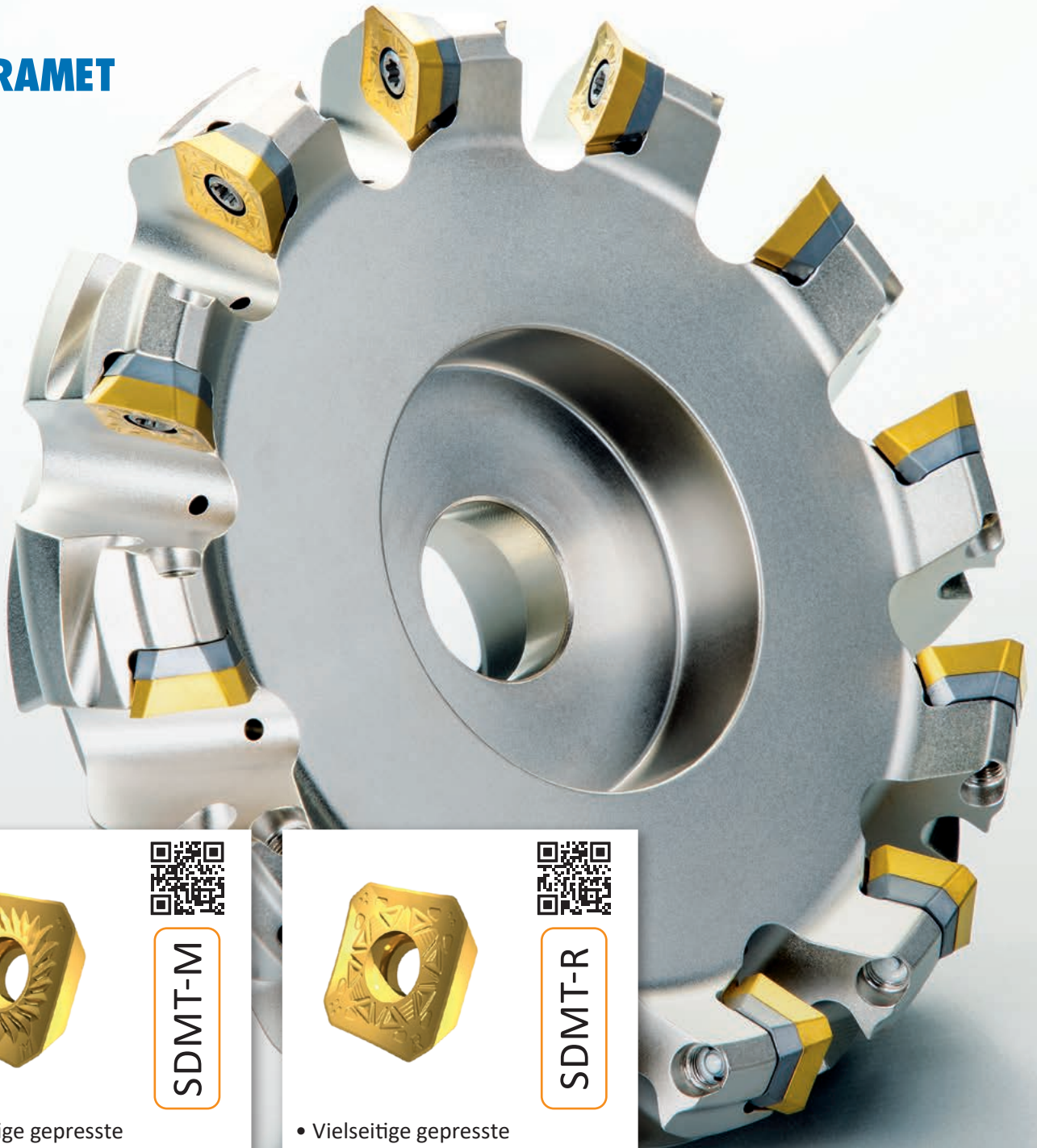
SSD13F

VIELSEITIGE PLANFRÄSER

EINFÜHRUNG



Wir haben ein neues Planfräser-Sortiment für den allgemeinen Maschinenbau sowie für Wartung, Reparatur und Überholung eingeführt. Die neueste Pramet-Reihe umfasst zwei wirtschaftliche und präzise Wendeschneidplatten (SDMT und SDET) für Schnitttiefen bis zu 6,4 mm. Es sind verschiedene Geometrien und Fräser für die Bearbeitung einer Vielzahl von Werkstoffen erhältlich.



SDMT-M

- Vielseitige gepresste Wendeschneidplatte
- Stähle, Gusseisen und harte Stähle
- Mittlere Schnittbedingungen



SDMT-R

- Vielseitige gepresste Wendeschneidplatte
- Stähle, Gusseisen und harte Stähle
- Schwere Schnittbedingungen

WENDESCHNEIDPLATTEN – MERKMALE & VORTEILE

Anwendungsspezifische Geometrien und Sorten.

▶ **EINFACHE AUSWAHL UND VERWENDUNG**
für eine Vielzahl von Werkstoffen.

Geometrien M und R auf wirtschaftlicher gepresster Wendeschneidplatte (SDMT 13).

▶ **LEICHTE, MITTLERE UND SCHWERE SCHNITTBEDINGUNGEN**
in Stählen, Gusseisen und harten Stählen.

Scharfe Geometrie F an präzisionsgeschliffener Wendeschneidplatte (SDET 13).

▶ **SICHERE UND ZUVERLÄSSIGE**
Bearbeitung von Edelstählen und hitzebeständigen Superlegierungen (HRSA).

Polierte und extra scharfe Geometrie FA an speziell geschliffener Wendeschneidplatte (SDET 13).

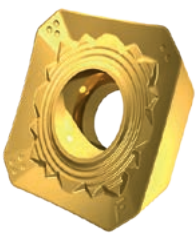
▶ **PRODUKTIVES FRÄSEN**
in Nichteisenmetallen.

Breite Wiper-Ausführung bei allen Geometrien.

▶ **HOHE OBERFLÄCHENQUALITÄT**
für verschiedene Anwendungen, vom schweren Schruppen bis zum Schlichten.

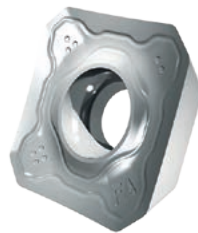
Zusätzliche Wiper-Wendeschneidplatte XDET 13 erhältlich.

▶ **PRODUKTIVITÄT UND HOHE OBERFLÄCHENGÜTE**
bei größeren Fräserdurchmessern.



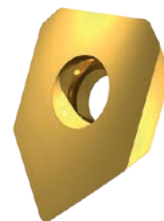
SDET-F

- Präzisionsgeschliffene Wendeschneidplatte
- Edelstähle & HRSA
- Leichte bis mittlere Schnittbedingungen



SDET-FA

- Präzisionsgeschliffene Wendeschneidplatte
- Nichteisenmetalle
- Leichte bis schwere Schnittbedingungen



XDET

- Wiper-Wendeschneidplatte
- Stähle, Gusseisen
Edelstähle
- Hohe Oberflächengüte



SSD13F

VIELSEITIGE PLANFRÄSER

FRÄSER SSD13F – MERKMALE & VORTEILE

Weldon- und Aufsteckfräser mit Durchmessern von 32 bis 250 mm (1,25 – 10,00 Zoll).



ZAHLEICHE AUSWAHLMÖGLICHKEITEN

für eine breite Palette von Maschinengrößen.

Hartmetall-Unterlegplatte an Plattensitz.



ZUSÄTZLICHER SCHUTZ FÜR LANGE STANDZEIT

des Fräskörpers und gleichzeitig Stabilität und Prozesssicherheit.

Innenkühlung beim gesamten Sortiment, auch bei großen Durchmessern.



VERBESSERTE STANDZEIT

und besserer Spantransport, was eine hohe Oberflächengüte und Zuverlässigkeit gewährleistet.





