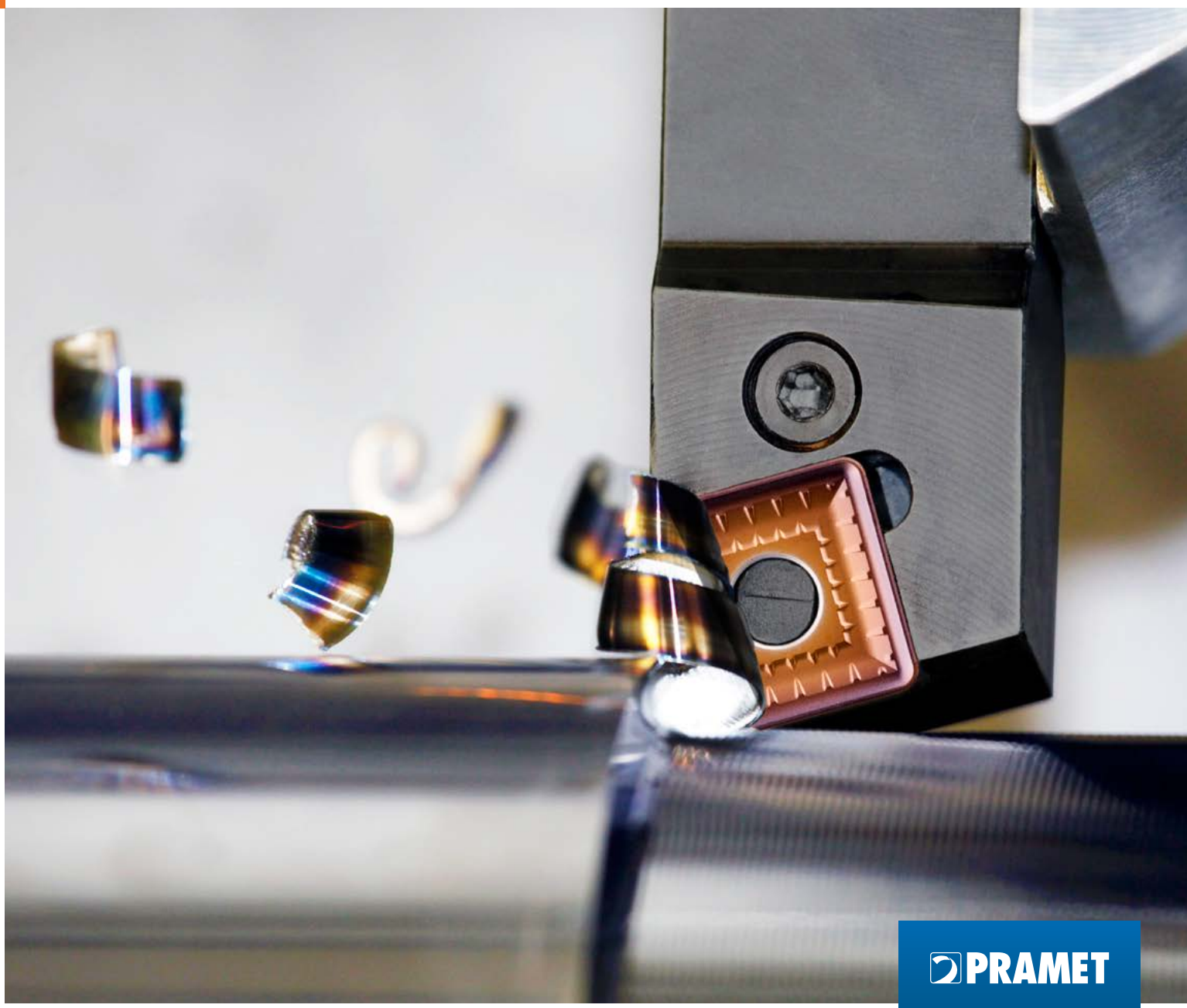
DORMER PRAMET

DREHEN

2021 – 2022



PRAMET

DREHEN – INHALTSVERZEICHNIS

📖 6		WMG & ISO 13399
📖 10	ISO-DREHEN	ANWEISUNGEN
📖 18		AUSWAHLHILFEN
📖 57		POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
📖 219		NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
📖 386		ABSTECHEN & EINSTECHEN
📖 482		GEWINDEDREHEN
📖 528		STOSSEN
📖 536		ALLGEMEINE TECHNISCHE INFORMATIONEN

PRODUKTFAMILIE	🕮
C	
C.-DCLN(RL) EXT	249
C.-DCLN(RL) INT	257
C.-DDJN(RL) EXT	277
C.-DDNNN EXT	278
C.-DDUN(RL) EXT	279
C.-DDUN(RL) INT	282
C.-DRSN(RL) EXT	297
C.-DSDNN EXT	324
C.-DSKN(RL) EXT	325
C.-DSRN(RL) EXT	326
C.-DSSN(RL) EXT	327
C.-DTFN(RL) INT	354
C.-DTJN(RL) EXT	351
C.-DVJN(RL) EXT	363
C.-DWLN(RL) EXT	381
C.-DWLN(RL) INT	385
C.-SCLC(RL) EXT	75
C.-SCLC(RL) INT	81
C.-SDJC(RL) EXT	96
C.-SDNCN EXT	97
C.-SDUC(RL) INT	102
C.-SRDCN EXT	130
C.-SVHB(RL) EXT	177, 201
C.-SVJB(RL) EXT	178, 202
C.-SVQB(RL) INT	183, 210
C.-SVVBN EXT	179, 203
CKJN(RL) EXT	287
D	
DCBN(RL) EXT	240
DCKN(RL) EXT	242
DCLN(RL) EXT	243
DCLN(RL) INT	254
DDJN(RL) EXT	273
DDUN(RL) INT	280
DKH(RL)	132, 143 253, 292, 330
DRSN(RL) EXT	295
DSBN(RL) EXT	313
DSDNN EXT	315
DSKN(RL) EXT	316
DSSN(RL) EXT	317
DTFN(RL) EXT	345
DTFN(RL) INT	352
DTGN(RL) EXT	346
DU, D	415, 441, 460, 467
DVJN(RL) EXT	360
DVPN(RL) EXT	361
DVUN(RL) INT	364
DWLN(RL) EXT	377
DWLN(RL) INT	382
G	
GFI(RL) EXT	437
GFIL-L AXIAL	422, 444
GFIL-R AXIAL	423, 445
GFIR-L AXIAL	424, 446
GFIR-R AXIAL	425, 447
GFK(RL) EXT	455
GFM(RL) EXT	439
GFML-L AXIAL	426, 448
GFML-R AXIAL	427, 449
GFMR-L AXIAL	428, 450
GFMR-R AXIAL	429, 450
GG.(RL) INT	421
GGI(RL)-90 AXIAL	430, 452
GLS B	414
GLSF(RL) EXT	410
GLSF(RL) EXT-G	412
GLSF(RL) EXT-S	413
K	
KHP-CBN(RL)	251
KHP-CLN(RL)	252
KHP-LBN(RL)	291
KHP-RSC(RL)	131
KHP-SBN(RL)	328
KHP-SSN(RL)	329
KHS-SBC(RL)	142
M	
MS-EN	443, 463
MTJN(RL) EXT	347
MVJN(RL) EXT	362
MWLN(RL) EXT	379
P	
P61(RL) EXT	470
P61(RL) INT	471
P61S(RL)-1 INT	474
PCBN(RL) EXT	245
PCKN(RL) EXT	246
PCLN(RL) EXT	247
PCLN(RL) INT	255
PDJN(RL) EXT	274
PDNN(RL) EXT	275
PDUN(RL) INT	281
PDXN(RL) EXT	276
PHZ	533
PHZ-2	534
PLBN(RL) EXT	290
PRDCN EXT	124
PRSC(RL) EXT	125
PRSN(RL) EXT	296
PSBN(RL) EXT	318
PSDNN EXT	320
PSKN(RL) EXT	321
PSKN(RL) INT	331
PSSN(RL) EXT	323
PTFN(RL) EXT	348
PTFN(RL) INT	353
PTGN(RL) EXT	349
PTTN(RL) EXT	350
PWLN(RL) EXT	380
PWLN(RL) INT	383
S	
SCAC(RL) EXT	70
SCBC(RL) EXT	71
SCDCR EXT	72
SCFC(RL) EXT	73
SCFC(RL) INT	76
SCKC(RL) INT	77
SCLC(RL) EXT	74
SCLC(RL) INT	78
SCXC(RL) INT	80
SDJC(RL) EXT	94
SDNCN EXT	95
SDQC(RL) INT	98
SDUC(RL) INT	99
SDUC(RL)-E INT	100
SDZC(RL) INT	101
SE(RL)	478, 522
SE(RL)-S	523
SEGC(RL) EXT	107
SELP(RL) INT	111
SELP(RL)-E INT	112
SEUC(RL) INT	108
SEUP(RL) INT	113
SEXP(RL) INT	114
SEXP(RL)-E INT	115
SI(RL)	479, 524
SI(RL)-S	526
SRDC(RL) EXT	126
SRDCN EXT	127
SRSC(RL) EXT	128
SSBC(RL) EXT	139
SSDCN EXT	140
SSKC(RL) EXT	141
SSSC(RL) INT	144
STFC(RL) EXT	155
STFC(RL) INT	158
STFC(RL)-A EXT	156
STFC(RL)-E INT	160
STJC(RL) EXT	157
SVAC(RL)-DC EXT	193
SVGC(RL) EXT	194
SVHB(C)(RL) EXT	172, 195
SVJB(C)(RL) EXT	173, 196
SVJB(RL) INT	180, 204
SVJC(RL)-DC EXT	197
SVLC(RL) INT	205
SVPB(C)(RL) EXT	174, 198
SVQB(C)(RL) INT	181, 206
SVUB(C)(RL) INT	182, 207
SVVB(C)N EXT	175, 199
SVXB(C)(RL) EXT	176, 200
SVXC(RL) INT	208
SVXC(RL)-E INT	209
SWLC(RL) EXT	215
SWLC(RL) INT	216
SWUC(RL) INT	217
SWUC(RL)-E INT	218
X	
XLCCN 25 BS	442
XLCCN B	440
XLCF(NRL) BS	461
XLCF(RL)	465
XLCFN B	459
XLCFN B LFUX	466
XLXFL BS AXIAL	462

PRODUKTFAMILIE	🕮
C	
CCGT	60
CCGW CBN	69
CCMT	62
CCMW	68
CNGA CBN	239
CNGA CER	238
CNGG	222
CNGN CER	238
CNMA	222
CNMG	223
CNMM	234
CPGX	83
D	
DCGT	86
DCGW CBN	92
DCMT	87
DCMW	92
DCMW PCD	93
DNGA CBN	272
DNGA CER	271
DNGN CER	271
DNMA	260
DNMG	260
DNMM	270
E	
ECGT	104
ECMT	105
ECMW	106
EPGX	110
EPMT	110
G	
GL. D – GM	406
GL. D – MM	406
GL. D – PM	407
GL. D – PR	408
H	
HZ	531
HZ-2	532
K	
KNUX	284
L	
LCMF 13 – CM	418
LCMF 13 – F	418
LCMF 13 – MP	419
LCMF 16 – CM	431
LCMF 16 – M	433
LCMF 16, LCMF 30 – F	432
LCMF 16, LCMF 30 – MP	433
LCMF 20 – F1	453
LCMF 20 – M2	453
LCMF 20 – MP	454
LCMR 13 – F	419
LCMR 13 – MP	420
LCMR 16 – CM	434
LCMR 16 – M	435
LCMR 16 – MP	436
LCMR 16, LCMR 30 – F	435
LFMX – F1	456
LFMX – F2	456
LFMX – M2	457
LFUX	464
LNUX 40, LN.X 50	289
R	
RCGT	118
RCGX CER	123
RCMT	118
RCMW	120
RCMX	121
RNGN CER	294
RNMG	294
S	
SCGT	134
SCMT	135
SCMW	138
SNGA CER	311
SNGN CER	312
SNMA	300
SNMG	301
SNMM	307
SNMX	311
SPGN CER	147
SPMR	146
SPUN	146
T	
TCGT	149
TCGW CBN	154
TCMT	150
TCMW	154
TN 55° PP EXT	508
TN 55° PP INT	509
TN 60° PP EXT	499
TN 60° PP INT	500
TN 60°-S PP EXT	501
TN 60°-S PP INT	501
TN ACME EXT	515
TN ACME INT	516
TN API RD EXT	519
TN API RD INT	519
TN BSPT EXT	510
TN BSPT INT	510
TN M EXT	495
TN M INT	497
TN MJ EXT	499
TN NPT EXT	511
TN NPT INT	512
TN R EXT	475
TN R INT	475
TN RD EXT	520
TN RD INT	520
TN STACME EXT	517
TN STACME INT	518
TN TR EXT	512
TN TR INT	513
TN TR-S EXT	514
TN TR-S INT	514
TN UN EXT	502
TN UN INT	503
TN UNJ EXT	504
TN W EXT	505
TN W INT	506
TN ZZ EXT	476
TN ZZ INT	477
TNGA CBN	344
TNGA CER	343
TNGN CER	344
TNMA	334
TNMG	335
TNMM	342
TPGN CER	164
TPGX	162
TPMR	163
TPUN	164
V	
VBGW CBN	171
VBMT	168
VCGT	186
VCGW	189
VCGX	189
VCMT	190
VCMW	191
VCMW PCD	192
VNGA CBN	359
VNGA CER	359
VNMG	356
W	
WCGT	212
WCGX	213
WCMT	213
WNGA CBN	376
WNMA	366
WNMG	366
WNMM	375
X	
X 61	468
X 61 R	469
X 61 R-1	473
X 61-1	472

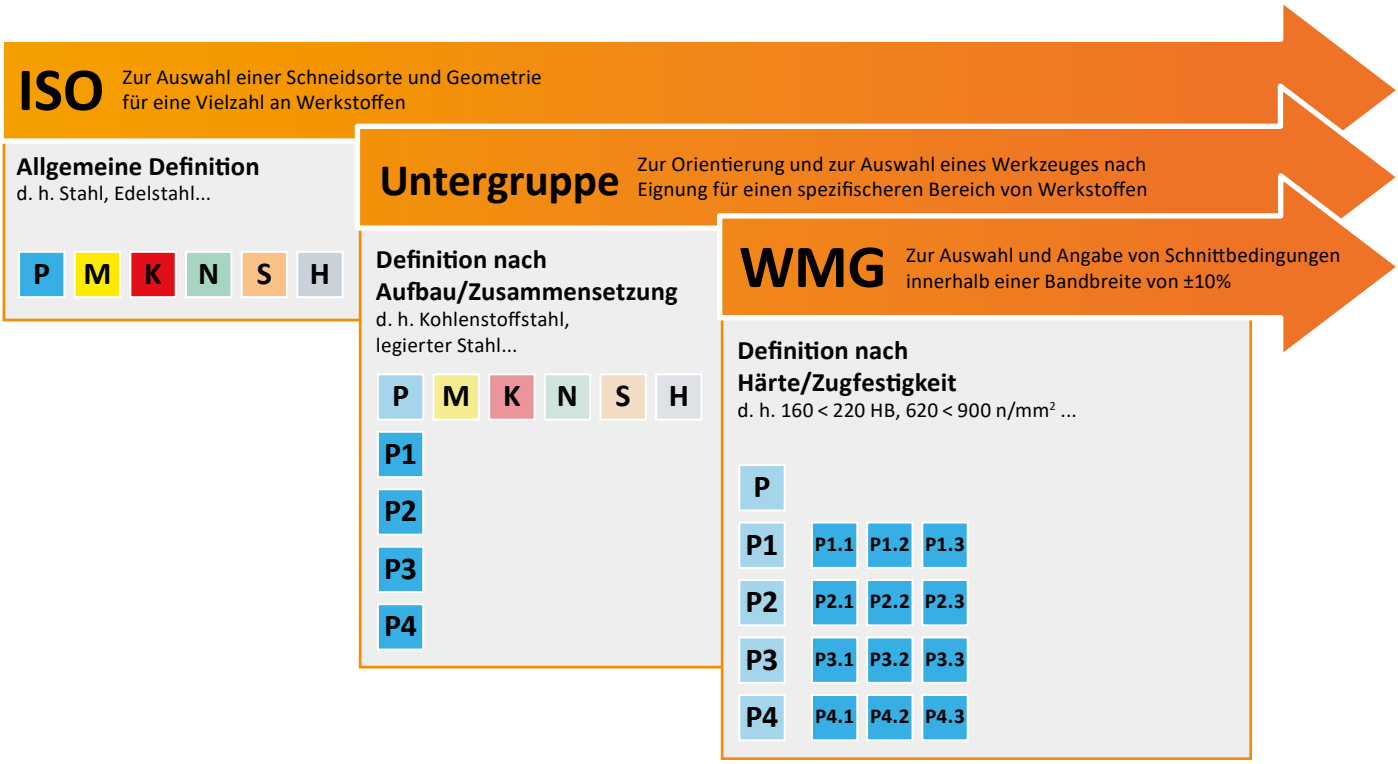
DORMER PRAMET

SCHNELLE SUCHE

Über unsere Bücherei-App können Sie einfach und schnell eine Textsuche in jeder aktuellen Publikation durchführen. Laden Sie sie noch heute aus Ihrem App-Store herunter. **Simply Reliable.**

📖 6		**WMG & ISO 13399**
📖 10	ISO-DREHEN	ANWEISUNGEN
📖 18		AUSWAHLHILFEN
📖 57		POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
📖 219		NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
📖 386		ABSTECHEN & EINSTECHEN
📖 482		GEWINDEDREHEN
📖 528		STOSSEN
📖 536		ALLGEMEINE TECHNISCHE INFORMATIONEN

WERKSTOFF-MATERIALGRUPPEN (WMG)



DORMER PRAMETS WERKSTOFF-MATERIALKLASSIFIKATION

Werkstoff-Materialgruppen (WMG) dienen zur einfachen und zuverlässigen Auswahl des passenden Zerspanungswerkzeugs und der Startwerte für die Bearbeitungsbedingungen in bestimmten Anwendungen.
Dormer Pramet klassifiziert Werkstoffe in sechs unterschiedliche, farblich codierte Gruppen:

- **Blau**: Stahl und Stahlguss (P-Gruppe)
- **Gelb**: Edelstahl (M-Gruppe)
- **Rot**: Gusseisen (K-Gruppe)
- **Grün**: NE-Metalle (N-Gruppe)
- **Braun**: Hochtemperaturlegierungen (S-Gruppe)
- **Grau**: Gehärtete Materialien (H-Gruppe)

Jede dieser Gruppen ist entsprechend der Struktur und/oder Zusammensetzung in weitere Untergruppen unterteilt. Beispielsweise ist die P-Gruppe (Stahl und Stahlguss) in vier Untergruppen unterteilt:

- P1 – **Automatenstahl**
- P2 – **Kohlenstoffstahl**
- P3 – **Legierter Stahl**
- P4 – **Werkzeugstahl**

Eine letzte Unterteilung ergibt sich durch die Materialeigenschaften wie Härte und Zugfestigkeit. So erhalten unsere Kunden eine umfassende Werkzeugempfehlung, inklusive Startwerte für Schnittgeschwindigkeit und Vorschub.
Die Tabelle auf der nächsten Seite enthält eine Beschreibung jeder Werkstoff-Materialgruppe sowie Beispiele gängiger Bezeichnungen.

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

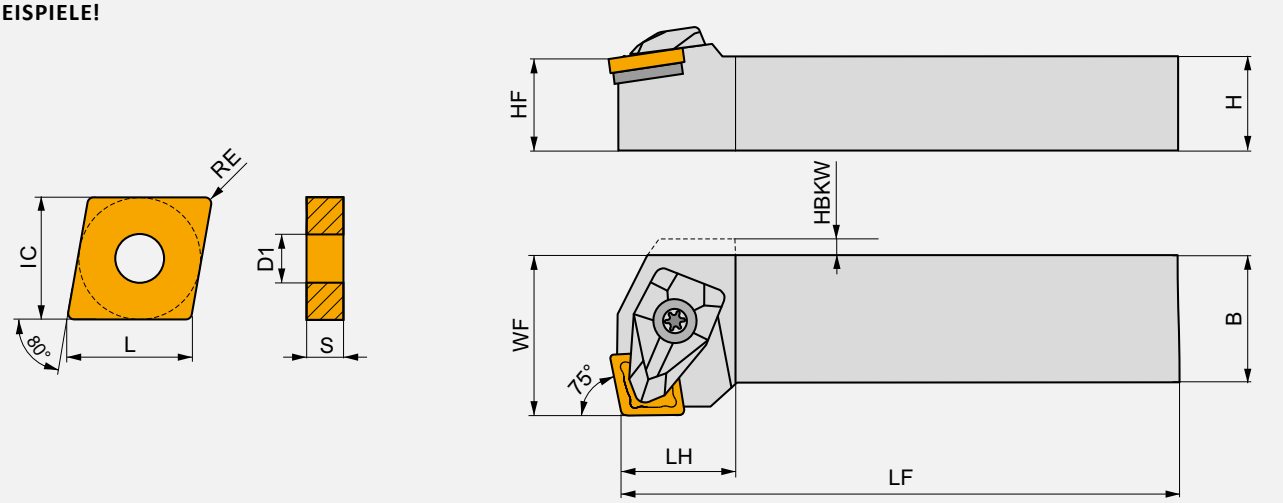
Beispiele für Bearbeitungsmaterialien – siehe Kapitel **ALLGEMEINE TECHNISCHE INFORMATIONEN** (Seite 539).

ZERSPANUNGSWERKZEUGPARAMETER GEMÄSS ISO 13399

Alle Zerspanungswerkzeuge sind durch eine Reihe von Parametern gemäß der Norm ISO 13399 definiert. Diese Liste enthält alle in diesem Katalog verwendeten Parameter sowie deren Definitionen.