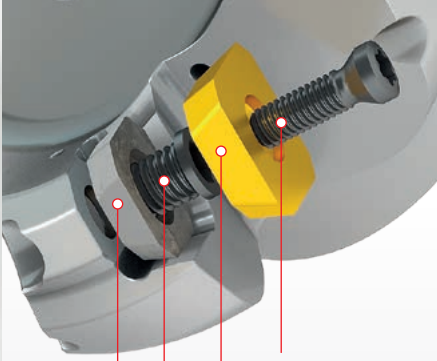
SSD13F

- Weldon-Schaft
- DC-Bereich
32 – 40 mm
1.25 – 1.50 Zoll




SSD13F

- Aufsteckkörper
- DC-Bereich
40 – 250 mm
1.50 – 10.00 Zoll



- Wendeschneidplattenschraube
- Wendeschneidplatte
- Schraube für die Unterlage
- Unterlage



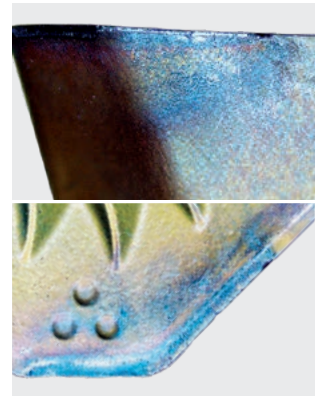
FRÄSER UND WENDESCHEIDPLATTEN

PLANFRÄS-BEISPIELE

Werkstück: Kohlenstoffstahlplatte (215 HB)
 Werkstoff: 1.1191 / C45
 Fräser: 63A05R-S45SD13F-C
 Kühlung: Pressluft

Schnittbedingungen			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
250	0.25	2	50
Wendeschneidplatten-Geometrie			Standzeit (min.)
SDMT 13T3AFSN-M:M8330			97

SDMT 13T3AFSN-M:M8330, 97 min

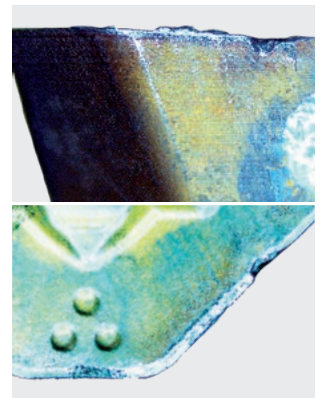


WMG P2.2

Werkstück: Edelstahlplatte (145 HB)
 Werkstoff: 1.4404 / 316L
 Fräser: 63A05R-S45SD13F-C
 Kühlung: Pressluft

Schnittbedingungen			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
120	0.15	2	50
Wendeschneidplatten-Geometrie			Standzeit (min.)
SDET 13T3AFSN-F:M6330			42

SDET 13T3AFSN-F:M6330, 42 min

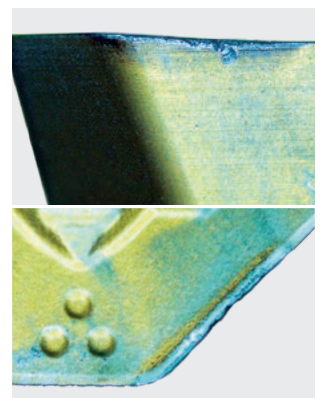


WMG M3.1

Werkstück: Edelstahlplatte (145 HB)
 Werkstoff: 1.4404 / 316L
 Fräser: 63A05R-S45SD13F-C
 Kühlung: Öl-Emulsion (~ 10 %)

Schnittbedingungen			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
80	0.15	2	50
Wendeschneidplatten-Geometrie			Standzeit (min.)
SDET 13T3AFSN-F:M6330			100

SDET 13T3AFSN-F:M6330, 100 min

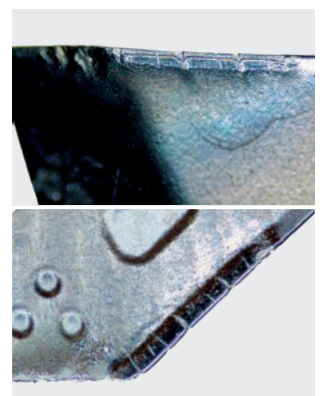


WMG M3.1

Werkstück: Gusseisenplatte (205 HB)
 Werkstoff: GG25 / FC250
 Fräser: 63A05R-S45SD13F-C
 Kühlung: Pressluft

Schnittbedingungen			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
300	0.4	2	50
Wendeschneidplatten-Geometrie			Standzeit (min.)
SDMT 13T3AFSN-R:M5315			42

SDMT 13T3AFSN-R:M5315, 42 min



WMG K1.2



SSD13F



PRAMET

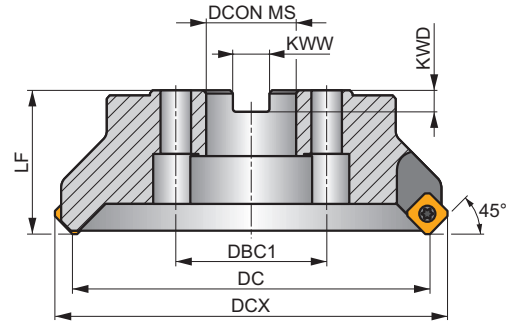
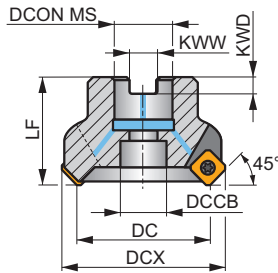
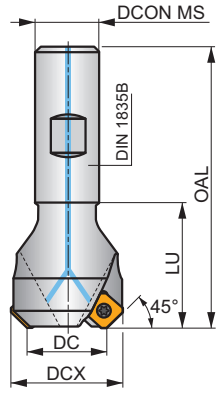
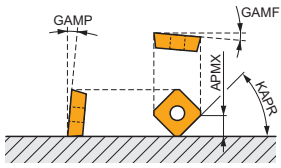
S



VER SD13 45° Planfräser mit positiver Ausführung und Innenkühlung

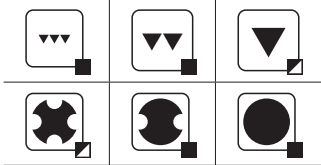
Äußerst vielseitiger 45° Planfräser mit einseitiger SD.. 13 Wendeschneidplatten mit APMX von 6,4 mm. Geeignet für ein breites Anwendungsspektrum in allen Werkstückstoffen. Weldon- und Aufsteckausführung erhältlich, mit ungleicher Zahnteilung. Trägerwerkzeug ausgelegt für längere Standzeit, Vollhartmetallunterlegplatte auf dem Plattensitz für höhere Prozesssicherheit.

KAPR	45°
APMX	6.4 mm



DC 40 – 125 mm

DC 160 – 250 mm



	0.04 - 0.32
	0.04 - 0.28



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

GI341	SDET 13T3..	SDMT 13T3..
		XDET 13T3..



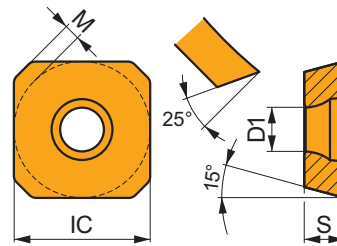
C0610	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	Flag T15P	–	–	–	SDW 1103AF	MS 3507	HXK 3.5	–	–	–
C0611	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	–	D-T08P/T15P	FG-15	HS 0830C	SDW 1103AF	MS 3507	HXK 3.5	–	–	–
C0612	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	–	D-T08P/T15P	FG-15	HSD 1025C	SDW 1103AF	MS 3507	HXK 3.5	–	–	–
C0613	US 63513-T15P	3.0	M 3.5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

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

SDET 13

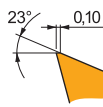


	IC	D1	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
13T3	13.385	4.40	1.5	3.97



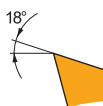
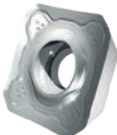
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



Die F-Geometrie ist scharf und wird zum Schlichten verwendet, geeignet für Anwendungen mit großem Überhang oder dünnwandigen und schlanken Werkstücken. Entwickelt mit hoch positivem Spanwinkel, schmaler Fase und Verrundung der Schneidkante für eine leichte Bearbeitung.

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



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

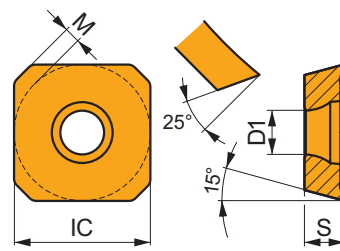
SDET 13T3AFFN-FA	HF7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.12	3.0	–	–	–	–	–	–	–
	M0315	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	840	0.12	3.0	–	–	–	–	–	–	–



SDMT 13

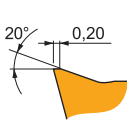


	IC	D1	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
13T3	13.385	4.40	1.5	3.97



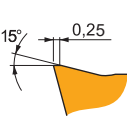
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	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)



Die M-Geometrie ist vielseitig und die erste Wahl für unterschiedlichste Arbeitsbedingungen. Ausgelegt mit positivem Spanwinkel, mittlerer Fase und verrundeter Schneidkante für mittlere Zerspanungsaufgaben.

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



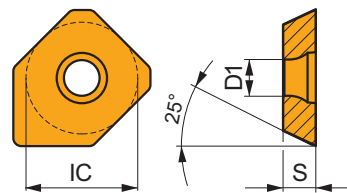
Die R-Geometrie ist robust und wird zum Schruppen und unter schweren Arbeitsbedingungen verwendet. Ausgelegt mit leicht positivem Spanwinkel, breiter Fase und verrundeter Schneidkante für die Schruppbearbeitung.

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

XDET 13

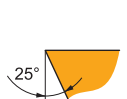
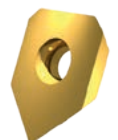


	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
13T3	13.385	4.40	3.97



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

Produkt	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)



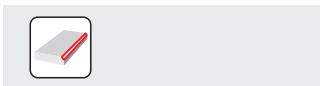
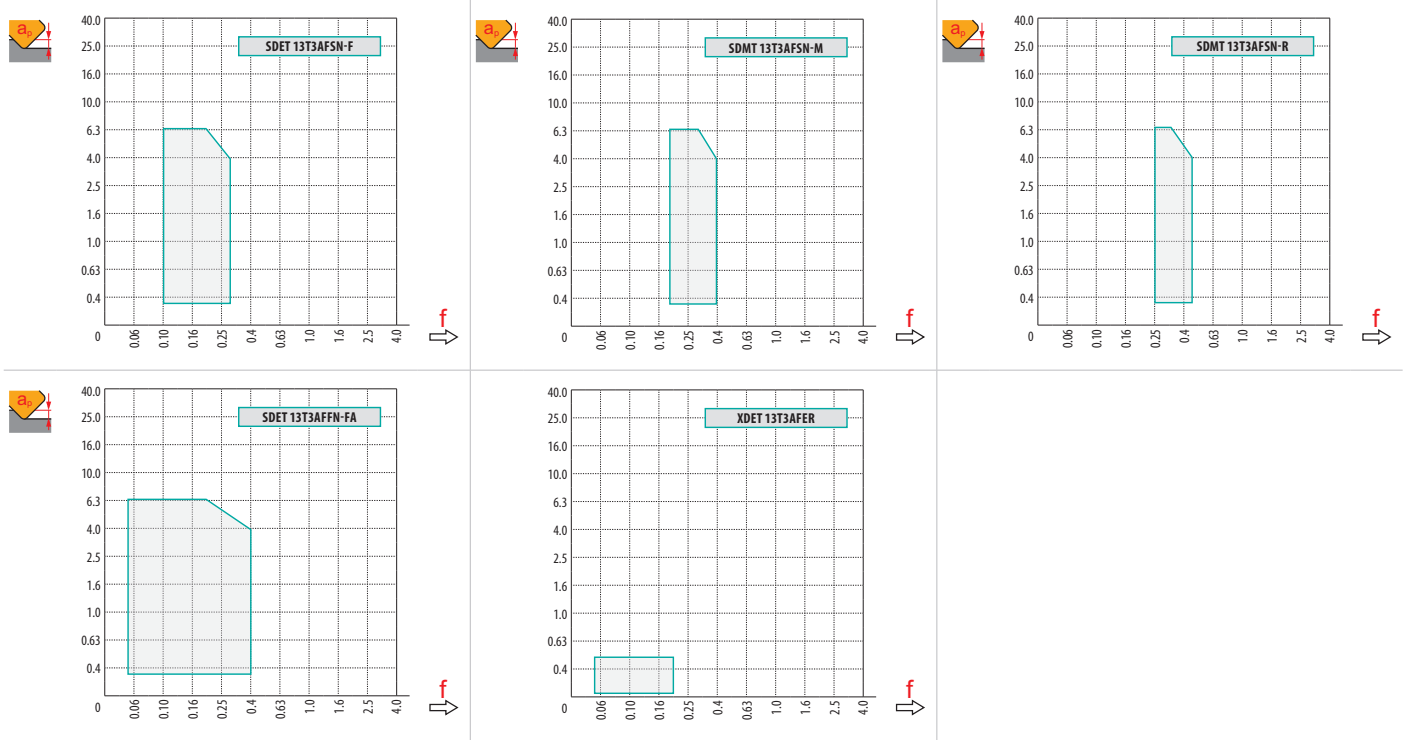
Wiper-Ausführung für verbesserte Oberflächengüte bei der Bearbeitung mit großen Fräsern und hohem Vorschub.

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

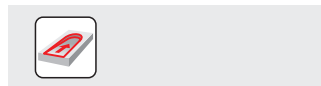


a_s / DC	5%	10%	15%	20%	25%	30%	40%	50%	60%	70%	75%	80%	90%	100%
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

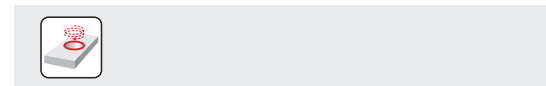
	SDET 13-F	SDMT 13-M	SDMT 13-R	SDET 13-FA	XDET 13
	-	-	-	-	-
	1.75	1.75	1.75	1.75	8.19



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



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



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



1.5

EINFÜHRUNG



Ein neues Sortiment von tangentialen Wendeschneidplatten vom Typ LNEX 12 mit vier Schneidkanten bietet eine hochproduktive Lösung für eine Vielzahl von Anwendungen. Pramets LNEX 12-Wendeschneidplatte wurde für das Eckfräsen mit einer maximalen Schnitttiefe von bis zu 10 mm entwickelt und bietet eine stabile Klemmung und eine robuste Schneidkante. Der robuste Fräskörper sorgt zusätzlich für eine lange Standzeit und eine hohe Bruchsicherheit und reduziert gleichzeitig die Vibrationsneigung.



LNEX-F

- Produktive geschliffene Wendeschneidplatte mit 4 Schneidkanten
- Kohlenstoffarme Stähle, weiche Edelstähle
- Leichte bis mittlere Schnittbedingungen



LNEX-M

- Produktive geschliffene Wendeschneidplatte mit 4 Schneidkanten
- Stähle und Gusseisen, eventuell harte Stähle
- Mittlere bis schwere Schnittbedingungen

WENDESCHNEIDPLATTEN – MERKMALE & VORTEILE

Robuste vierseitige Wendeschneidplatte mit zwei Geometrien: M und F.



PRODUKTIVE LÖSUNG

für eine breite Palette von Anwendungen, mit erhöhtem Zahnvorschub und größerer Schnitttiefe.

Positiver Spanwinkel an einer robusten Tangentialwendeschneidplatte für geringe Schnittkräfte.



RUHIGES SCHNITTVERHALTEN

reduzierte Spindelbelastung, hervorragender Spantransport und Prozessstabilität.

Umfangsgeschliffene und hochpräzise Wendeschneidplatte zum Eckfräsen.



PRÄZISER 90°-WINKEL

mit verbesserter Genauigkeit und Geradheit der Wand.

Patentiertes U-Nut-Segment in der Geometrie der Wendeschneidplatte für hervorragende Spanbildung.



VERBESSERTER SPANTRANSPORT

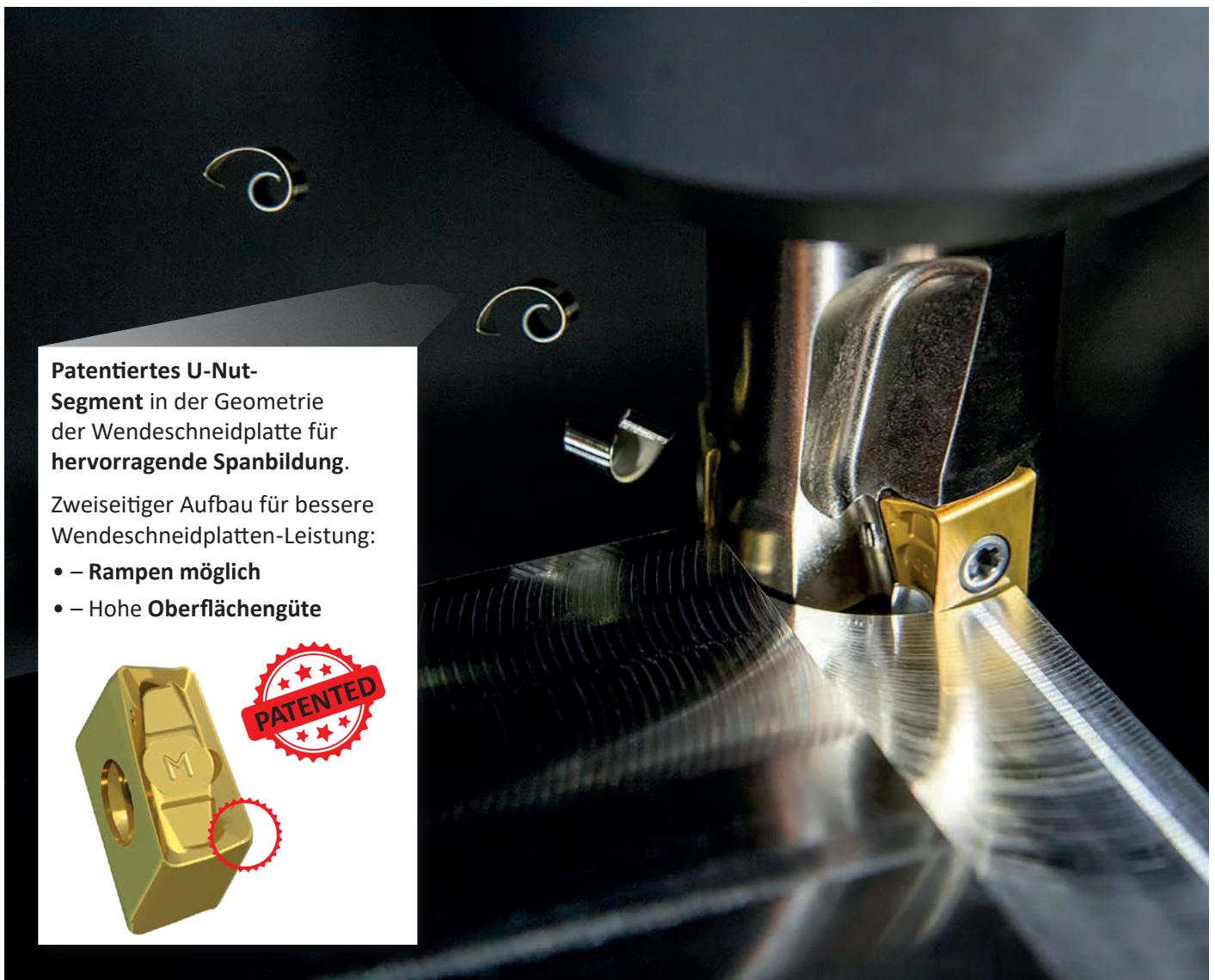
erweitert den Anwendungsbereich für Maschinen mit geringer Leistung und kleinen Schnitttiefen.