ISO 13399 ist eine internationale Norm für Zerspanungswerkzeuge. Sie definiert Abmessungen und Parameter in einem neutralen Format unabhängig von einem bestimmten System oder einer Firmennomenklatur. Wenn Zerspanungswerkzeuge nach einer internationalen Norm klar definiert sind, können alle Arten von Software die elektronischen Daten schneller verarbeiten, was die Qualität der Kommunikation verbessert und zu einem reibungslosen Informationsaustausch beiträgt. Durch die Unterstützung einer gemeinsamen Sprache in den Beschreibungen unserer Zerspanungswerkzeuge wird die Kommunikation zwischen Systemen erleichtert. Dies spart viel Zeit und erleichtert die Erfassung von hochwertigen Daten über unsere 40.000 Mono- und Wendeplattenwerkzeuge. Durch den Einsatz eines ISO 13399-konformen Systems entfällt die Notwendigkeit, Daten manuell zu interpretieren und in das eigene System einzugeben.

NUR BEISPIELE!

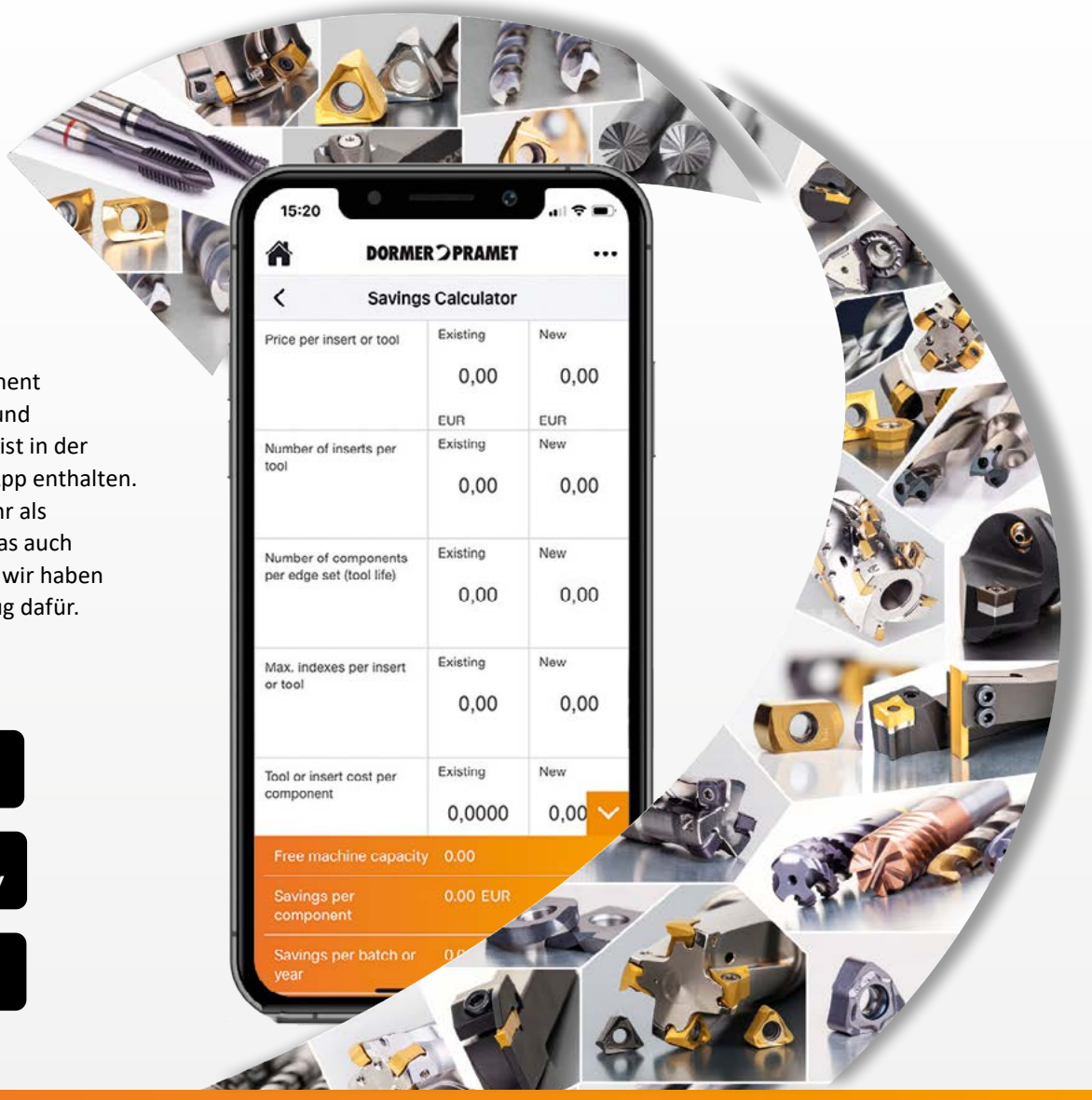


ISO 13399	Beschreibung
APMX	Max. Schnitttiefe
B	Schaftbreite
BD	Körperdurchmesser
BLRAD	Radius Klingenverstärkung
BW	Körperbreite Wendeschneidplatte
CDX	Max. Schnitttiefe
CND	Durchmesser Kühlmitteleintritt
CUTDIA	Maximaler Werkstückdurchmesser für das Abstechen
CW	Stechbreite
CWTOLL	Untere Schnittbreitentoleranz
CWTOLU	Obere Schnittbreitentoleranz
D1	Durchmesser Befestigungsbohrung
DAXIN	Axialer Einstechdurchmesser, min.
DAXN	Minimaler Außendurchmesser der Axialnut
DAXX	Maximaler Außendurchmesser der Axialnut
DCON MS	Aufnahmedurchmesser
DMIN	Min. Bohrungsdurchmesser
DMINP	Min. Bohrungsdurchmesser, rechtwinklig
GAMO	Orthogonaler Spanwinkel
GAMP	Axialer Spanwinkel
H	Schafthöhe
HBH	Differenzhöhe Kopf-Grundfläche
HBKW	Differenzbreite Kopf-Grundfläche
HF	Funktionshöhe
IC	Einbeschriebener Kreis
INSD	Schneidplattendurchmesser
INSL	Schneidplattenlänge

ISO 13399	Beschreibung
KAPR	Winkel Werkzeugschneidkante
L	Schneidkantenlänge
LAMS	Neigungswinkel
LB	Grundkörperlänge
LF	Funktionslänge
LFA	Größe A zu LF
LFS	Funktionslänge, sekundär
LH	Kopflänge
LU	Nutzlänge
M	Größe M
OAL	Gesamtlänge
PDX	Profilabstand X
PDY	Profilabstand Y
PSIRL	Hauptschneidenwinkel links
PSIRR	Hauptschneidenwinkel rechts
RE	Eckenradius
S	Schneidplattendicke
S1	Schneidplattendicke, gesamt
TP	Gewindesteigung
TPI	Gewindegänge je Zoll
TPIN	Gewindegänge je Zoll, min.
TPIX	Gewindegänge je Zoll, max.
TPN	Min. Gewindesteigung
TPX	Max. Gewindesteigung
W1	Schneidplattenbreite
WF	Funktionsbreite
WFS	Funktionsbreite, sekundär

DORMER PRAMET

ALLE WERKZEUGE ZUSAMMEN



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

Download on the App Store

GET IT ON Google Play

Download on AppGallery

ISO-DREHEN

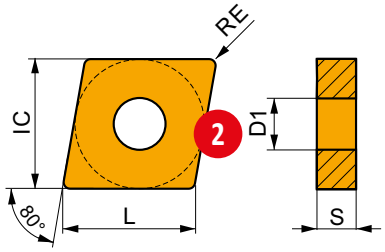
DREHEN – INHALTSVERZEICHNIS

📖 6		WMG & ISO 13399
📖 10	ISO-DREHEN	ANWEISUNGEN
📖 18		AUSWAHLHILFEN
📖 57		POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
📖 219		NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
📖 386		ABSTECHEN & EINSTECHEN
📖 482		GEWINDEDREHEN
📖 526		STOSSEN
📖 533		TECHNISCHE INFORMATIONEN

1 CNMM

PRAMET

	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.

Product		RE [mm]	P vc [m/min]	P f [mm/rev]	P ap [mm]	M vc [m/min]	M f [mm/rev]	M ap [mm]	K vc [m/min]	K f [mm/rev]	K ap [mm]	N vc [m/min]	N f [mm/rev]	N ap [mm]	S vc [m/min]	S f [mm/rev]	S ap [mm]	H vc [m/min]	H f [mm/rev]	H ap [mm]
4	5		6																	
			0,35 / 23°																	
			DR Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten. 10																	
CNMM 160612E-DR	T9315	1.2	225	0.45	6.0	–	–	–	210	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
7	8	9	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	[illegible]	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	[illegible]	[illegible]	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190608E-DR	T9315	0.8	215	0.40	8.0	–	–	–	200	0.40	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.40	8.0	110	0.36	8.0	180	0.40	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190612E-DR	T9315	1.2	220	0.45	8.0	–	–	–	205	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	195	0.45	8.0	115	0.41	8.0	185	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.45	8.0	100	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-DR	T9325	1.6	195	0.50	9.0	115	0.45	9.0	185	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	170	0.50	9.0	100	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			0,4 / 0,07 / 12° / 14° / 34°																	
			HR Geometrie zum Schruppen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
CNMM 190616E-HR	6640	1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8345	1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

CNMM190616E-HR:T8345 Beim Bestellen vollständigen Code für Wendeschneidplattenspezifikation verwenden!

- Sorte
- Doppelpunkt nicht vergessen
- ISO-Wendeschneid-plattencode

Typische Seite mit dargestelltem Wendeschneidplatten – einzelne Seitendetails können jeweils abweichen

DREHWENDESCHNEIDPLATTEN – SEITENÜBERSICHT

Pos.	Beschreibung
1	Bezeichnung der Wendeschneidplatte
2	Schematische Zeichnung der Wendeschneidplatte
3	Tabelle der Wendeschneidplattengrößen (mm)
4	Illustration
5	Profil der Hauptschneidkante
6	Symbole – spezifische Merkmale und Schneidkantentyp

Pos.	Beschreibung
7	ISO-Wendeschneidplattencode
8	Sorte
9	Wendeschneidplattenradien (mm)
10	Geometriebeschreibung
11	Anwendungsbereich der Wendeschneidplatte

1 **DDUN(RL) INT**

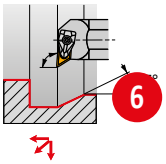
P M K N S H 2

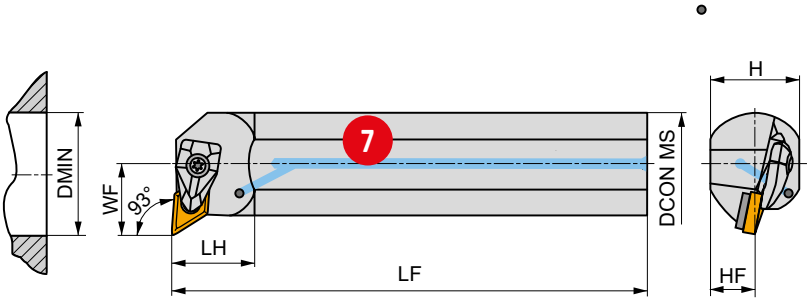
PRAMET 3 D

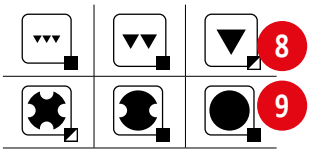
Innen Bohrstange mit doppelter Klemmwirkung und 93° Einstellwinkel für DN.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 93° Einstellwinkel, doppelter Klemmwirkung und Kühlmittelzufuhr für DN.. 11 und 15 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø32 mm. Geeignet für eine Vielzahl an Innenbearbeitungen, Kopierdrehen bis 27°. Verfügbar in Schaftgrößen Ø25 bis Ø50 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.

5







	Product	DCON MS [mm]	DMIN [mm]	WF [mm]	H [mm]	HF [mm]	LF [mm]	LH [mm]	LAMS [°]	GAMO [°]		kg			
R	**A25T-DDUNR 11**	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
	A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	–
	A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6					
	A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6					
L	**A25T-DDUNL 11**	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
	A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	–
	A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
	A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002

11 12 13 14 15 16 17 18

	19	
GI044		DN.. 1506..
GI046		DN.. 1104..

		Nm	20		
DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DD154	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

		21	
AT002a	DN.. 1504..	–	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	–
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	–

Typische Seite mit dargestelltem Drehwerkzeughalter – einzelne Seitendetails können jeweils abweichen.

DREHWERKZEUGHALTER – SEITENÜBERSICHT

Pos.	Beschreibung
1	Bezeichnung des Drehwerkzeughalters
2	Werkstoffgruppenempfehlungen
3	Spannsystem für Wendeschneidplatte
4	Illustration [1]
5	Werkzeugbeschreibung
6	Werkstückprofil
7	Schematische Zeichnung des Werkzeugs
8	Erreichbare Oberflächenqualität
9	Schnittart/Arbeitsbedingungen
10	Produktanwendungen
11	Werkzeugausführung

Pos.	Beschreibung
12	ISO-Code für Halter
13	Abmessungen [mm] und Winkel [2] [°] des Halters
14	Interne Kühlmittelzufuhr
15	Gewicht [kg]
16	Gruppe kompatibler Wendeschneidplatten [3]
17	Ersatzteilgruppe [3], [4]
18	Zubehörgruppe [3], [4]
19	Kompatible Wendeschneidplatten
20	Ersatzteile
21	Sonderzubehör

[1] Drehhalter wird primär in der rechten Ausführung (R) angezeigt

[2] GAMO = Werkzeug-Orthogonalspanwinkel (siehe technischer Teil)
LAMS = Werkzeug-Neigungswinkel (siehe technischer Teil)

[3] Code der Gruppe der kompatiblen WSP, der Ersatzteile und des speziellen Zubehör wird nur verwendet für die Zwecke des Katalogs. Er kann nicht für Aufträge verwendet werden.

[4] Ersatzteile- und Sonderzubehör- Icons sind schematisch zum einfachen verstehen entworfen wurden. Sie sind nicht in der Liste der Symbole enthalten. Schrauben sind in einigen Fällen vollständig mit Angaben zum Drehmoment in Nm, Schraubenlänge und Gewindegröße enthalten

DREHWERKZEUGHALTER – SYMBOLÜBERBLICK

ALLGEMEINE SYMBOLE

- Vorrangige Anwendung
- Mögliche Anwendung
- Schlichten – sehr gute Oberflächenqualität
- Mittlere Bearbeitung – gute Oberflächenqualität
- Schruppen – unbegrenzte Oberflächenrauheit
- Geeignet für stabile Arbeitsbedingungen
- Geeignet für instabile Arbeitsbedingungen
- Geeignet für sehr instabile Arbeitsbedingungen

MERKMALE

- Erste Wahl
- Für kurzspanende Werkstoffe
- Für zähe Werkstoffe (lang spanend)
- Schwere Arbeitsbedingungen
- Bearbeitung mit hohem Vorschub
- Hochgeschwindigkeitsbearbeitung
- Wendeschneidplatte mit Schleppschneiden-Geometrie
- Langer Überhang
- Bearbeitung von Eisenbahnrädern
- Dünnwandige und schlanke Werkstücke
- Universell, großer Anwendungsbereich
- Scharfe Kante
- Gerundete Kante
- Kante mit Facette
- Gerundete Kante mit Facette
- Kante mit Doppelfacette
- Gerundete Kante mit Doppelfacette

DREHANWENDUNGEN

- Kegeldrehen – außen
- Kegeldrehen – innen
- Kopierdrehen (multidirektionale Bearbeitung)
- Plankopierdrehen
- Plankopierdrehen in Bohrung
- Plandrehen mit Schulter
- Plandrehen ohne Schulter
- Entgraten (Abfasen)
- Entgraten (Abfasen) von der Rückseite
- Entgraten (Anfasen) in Bohrung
- Längsdrehen mit Schulter – außen
- Längsdrehen mit Schulter – innen
- Längsdrehen ohne Schulter – außen
- Längsdrehen ohne Schulter – innen
- Bearbeitung der rückwärtigen Fläche (Schulter) von der Rückseite
- Multidirektionales Kopierdrehen – außen
- Multidirektionales Kopierdrehen – innen
- Eindirektionales Kopierdrehen – außen
- Eindirektionales Kopierdrehen – innen
- Flache Ringnut

DREHWERKZEUGHALTER – SYMBOLÜBERBLICK

TECHNISCHER TEIL

FF	Feinstschlichten
F	Schlichten
M	Mittlere Bearbeitung
R	Schruppen
HR	Schweres schruppen
X.V	Multiplikationsfaktor für die Schnittgeschwindigkeit
a_p	Schnitttiefe [mm]

f	Vorschub [mm/U]
	Standzeit [min]
	Hartmetall
(MT)CVD PVD	Beschichtung
V	Schnittgeschwindigkeit
	Schneidkantenprofil
	Kühlung

	Sehr hohe Schnittgeschwindigkeit, ausgezeichnete Systemsteifigkeit (stabile Arbeitsbedingungen)
	Hohe Schnittgeschwindigkeit, hohe Systemsteifigkeit(Stabile Arbeitsbedingungen)
	Hohe Schnittgeschwindigkeit, Systemsteifigkeit geringfügig begrenzt (wechsel von Schnitttiefen)
	Mittlere Schnittgeschwindigkeit, Systemsteifigkeit begrenzt (leicht unterbrochener Schnitt)
	Niedrige Schnittgeschwindigkeit, geringe Systemfestigkeit (Unterbrochener Schnitt)
	Sehr niedrige Schnittgeschwindigkeit, sehr niedrige Systemsteifigkeit (sehr instabile Arbeitsbedingungen)

SONSTIGES

Nm	Spanndrehmoment der Schraube [Nm]
	Gruppe von Köpfen für das Schruppen
	Interne Kühlmittelzufuhr

CCGT

60

CCMT

62

CCMW

68

CCGW CBN

69

DCGT

86

DCMT

87

DCMW

92

DCGW CBN

92

DCMW PCD

93

ECGT

104

ECMT

105

ECMW

106

EPGX

110

EPMT

110

RCGT

118

RCMT

118

RCMW

120

RCMX

121

RCGX CER

123

SCGT

134

SCMT

135

SCMW

138

SPMR

146

SPUN

146

SPGN CER

147

TCGT

149

TCMT

150

TCMW

154

TCGW CBN

154

ISO – POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN – AUSWAHLHILFE

TPGX

162

TPMR

163

TPUN

164

TPGN CER

164

VBMT

168

VBGW CBN

171

VCGT

186

VCGW

189

VCGX

189

VCMT

190

VCMW

191

VCMW PCD

192

WCGT

212

WCGX

213

WCMT

213

CNGG

222

CNMA

222

CNMG

223

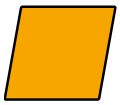
CNMM

234

CNGA CER

238

CNGN CER



238

CNGA CBN

239

DNMA

260

DNMG

260

DNMM

270

DNGA CER

271

DNGN CER

271

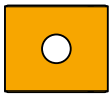
DNGA CBN

272

KNUX

284

LNUX 40, LN.X 50



289

RNMG

294

RNGN CER

294

ISO – NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN – AUSWAHLHILFE

SNMA

300

SNMG

301

SNMM

307

SNMX

311

SNGA CER

311

SNGN CER

312

TNMA

334

TNMG

335

TNMM

342

TNGA CER

343

TNGN CER

344

TNGA CBN

344

VNMG

356

VNGA CER

359

VNGA CBN

359

WNMA

366

WNMG

366

WNMM

375

WNGA CBN

376

P

Schwere Einsatzbedingungen

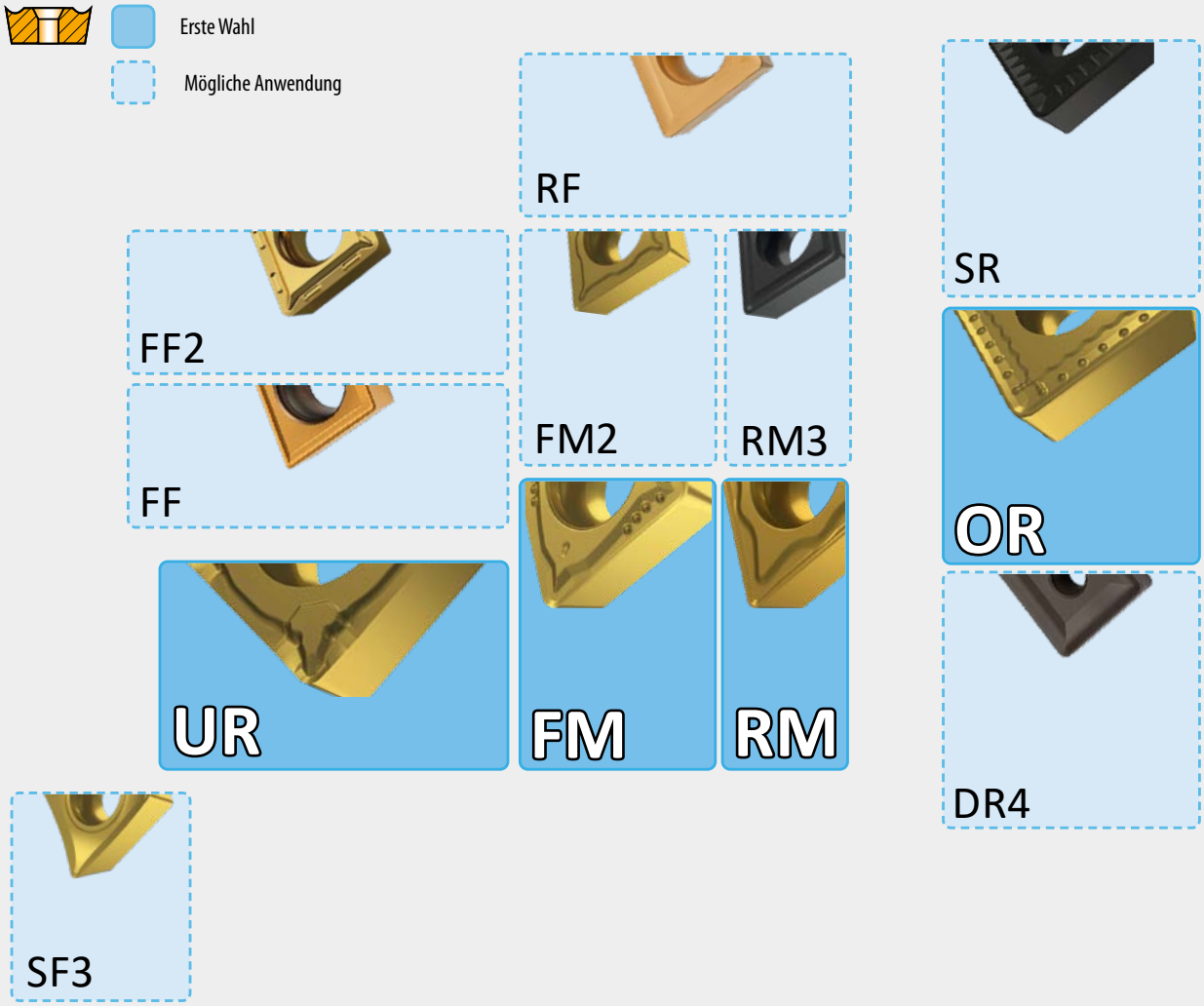
Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