Breites Anwendungsspektrum, mit der Möglichkeit für Rampen, Schraubelinieninterpolation und Tauchfräsen.



BETRIEBLICHE VIELSEITIGKEIT

für eine wirtschaftliche Lösung.



Patentiertes U-Nut-Segment in der Geometrie der Wendeschneidplatte für **hervorragende Spanbildung**.

Zweiseitiger Aufbau für bessere Wendeschneidplatten-Leistung:

- – Rampen möglich
- – Hohe Oberflächengüte





SLN12X

PRODUKTIVE TANGENTIALE ECKFRÄSER

FRÄSER SLN12X – MERKMALE & VORTEILE

Verbesserte Festigkeit des Körpers und dickerer Fräskern für erhöhte Stabilität.



ZUVERLÄSSIGER SCHNEIDPROZESS

mit geringen Vibrationen und langen Standzeiten für Wendeschneidplatte und Fräser.

Leicht zugängliche große Spannschrauben.



EINFACHER WECHSEL

und Handhabung der Wendeschneidplatte.



SLN12X

- Zylindrischer Schaft
- DC-Bereich
25 – 40 mm
1.00 – 1.50 Zoll



SLN12X

- Weldon-Schaft
- DC-Bereich
25 – 40 mm
1.00 – 1.50 Zoll



SLN12X

- Aufsteckkörper
- DC-Bereich
40 – 125 mm
1.50 – 5.00 Zoll



FRÄSER UND WENDESCHNEIDPLATTEN

ECKFRÄS-BEISPIELE

Werkstück: Baustahl-Schmiedestück – Türscharnier (220 HB)
 Werkstoff: 1.0553 / 345A / S355JO
 Fräser: 50A05R-S90LN12X-C
 Kühlung: Öl-Emulsion (~ 8 %)

Schnittbedingungen				
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
212	0.09	7	30	58
Wendeschneidplatten-Geometrie			Standzeit (Stck.)	
LNEX 121008SR-F:M8340			2200	

Geometrie F ist sehr effektiv mit dem geringsten Energieverbrauch.
 Perfekte Oberflächengüte, besser als bei allen Wettbewerbern.
 Stabiler Schneidkantenverschleiß, sehr homogener Flankenverschleiß.
 Keine Grate während der gesamten Standzeit => Entgraten nicht nötig.



WMG P2.1

Werkstück: Kohlenstoffstahlplatte (220 HB)
 Werkstoff: 1.1186 / 1040 / C40
 Fräser: 50A05R-S90LN12X-C
 Kühlung: Nein

Schnittbedingungen				
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
113	0.18	5	3.5	138
118	0.28	3	30	84
Wendeschneidplatten-Geometrie			Standzeit (min.)	
LNEX 121008SR-F:M8340			48+	

Hervorragende Oberflächengüte beim Schrupp-Konturfähen.
 Gute Genauigkeit der 90°-Wand selbst bei einem Überhang von 138 mm.
 Keine Vibrationen mit Überhang von 85 mm und $f_z = 0.28$ mm.
 Perfekter Spantransport. Nach 48 Min. kein sichtbarer Verschleiß.



WMG P2.2

Werkstück: Kohlenstoffstahl-Schmiedestück – Achsgabel (~ 210 HB)
 Werkstoff: EN8D / 1045 / CK45
 Fräser: 32A3R042B32-SLN12X-C
 Kühlung: Lösliche Öl-Emulsion (~ 6 %)

Schnittbedingungen				
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
221	0.23	10	10	61
Wendeschneidplatten-Geometrie			Standzeit (Stck.)	
LNEX 121008SR-M:M8310			127	

Zykluszeitverkürzung mit LNEX12-M beträgt 48 %.
 Standzeitverbesserung mit LNEX12-M beträgt 59 %.
 Nach 18 Min. im Schnitt ist nur wenig Verschleiß zu beobachten.



WMG P2.3

Werkstück: Edelstahl-Schmiedestück – 3-Wege-Ventil (~ 190 HB)
 Werkstoff: 1.4401 / 316 / X5CrNiMo17-12-2
 Fräser: 25A2R042B25-SLN12X-C
 Kühlung: Nein

Schnittbedingungen				
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
100	0.2	3	6	45
Wendeschneidplatten-Geometrie			Standzeit (min.)	
LNEX 121008SR-F:M8340			82	

Zykluszeitverkürzung mit LNEX12-F beträgt 20 %.
 Standzeitverbesserung mit LNEX12-F beträgt 30 %.
 Nur leichter Freiflächenverschleiß nach 16 Min. im Schnitt.



WMG M3.1



SLN12X



PRAMET

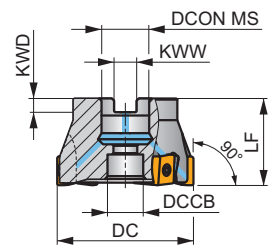
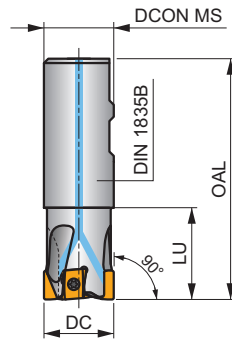
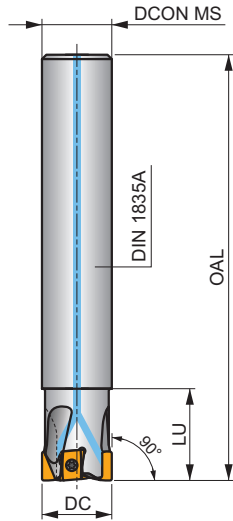
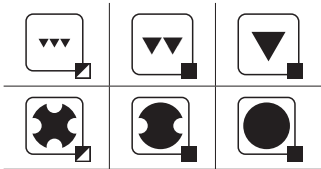
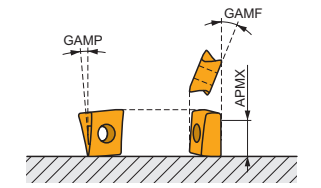
S



PROD LN12 90° Tangentialer Eckfräser mit Innenkühlung

Hochproduktives 90°-Eckfräser mit tangentialer LNEX 12-Wendeschneidplatte mit 4 Schneidkanten und APMX von 10 mm. Geeignet für eine Vielzahl von Anwendungen. Erhältlich in zylindrischer, Weldon- und Aufsteck-Ausführung. Der robuste Fräskörper sorgt für eine lange Standzeit und eine ausgezeichnete Bruchsicherheit.

KAPR	90°
APMX	10.0 mm



	0.06 – 0.20 mm
	0.06 – 0.18 mm



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

	GI206		LNEX 1210..
--	-------	--	-------------

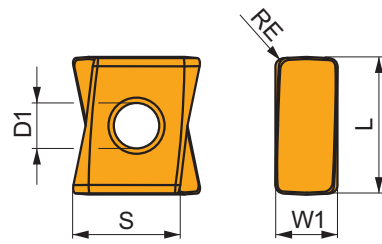


C0382	US 44010-T15P	3.5	M 4	10	–	–	–	Flag T15P	–
SQ340	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	–	–	–	Flag T15P	–
SQ341	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	D-T08P/T15P	FG-15	–	–	–
SQ343	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	D-T08P/T15P	FG-15	–	–	HS 1030C
SQ345	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	D-T08P/T15P	FG-15	–	–	HS 90835

LNEX 12

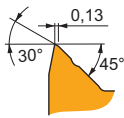


	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1210	6.000	4.40	13.30	10.26



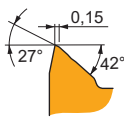
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	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)



Die F-Geometrie ist scharf und wird für leichte und mittlere Bearbeitungen verwendet, geeignet für Anwendungen mit großem Überhang. Ausgelegt mit hoch positivem Spanwinkel, schmaler Fasse und Verrundung der Schneidkante für leichte bis mittlere Bearbeitungen.

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



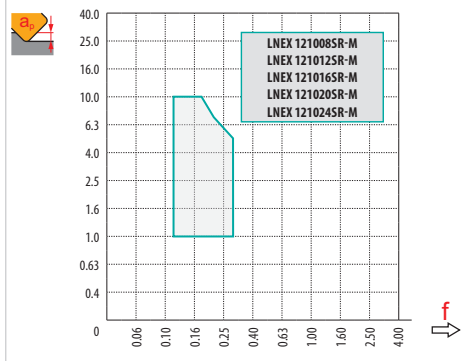
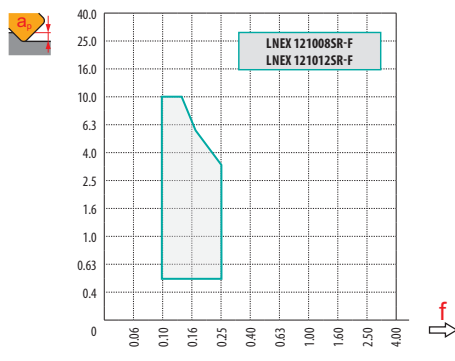
Die M-Geometrie ist vielseitig und die erste Wahl für unterschiedlichste Arbeitsbedingungen. Ausgelegt mit positivem Spanwinkel, mittlerer Fasse und verrundeter Schneidkante für die mittlere Bearbeitung.

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



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

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





	2.5



	2.0	3.0	4.0	5.0
	0.30	0.20	0.20	0.15

	RPMX	APMX/I
25	0.80°	1.40/100
32	0.60°	1.00/100
40	0.35°	0.60/100
50	0.30°	0.50/100
52	0.30°	0.50/100
63	0.20°	0.35/100

	DMIN	DMAX		
25	44.0	48.0	0.6	0.7
32	58.0	62.0	0.8	1.0
40	74.0	78.0	0.7	0.8
50	94.0	98.0	0.7	0.8
52	98.0	102.0	0.7	0.8
63	120.0	124.0	0.3	0.4



	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
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
50		0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472
52		0.869	1.122	1.587	1.944	2.245	2.750	3.175	3.550	3.888	4.490	5.020
63		0.980	1.265	1.789	2.191	2.530	3.098	3.578	4.000	4.382	5.060	5.657

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





SNGX 11

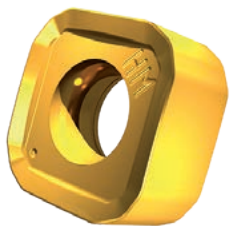
ROBUSTE HOCHVORSCHUB-GEOMETRIE – HM

EINFÜHRUNG



Eine neue robuste HM-Geometrie wurde eingeführt, um Pramets aktuelle Hochvorschub-Fräser SSN11 und Wendeschneidplatten vom Typ SNGX 11 zu unterstützen. Die Geometrie ist speziell für harten Stahl und Gusseisen ausgelegt. Sie ist die neueste Ergänzung zu den wirtschaftlichen doppelseitigen SNGX-Wendeschneidplatten, die über acht Schneidkanten verfügen.

 **PRAMET**



SNGX-HM

- HFC-Wendeschneidplatte mit 8 Schneidkanten
- Harte Stähle, Gusseisen
- Mittlere bis schwere Schnittbedingungen



FRÄSER UND WENDESCHNEIDPLATTEN

MERKMALE & VORTEILE

Materialspezifische robuste Geometrie.



FÜR HARTE STÄHLE UND GUSSEISEN

Erweiterung des Anwendungsbereichs der SSN11-Fräserfamilie.

Hoch negative Schutzfase zum Schutz der Schneidkante zur Verbesserung der Haltbarkeit und der Prozesssicherheit.



VERLÄNGERTE STANDZEIT

um bis zu 50 % im Vergleich zum bisherigen Sortiment.

Positiver Spanwinkel und kleine Schutzfase für verringerte Schnittkräfte.



VERBESSERTE PROZESS-STABILITÄT

mit geringerer Spindelbelastung, reduzierten Vibrationen und ruhigerem Schnittverhalten.

Ausgewogenes Verhältnis von Schärfe und Kantenschutz.



VIELSEITIGE OPTION

für Hochvorschubfräsen, geeignet für Maschinen mit geringerem Drehmoment und geringerer Stabilität.

HFC-PLANFRÄS-BEISPIELE

Werkstück: Werkzeugstahl (310 HB)
Werkstoff: 1.2343 / H11 / SKD6
Fräser: 50A05R-SMOSN11-C
Kühlung: Nein

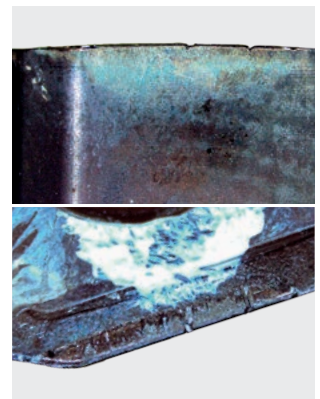
Schnittbedingungen

v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
150	1.2	1.5	33	62

Vergleich Wendeschneidplatten-Geometrie

SNGX 110416SR-	Standzeit (min.)	
	M:M8310	HM:M8310
	78	105

SNGX 110416SR-HM:M8310, 105 min



WMG P4.2

Werkstück: Gusseisenplatte (210 HB)
Werkstoff: GG25 / FC250
Fräser: 50A05R-SMOSN11-C
Kühlung: Nein

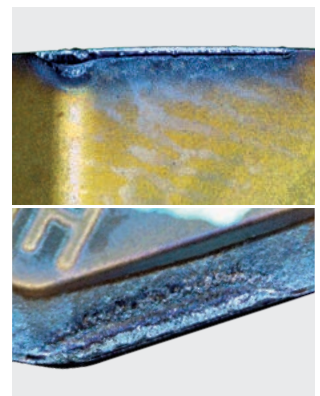
Schnittbedingungen

v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
180	1	1	33	62

Vergleich Wendeschneidplatten-Geometrie

SNGX 110416SR-	Standzeit (min.)	
	M:M8330	HM:M8330
	27	42

SNGX 110416SR-HM:M8330, 42 min



WMG K1.2

v_c = Schnittgeschwindigkeit, f_z = Zahnvorschub, a_p = Axialtiefe des Schnitts, a_e = Radialtiefe des Schnitts, TOH = Werkzeugüberhang