Stabile Einsatzbedingungen

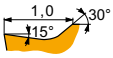
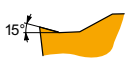
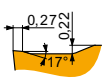
Dünnwandige und schlanke Werkstücke

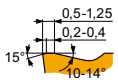
Erste Wahl

Mögliche Anwendung



	FF	F	M	R	HR
f	0.05 – 0.2 mm/U	0.05 – 0.2 mm/U	0.2 – 0.4 mm/U	0.4 – 1.0 mm/U	> 1.0 mm/U
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

UR		Ausführung für Feinschlicht- bis Schlichtbearbeitung, für Stahl und Gusseisen, unter Umständen für Edelstahl, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte
FM		Ausführung für Schlicht- bis mittlere Bearbeitung, für Stahl und Edelstahl, unter Umständen für Gusseisen und Nichteisenmetalle, für kontinuierliche und moderat unterbrochene Schnitte
RM		Ausführung für mittlere Bearbeitung, für Stahl, Edelstahl und Gusseisen, unter Umständen für Superlegierungen und gehärtete Materialien, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte

OR		Ausführung für Schrupp- und schwere Schruppbearbeitung, für Stahl, Edelstahl und Gusseisen, unter Umständen für Superlegierungen, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte

M

Schwere Einsatzbedingungen

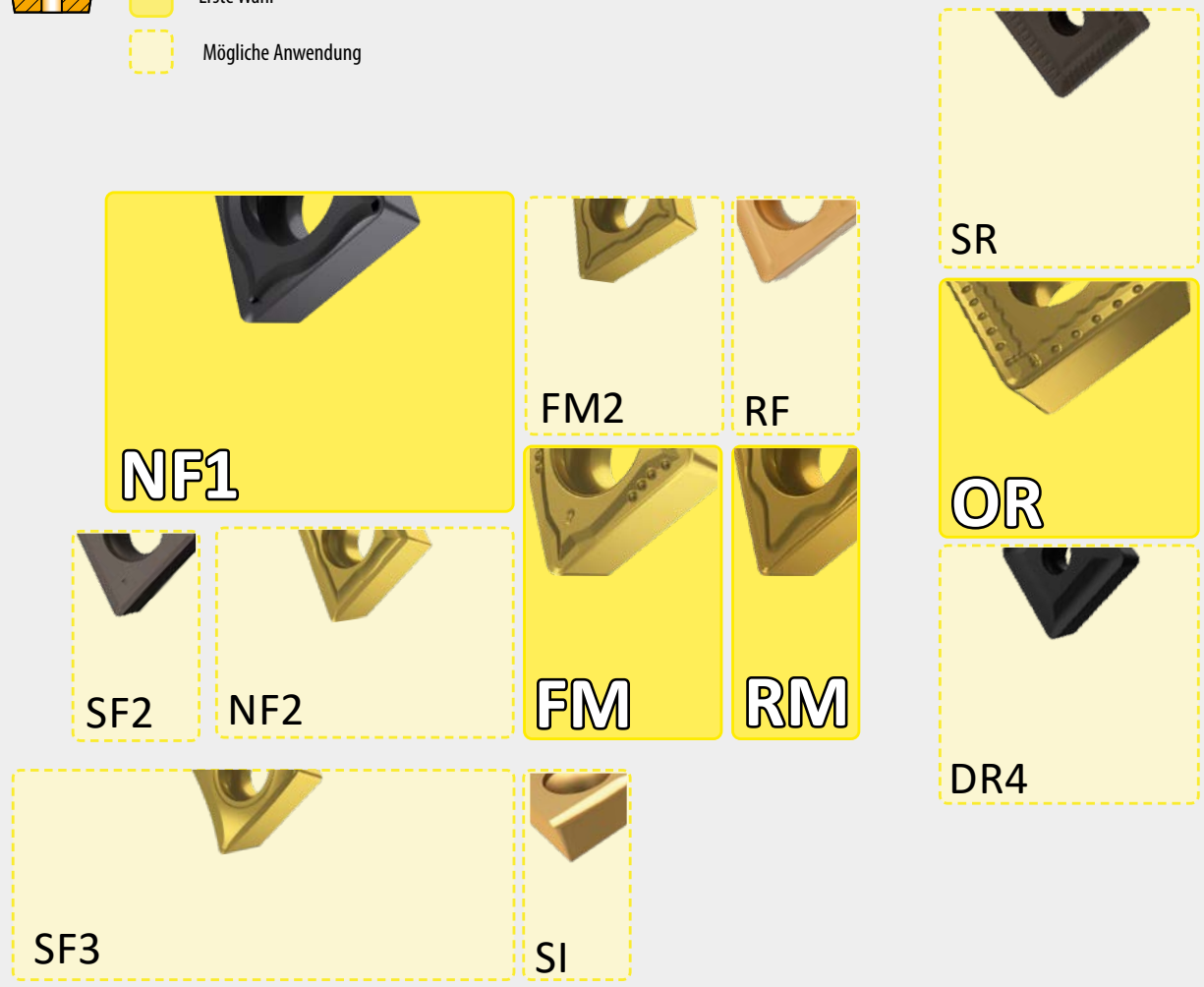
Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

Stabile Einsatzbedingungen

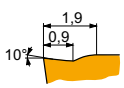
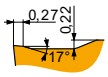
Dünnwandige und schlanke Werkstücke

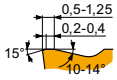
Erste Wahl

Mögliche Anwendung



	FF	F	M	R	HR
f	0.05 – 0.2 mm/U	0.05 – 0.2 mm/U	0.2 – 0.4 mm/U	0.4 – 1.0 mm/U	> 1.0 mm/U
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

NF1		Positive Ausführung für Feinschlicht- bis mittlere Bearbeitung, für Edelstahl und Superlegierungen, unter Umständen für Stahl, Nichteisenmetalle und harte Werkstoffe, für kontinuierliche Schnitte
FM		Ausführung für Schlicht- bis mittlere Bearbeitung, für Stahl und Edelstahl, unter Umständen für Gusseisen und Nichteisenmetalle, für kontinuierliche und moderat unterbrochene Schnitte
RM		Ausführung für mittlere Bearbeitung, für Stahl, Edelstahl und Gusseisen, unter Umständen für Superlegierungen und gehärtete Materialien, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte

OR		Ausführung für Schrupp- und schwere Schruppbearbeitung, für Stahl, Edelstahl und Gusseisen, unter Umständen für Superlegierungen, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte

K

Schwere Einsatzbedingungen

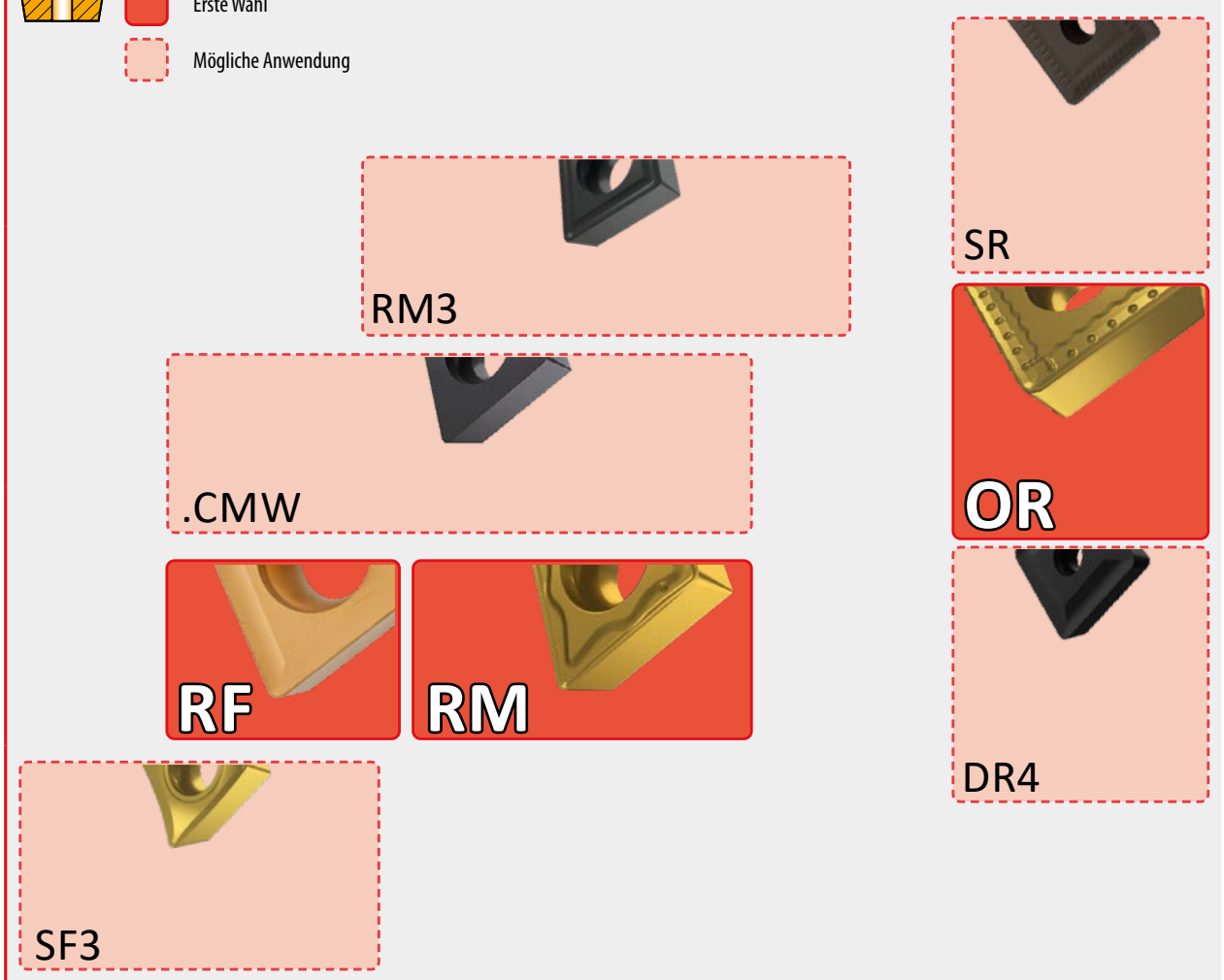
Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

Stabile Einsatzbedingungen

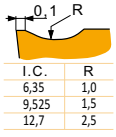
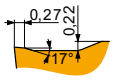
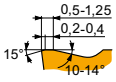
Dünnwandige und schlanke Werkstücke

Erste Wahl

Mögliche Anwendung



	FF	F	M	R	HR
f	0.05 – 0.2 mm/U	0.05 – 0.2 mm/U	0.2 – 0.4 mm/U	0.4 – 1.0 mm/U	> 1.0 mm/U
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

RF	 I.C. / R: 6,35 / 1,0; 9,525 / 1,5; 12,7 / 2,5	Ausführung für Schruppbearbeitung, für Gusseisen, unter Umständen für Stahl, Edelstahl und harte Werkstoffe, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte
RM		Ausführung für mittlere Bearbeitung, für Stahl, Edelstahl und Gusseisen, unter Umständen für Superlegierungen und gehärtete Materialien, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte
OR		Ausführung für Schrupp- und schwere Schruppbearbeitung, für Stahl, Edelstahl und Gusseisen, unter Umständen für Superlegierungen, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte

N

Schwere Einsatzbedingungen

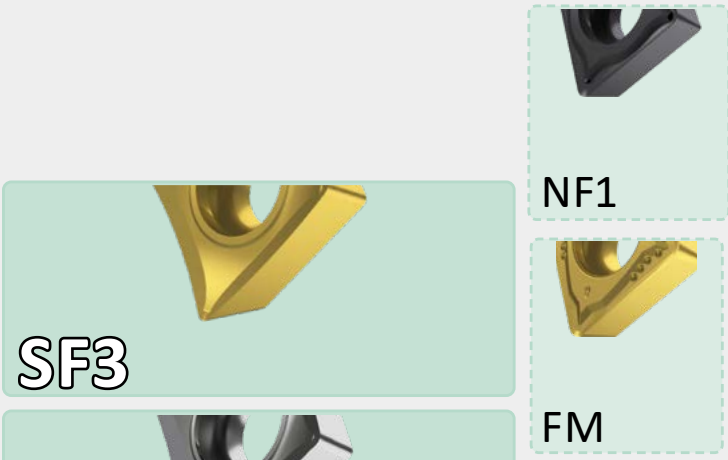
Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

Stabile Einsatzbedingungen

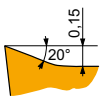
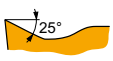
Dünnwandige und schlanke Werkstücke

Erste Wahl

Mögliche Anwendung



	FF	F	M	R	HR
f	0.05 – 0.2 mm/U	0.05 – 0.2 mm/U	0.2 – 0.4 mm/U	0.4 – 1.0 mm/U	> 1.0 mm/U
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

SF3		Stark positive Ausführung für Feinschlicht- und Schlichtbearbeitung, für Superlegierungen, Edelstahl und Nichteisenmetalle, unter Umständen für Stahl, Gusseisen und harte Werkstoffe, für kontinuierliche Schnitte
AL		Hochpositive Ausführung für Feinschlicht- bis Schruppbearbeitung, für Aluminium, Aluminiumlegierungen und andere Nichteisenmetalle, unter Umständen für Superlegierungen, für kontinuierliche Schnitte

S

Erste Wahl

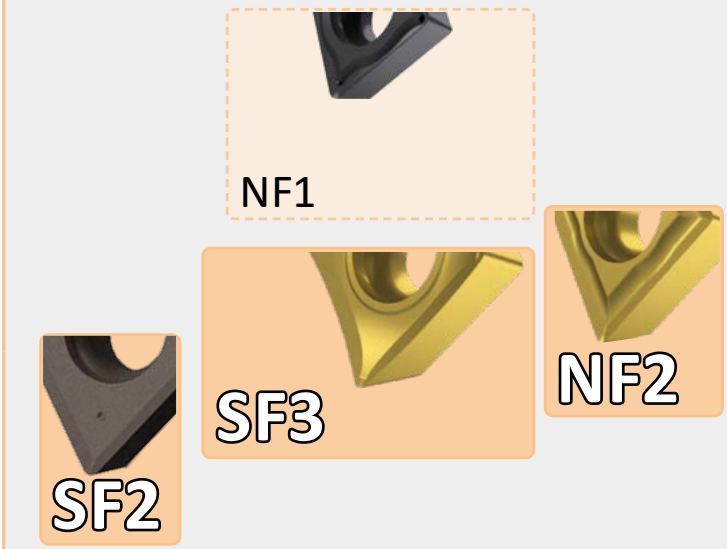
Mögliche Anwendung

Schwere Einsatzbedingungen

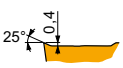
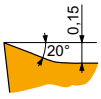
Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

Stabile Einsatzbedingungen

Dünnwandige und schlanke Werkstücke



	FF	F	M	R	HR
f	0.05 – 0.2 mm/U	0.05 – 0.2 mm/U	0.2 – 0.4 mm/U	0.4 – 1.0 mm/U	> 1.0 mm/U
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

SF2		Stark positive Ausführung für Feinschlicht- und Schlichtbearbeitung, für Superlegierungen, unter Umständen für Edelstahl, Stahl und Nichteisenmetalle, für kontinuierliche Schnitte
SF3		Stark positive Ausführung für Feinschlicht- und Schlichtbearbeitung, für Superlegierungen, Edelstahl und Nichteisenmetalle, unter Umständen für Stahl, Gusseisen und harte Werkstoffe, für kontinuierliche Schnitte
NF2		Positive Ausführung für Feinschlicht- bis mittlere Bearbeitung, für Edelstahl und Superlegierungen, für kontinuierliche Schnitte

H

Erste Wahl

Mögliche Anwendung

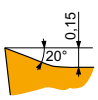
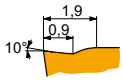
Schwere Einsatzbedingungen

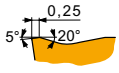
Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

Stabile Einsatzbedingungen

Dünnwandige und schlanke Werkstücke

	FF	F	M	R	HR
f	0.05 – 0.2 mm/U	0.05 – 0.2 mm/U	0.2 – 0.4 mm/U	0.4 – 1.0 mm/U	> 1.0 mm/U
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

SF3		Stark positive Ausführung für Feinschlicht- und Schlichtbearbeitung, für Superlegierungen, Edelstahl und Nichteisenmetalle, unter Umständen für Stahl, Gusseisen und harte Werkstoffe, für kontinuierliche Schnitte
NF1		Positive Ausführung für Feinschlicht- bis mittlere Bearbeitung, für Edelstahl und Superlegierungen, unter Umständen für Stahl, Nichteisenmetalle und harte Werkstoffe, für kontinuierliche Schnitte
.CMW		Ausführung für Feinschlicht- bis mittlere Bearbeitung, für Gusseisen, unter Umständen für harte Werkstoffe, für kontinuierliche und leicht unterbrochene Schnitte

RM3		Ausführung für Schruppbearbeitung, für Gusseisen, unter Umständen für Stahl, Edelstahl und harte Werkstoffe, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte

P

Erste Wahl

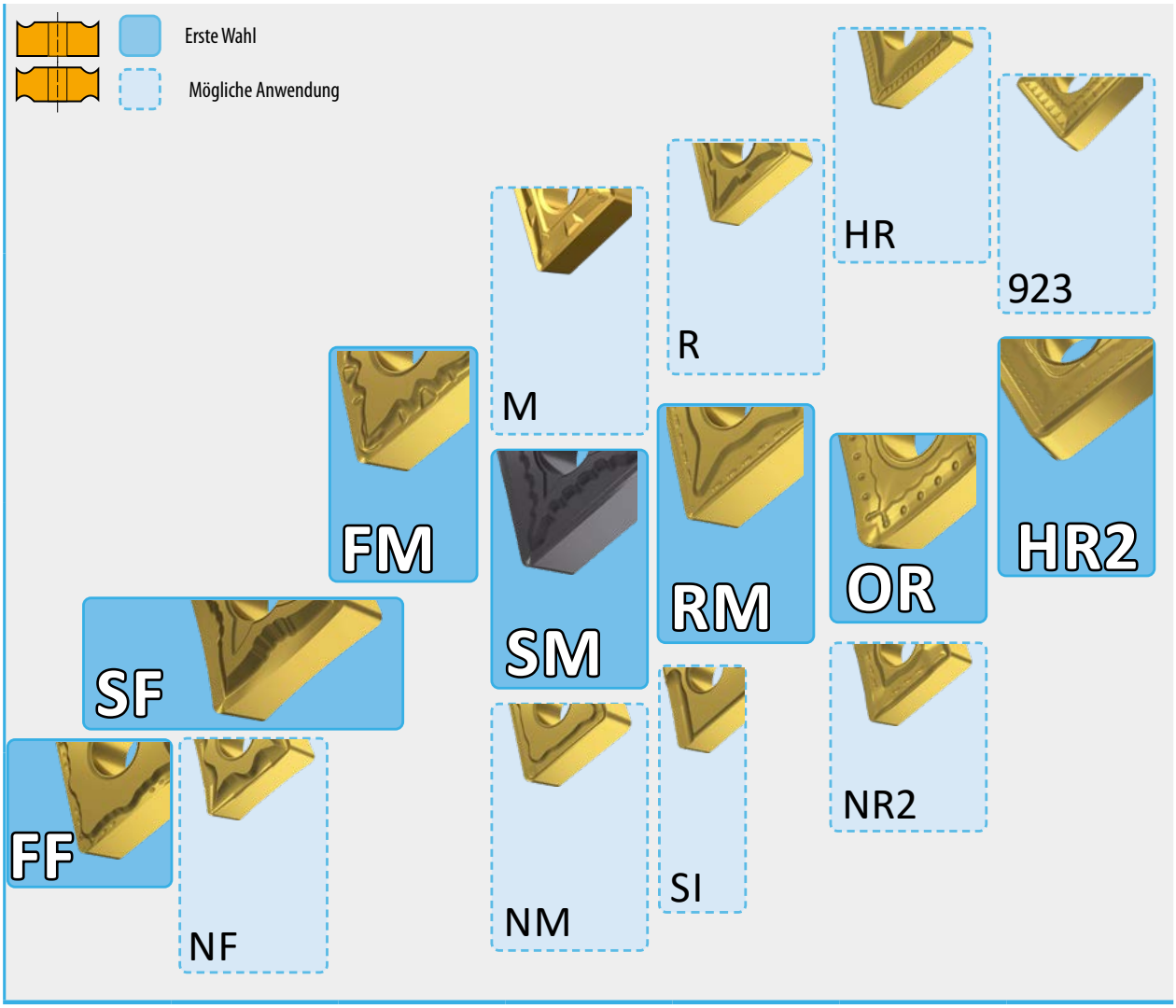
Mögliche Anwendung

Schwere Einsatzbedingungen

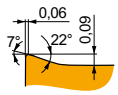
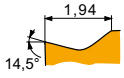
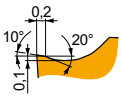
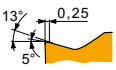
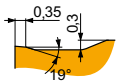
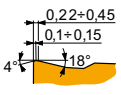
Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

Stabile Einsatzbedingungen

Dünnwandige und schlanke Werkstücke



	FF	F	M	R	HR
f	0.05 – 0.2 mm/U	0.05 – 0.2 mm/U	0.2 – 0.4 mm/U	0.4 – 1.0 mm/U	> 1.0 mm/U
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