SBN10

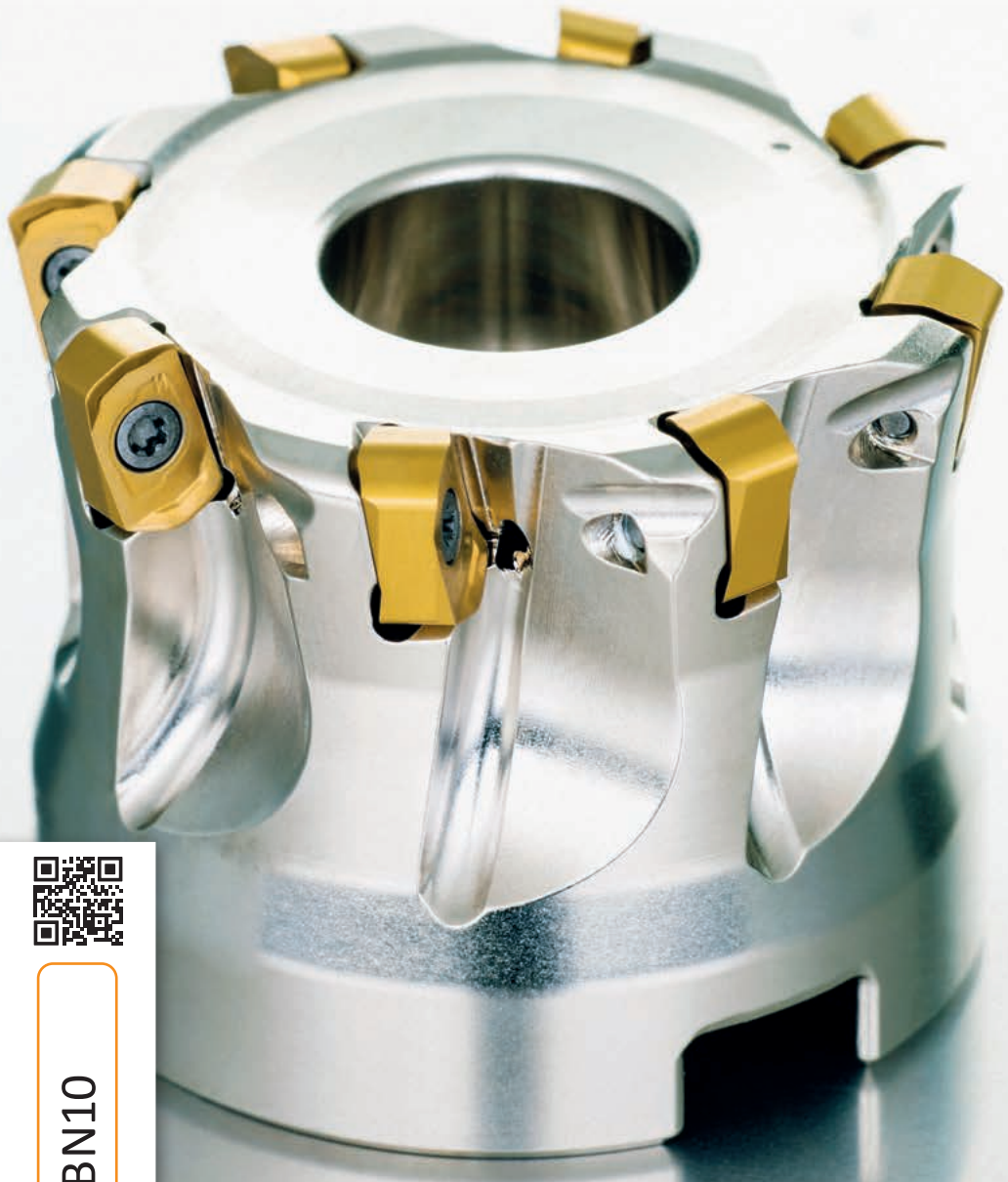
ZUSÄTZLICHE AUFSTECKFRÄSER

EINFÜHRUNG



Das SBN10-Hochvorschub-Fräserprogramm wurde um mehrere neue Aufsteckfräser erweitert. Zu den Neuerungen gehört ein Fräserdurchmesser von 50 bis 66 mm mit zwei Varianten der Zähnezahl. Alle neuen Fräser haben unterschiedliche Einstellwinkel des Plattensitzes, was zu einem idealen Spantransport beim Einsatz von BNGX 10-Wendeschneidplatten für produktives HFC-Fräsen führt.

 PRAMET



SBN10

- Aufsteckkörper
- DC-Bereich neu:
40 – 66 mm
1.50 – 2.00 Zoll

AUFSTECKFRÄSER SBN10 – MERKMALE & VORTEILE

Fräskörper aus hochwertigem vernickeltem Werkzeugstahl.



LANGE STANDZEIT
des gehärteten Fräskörpers.

Unterschiedliche Einstellwinkel bei neuen Aufsteckfräsern verhindern ein Überschneiden der Späne.



LANGE STANDZEIT DER WENDESCHNEIDPLATTE
dank idealem Spantransport.

Aufsteckfräser sind mit größeren Durchmessern und mit verschiedenen Verzahnungen erhältlich.



WETTBEWERBSFÄHIGES SORTIMENT
aller SBN10-Fräser für eine breitere Nutzung.

Neue Einstellwinkel verhindern ein Überschneiden der Späne.

Die neuen Fräser mit $KAPR = 29^\circ$ sind mit allen BNGX 10-Wendeschneidplatten kompatibel, allerdings nicht mit ANHX 10.



BNGX-M

- HFC-Wendeschneidplatte mit 4 Schneidkanten
- Stähle, Gusseisen
- Mittlere Schnittbedingungen



BNGX-MM

- HFC-Wendeschneidplatte mit 4 Schneidkanten
- Edelstähle, HRSA
- Leichte Schnittbedingungen



BNGX-HM

- HFC-Wendeschneidplatte mit 4 Schneidkanten
- Gusseisen, harte Stähle
- Schwere Schnittbedingungen



SWN04C

ÜBERARBEITETE HOCHPRÄZISIONSFRÄSER

EINFÜHRUNG



Eine umfassende Aufrüstung aller SWN04C-Fräskörper. Diese modularen Fräser haben einen neuartigen Spannzylinder (DCON MS), der einen sehr steilen Konus mit einer natürlichen Selbstzentrierung aufweist. Außerdem sind alle SWN04C-Fräser jetzt geschwärzt statt vernickelt, was die Toleranzen beim Einspannen und Wenden der Wendeschneidplatten verringert. Beide Verbesserungen führen zu einer hochpräzisen Klemmung und einer Reduzierung der Rundlaufabweichung auf nahezu Null, wobei die Kompatibilität mit herkömmlichen modularen Haltern erhalten bleibt!

 PRAMET



SWN04C

- Modularer Kopf
- DC-Bereich:
16 – 35 mm



SWN04C

- Zylindrischer Schaft
- DC-Bereich:
16 – 32 mm

MODULARE FRÄSER SWN04 – MERKMALE & VORTEILE

Neue Klemmkonstruktion mit Selbstzentrierung, weiterhin kompatibel mit den gängigen modularen Haltern!



HOCH PRÄZISES EINSpanNEN
aller modularen Fräser.

Schwärzen statt Vernickeln macht alle Toleranzen noch enger.



VERBESSERTE RUNDLAUFABWEICHUNG
bis auf wenige Mikrometer genau.

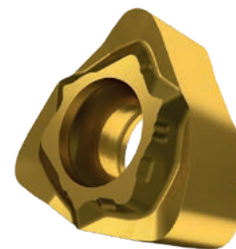
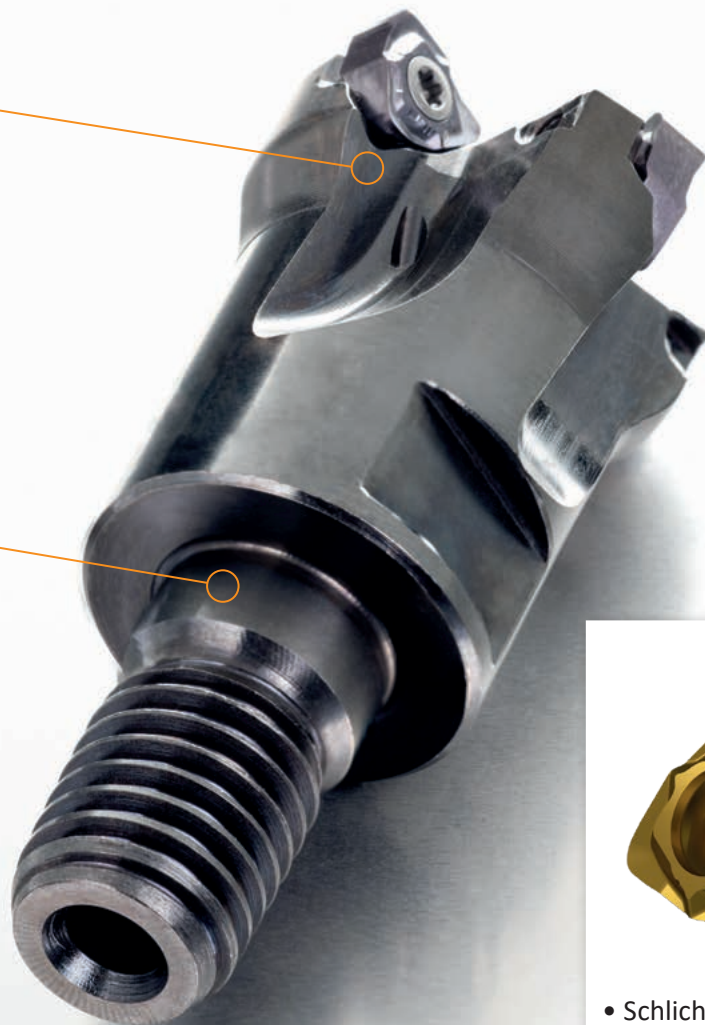
Fräskörper aus hochwertigem geschwärtztem Werkzeugstahl.



LANGE STANDZEIT
des gehärteten Fräskörpers.

Geschwärtzter Fräskörper für höhere Präzision des Sitzes und modulare Verbindung.

Spezifische präzisionsgeschliffene, kegelförmige Klemmung mit Selbstzentrierung.