FF		Hochpositive Geometrie für Feinschlichtbearbeitung, für Edelstahl und Stahl, unter Umständen für Gusseisen, für kontinuierliche Schnitte
SF		Vielseitige positive Geometrie für Feinschlichtbearbeitung, für Stahl, Edelstahl, Gusseisen und Superlegierungen sowie für harte Werkstoffe, unter Umständen für Nichteisenmetalle und für die Bearbeitung dünner Wände, mit kontinuierlichen Schnitten
FM		Positive Geometrie für Schlicht- bis mittlere Bearbeitung, für Stahl und Gusseisen, unter Umständen für Superlegierungen, für kontinuierliche und moderat unterbrochene Schnitte
SM		Positive Geometrie für mittlere Bearbeitung, für Edelstahl, Superlegierungen, Stahl und Gusseisen, unter Umständen für Nichteisenmetalle und harte Werkstoffe und für die Bearbeitung dünner Wände, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte
RM		Ausführung für mittlere und Schruppbearbeitung, für Stahl, Edelstahl und Gusseisen, unter Umständen für Superlegierungen, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte
OR		Ausführung für Schrupp- bis schwere Schruppbearbeitung, für Stahl und Gusseisen, unter Umständen für Edelstahl und Superlegierungen, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte

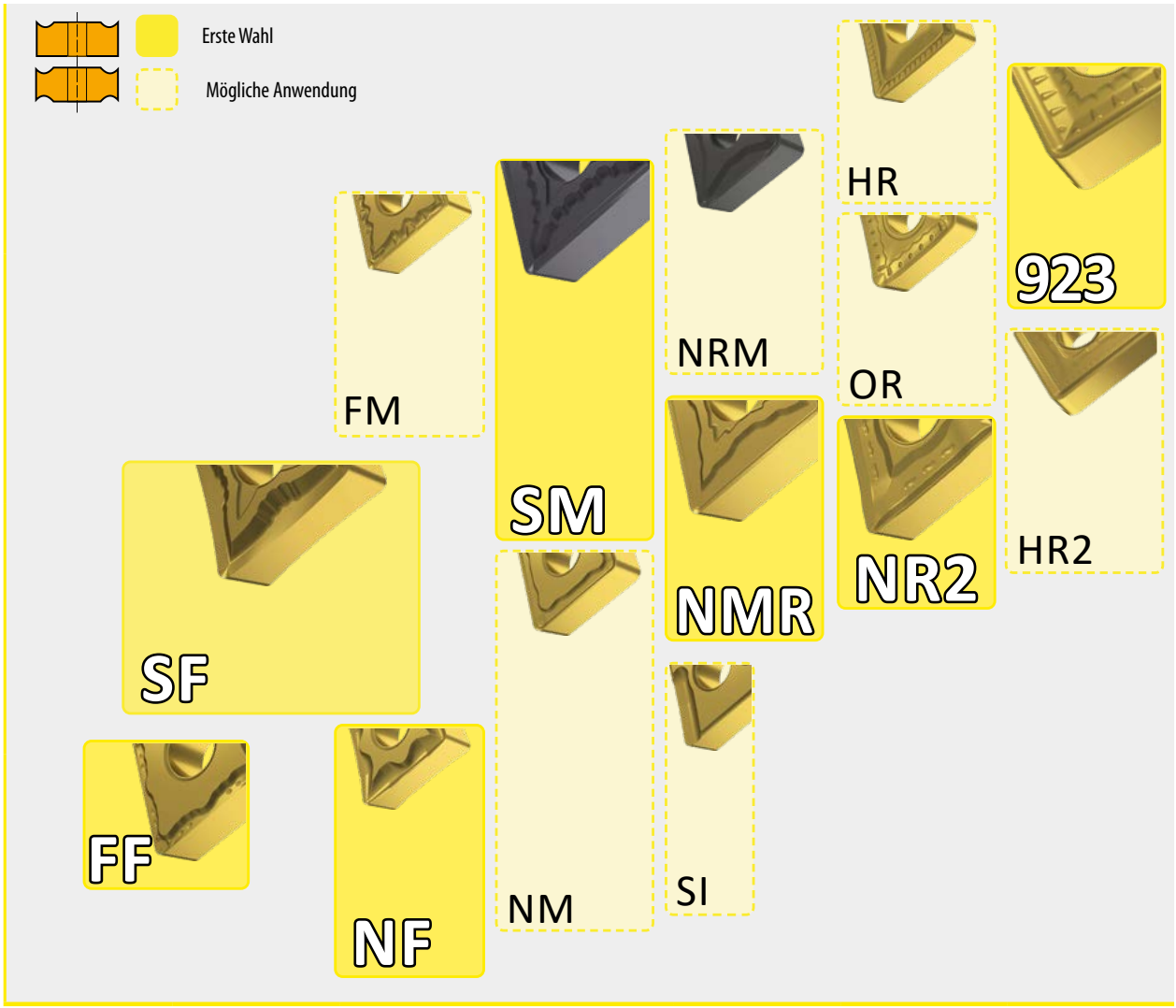
M

Schwere Einsatzbedingungen

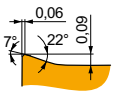
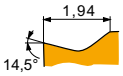
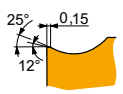
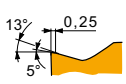
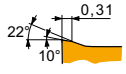
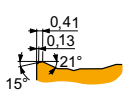
Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

Stabile Einsatzbedingungen

Dünnwandige und schlanke Werkstücke



	FF	F	M	R	HR
f	0.05 – 0.2 mm/U	0.05 – 0.2 mm/U	0.2 – 0.4 mm/U	0.4 – 1.0 mm/U	> 1.0 mm/U
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

FF		Hochpositive Geometrie für Feinschlichtbearbeitung, für Edelstahl und Stahl, unter Umständen für Gusseisen, für kontinuierliche Schnitte
SF		Vielseitige positive Geometrie für Feinschlichtbearbeitung, für Stahl, Edelstahl, Gusseisen und Superlegierungen sowie für harte Werkstoffe, unter Umständen für Nichteisenmetalle und für die Bearbeitung dünner Wände, mit kontinuierlichen Schnitten
NF		Hochpositive Ausführung für Feinschlicht- und mittlere Bearbeitung, für Edelstahl und Stahl, unter Umständen für Gusseisen, Nichteisenmetalle und Superlegierungen, für kontinuierliche Schnitte
SM		Positive Geometrie für mittlere Bearbeitung, für Edelstahl, Superlegierungen, Stahl und Gusseisen, unter Umständen für Nichteisenmetalle und harte Werkstoffe und für die Bearbeitung dünner Wände, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte
NMR		Positive Ausführung für mittlere bis Schruppbearbeitung, für Edelstahl sowie Weichstahl und Superlegierungen, für kontinuierliche Schnitte
NR2		Ausführung für Schlicht- bis Schruppbearbeitung, für Edelstahl und Stahl, unter Umständen für Gusseisen und Superlegierungen, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte

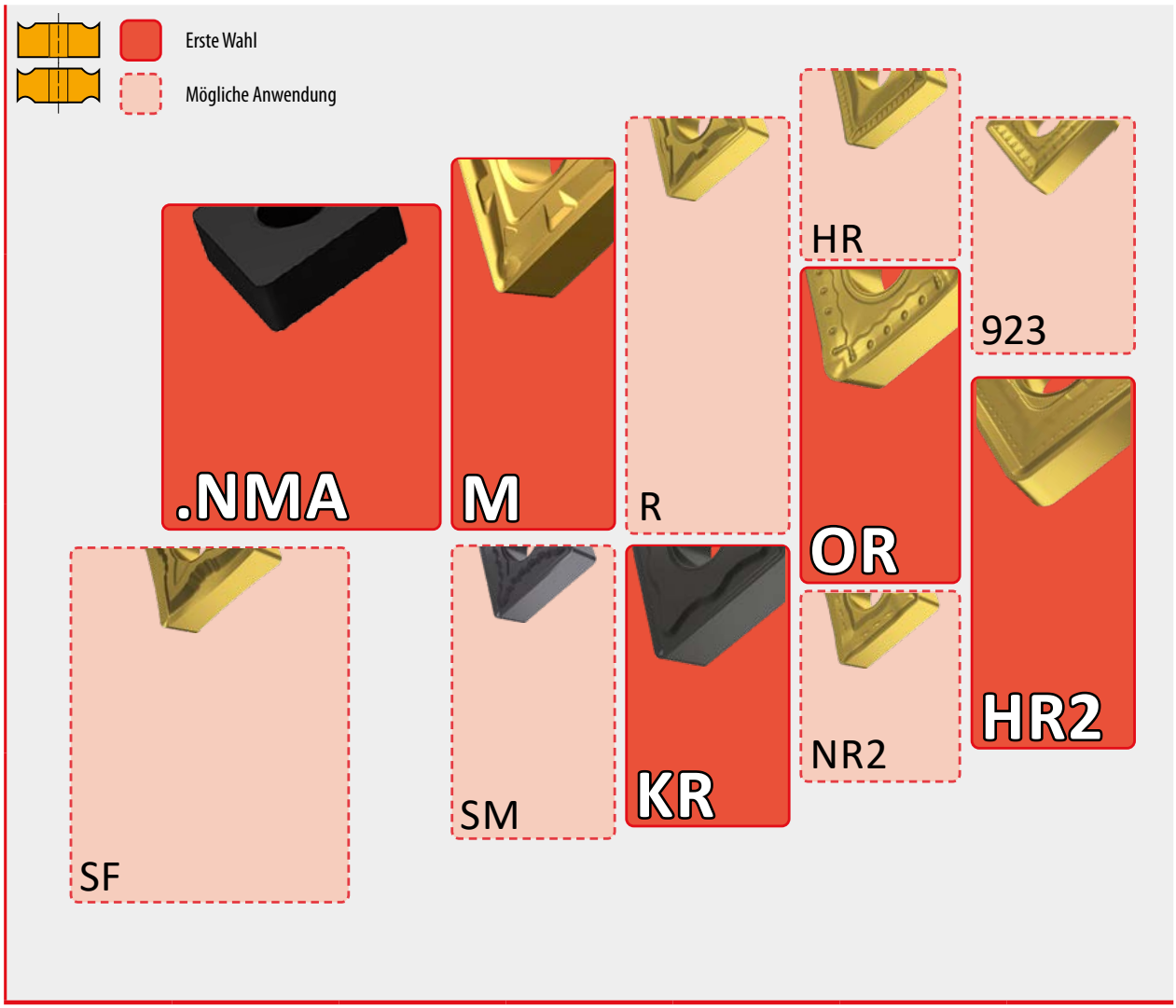
K

Schwere Einsatzbedingungen

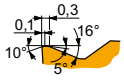
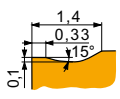
Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

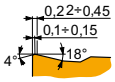
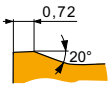
Stabile Einsatzbedingungen

Dünnwandige und schlanke Werkstücke



	FF	F	M	R	HR
f	0.05 – 0.2 mm/U	0.05 – 0.2 mm/U	0.2 – 0.4 mm/U	0.4 – 1.0 mm/U	> 1.0 mm/U
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

.NMA		Ausführung für Feinschlicht- bis mittlere Bearbeitung, für Gusseisen, unter Umständen für harte Werkstoffe, für kontinuierliche und leicht unterbrochene Schnitte
M		Ausführung für Schlicht- und mittlere Bearbeitung, für Gusseisen, unter Umständen für Stahl und harte Werkstoffe, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte
KR		Ausführung für mittlere und Schruppbearbeitung, für Gusseisen, unter Umständen für Stahl und harte Werkstoffe, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte

OR		Ausführung für Schrupp- bis schwere Schruppbearbeitung, für Stahl und Gusseisen, unter Umständen für Edelstahl und Superlegierungen, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte
HR2		Ausführung für Schrupp- bis schwere Schruppbearbeitung mit hohen Vorschüben, für Stahl und Gusseisen, unter Umständen für Edelstahl, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte

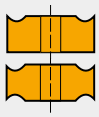
N

Schwere Einsatzbedingungen

Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

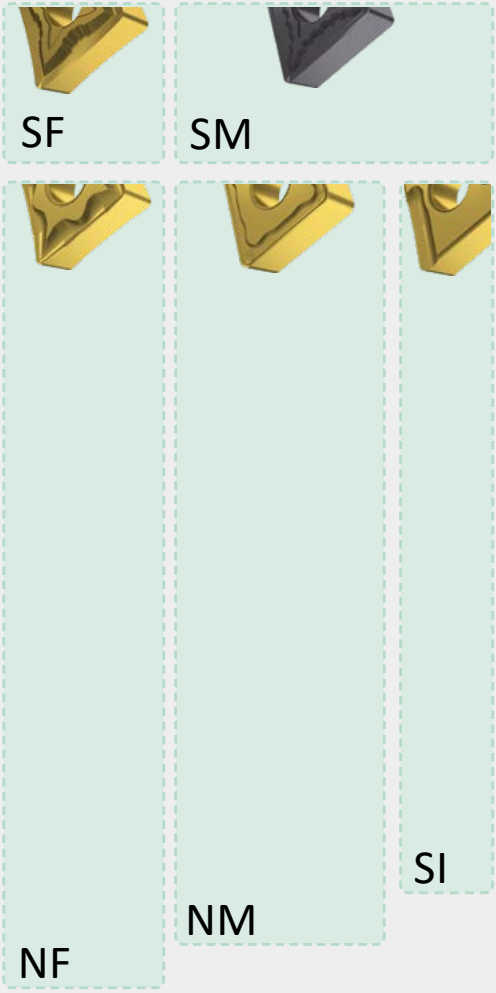
Stabile Einsatzbedingungen

Dünnwandige und schlanke Werkstücke

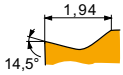
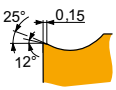
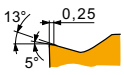


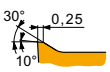
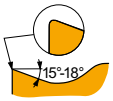
Erste Wahl

Mögliche Anwendung



	FF	F	M	R	HR
f	0.05 – 0.2 mm/U	0.05 – 0.2 mm/U	0.2 – 0.4 mm/U	0.4 – 1.0 mm/U	> 1.0 mm/U
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

SF		Vielseitige positive Geometrie für Feinschlichtbearbeitung, für Stahl, Edelstahl, Gusseisen und Superlegierungen sowie für harte Werkstoffe, unter Umständen für Nichteisenmetalle und für die Bearbeitung dünner Wände, mit kontinuierlichen Schnitten
NF		Hochpositive Ausführung für Feinschlicht- und mittlere Bearbeitung, für Edelstahl und Stahl, unter Umständen für Gusseisen, Nichteisenmetalle und Superlegierungen, für kontinuierliche Schnitte
SM		Positive Geometrie für mittlere Bearbeitung, für Edelstahl, Superlegierungen, Stahl und Gusseisen, unter Umständen für Nichteisenmetalle und harte Werkstoffe und für die Bearbeitung dünner Wände, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte

NM		Hochpositive Ausführung für Feinschlicht-, mittlere und Schruppbearbeitung, für Edelstahl und Stahl, unter Umständen für Nichteisenmetalle und Superlegierungen, für kontinuierliche Schnitte
SI		Positive Geometrie für Feinschlicht- bis mittlere Bearbeitung, für Stahl, Edelstahl und Gusseisen, unter Umständen für Nichteisenmetalle, für kontinuierliche Schnitte

S

Schwere Einsatzbedingungen

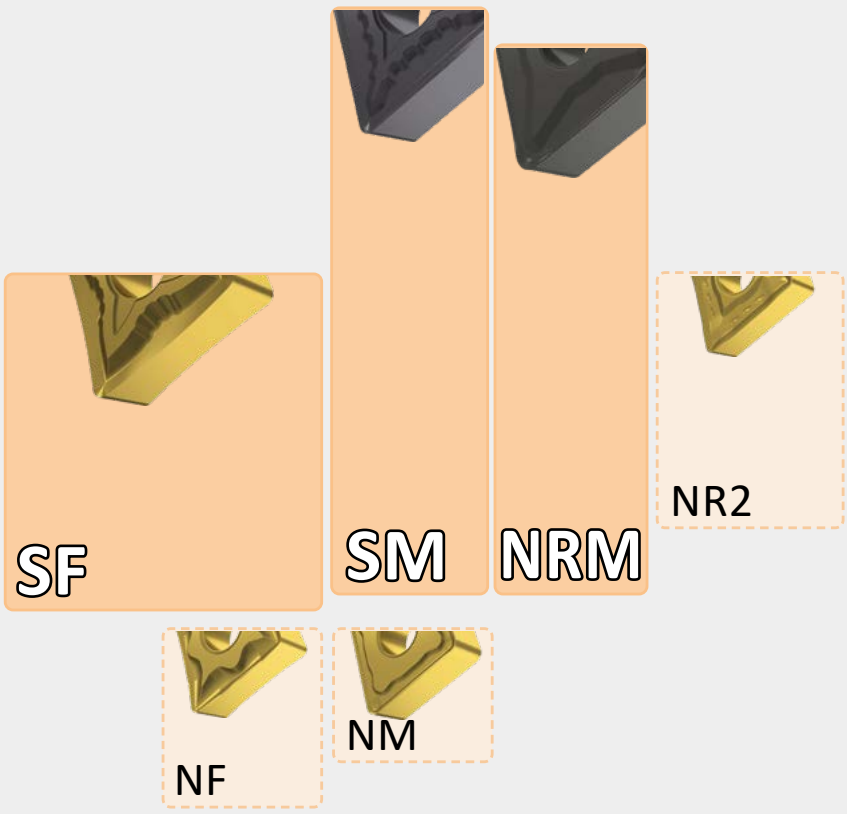
Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

Stabile Einsatzbedingungen

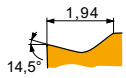
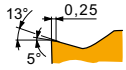
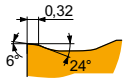
Dünnwandige und schlanke Werkstücke

Erste Wahl

Mögliche Anwendung



	FF	F	M	R	HR
f ⇨	0.05 – 0.2 mm/U	0.05 – 0.2 mm/U	0.2 – 0.4 mm/U	0.4 – 1.0 mm/U	> 1.0 mm/U
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

SF		Vielseitige positive Geometrie für Feinschlichtbearbeitung, für Stahl, Edelstahl, Gusseisen und Superlegierungen sowie für harte Werkstoffe, unter Umständen für Nichteisenmetalle und für die Bearbeitung dünner Wände, mit kontinuierlichen Schnitten
SM		Positive Geometrie für mittlere Bearbeitung, für Edelstahl, Superlegierungen, Stahl und Gusseisen, unter Umständen für Nichteisenmetalle und harte Werkstoffe und für die Bearbeitung dünner Wände, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte
NRM		Positive Ausführung für mittlere und Schruppbearbeitung, für Edelstahl, Weichstahl und Superlegierungen, für kontinuierliche Schnitte

H

Erste Wahl

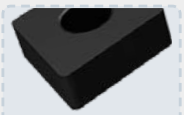
Mögliche Anwendung

Schwere Einsatzbedingungen

Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

Stabile Einsatzbedingungen

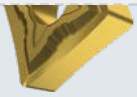
Dünnwandige und schlanke Werkstücke



.NMA

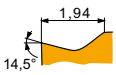
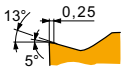
R

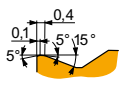
SM

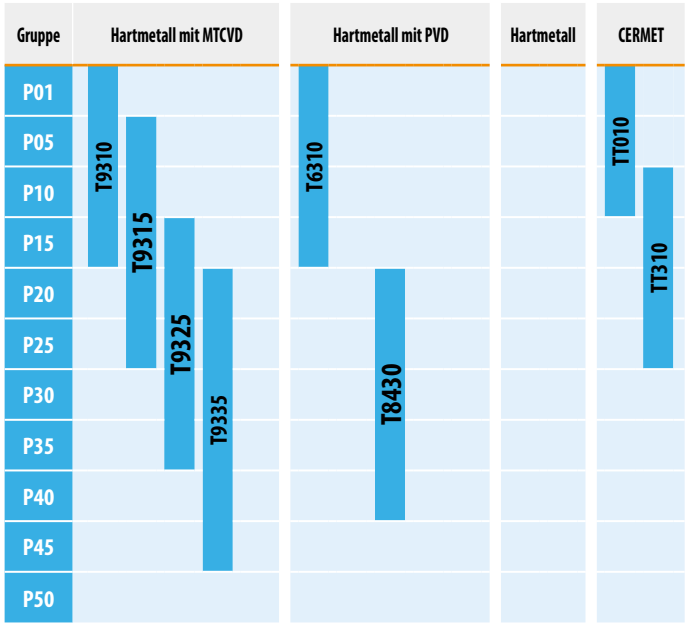


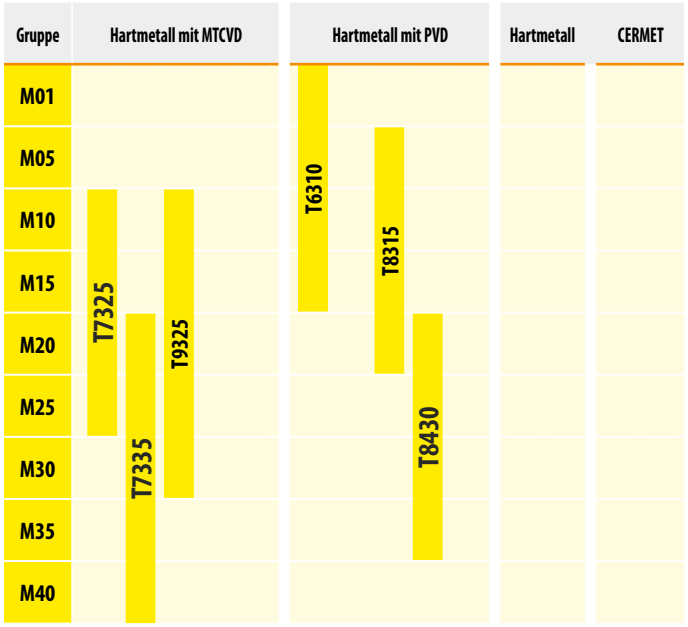
SF

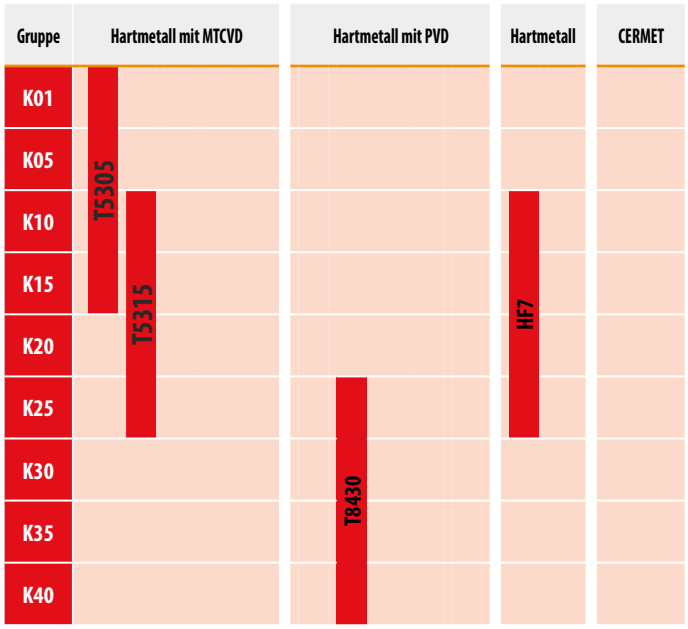
	FF	F	M	R	HR
f	0.05 – 0.2 mm/U	0.05 – 0.2 mm/U	0.2 – 0.4 mm/U	0.4 – 1.0 mm/U	> 1.0 mm/U
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

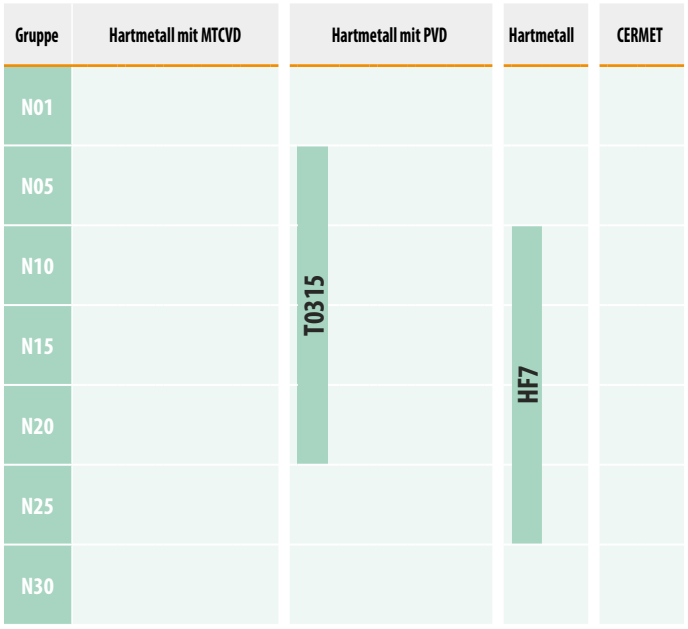
SF		Vielseitige positive Geometrie für Feinschlichtbearbeitung, für Stahl, Edelstahl, Gusseisen und Superlegierungen sowie für harte Werkstoffe, unter Umständen für Nichteisenmetalle und für die Bearbeitung dünner Wände, mit kontinuierlichen Schnitten
SM		Positive Geometrie für mittlere Bearbeitung, für Edelstahl, Superlegierungen, Stahl und Gusseisen, unter Umständen für Nichteisenmetalle und harte Werkstoffe und für die Bearbeitung dünner Wände, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte
.NMA		Ausführung für Feinschlicht- bis mittlere Bearbeitung, für Gusseisen, unter Umständen für harte Werkstoffe, für kontinuierliche und leicht unterbrochene Schnitte

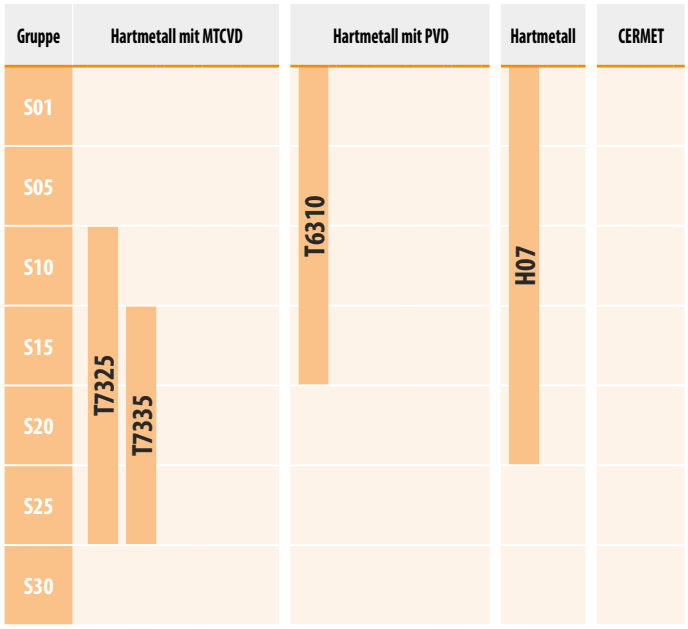
R		Ausführung für mittlere und Schruppbearbeitung, für Gusseisen, unter Umständen für Stahl und harte Werkstoffe, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte

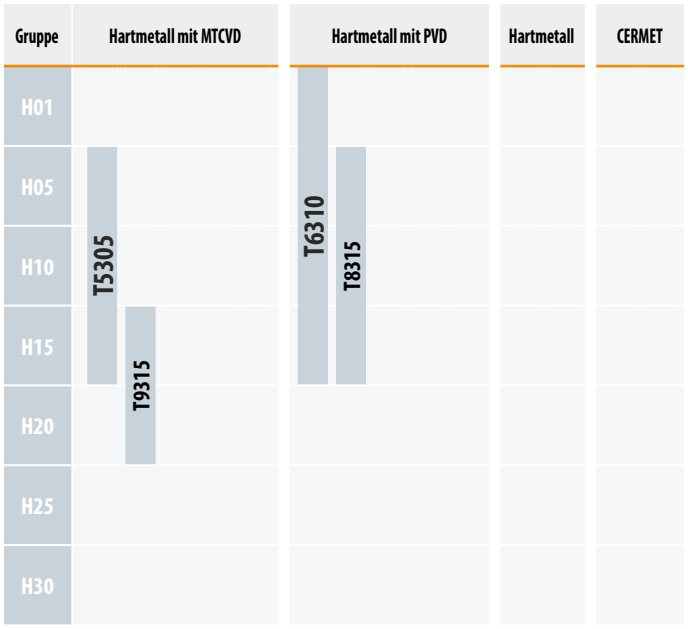

Gruppe
Hartmetall mit MTCVD
Hartmetall mit PVD
Hartmetall
CERMET
P01
P05
P10
P15
P20
P25
P30
P35
P40
P45
P50
T9310
T9315
T9325
T9335
T6310
T8430
TT010
TT310


Gruppe
Hartmetall mit MTCVD
Hartmetall mit PVD
Hartmetall
CERMET
M01
M05
M10
M15
M20
M25
M30
M35
M40
T7325
T7335
T9325
T6310
T8315
T8430


Gruppe
Hartmetall mit MTCVD
Hartmetall mit PVD
Hartmetall
CERMET
K01
K05
K10
K15
K20
K25
K30
K35
K40
T5305
T5315
T8430
HF7


Gruppe
Hartmetall mit MTCVD
Hartmetall mit PVD
Hartmetall
CERMET
N01
N05
N10
N15
N20
N25
N30
T0315
HF7


Gruppe
Hartmetall mit MTCVD
Hartmetall mit PVD
Hartmetall
CERMET
S01
S05
S10
S15
S20
S25
S30
T7325
T7335
T6310
H07


Gruppe
Hartmetall mit MTCVD
Hartmetall mit PVD
Hartmetall
CERMET
H01
H05
H10
H15
H20
H25
H30
T5305
T9315
T6310
T8315

Sortenkennzeichnung	Anwendungsbereich	Anwendung	Vorschub	Schnittgeschwindigkeit	Widerstandsfähigkeit gegen widrige Arbeitsbedingungen	Beschichtung	Farbe	Substrat	Kühlungsnutzen	Sortenbeschreibung
T9310	P01 - P15 K05 - K20 H10 - H20	■ ◪ ◪				MT-CVD		FGM	+ +	Sorte mit hoher Abriebfestigkeit, die für leicht unterbrochene Schnitte verwendet werden kann. Sie wird für die Schlicht- oder mittlere Bearbeitung eingesetzt. Dieser Werkstoff kann auch für die Schruppbearbeitung verwendet werden, sofern die Maschine-Werkzeug-Werkstück-Konfiguration ausreichend steif ist.
T9315	P05 - P25 K05 - K25 H10 - H20	■ ◪ ◪				MT-CVD		FGM	+ +	Eine vielseitige Sorte mit hervorragender Verschleißfestigkeit auch unter intensiven Schnittbedingungen. Sie kann auch für Arbeiten mit unterbrochenen Schnitten verwendet werden. Mit ihren ausgewogenen Eigenschaften kann diese Sorte die erste Wahl für eine breite Palette von Dreharbeiten sein. Nicht geeignet für niedrige Schnittgeschwindigkeiten.
T9325	P15 - P35 M10 - M30 K15 - K35 S10 - S20	■ ■ ◪ ◪				MT-CVD		FGM	+ +	Aus technologischer Sicht handelt es sich um eine extrem vielseitige Sorte mit hoher Widerstandsfähigkeit gegen mechanische Beschädigungen unter ungünstigen Schnittbedingungen, die eine hervorragende Verschleißfestigkeit aufweist. Die korrekte Anwendung dieses Materials erfordert hohe Schnittgeschwindigkeiten.
T9335	P20 - P45 M15 - M40 S15 - S25	■ ■ ◪				MT-CVD		FGM	+ + +	Eine der zähesten Sorten, die besonders für ungünstige Schnittbedingungen bei mittleren bis hohen Vorschüben und mittleren Schnittgeschwindigkeiten geeignet ist. Im Vergleich zu ihren Vorgängern ist M15 – M40 nicht nur zäher, sondern auch abriebfester, was sich bei intensiven Schnittbedingungen als nützlich erweist.
T7325	P15 - P35 M10 - M25 S10 - S25	◪ ■ ■				MT-CVD		FGM	+ + +	Eine der universellsten Drehsorten. Speziell für die Bearbeitung von Edelstahl entwickelt. Optimale Balance zwischen Verschleißfestigkeit und Leistungssicherheit. Geeignet für ein breites Anwendungsspektrum in der Drehbearbeitung.
T7335	P20 - P40 M20 - M40 S15 - S25	◪ ■ ■				MT-CVD		FGM	+ + +	Sorte mit funktional abgestuftem Substrat, die sich durch sehr hohe Betriebssicherheit und sehr gute Verschleißfestigkeit auszeichnet. Sie eignet sich am besten für den Einsatz bei der Bearbeitung von sehr zähen M20 – M40-Werkstoffen.
T5305	P05 - P15 K01 - K15 H05 - H15	◪ ■ ◪				MT-CVD		H	+	Sorte mit sehr hoher Beständigkeit gegen chemischen Verschleiß; geeignet für Schlichtbearbeitungen mit hohen Schnittgeschwindigkeiten. Mit ihrer hohen Abriebfestigkeit ist sie auch für produktive K01 – K15-Bearbeitung von gehärteten und behandelten Werkstoffen geeignet.
T5315	P10 - P25 K10 - K25 H15 - H25	◪ ■ ◪				MT-CVD		H	+	Sorte, die in erster Linie für die produktive Bearbeitung bestimmt ist und eine hohe Abriebfestigkeit und gute Betriebssicherheit aufweist. Aufgrund seiner Eigenschaften eignet sich dieser Werkstoff besonders für Schrupp- und Schlichtbearbeitungen bei guten oder leicht ungünstigen Schnittbedingungen.
6640	P20 - P40 M20 - M35 K25 - K40	■ ■ ■				MT-CVD		H	+ + +	Einer der zähesten Drehwerkstoffe, der insbesondere für die Schruppbearbeitung eingesetzt werden kann oder wenn die Betriebssicherheit unter widrigen Schnittbedingungen im Vordergrund steht. Eine weitere ideale Wahl für Maschinen, die mit niedrigen bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten und mittleren bis hohen Vorschubraten arbeiten.

Sortenkennzeichnung	Anwendungsbereich	Anwendung	Vorschub	Schnittgeschwindigkeit	Widerstandsfähigkeit gegen widrige Arbeitsbedingungen	Beschichtung	Farbe	Substrat	Kühlungsnutzen	Sortenbeschreibung
T8315	P05 - P20 M05 - M20 K05 - K25 N05 - N25 S05 - S15 H05 - H15	◪ ■ ■ ■ ◪ ■	▲▲▲▲	▲▲▲▲	▲▲▲▲	PVD		submicron H	+ +	Sorte mit hervorragender Abriebfestigkeit bei überdurchschnittlicher Betriebssicherheit. Sie eignet sich für die Bearbeitung bei mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeiten in kurzspanenden, härteren Werkstoffen.
T8430 NEW	P20 - P40 M20 - M35 K25 - K40 N15 - N30 S15 - S25 H15 - H25	■ ■ ◪ ◪ ◪ ◪	▲▲▲▲	▲▲▲▲	▲▲▲▲	PVD		submicron H	+ + +	Zweifellos der vielseitigste Schneidstoff. Er eignet sich für die Bearbeitung aller Arten von zu bearbeitenden Materialien und ist praktisch bei fast allen Arten von Drehbearbeitungen einsetzbar. Seine Hauptvorteile sind die hohe Betriebssicherheit und die sehr guten Reibungseigenschaften. Er ist daher für Anwendungen bei mittleren und niedrigeren Schnittgeschwindigkeiten geeignet.
T8330	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 N15 - N30 S15 - S25 H15 - H25	■ ■ ■ ◪ ◪ ◪	▲▲▲▲	▲▲▲▲	▲▲▲▲	PVD		submicron H	+ + +	Vielseitiger Schneidstoff, der sich für die Bearbeitung aller Arten von zu bearbeitenden Materialien eignet und praktisch bei fast allen Arten von Drehbearbeitungen einsetzbar ist. Seine Hauptvorteile sind die hohe Betriebssicherheit und die sehr guten Reibungseigenschaften. Er ist daher für Anwendungen bei mittleren und niedrigeren Schnittgeschwindigkeiten geeignet.
T8345	P30 - P50 M20 - M40 K30 - K40 S20 - S30	■ ◪ ◪ ◪	▲▲▲▲	▲▲▲▲	▲▲▲▲+	PVD		submicron H	+ + +	Dies ist die zäheste Drehsorte, die hauptsächlich für die Bearbeitung unter schlechtesten Schnittbedingungen und in Anwendungen mit höchsten Anforderungen an die Betriebssicherheit vorgesehen ist. Aufgrund dieser Eigenschaften wird dieser Werkstoff für niedrigere Schnittgeschwindigkeiten empfohlen.
T6310	P01 - P15 M01 - M15 K05 - K20 N05 - N20 S01 - S15 H01 - H15	■ ■ ■ ■ ■ ■	▲▲▲▲	▲▲▲▲	▲▲▲▲	PVD		ultra submicron H	+ + +	Hochverschleißfeste Drehsorte mit bester PVD-Beschichtung. Geeignet für Schlichtbearbeitung und Anwendungen, bei denen eine scharfe Schneidkante zusammen mit einer hohen Flankenverschleißfestigkeit von großer Bedeutung ist.
T0315	N05 - N20	■	▲▲▲▲	▲▲▲▲	▲▲▲▲	PVD		submicron H	+ +	Submikron-Sorte zum Drehen von Nichteisenmetallen und deren Legierungen mit einem ausgewogenen Verhältnis von Verschleißfestigkeit und Zähigkeit. Sie ist mit einer einzigartigen Beschichtung mit hervorragenden Reibungseigenschaften versehen.
HF7	M10 - M20 K10 - K25 N10 - N25	◪ ■ ■	▲▲▲▲	▲▲▲▲	▲▲▲▲	×		submicron H	+ +	Unbeschichtete Sorte, die hauptsächlich für die Bearbeitung von Nichteisenmetallen vorgesehen ist. Sie kann aber auch für andere zu bearbeitende Materialien (außer Stahl) verwendet werden. Dieses Material kann beim Drehen, Fräsen und sogar beim Aufbohren verwendet werden.
H07	M05 - M15 K10 - K25 N10 - N30 S01 - S20	◪ ■ ■ ■	▲▲▲▲	▲▲▲▲	▲▲▲▲	×		submicron H	+ +	Unbeschichtete Drehsorte, geeignet für Zerspanungsanwendungen, bei denen die Oxidationsbeständigkeit kein dominierendes Kriterium für die Werkzeugstandzeit ist. Ausführung für die Bearbeitung von Legierungen auf Titanbasis. Die Sorte weist eine hohe Festigkeit der Schneidkante bei guter Verschleißfestigkeit auf.
TT310	P10 - P25 M15 - M25	■ ◪	▲▲▲▲	▲▲▲▲	▲▲▲▲	PVD		cermet	+ / –	Beschichtetes Cermet zum Fein- und Fertigdrehen von Kohlenstoff- und legierten Stählen (auch Edelstahl). Seine hervorragenden Reibungseigenschaften werden durch die im PVD-Verfahren aufgebrachte Beschichtung noch verbessert.

DREHSORTEN – AUSWAHLHILFE

Sortenkennzeichnung	Anwendungsbereich	Anwendung	Vorschub	Schnittgeschwindigkeit	Widerstandsfähigkeit gegen widrige Arbeitsbedingungen	Beschichtung	Farbe	Substrat	Kühlungsnutzen	Sortenbeschreibung
TT010	P01 - P10 M01 - M10	■ ◪				×		cermet	+ / –	Unbeschichtetes Cermet, das für die Feinbearbeitung aller Stahlsorten (auch Edelstahl) bei sehr geringen Vorschüben geeignet ist. Sein Hauptvorteil ist der minimale Radius der Schneidkante und die hohe Beständigkeit gegen physikalische und chemische Verschleißmechanismen.
TC100	K01 - K15	■				×		ceramics	– -	Keramische Sorte für die Bearbeitung von Gusseisen. Geeignet für die Bearbeitung mit hoher Schnittgeschwindigkeit bei stabilen Bedingungen.
TB310	K01 - K10 S05 - S10 H01 - H10	■ ◪ ◪				×		CBN	– -	CBN-Sorte für die Bearbeitung von gehärteten Materialien. Geeignet für die Bearbeitung mit hoher Schnittgeschwindigkeit und kleinen Vorschüben bei stabilen Bedingungen.
PD1	N05 - N25	■				×		PCD	-	PKD-Sorte zum Drehen von Nichteisenwerkstoffen. Ideale Wahl für Arbeiten mit hoher Schnittgeschwindigkeit und kleinen Vorschüben bei stabilen Bedingungen.
333TN	P45 - P50 M35 - M40 K35 - K40	■ ◪ ◪				PVD		HSS	+ + +	Spezialsorte bestehend aus HSS-Substrat und dünner PVD-Hartbeschichtung. Die zäheste Schneidsorte im Sortiment. Wendeschneidplatten dieser Sorte werden ausschließlich zum Nutfräsen von Keilnuten verwendet.

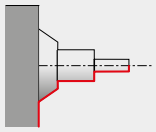
Substrat	
H	WC-Co basiertes Substrat
submicron H	WC-Co basiertes Substrat feinkörnig (< 1 µm)
ultra submicron H	WC-Co basiertes Substrat sehr feinkörnig (< 0,5 µm)
FGM	Funktionsgradientensubstrat
Cermet	Hartmetall ohne WC
ceramics	Keramik
PCD	Polykristalliner Diamant
CBN	Kubisches Bornitrid
HSS	Schnellarbeitsstahl

Beschichtung	
MT-CVD	Mitteltemperatur-chemische Gasabscheidung (Chemical Vapour Deposition)
PVD	Niedertemperatur-physikalische Gasabscheidung (Physical Vapour Deposition)
×	Unbeschichtetes Hartmetall

Vorteile der Schneidflüssigkeit	
+ + +	Verwendung von Kühlmittel ist unerlässlich
+ +	Nachdrücklich empfohlen
+	Empfohlen
+ / –	Optional
– -	Kühlmittel nicht verwenden
–	Kühlmittel nicht empfohlen

ISO - AUSSENDREHEN

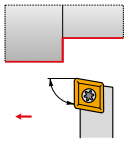
LANGE UND INSTABILE KOMPONENTE (positiv geklemmte Wendeschneidplatten)



SCAC(RL) EXT

90°

CC..
06
09



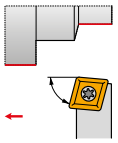
08×08
16×16

70 | 60 – 69

SCBC(RL) EXT

75°

CC..
09
12



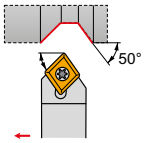
12×12
25×25

71 | 60 – 69

SCDCR EXT

45°

CC..
06



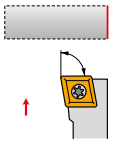
10×10

72 | 60 – 69

SCFC(RL) EXT

90°

CC..
06
09



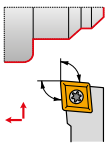
08×08
16×16

73 | 60 – 69

SCLC(RL) EXT

95°

CC..
06
08
09
12



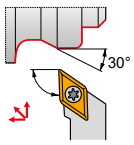
08×08
25×25

74 | 60 – 69

SDJC(RL) EXT

93°

DC..
07
11
15



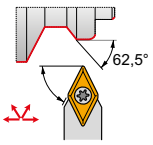
08×08
25×25

94 | 86 – 93

SDNCN EXT

62°30´

DC..
7
11



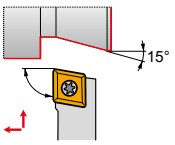
08×08
25×25

95 | 86 – 93

SEGC(RL) EXT

90°

EC..
08

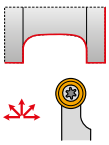


12×12
16×16

107 | 104 – 106

SRDC(RL) EXT

RC..
08

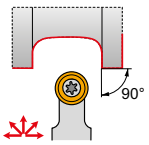


20×20
32×25

126 | 118 – 123

SRDCN EXT

RC..
06
08
10
12
16

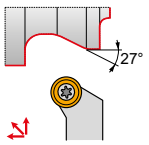


12×12
32×25

127 | 118 – 123

SRSC(RL) EXT

RC..
06
08
10
12
16



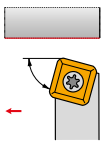
12×12
32×25

128 | 118 – 123

SSBC(RL) EXT

75°

SC..
09
12
25
38



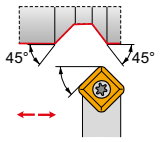
12×12
60×60

139 | 134 – 138

SSDCN EXT

45°

SC..
09
12



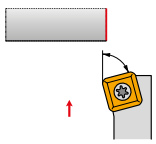
12×12
25×25

140 | 134 – 138

SSKC(RL) EXT

75°

SC..
09
12



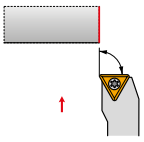
12×12
25×25

141 | 134 – 138

STFC(RL) EXT

90°

TC..
11
16



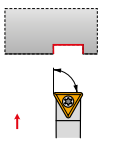
16×16
25×25

155 | 149 – 154

STFC(RL)-A EXT

90°

TC..
11

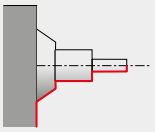


20×20

156 | 149 – 154

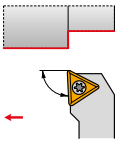
ISO - AUSSENDREHEN

LANGE UND INSTABILE KOMPONENTE (positiv geklemmte Wendeschneidplatten)



STJC(RL) EXT

93°



TC..