WNHX

- Schlicht-Wendeschneidplatte mit 6 Schneidkanten
- Harte Stähle, Gusseisen, Stähle und Gussstähle
- Schichten von Wand und Stirnfläche mit langem Überhang

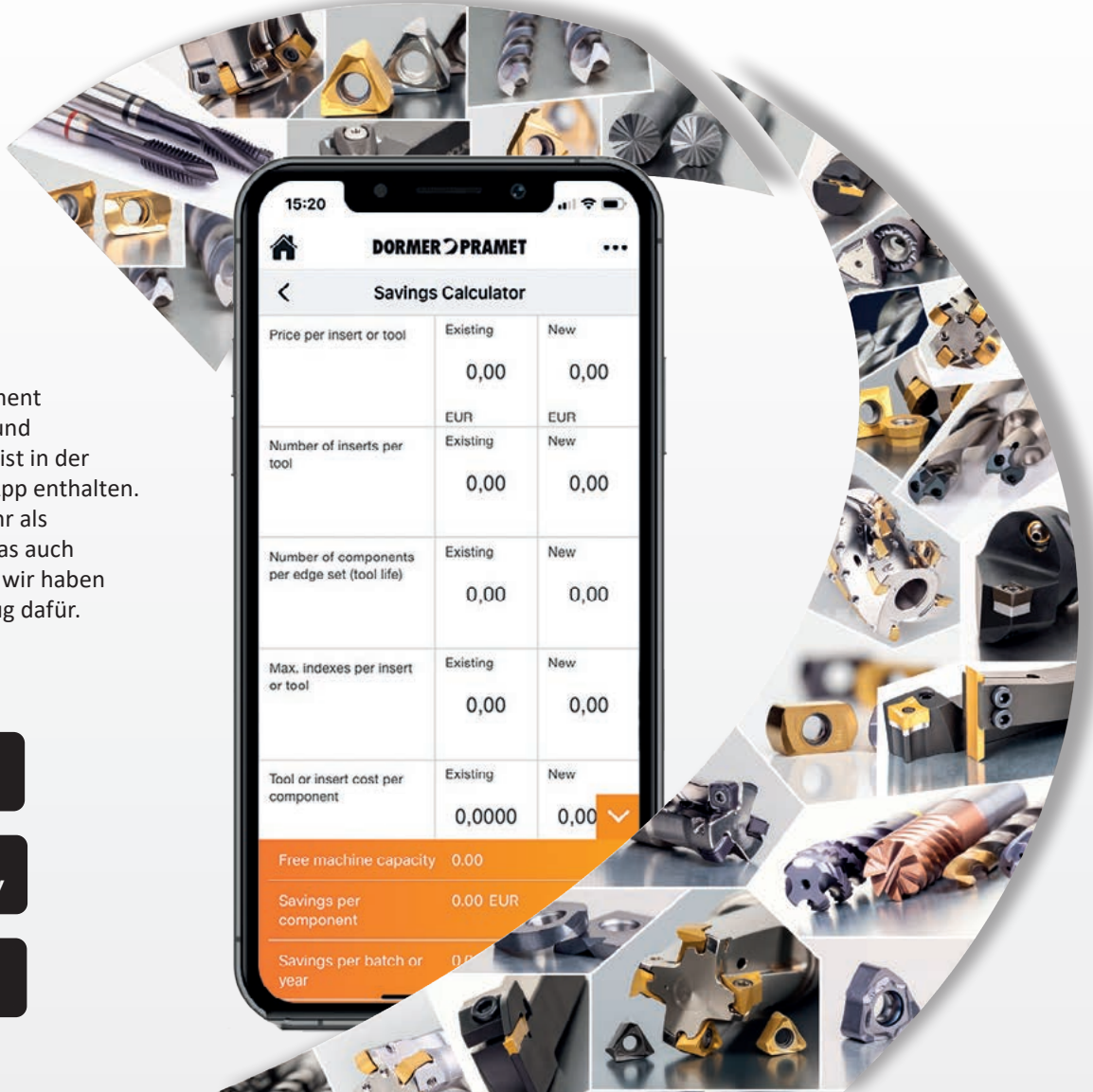


DORMER PRAMET

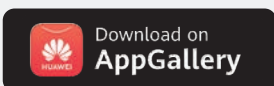


ALLE WERKZEUGE ZUSAMMEN

Unser gesamtes Sortiment an Monowerkzeugen und Wendeschneidplatten ist in der Zerspanungsrechner-App enthalten. Das sind insgesamt mehr als **40.000** Werkzeuge! Was auch immer Sie bearbeiten, wir haben das passende Werkzeug dafür. **Simply Reliable.**



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













TECHNISCHE INFORMATIONEN




KORREKTURFAKTOREN – DREHEN

Korrekturfaktoren für bestimmte Bearbeitungsarten C_{VCO}

  															
	0.5			1.5			2.5			5.0			12.0		
	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III
	0.05	0.08	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30	0.40	0.40	0.60	0.80	0.80	1.00	1.30
Spanbrecher fürs Feinschlichten (FF, FF2...)	1.15	1.00	0.95	0.85	0.80	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Spanbrecher fürs Schlichten (NF, SF...)	–	–	1.20	1.05	1.00	1.05	1.00	0.90	–	–	–	–	–	–	–
Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung (FM, M, NM, NMR, SM...)	–	–	–	–	–	1.15	1.10	1.00	0.95	0.85	–	–	–	–	–
Spanbrecher fürs Schruppen (RM, NRM, NR, R...)	–	–	–	–	–	–	–	–	1.25	1.10	1.00	0.95	0.65	–	–
Spanbrecher fürs schweres Schruppen (HR, HR2, NR2, OR...) für 45 Min. Standzeit	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1.25	1.20	1.15	1.05	1.00	0.95

Korrekturfaktoren für die erforderliche Standzeit C_{VCT}

	Minuten	10	15	20	30	45	60
Allgemeine Bearbeitung (Feinschlichten bis Schruppen)		1.13	1.00	0.93	0.84	0.76	0.71
Hochleistungsbearbeitung (schweres Schruppen)		–	–	–	1.10	1.00	0.93

Weitere Korrekturfaktoren C_{VCA}

Bearbeitungsumgebung	C_{VCA}
Zustand des Werkstückmaterials (harte Randschicht durch Schmieden oder Gießen)	0.70
Innendrehen	0.75
Abstechen und Einstechen (radial)	0.88
Planstechen	0.80
Unterbrochener Schnitt	0.80
Instabile Bearbeitungsbedingungen	0.85
Gängige Bearbeitungsbedingungen	1.00
Stabile Bearbeitungsbedingungen	1.20

Resultierende korrigierte Schnittgeschwindigkeit v_{CC}

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





v_c – Anfangsgeschwindigkeit von Katalogseite

k_{VG} – Koeffizient des verwendeten Werkstoffs




KORREKTURFAKTOREN – WENDEPLATTENFRÄSER

Korrekturfaktoren für bestimmte Fräserarten und Bearbeitungsarten C_{VCO}

			
Planfräser mit $KAPR$ von 45° bis 60° und negativen Wendeschneidplatten (SHN06C, SHN09C, CHN09, ...)	1.15	1.00	0.85
Planfräser mit $KAPR$ von 45° und positiven Wendeschneidplatten (SOE06Z, SOE09Z, SOD05, ...)	1.15	1.00	0.85
Eckfräser mit $KAPR$ von 90° (SAD07D, SAD11E, SAD16E, SLN12, SLN16..)	1.10	1.00	0.90
Kopierplanfräser (SRC10 – SRC20, SRD05 – SRD16, ...)	1.10	1.00	0.90
Kopierschaftfräser (K2-PPH, K2-SLC, K2-SRC, K3-CXP...)	1.10	1.00	0.90
Scheibenfräser (S90CN(XN), S90SN...)	1.10	1.00	0.90
Eckfräser mit verlängerter Spannutt J(T)-CSD12X, J(T)-SAD11E, J(T)-SAD16E...)	1.25	1.00	0.80
Planfräser für schweres Fräsen (FSB22X, SPN13..)	1.30	1.00	0.85
Eckfräser für schweres Fräsen (FTB27X..)	1.25	1.00	0.85


Korrekturfaktoren für die erforderliche Standzeit C_{VCT}

	Minuten	15	20	30	45	60	90	120
Allgemeine Bearbeitung (Feinschlichten bis Schruppen)		1.23	1.13	1.00	0.89	0.81	0.72	–
Hochleistungsbearbeitung (schweres Schruppen)		–	–	1.23	1.13	1.00	0.89	0.81

Weitere Korrekturfaktoren C_{VCA}

Bearbeitungsumgebung	C_{VCA}
Zustand des Werkstückmaterials (harte Randschicht durch Schmieden oder Gießen)	0.70
Instabile Bearbeitungsbedingungen	0.85
Gängige Bearbeitungsbedingungen	1.00
Stabile Bearbeitungsbedingungen	1.20