11
16

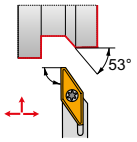
16×16
25×25

157

149 – 154

SVAC(RL)-DC EXT

90°



VC..

13

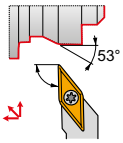
10×10
25×25

193

186 – 192

SVGC(RL) EXT

90°



VC..

07

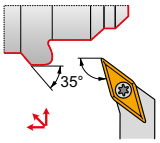
08×08
16×16

194

186 – 192

SVHB(C)(RL) EXT

107°30´



VB, VC..

11
16

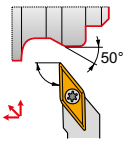
16×16
25×25

172, 195

168 – 171
186 – 192

SVJB(C)(RL) EXT

93°



VB, VC..

11
13
16

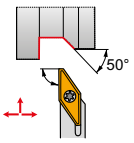
12×12
32×25

173, 196

168 – 171
186 – 192

SVJC(RL)-DC EXT

93°



VC..

13

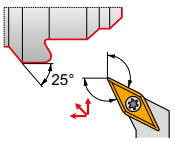
10×10
25×25

197

186 – 192

SVPB(C)(RL) EXT

117°30´



VB, VC..

11
16

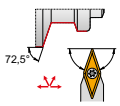
16×16
32×25

174, 198

168 – 171
186 – 192

SVVB(C)N EXT

72°30´



VB, VC..

11
13
16

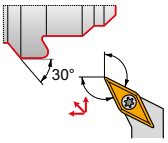
12×12
32×25

175, 199

168 – 171
186 – 192

SVXB(C)(RL) EXT

98°



VB, VC..

11
13
16

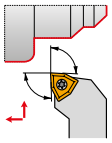
12×12
32×25

176, 200

168 – 171
186 – 192

SWLC(RL) EXT

95°



WC..

06
08

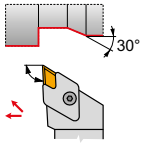
16×16
25×25

215

212 – 214

CKJN(RL) EXT

93°



KN..

16

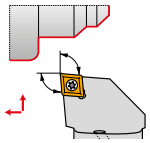
20×20
32×25

287

284 – 286

C.-SCLC(RL) EXT NEW

95°



CC..

09
12

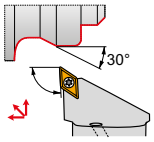
20
32

75

60 – 69

C.-SDJC(RL) EXT NEW

93°



DC..

11

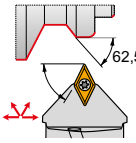
C3
C5

96

86 – 93

C.-SDNCN EXT NEW

62°30´



DC..

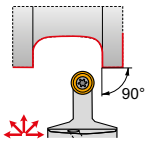
11

C4
C5

97

86 – 93

C.-SRDCN EXT NEW



RC..

10
12

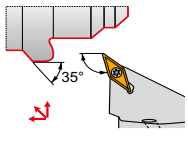
C4
C5

130

118 – 123

C.-SVHB(RL) EXT NEW

107°30´



VB, VC..

16

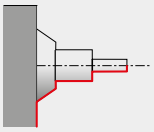
C4
C6

177, 201

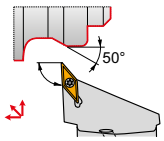
168 – 171
186 – 192

ISO - AUSSENDREHEN

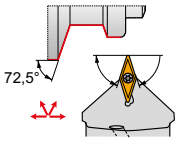
LANGE UND INSTABILE KOMPONENTE (positiv geklemmte Wendeschneidplatten)



C.-SVJB(RL) EXT NEW

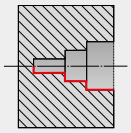
93°	VB, VC..
	11 16
C3 – C6	
178, 202	168 – 171 186 – 192

C.-SVVBN EXT NEW

72°30´	VB, VC..
	16
C4 – C6	
179, 203	168 – 171 186 – 192

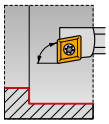
ISO - INNENDREHEN

LANGE UND INSTABILE KOMPONENTE (positiv geklemmte Wendeschneidplatten)



SCFC(RL) INT

90° | CC..



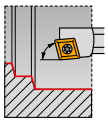
06

ØDmin 13/16

76 | 60 – 69

SCKC(RL) INT

75° | CC..



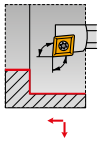
06
09
12

ØDmin 11/40

77 | 60 – 69

SCLC(RL) INT

95° | CC..



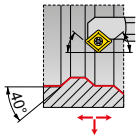
06
09
12

ØDmin 11/40

78 | 60 – 69

SCXC(RL) INT

40° | CC..



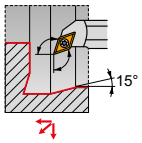
06

ØDmin 13/20

80 | 60 – 69

SDQC(RL) INT

107°30´ | DC..



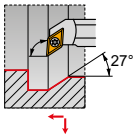
07
11

ØDmin 13/40

98 | 86 – 93

SDUC(RL) INT

93° | DC..



07
11

ØDmin 13/40

99 | 86 – 93

SDUC(RL)-E INT

93° | DC..

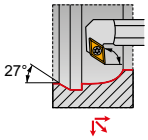
07
11

ØDmin 13/40

100 | 86 – 93

SDZC(RL) INT

93° | DC..



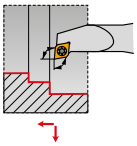
07
11

ØDmin 27/65

101 | 86 – 93

SELP(RL) INT

95° | EP..



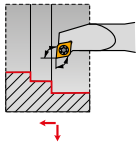
05

ØDmin 8/16

111 | 110

SELP(RL)-E INT

95° | EP..



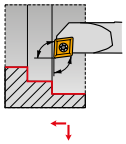
05

ØDmin 8/16

112 | 110

SEUC(RL) INT

93° | EC..



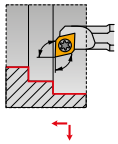
06
08

ØDmin 11/32

108 | 104 – 106

SEUP(RL) INT

93° | EP..



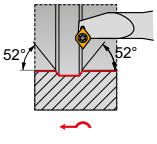
05

ØDmin 8.3

113 | 110

SEXP(RL) INT

52°30´ | EP..



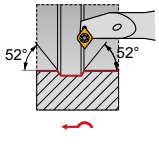
05

ØDmin 9.5/16

114 | 110

SEXP(RL)-E INT

52°30´ | EP..



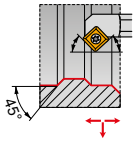
05

ØDmin 9.5/16

115 | 110

SSSC(RL) INT

45° | SC..



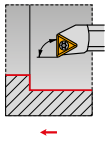
09

ØDmin 25/32

144 | 134 – 138

STFC(RL) INT

90° | TC..



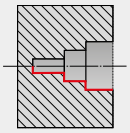
06
09
11
16

ØDmin 8.5/40

158 | 149 – 154

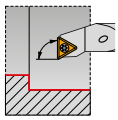
ISO - INNENDREHEN

LANGE UND INSTABILE KOMPONENTE (positiv geklemmte Wendeschneidplatten)

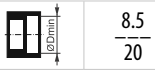


STFC(RL)-E INT

90° | TC..



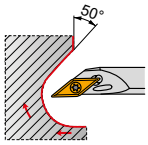
06
09
11



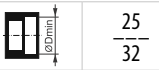
160 | 149 – 154

SVJB(RL) INT

93° | VB, VC..



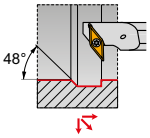
11



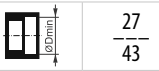
180, 204 | 168 – 171, 186 – 192

SVLC(RL) INT

95° | VC..



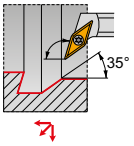
13



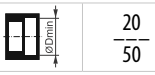
205 | 186 – 192

SVQB(C)(RL) INT

107°30´ | VB, VC..



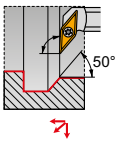
11
13
16



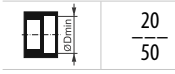
181, 206 | 168 – 171, 186 – 192

SVUB(C)(RL) INT

93° | VB, VC..



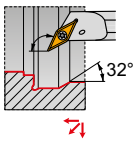
11
13
16



182, 207 | 168 – 171, 186 – 192

SVXC(RL) INT

113° | VC..

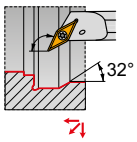


07

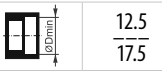
208 | 186 – 192

SVXC(RL)-E INT

113° | VC..



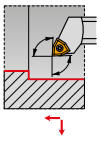
07



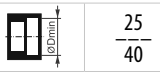
209 | 186 – 192

SWLC(RL) INT

95° | WC..



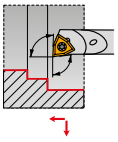
06
08



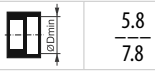
216 | 212 – 214

SWUC(RL) INT

93° | WC..



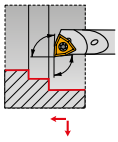
02



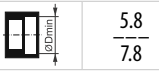
217 | 212 – 214

SWUC(RL)-E INT

93° | WC..



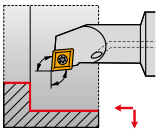
02



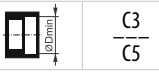
218 | 212 – 214

C.-SCLC(RL) INT NEW

95° | CC..



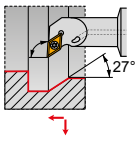
09



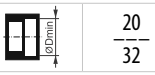
81 | 60 – 69

C.-SDUC(RL) INT NEW

93° | DC..



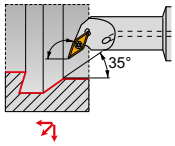
07
11



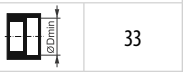
102 | 86 – 93

C.-SVQB(C)(RL) INT NEW

108° | VB, VC..



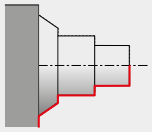
16



183, 210 | 168 – 171, 186 – 192

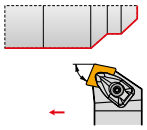
ISO - AUSSENDREHEN

KURZE UND STABILE KOMPONENTEN (negativ geklemmte Wendeschneidplatten)



DCBN(RL) EXT

75°



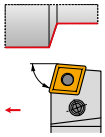
CN..
12
16
19

20×20
40×40

240 | 222 – 239

PCBN(RL) EXT

75°



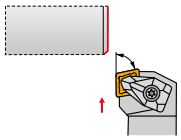
CN..
12
16
19
25

20×20
50×50

245 | 222 – 239

DCKN(RL) EXT

75°



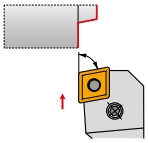
CN..
12
16

20×20
32X32

242 | 222 – 239

PCKN(RL) EXT

75°



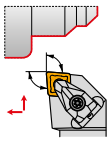
CN..
12
16
19

20×20
40×40

246 | 222 – 239

DCLN(RL) EXT

95°



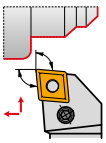
CN..
09
12
16
19

16×16
40×40

243 | 222 – 239

PCLN(RL) EXT

95°



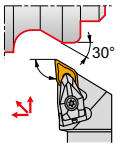
CN..
12
16
19
25

20×20
50×50

247 | 222 – 239

DDJN(RL) EXT

93°



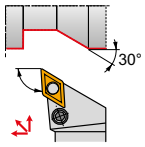
DN..
11
15

20×20
32×32

273 | 260 – 272

PDJN(RL) EXT

93°



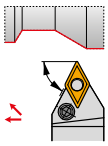
DN..
11
15

20×20
32×32

274 | 260 – 272

PDNN(RL) EXT

62°30´



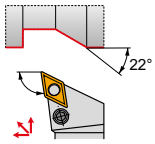
DN..
11
15

20×20
32×25

275 | 260 – 272

PDXN(RL) EXT

98°

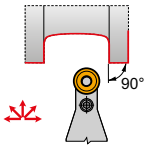


DN..
15

20×20
32×25

276 | 260 – 272

PRDCN EXT

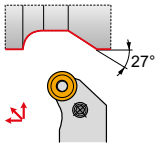


RC..
16
20
25
32

32×25
50×50

124 | 118 – 123

PRSC(RL) EXT

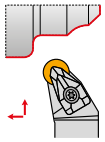


RC..
16
20
25

32×25
40×40

125 | 118 – 123

DRSN(RL) EXT

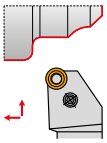


RN..
12

25×25

295 | 294

PRSN(RL) EXT



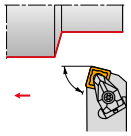
RN..
12
15
19

25×25
40×40

296 | 294

DSBN(RL) EXT

75°



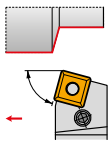
SN..
12
15
19

20×20
40×40

313 | 300 – 312

PSBN(RL) EXT

75°



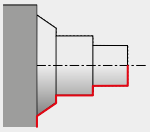
SN..
12
15
19
25

20×20
50×50

318 | 300 – 312

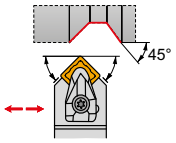
ISO - AUSSENDREHEN

KURZE UND STABILE KOMPONENTEN (negativ geklemmte Wendeschneidplatten)



DSDNN EXT

45°



SN..

12
15
19
25

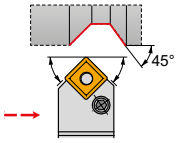
20×20
40×40

315

300 – 312

PSDNN EXT

45°



SN..

12
15
19
25

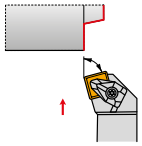
20×20
50×50

320

300 – 312

DSKN(RL) EXT

75°



SN..

12
19

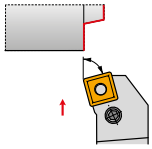
25×25
32×32

316

300 – 312

PSKN(RL) EXT

75°



SN..

12
15
19
25

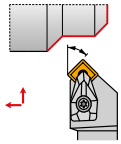
20×20
50×50

321

300 – 312

DSSN(RL) EXT

45°



SN..

12
15
19

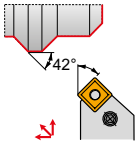
20×20
40×40

317

300 – 312

PSSN(RL) EXT

45°



SN..

12
15
19
25

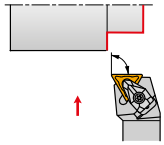
20×20
50×50

323

300 – 312

DTFN(RL) EXT

90°



TN..

16
22

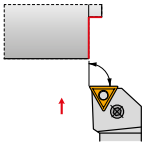
20×20
25×25

345

334 – 344

PTFN(RL) EXT

90°



TN..

16
22
27

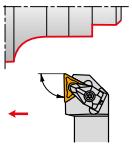
16×16
40×40

348

334 – 344

DTGN(RL) EXT

90°



TN..

16
22

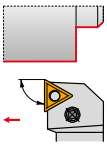
20×20
32×25

346

334 – 344

PTGN(RL) EXT

90°



TN..

16
22
27

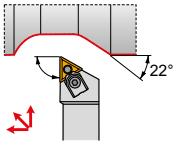
16×16
40×40

349

334 – 344

MTJN(RL) EXT

93°



TN..

16
22

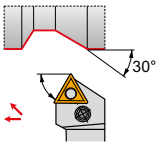
16×16
32×32

347

334 – 344

PTTN(RL) EXT

60°



TN..

16
22

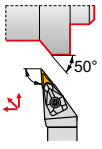
20×20
32×25

350

334 – 344

DVJN(RL) EXT

93°



VN..

16

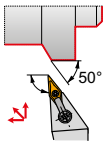
20×20
32×25

360

356 – 376

MVJN(RL) EXT

93°



VN..

16

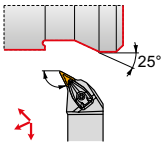
20×20
32×25

362

356 – 376

DVPN(RL) EXT

62°30´



VN..

16

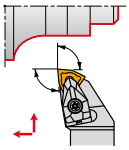
20×20
32×25

361

356 – 376

DWLN(RL) EXT

95°



WN..

06
08
10
13

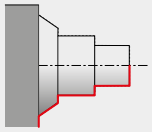
16×16
40×40

377

366 – 376

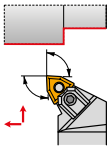
ISO - AUSSENDREHEN

KURZE UND STABILE KOMPONENTEN (negativ geklemmte Wendeschneidplatten)



MWLN(RL) EXT

95° | WN..



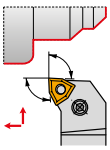
08

25×25
40×40

379 | 366 – 376

PWLN(RL) EXT

95° | WN..



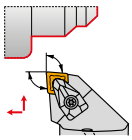
06
08

16×16
32×25

380 | 366 – 376

C.-DCLN(RL) EXT NEW

95° | CN..



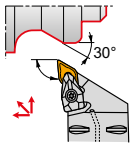
12
16
19

C3
C8

249 | 222 – 239

C.-DDJN(RL) EXT NEW

93° | DN..



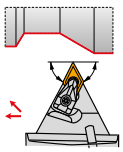
11
15

C4
C6

277 | 260 – 272

C.-DDNNN EXT NEW

62.5° | DN..



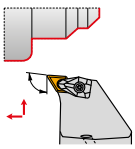
15

C5
C6

278 | 260 – 272

C.-DDUN(RL) EXT NEW

93° | DN..



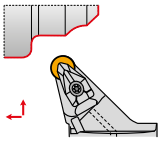
15

C5
C6

279 | 260 – 272

C.-DRSN(RL) EXT NEW

RN..



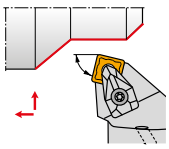
12

C6

297 | 294

C.-DSRN(RL) EXT NEW

75° | SN..



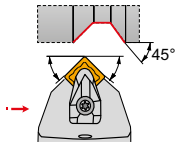
12
19

C4
C6

326 | 300 – 312

C.-DSDNN EXT NEW

45° | SN..



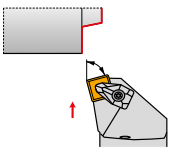
12
19

C4
C6

324 | 300 – 312

C.-DSKN(RL) EXT NEW

75° | SN..



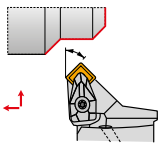
12

C4

325 | 300 – 312

C.-DSSN(RL) EXT NEW

45° | SN..



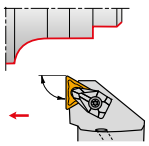
12

C4
C5

327 | 300 – 312

C.-DTJN(RL) EXT NEW

93° | TN..



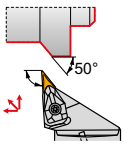
16

C4
C5

351 | 334 – 344

C.-DVJN(RL) EXT NEW

93° | VN..



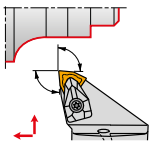
16

C4
C6

363 | 356 – 376

C.-DWLN(RL) EXT NEW

95° | WN..



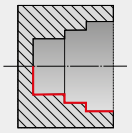
06
08

C4
C6

381 | 366 – 376

ISO - INNENDREHEN

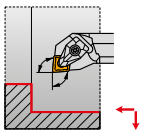
KURZE UND STABILE KOMPONENTEN (negativ geklemmte Wendeschneidplatten)



DCLN(RL) INT

95° | CN..

09
12



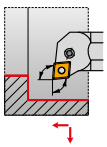
ØDmin: 32 / 50

254 | 222 – 239

PCLN(RL) INT

95° | CN..

09
12
16
19



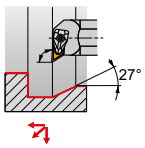
ØDmin: 20 / 80

255 | 222 – 239

DDUN(RL) INT

93° | DN..

11
15



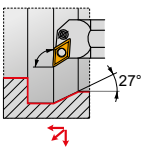
ØDmin: 25 / 50

280 | 260 – 272

PDUN(RL) INT

93° | DN..

11
15



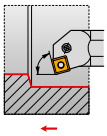
ØDmin: 25 / 60

281 | 260 – 272

PSKN(RL) INT

93° | SN..

11
15



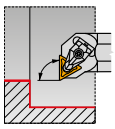
ØDmin: 32 / 80

331 | 300 – 312

DTFN(RL) INT

90° | TN..

16
22



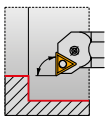
ØDmin: 32 / 50

352 | 334 – 344

PTFN(RL) INT

90° | TN..

16
22



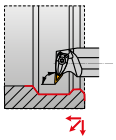
ØDmin: 32 / 50

353 | 334 – 344

DVUN(RL) INT

VN..

16



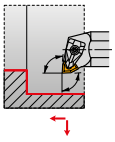
ØDmin: 50

364 | 356 – 376

DWLN(RL) INT

95° | WN..