Korrekturfaktoren für Schnittgeschwindigkeit bei Plan – und Eckfräsen mit $< 100\%$ radialem Eingriff C_{VCRCT}

$\frac{a_a}{DC}$	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

Resultierende korrigierte Schnittgeschwindigkeit v_{CC}

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

v_c – Anfangsgeschwindigkeit von Katalogseite

k_{VG} – Koeffizient des verwendeten Werkstoffs



WMG (WERKSTOFF-MATERIALGRUPPEN)

ISO Gruppe	WMG (Werkstoff-Materialgruppen)	Härte (HB oder HRC)	Zugfestigkeit (MPa)	Berichtigungs-faktor kvG			
P	P1 Stahl (Automatenstahl) (Kohlenstoffstähle mit erhöhter Bearbeitbarkeit)	P1.1	Geschwefelt	< 240 HB	≤ 830	1.33	
		P1.2	Geschwefelt und phosphoriert	< 180 HB	≤ 620	1.49	
		P1.3	Geschwefelt / phosphoriert und verbleit	< 180 HB	≤ 620	1.53	
	P2 Kohlenstoffstahl (Stähle, die hauptsächlich aus Eisen und Kohlenstoff bestehen)	P2.1	Enthält <0.25%C	< 180 HB	≤ 620	1.14	
		P2.2	Enthält <0.55%C	< 240 HB	≤ 830	1.00	
		P2.3	Enthält >0.55%C	< 300 HB	≤ 1030	0.89	
	P3 Legierter Stahl (Kohlenstoffstähle mit einem Legierungsgehalt ≤ 10%)	P3.1	Geglüht	< 180 HB	≤ 620	0.92	
		P3.2	Gehärtet und angelassen	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900	0.74	
		P3.3		260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240	0.63	
	P4 Werkzeugstahl (Speziallegierter Stahl für Werkzeuge, Matrizen und Formen)	P4.1	Geglüht	< 26 HRC	≤ 900	0.55	
P4.2		Gehärtet und angelassen	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	0.47		
P4.3			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	0.38		
M	M1 Ferritischer Edelstahl (nicht härtbare Chromlegierungen)	M1.1		< 160 HB	≤ 520	1.22	
		M1.2		160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	1.03	
	M2 Martensitischer Edelstahl (härtbare Chromlegierungen)	M2.1	Geglüht	< 200 HB	≤ 670	1.08	
		M2.2	Vergütet	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950	0.89	
		M2.3	Ausscheidungsgehärtet	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300	0.75	
	M3 Austenitischer Edelstahl (Chrom-Nickel- und Chrom-Nickel-Mangan-Legierungen)	M3.1		< 200 HB	≤ 750	1.00	
		M3.2		200 – 260 HB	> 750 ≤ 870	0.86	
		M3.3		260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040	0.77	
	M4 Austenitisch-ferritischer (DUPLEX) oder superaustenitischer Edelstahl	M4.1		< 300 HB	≤ 990	0.75	
		M4.2	Ausscheidungsgehärteter austenitischer Edelstahl	300 – 380 HB	≤ 1320	0.64	
K	K1 Grauguss (ASTM A48) oder Automobil-Grauguss (ASTM A159) (Eisen-Kohlenstoff-Gussteile mit einer Lamellengraphit-Mikrostruktur)	K1.1	Ferritisch oder ferritisch-perlitisch	< 180 HB	≤ 190	1.35	
		K1.2	Ferritisch-perlitisch oder perlitisch	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310	1.00	
		K1.3	Perlitisch	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390	0.75	
	K2 Temperguss (ASTM A602) (Eisen-Kohlenstoff-Gussteile mit graphitfreier Mikrostruktur)	K2.1	Ferritisch	< 160 HB	≤ 400	1.39	
		K2.2	Ferritisch oder perlitisch	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550	1.13	
		K2.3	Perlitisch	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660	0.90	
	K3 Duktiles Gusseisen (ASTM A536) (Eisen-Kohlenstoff-Gussteile mit einer Kugelgraphit-Mikrostruktur)	K3.1	Ferritisch	< 180 HB	≤ 560	1.23	
		K3.2	Ferritisch oder perlitisch	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680	0.94	
		K3.3	Perlitisch	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800	0.76	
	K4 Austenitisches Grauguss (ASTM A436) (Gussteile aus Eisen-Kohlenstoff-Legierungen mit einer austenitischen Lamellengraphit-Mikrostruktur)	K4.1		< 180 HB	≤ 190	1.14	
		K4.2 Austenitisches duktiler Gusseisen (ASTM A439 oder ASTM A571) (Gussteile aus Eisen-Kohlenstoff-Legierungen mit austenitischer Kugelgraphit-Mikrostruktur)	K4.2.1		< 240 HB	≤ 740	0.86
			K4.2.2		< 280 HB	> 840 ≤ 980	0.63
		K4.3 K4.4 K4.5 Austemperiertes duktiler Gusseisen (ASTM A897) (Gussteile aus Eisen-Kohlenstoff-Legierungen mit einer Ausferrit-Mikrostruktur)	K4.3		280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130	0.54
			K4.4		320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280	0.45
	K5 GJV aus verdichtetem Graphiteisen (ASTM A842) (Eisen-Kohlenstoff-Gussteile mit vermikulärer Graphitstruktur)	K5.1	Ferritisch	< 180 HB	≤ 400	1.29	
K5.2		Ferritisch oder perlitisch	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450	0.97		
K5.3		Perlitisch	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500	0.75		
N	N1 Kommerziell reine Aluminiumknetlegierung	N1.1		< 60 HB	≤ 240	1.33	
		N1.2		60 – 100 HB	> 240 ≤ 400	1.00	
		N1.3	Naturhart	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590	0.67	
	N2 Aluminiumgusslegierungen	N2.1	Aushärtbar	< 75 HB	≤ 240	0.67	
		N2.2		75 – 90 HB	> 240 ≤ 270	0.60	
		N2.3		90 – 140 HB	> 270 ≤ 440	0.43	
	N3 Kupferlegierungen mit hervorragenden Bearbeitungseigenschaften	N3.1		–	–	0.70	
		N3.2 Kurzspanige Kupferlegierungen mit guten bis mäßigen Bearbeitungseigenschaften	N3.2.1		–	–	0.41
			N3.2.2		–	–	0.21
	N3.3	Elektrolytisches Kupfer und langspanige Kupferlegierungen mit mäßigen bis schlechten Bearbeitungseigenschaften	–	–	0.21		
N4 Thermoplastische Polymere	N4.1		–	–	0.70		
	N4.2	Duroplaste	–	–	0.27		
	N4.3	Verstärkte Polymere oder Verbundwerkstoffe	–	–	0.29		
N5 N5.1 Graphit	N5.1		–	–	1.00		
S	S1 Titan oder Titanlegierungen	S1.1		< 200 HB	≤ 660	1.94	
		S1.2		200 – 280 HB	> 660 ≤ 950	1.72	
		S1.3		280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200	1.44	
	S2 Eisenbasierte Hochtemperaturlegierungen	S2.1		< 200 HB	≤ 690	1.33	
		S2.2		200 – 280 HB	> 690 ≤ 970	1.17	
	S3 Nickelbasierte Hochtemperaturlegierungen	S3.1		< 280 HB	≤ 940	1.00	
		S3.2		280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	0.83	
	S4 Kobaltbasierte Hochtemperaturlegierungen	S4.1		< 240 HB	≤ 800	0.78	
S4.2			240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070	0.67		
H	H1 Hartguss	H1.1		< 440 HB	–	1.52	
		H1.2		< 55 HRC	–	0.90	
	H2 Gehärtetes Gusseisen	H2.1		> 55 HRC	–	0.77	
		H2.2		< 51 HRC	–	1.00	
	H3 Gehärteter Stahl < 55 HRC	H3.1		51 – 55 HRC	–	0.82	
		H3.2		55 – 59 HRC	–	0.64	
H4 Gehärteter Stahl > 55 HRC	H4.1		> 59 HRC	–	0.54		
H4.2							



A large, empty rectangular box with a thin black border, occupying most of the page below the header. It is intended for handwritten or typed notes.



BEMERKUNGEN

SIMPLY RELIABLE

Der Fachmann erkennt die Qualität der Arbeit bereits bei der Betrachtung der Späne. Deshalb haben wir eine klare, schnörkellose Spanform als Logo gewählt. Dieser Span steht stellvertretend für die Spanformen, welche bei der Bearbeitung mit Einsatz unserer Produkte entstehen. Er spricht für sich und die hohe Zuverlässigkeit unserer Produkte. **Simply Reliable.**

DORMER PRAMET

www.dormerpramet.com



**IHRE LOKALE
UNTERSTÜTZUNG
FÜR DEN VERTRIEB!**



DP-BRO-NEWS-2023.1-DE

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.