06
08



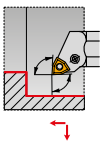
ØDmin: 32 / 63

382 | 366 – 376

PWLN(RL) INT

95° | WN..

06
08



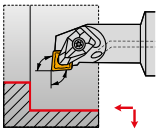
ØDmin: 20 / 80

383 | 366 – 376

C.-DCLN(RL) INT NEW

95° | CN..

09
12
16



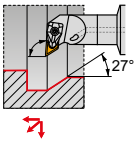
ØDmin: 25 / 50

257 | 222 – 239

C.-DDUN(RL) INT NEW

93° | DN..

11



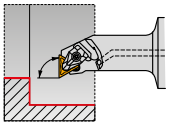
ØDmin: 12

282 | 260 – 272

C.-DTFN(RL) INT NEW

91° | TN..

16



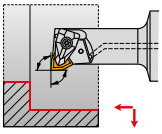
ØDmin: 32

354 | 334 – 344

C.-DWLN(RL) INT NEW

95° | WN..

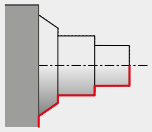
06
08



ØDmin: 27 / 33

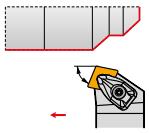
385 | 366 – 376

ISO AUSSENDREHEN - SCHWERES SCHRUPPEN
FESTE WERKZEUGHALTER



DCBN(RL) EXT

75°



CN..

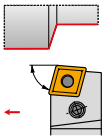
19

40×40

240 | 222 – 239

PCBN(RL) EXT

75°



CN..

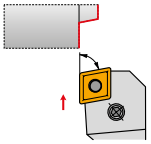
19
25

40×40
50×50

245 | 222 – 239

PCKN(RL) EXT

75°



CN..

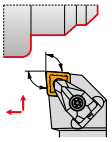
19

40×40

246 | 222 – 239

DCLN(RL) EXT

95°



CN..

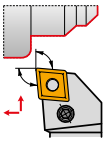
19

40×40

243 | 222 – 239

PCLN(RL) EXT

95°



CN..

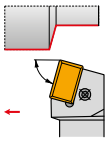
19
25

40×40
50×50

247 | 222 – 239

PLBN(RL) EXT

75°



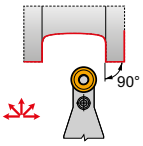
LN..

40
50

60×60

290 | 289

PRDCN EXT



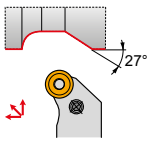
RC..

20
25
32

40×40
50×50

124 | 118 – 123

PRSC(RL) EXT



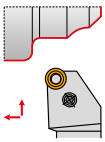
RC..

16
25

40×40

125 | 118 – 123

PRSN(RL) EXT



RN..

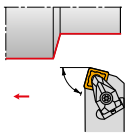
19

40×40

296 | 294

DSBN(RL) EXT

75°



SN..

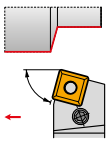
19

40×40

313 | 300 – 312

PSBN(RL) EXT

75°



SN..

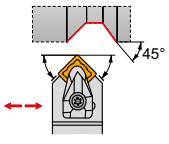
19
25

40×40
50×50

318 | 300 – 312

DSDNN EXT

45°



SN..

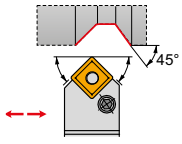
19
25

40×40

315 | 300 – 312

PSDNN EXT

45°



SN..

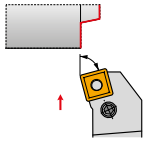
19
25

40×40
50×50

320 | 300 – 312

PSKN(RL) EXT

75°



SN..

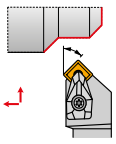
19
25

40×40
50×50

321 | 300 – 312

DSSN(RL) EXT

45°



SN..

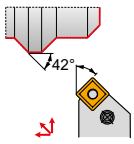
19

40×40

317 | 300 – 312

PSSN(RL) EXT

45°



SN..

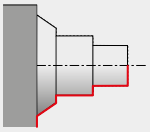
19
25

40×40
50×50

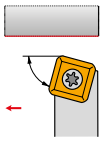
323 | 300 – 312

ISO AUSSENDREHEN - SCHWERES SCHRUPPEN

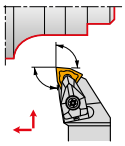
FESTE WERKZEUGHALTER



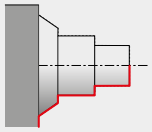
SSBC(RL) EXT

75°	SC..
	25 38
40×40 60×60	
139	134 – 138

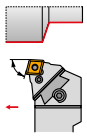
DWLN(RL) EXT

95°	WN..
	13
40×40	
377	366 – 376

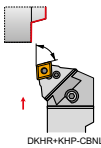
ISO AUSSENDREHEN - SCHWERES SCHRUPPEN
KOPF (KH)



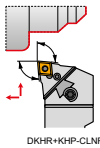
KHP-CBNR + DKH(RL)

75°	CN..
 DKHR+KHP-CBNR	25
40×50 60×80	
251, 253	222 – 239

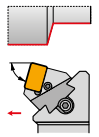
KHP-CBNL + DKH(RL)

75°	CN..
 DKHR+KHP-CBNL	25
40×50 60×80	
251, 253	222 – 239

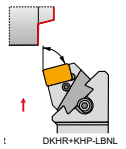
KHP-CLNR/L + DKH(RL)

95°	CN..
 DKHR+KHP-CLNR	19 25
40×50 60×80	
252, 253	222 – 239

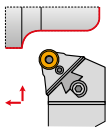
KHP-LBNR + DKH(RL)

75°	LN..
 DKHR+KHP-LBNR	40
40×50 60×80	
291, 292	289

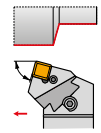
KHP-LBNL + DKH(RL)

75°	LN..
 DKHR+KHP-LBNL	40
40×50 60×80	
291, 292	289

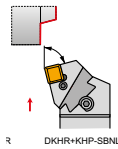
KHP-RSCR/L + DKH(RL)

	RC..
 DKHR+KHP-RSCR	20 25 32
40×50 60×80	
131, 132	118 – 123

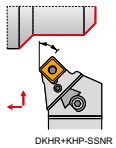
KHP-SBNR + DKH(RL)

75°	SN..
 DKHR+KHP-SBNR	25
40×50 60×80	
328, 330	300 – 312

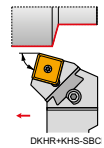
KHP-SBNL + DKH(RL)

75°	SN..
 DKHR+KHP-SBNL	25
40×50 60×80	
328, 330	300 – 312

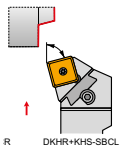
KHP-SSNR/L + DKH(RL)

45°	SN..
 DKHR+KHP-SSNR	19 25
40×50 60×80	
329, 330	300 – 312

KHS-SBCR + DKH(RL)

75°	SC..
 DKHR+KHS-SBC	25 38
40×50 60×80	
142, 143	134 – 138

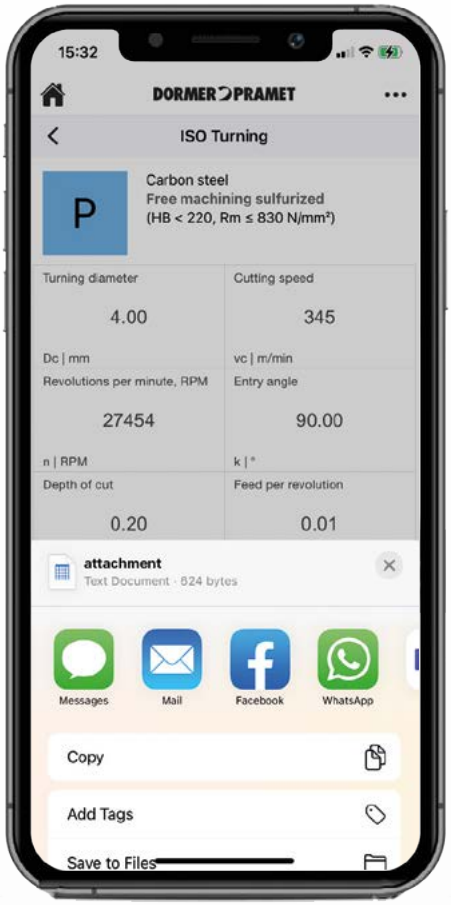
KHS-SBCL + DKH(RL)

75°	SC..
 DKHR+KHS-SBCL	25 38
40×50 60×80	
142, 143	134 – 138

DORMER PRAMET

IMMER VERBUNDEN

Kein W-LAN oder keine Internetverbindung? Die Zerspanungsrechner-App funktioniert auch offline einwandfrei und stellt sicher,dass die Daten immer verfügbar sind, wenn Sie sie brauchen. **Simply Reliable.**



Download on the App Store

GET IT ON Google Play

Download on AppGallery

DORMER PRAMET

FOLGEN SIE UNS

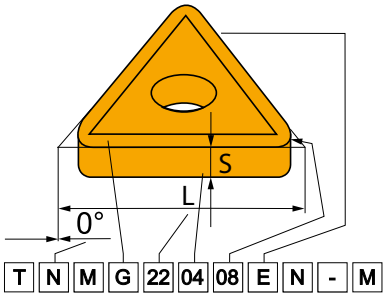
TEILEN

LIKEN

KOMMENTIEREN

VERLINKEN

RE-POSTEN



	1	2	3	4
ISO	T	N	U	N
	T	N	M	G
ANSI	T	N	U	
	T	N	M	G

1 Plattenform

H	O	P	R
S	T	C 80°	D 55°
E 75°	M 86°	V 35°	W 80°
L	A 85°	B 82°	K 55°

2 Freiwinkel

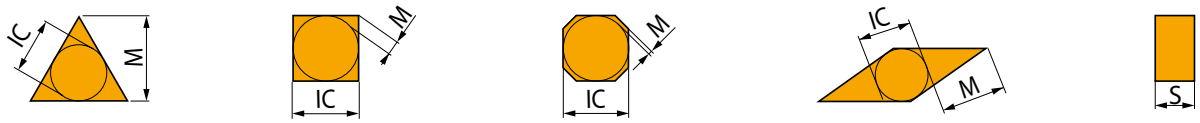
A 3°		B 5°	
C 7°		D 15°	
E 20°		F 25°	
G 30°		N 0°	
P 11°		O Spezial	

4 Spanflächen und Befestigung

N	
R	
F	
A	
M	
G	
W	40° – 60°
T	
Q	
U	
B	70° – 90°
H	
C	
J	
X	Spezial

3 Toleranzen

	(mm)			(")		
	M (±)	S (±)	IC (±)	M (±)	S (±)	IC (±)
A	0.005	0.025	0.025	.0002"	.001"	.0010"
F	0.005	0.025	0.013	.0002"	.001"	.0005"
C	0.013	0.025	0.025	.0005"	.001"	.0010"
H	0.013	0.025	0.013	.0005"	.001"	.0005"
E	0.025	0.025	0.025	.0010"	.001"	.0010"
G	0.025	0.130	0.025	.0010"	.005"	.0010"
J	0.005	0.025	0.05 – 0.13	.0002"	.001"	.002 – 0.005"
K	0.013	0.025	0.05 – 0.13	.0005"	.001"	.002 – 0.005"
L	0.025	0.025	0.05 – 0.13	.0010"	.001"	.002 – 0.005"
M	0.08 – 0.18	0.130	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.005"	.002 – 0.005"
N	0.08 – 0.18	0.025	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.001"	.002 – 0.005"
U	0.05 – 0.38	0.130	0.05 – 0.13	.005 – 0.015"	.005"	.003 – 0.010"

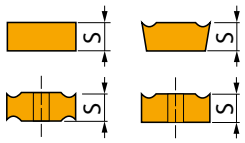


5	6	7	8	9		10
22	04	08			-	
22	04	08	E	N		M
5	6	7	8	9		10
4	3	2			-	
4	3	2	E	N		M

5 Schneidkantenlänge (WSP-Größe)

d=IC (mm)	(in)	H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
3.97					03	06		04			06	02		
	5/32"	1.2												
4.76					04	08	04	05	04	04	08	L3		
	3/16"	1.5												
5.56					05	09	05	06	05	05	09	03		
	7/32"	1.8												
6.35		03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
	1/4"	2												
7.94		04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
	5/16"	2.5												
9.525		05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
	3/8"	3												
12.7		07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
	1/2"	4												
15.875		09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
	5/8"	5												
19.05		11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
	3/4"	6												
25.40		14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
	1"	8												
31.75		18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	
	1 1/4"	10												

6 Dicke



	S (mm)	S (")
01	1.59	1/16"
T1	1.98	5/64"
02	2.38	3/32"
03	3.18	1/8"
T3	3.97	5.32"
04	4.76	3/16"
05	5.56	7/32"
06	6.35	1/4"
07	7.94	5/16"
09	9.52	3/8"

7 Eckenradius

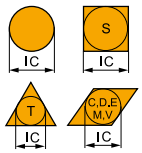
	RE (mm)	RE (")
00	0	0"
02	0.2	1/128"
04	0.4	1/64"
08	0.8	1/32"
12	1.2	3/64"
16	1.6	1/16"
24	2.4	3/32"
32	3.2	1/8"

Runde WSP

d=I.C. (")	00
(mm)	M0

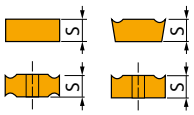
ANSI

5 Innenkreis



Symbol	d=I.C. (mm)	d=I.C. (")
1	3.175	1/8"
1.2	3.969	5/32"
1.5	4.763	3/16"
1.8	5.556	7/32"
2	6.350	1/4"
2.5	7.938	5/16"
3	9.525	3/8"
4	12.700	1/2"
5	15.875	5/8"
6	19.050	3/4"
7	22.225	7/8"
8	25.400	1"
10	31.750	5/4"
12	38.100	6/4"

6 Dicke



Symbol	S (mm)	S (")
1	1.588	1/16"
1.2	1.984	5/64"
1.5	2.381	3/32"
2	3.175	1/8"
2.5	3.969	5/32"
3	4.763	3/16"
3.5	5.556	7/32"
4	6.350	1/4"
5	7.938	5/16"
6	9.525	3/8"
7	11.113	7/16"
8	12.700	1/2"
9	14.288	9/16"
10	15.875	5/8"

7 Eckenradius

Symbol	RE (mm)	RE (")
0	0	0"
0.2	0.099	1/256"
0.5	0.198	1/128"
1	0.397	1/64"
2	0.794	1/32"
3	1.191	3/64"
4	1.588	1/16"
5	1.984	5/64"
6	2.381	3/32"
7	2.778	7/64"
8	3.175	1/8"
10	3.969	5/32"
12	4.763	3/16"
14	5.556	7/32"
16	6.350	1/4"

8 Schneidkantenausführung

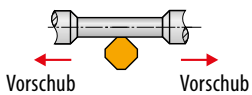
F Scharfe Schneidkante	E Gerundete Schneidkante
T Schneidkante mit Fase	S Schneidkante gerundet und gefast
K Schneidkante doppelt gefast	P Schneidkante gerundet und doppelt gefast

9 Vorschubrichtung

R Vorschub ←

L → Vorschub

N

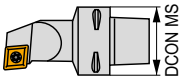


10 Spanbrecherbezeichnung

AUSSENDREHWERKZEUGE – ISO – KURZBEZEICHNUNG

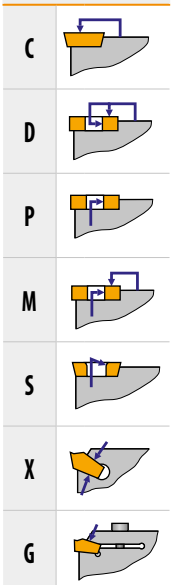
Schaft-werkzeug	ISO		2	3	4	5	6		7	8	11	12		13				
			P	C	L	N	R	–	32	25	L	12	–	M				
PSC	ISO	1	2	3	4	5	6		9	10		12						
		C4	– D	C	L	N	R	–	27	050	–	12						
Schaft-werkzeug	ANSI		2	3	4	5	6		7 & 8		12		11					
			D	C	L	N	R	–	16		4		D					

1 Schnittstellengröße

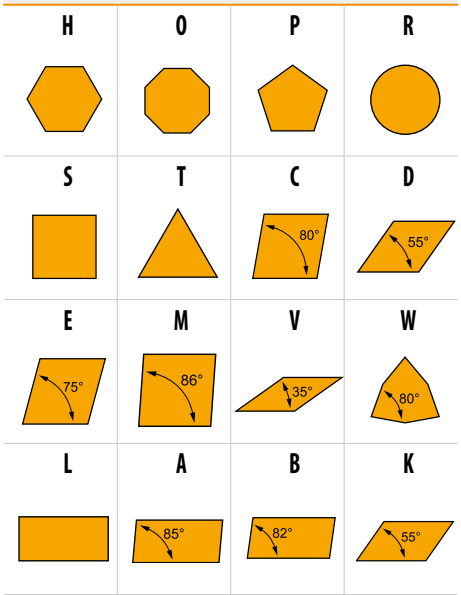


C	DCON MS
C3	32
C4	40
C5	50
C6	63
C8	80

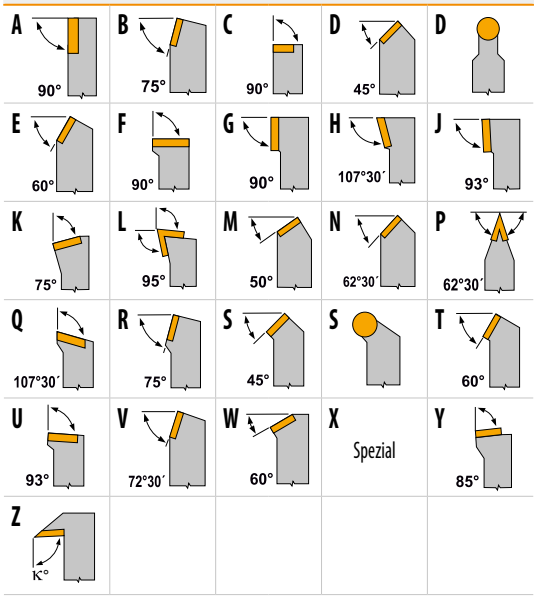
2 Spannsystem



3 Plattenform



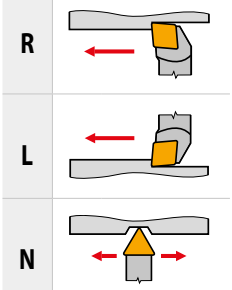
4 Halterform - Einstellwinkel



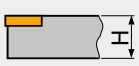
5 Freiwinkel

N	B	C	P
0°	5°	7°	11°

6 Schneidrichtung



7 Schafthöhe (mm)



08	10	12	16	20	25
32	38	40	45	50	60

8 Schaftbreite (mm)

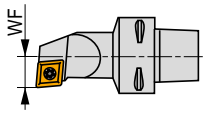
08	10	12	16	20	25
32	38	40	45	50	60

7 & 8 Schaftbreite & Schafthöhe (")

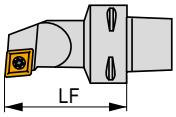
Symbol	B (")	H (")
05	5/16"	5/16"
06	3/8"	3/8"
08	1/2"	1/2"
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"
24	1 1/2"	1 1/2"
32	2"	2"

Für quadratische Schäfte, ist dies die Anzahl von einem 1/16 eines Zolles für Breite und Höhe. Für rechteckige Schäfte, ist die erste Ziffer die Anzahl eines 1/8 von einem Zoll für die Breite, und die zweiteZiffer ist die Anzahl eines 1/4 eines Zoll für die Höhe.

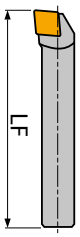
9 Funktionsbreite [mm]



10 Funktionslänge [mm]



11 Werkzeuglänge



	LF (")
A	4.000"
B	4.500"
C	5.000"
D	6.000"
E	7.000"
F	8.000"
M	4.000"
N	4.500"
R	6.000"
S	7.000"
T	8.000"

	LF [mm]
D	60
E	70
F	80
H	100
J	110
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350
V	400
W	450
X	Spez.
Y	500

	15	16	17		2	3	4	5	6	12		14
ISO	A	25	T	–	P	C	L	N	L	12	–	X
ANSI	A	16	T	–	D	C	L	N	L	4		

12 / 12 – Schneidkantenlänge (WSP-Größe)

d = I.C. (mm)	(")	H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
3.97					03	06		04			06	02		
	5/32"	1.2												
4.76					04	08	04	05	04	04	08	L3		
	3/16"	1.5												
5.56					05	09	05	06	05	05	09	03		
	7/32"	1.8												
6.35		03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
	1/4"	2												
7.94		04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
	5/16"	2.5												
9.525		05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
	3/8"	3												
12.7		07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
	1/2"	4												
15.875		09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
	5/8"	5												
19.05		11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
	3/4"	6												
25.40		14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
	1"	8												
31.75		18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	
	1 1/4"	10												

13 – Angaben des Herstellers

M	Spannsystem "S" mit Unterlegplatte

14 – Angaben des Herstellers

X	Spezialschaftform
. .	
93	Einstellwinkel κ bei Halterform "Z"
. .	

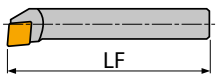
15 / 15 – Schaft

S	Stahlschaft
A	Stahlschaft mit Innenkühlung
E	Hartmetallschaft mit Kühlmittelbohrung

16 / 16 – Schaft-Ø [mm]

DCON MS [mm]		DCON MS (")	
08	8	03	.1875"
10	10	04	.250"
12	12	05	.3125"
16	16	06	.375"
20	20	08	.500"
25	25	10	.625"
32	32	12	.750"
40	40	16	1.000"
50	50	20	1.250"
60	60	24	1.500"
		32	2.000"

17 / 17 – Werkzeuglänge



	LF (")
F	3.250"
H	4.000"
K	5.000"
M	6.000"
P	6.250"
Q	7.250"
R	8.000"
S	10.000"
T	12.000"
U	14.000"
V	15.750"
W	17.750"
Y	20.000"
X	Spez.

	LF [mm]
D	60
E	70
F	80
H	100
J	110
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350
V	400
W	450
X	Spez.
Y	500

KOPF

1	2		3	4	5	6	7
KH	P	–	C	L	N	R	25

HALTER

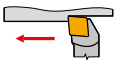
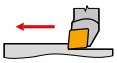
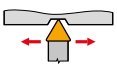
8	6	9	10	11
DKH	R	50	60	W

1 Kopf

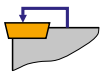
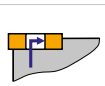
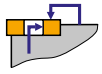
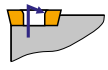
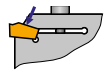
5 Freiwinkel

N	C	P
0°	7°	11°

6 Schneidrichtung

R	
L	
N	

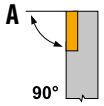
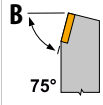
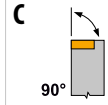
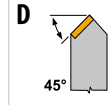
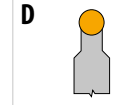
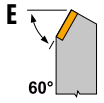
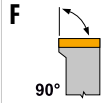
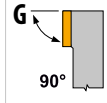
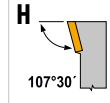
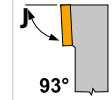
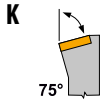
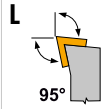
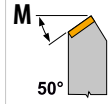
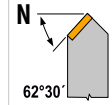
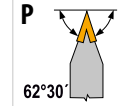
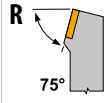
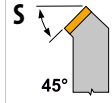
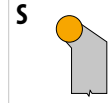
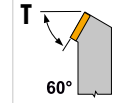
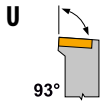
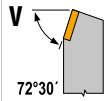
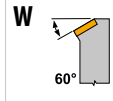
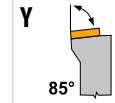
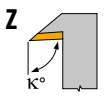
2 Spannsystem

C	
D	
P	
M	
S	
X	
G	

3 Plattenform

S		C	
T		D	
R		K	
W		V	
L		X	Special

4 Halterform - Einstellwinkel

A 	B 	C 	D 	D 
E 	F 	G 	H 	J 
K 	L 	M 	N 	P 
Q	R 	S 	S 	T 
U 	V 	W 	X Special	Y 
Z 				

7 Schneidkantenlänge (WSP-Größe)

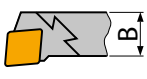
d = I.C.		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(mm)	(")													
3.97					03	06		04			06	02		
	5/32"						1.2							
4.76					04	08	04	05	04	04	08	L3		
	3/16"						1.5							
5.56					05	09	05	06	05	05	09	03		
	7/32"						1.8							
6.35		03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
	1/4"						2							
7.94		04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
	5/16"						2.5							
9.525		05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
	3/8"						3							
12.7		07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
	1/2"						4							
15.875		09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
	5/8"						5							
19.05		11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
	3/4"						6							
25.40		14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
	1"						8							
31.75		18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	
	1 1/4"						10							

8 Kopfklemmhalter

9 Schafthöhe (mm)

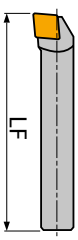
08	10	12	16	20	25
32	40	50	60	70	80

10 Schaftbreite (mm)

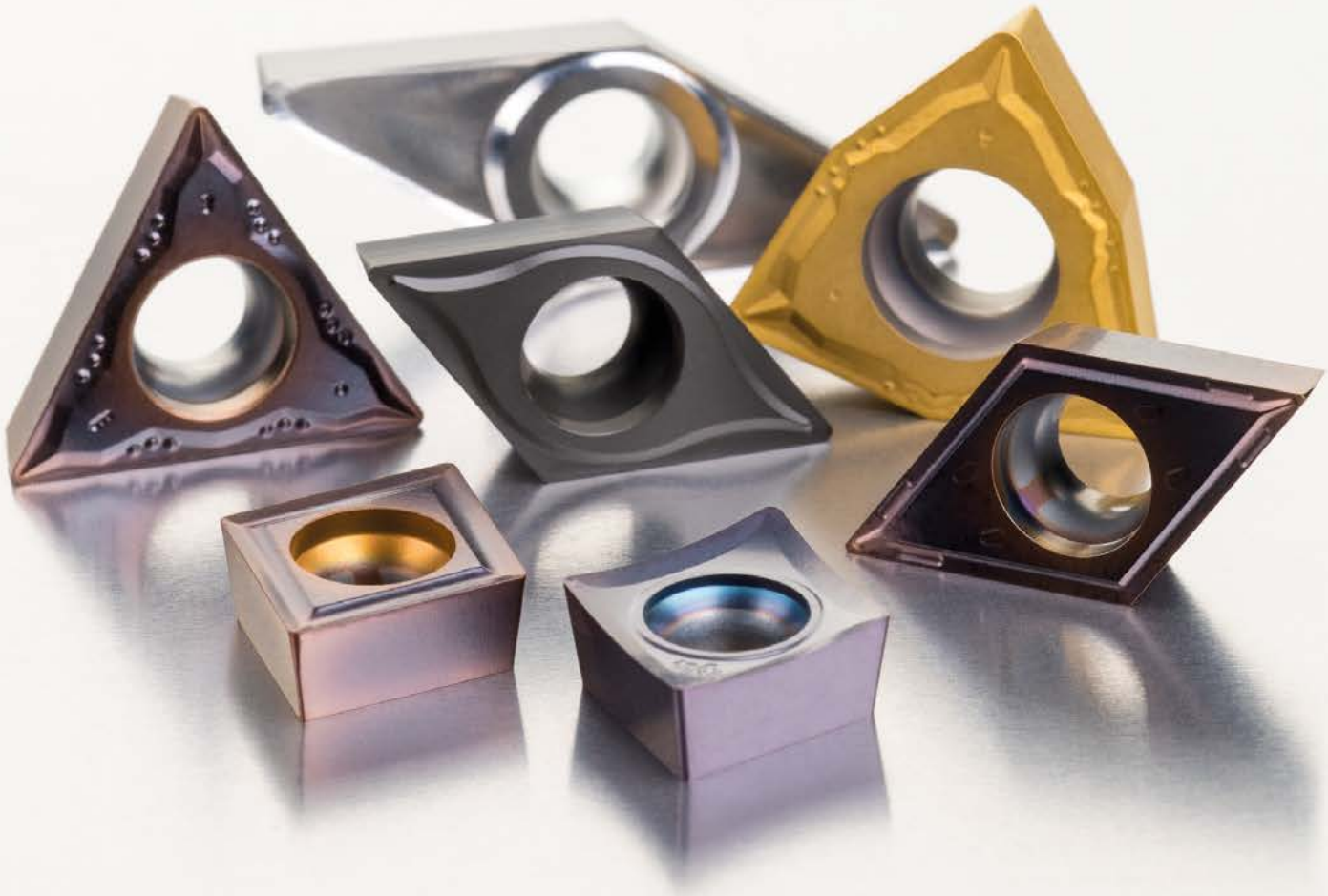


08	10	12	16	20	25
32	40	50	60	70	80

11 Werkzeuglänge



	LF (mm)
H	100
J	110
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350
V	400
W	450
X	Spez.
Y	500



POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN

CC

06 / 08 / 09 / 12

HARTMETALL-WENDESCHNEIDPLATTEN

CCGT

60

CCMT

62

CCMW

68

CBN-WENDESCHNEIDPLATTEN

CCGW CBN

69

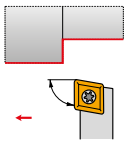
RICHTIGE GRÖSSE WÄHLEN (Beispiel)

Wendeschneidplatte	Werkzeughalter
CCMT **12**0404E-UR	S32U-SCKCR **12**-A

ISO - AUSSENDREHEN

SCAC(RL) EXT

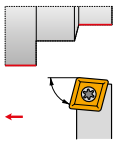
90°



	CC..
08×08 – 16×16	06 09
70	60 – 69

SCBC(RL) EXT

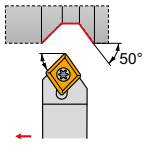
75°



	CC..
12×12 – 25×25	09 12
71	60 – 69

SCDCR EXT

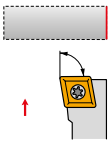
45°



	CC..
10×10	06
72	60 – 69

SCFC(RL) EXT

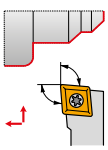
90°



	CC..
08×08 – 16×16	06 09
73	60 – 69

SCLC(RL) EXT

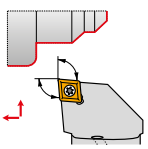
95°



	CC..
08×08 – 25×25	06 08 09 12
74	60 – 69

C.-SCLC(RL) EXT NEW

95°



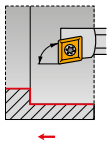
	CC..
C3 – C5	09 12
75	60 – 69

CC 06 / 08 / 09 / 12

ISO - INNENDREHEN

SCFC(RL) INT

90°



ØDmin 13 / 16

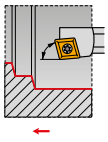
CC..

06

76 | 60 – 69

SCKC(RL) INT

75°



ØDmin 11 / 40

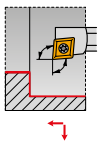
CC..

06
09
12

77 | 60 – 69

SCLC(RL) INT

95°



ØDmin 11 / 40

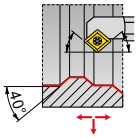
CC..

06
09
12

78 | 60 – 69

SCXC(RL) INT

40°



ØDmin 13 / 20

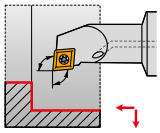
CC..

06

80 | 60 – 69

C.-SCLC(RL) INT NEW

95°



ØDmin 20 / 32

CC..

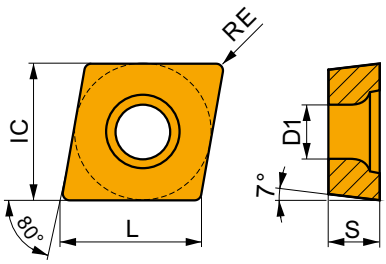
09

81 | 60 – 69

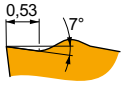
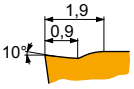
CCGT

PRAMET

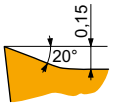
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0602-SF3	6.350	2.80	6.40	2.58
0803-AL	7.940	3.40	8.10	3.43
0803-SF3	7.940	3.40	8.10	3.43
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
09T3-SF3	9.525	4.40	9.70	4.22
1204	12.700	5.50	12.90	4.76
1204-SF3	12.700	5.50	12.90	5.01



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			F																	
AL positive Geometrie zum Feinschlichten bis hin zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
CCGT 060202F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	450	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	645	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 060204F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	525	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 080302F-AL	**T0315**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	645	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 080304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	525	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T302F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	450	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	645	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	345	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	495	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T308F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	315	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	450	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
CCGT 120404F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	330	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	480	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
CCGT 120408F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	300	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	435	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
																				
			U		E															
FF2 positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																				
CCGT 09T302E-FF2	**T7325**	0.2	235	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	345	0.05	1.0	–	–	–	325	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			U		E															
NF1 positive Geometrie zur feinen bis mittleren Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
CCGT 060204E-NF1	**H07**	0.4	–	–	–	95	0.09	0.8	–	–	–	485	0.12	0.8	45	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	–	–	–	540	0.12	0.8	50	0.07	0.6	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	210	0.10	0.8	160	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.07	0.6	–	–	–
CCGT 060208E-NF1	**T6310**	0.8	205	0.12	0.8	145	0.11	0.8	–	–	–	615	0.14	0.8	60	0.11	0.6	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	235	0.12	0.8	180	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	75	0.11	0.6	–	–	–
CCGT 09T304E-NF1	**H07**	0.4	–	–	–	90	0.09	1.2	–	–	–	470	0.12	1.2	45	0.07	1.0	–	–	–
	T6310	0.4	175	0.10	1.2	125	0.09	1.2	–	–	–	525	0.12	1.2	50	0.07	1.0	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	200	0.10	1.2	155	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.07	1.0	–	–	–
CCGT 09T308E-NF1	**T6310**	0.8	190	0.14	1.2	135	0.13	1.2	–	–	–	570	0.17	1.2	55	0.13	1.0	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	215	0.14	1.2	165	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.13	1.0	–	–	–

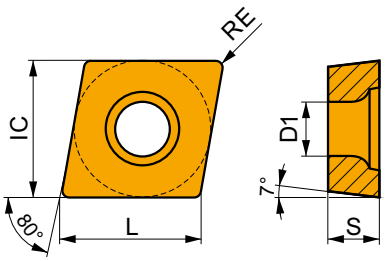
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
SF3 positive Geometrie zur Fein- bis Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
CCGT 060201E-SF3	**T6310**	0.1	200	0.05	0.5	140	0.05	0.5	160	0.05	0.5	600	0.06	0.5	60	0.04	0.4	40	0.15	1.0
CCGT 060202E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–	120	0.05	0.8	190	0.05	0.8	605	0.06	0.8	60	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 060204E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	485	0.12	0.8	45	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	145	0.10	0.8	540	0.12	0.8	50	0.07	0.6	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	570	0.12	0.8	45	0.07	0.6	35	0.15	1.0
CCGT 080302E-SF3	**T6310**	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 080304E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	485	0.12	1.0	45	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	1.0	110	0.09	1.0	180	0.10	1.0	570	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 09T301E-SF3	**T6310**	0.1	200	0.05	0.5	140	0.05	0.5	160	0.05	0.5	600	0.06	0.5	60	0.04	0.4	40	0.15	1.0
CCGT 09T302E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–	120	0.05	0.8	190	0.05	0.8	605	0.06	0.8	60	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 09T304E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	485	0.12	1.0	45	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	1.0	110	0.09	1.0	180	0.10	1.0	570	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 09T308E-SF3	**H07**	0.8	–	–	–	110	0.09	1.0	175	0.10	1.0	565	0.12	1.0	55	0.08	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	210	0.10	1.0	150	0.09	1.0	165	0.10	1.0	630	0.12	1.0	60	0.08	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	225	0.10	1.0	135	0.09	1.0	210	0.10	1.0	675	0.12	1.0	55	0.08	0.8	45	0.15	1.0
CCGT 120404E-SF3	**T6310**	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 120408E-SF3	**H07**	0.8	–	–	–	105	0.12	1.0	165	0.12	1.0	525	0.14	1.0	50	0.11	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.12	1.0	140	0.12	1.0	160	0.12	1.0	600	0.14	1.0	60	0.11	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	210	0.12	1.0	125	0.12	1.0	195	0.12	1.0	630	0.14	1.0	50	0.11	0.8	40	0.15	1.0
ER-SI Geometrie in positiver rechtsschneidender Ausführung zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
CCGT 060202ER-SI	**T8330**	0.2	215	0.10	0.8	125	0.09	0.8	200	0.10	0.8	–	–	–	50	0.08	0.6	–	–	–
	T8430	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	–	–	–	55	0.08	0.6	–	–	–
CCGT 060204ER-SI	**T8315**	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	–	–	–	55	0.10	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	215	0.12	0.8	125	0.11	0.8	200	0.12	0.8	–	–	–	50	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	–	–	–	55	0.10	0.6	–	–	–
CCGT 09T304ER-SI	**T8315**	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	–	–	–	50	0.15	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	185	0.17	0.8	–	–	–	45	0.15	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	–	–	–	45	0.15	0.6	–	–	–
CCGT 120408ER-SI	**T8330**	0.8	205	0.23	1.0	120	0.21	1.0	190	0.23	1.0	–	–	–	50	0.21	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	–	–	–	45	0.22	0.8	–	–	–
EL-SI positive Geometrie in linksschneidender Ausführung zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
CCGT 060202EL-SI	**T8330**	0.2	215	0.10	0.8	125	0.09	0.8	200	0.10	0.8	–	–	–	50	0.08	0.6	–	–	–
	T8430	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	–	–	–	55	0.08	0.6	–	–	–
CCGT 060204EL-SI	**T8315**	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	–	–	–	55	0.10	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	215	0.12	0.8	125	0.11	0.8	200	0.12	0.8	–	–	–	50	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	–	–	–	55	0.10	0.6	–	–	–
CCGT 09T304EL-SI	**T8315**	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	–	–	–	50	0.15	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	185	0.17	0.8	–	–	–	45	0.15	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	–	–	–	45	0.15	0.6	–	–	–
CCGT 120408EL-SI	**T8330**	0.8	205	0.23	1.0	120	0.21	1.0	190	0.23	1.0	–	–	–	50	0.21	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	–	–	–	45	0.22	0.8	–	–	–

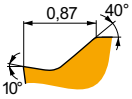
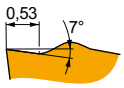
CCMT

PRAMET

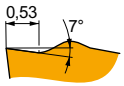
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



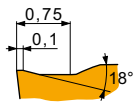
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
FF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																				
CCMT 060202E-FF	**T8315**	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	185	0.10	1.0	110	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	230	0.10	1.0	125	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	315	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF	**T8315**	0.4	195	0.12	1.0	115	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	185	0.12	1.0	110	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.12	1.0	120	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	310	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF	**T8315**	0.4	190	0.12	1.2	110	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.12	1.2	120	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	300	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FF2 positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
CCMT 060202E-FF2	**T7325**	0.2	240	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	205	0.05	0.8	–	–	–	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	280	0.05	0.8	–	–	–	230	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	390	0.05	0.8	–	–	–	370	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	350	0.05	0.8	–	–	–	330	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	345	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2	**T7325**	0.4	190	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	–	–	–	155	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	–	–	–	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	–	–	–	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	215	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.4	280	0.12	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080302E-FF2	**T7325**	0.2	240	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	205	0.05	0.8	–	–	–	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	280	0.05	0.8	–	–	–	230	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	350	0.05	0.8	–	–	–	330	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	345	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FF2	**T7325**	0.4	190	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	–	–	–	155	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	–	–	–	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	–	–	–	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.4	350	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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 (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			FF2 positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
CCMT 080308E-FF2	**T7325**	0.8	205	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	180	0.17	1.0	–	–	–	170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	–	–	–	175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	–	–	–	245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2	**T7325**	0.4	190	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.12	1.2	–	–	–	155	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	200	0.12	1.2	–	–	–	165	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	275	0.12	1.2	–	–	–	260	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.12	1.2	–	–	–	235	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	215	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.4	350	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FF2	**T7325**	0.8	205	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	175	0.17	1.2	–	–	–	165	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	205	0.17	1.2	–	–	–	170	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	285	0.17	1.2	–	–	–	270	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	255	0.17	1.2	–	–	–	240	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.8	350	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			FM Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																	
CCMT 060202E-FM	**T7325**	0.2	210	0.10	1.0	160	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.2	210	0.10	1.0	160	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	185	0.10	1.0	585	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	185	0.10	1.0	110	0.09	1.0	175	0.10	1.0	555	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	230	0.10	1.0	125	0.09	1.0	185	0.10	1.0	630	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	315	0.10	1.0	–	–	–	295	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	285	0.10	1.0	170	0.09	1.0	270	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM	**T7325**	0.4	200	0.15	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	195	0.15	1.0	150	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.15	1.0	110	0.14	1.0	175	0.15	1.0	555	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	170	0.15	1.0	100	0.14	1.0	160	0.15	1.0	510	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.15	1.0	110	0.14	1.0	170	0.15	1.0	570	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	285	0.15	1.0	–	–	–	270	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.15	1.0	150	0.15	1.0	235	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-FM	**T7325**	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	190	0.20	1.0	110	0.18	1.0	180	0.20	1.0	570	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	220	0.20	1.0	120	0.18	1.0	180	0.20	1.0	600	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	300	0.20	1.0	–	–	–	285	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	265	0.20	1.0	155	0.18	1.0	250	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-FM	**T7325**	0.2	205	0.10	1.2	155	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.2	205	0.10	1.2	155	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	190	0.10	1.2	110	0.09	1.2	180	0.10	1.2	570	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	180	0.10	1.2	105	0.09	1.2	170	0.10	1.2	540	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	225	0.10	1.2	120	0.09	1.2	185	0.10	1.2	615	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	310	0.10	1.2	–	–	–	290	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	275	0.10	1.2	165	0.09	1.2	260	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM	**T7325**	0.4	195	0.15	1.2	150	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	190	0.15	1.2	145	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	170	0.15	1.2	100	0.14	1.2	160	0.15	1.2	510	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	200	0.15	1.2	110	0.14	1.2	165	0.15	1.2	555	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	275	0.15	1.2	–	–	–	260	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	245	0.15	1.2	145	0.15	1.2	230	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

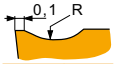
Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
FM Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																				
CCMT 09T308E-FM	**T7325**	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	205	0.20	1.2	155	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	185	0.20	1.2	110	0.18	1.2	175	0.20	1.2	555	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.20	1.2	115	0.18	1.2	175	0.20	1.2	585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.20	1.2	–	–	–	275	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.20	1.2	155	0.18	1.2	245	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM	**T7325**	0.4	190	0.15	1.7	145	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	185	0.15	1.7	140	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	170	0.15	1.7	100	0.14	1.7	160	0.15	1.7	510	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.15	1.7	95	0.14	1.7	155	0.15	1.7	495	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	195	0.15	1.7	105	0.14	1.7	160	0.15	1.7	540	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	265	0.15	1.7	–	–	–	250	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.15	1.7	140	0.15	1.7	225	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM	**T7325**	0.8	205	0.20	1.7	155	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	200	0.20	1.7	155	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	570	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	540	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	205	0.20	1.7	110	0.18	1.7	170	0.20	1.7	570	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	280	0.20	1.7	–	–	–	265	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-FM	**T8330**	1.2	175	0.27	1.7	105	0.24	1.7	165	0.27	1.7	525	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	190	0.27	1.7	105	0.24	1.7	155	0.27	1.7	525	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	235	0.27	1.7	140	0.24	1.7	220	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FM2 Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
CCMT 080304E-FM2	**T8330**	0.4	165	0.12	1.0	95	0.11	1.0	155	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	215	0.12	1.0	125	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-FM2	**T8330**	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM2	**T6310**	0.4	165	0.12	1.0	115	0.11	1.0	130	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	95	0.11	1.0	155	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM2	**T6310**	0.8	180	0.17	1.0	125	0.15	1.0	145	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.17	1.0	–	–	–	275	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM2	**T7325**	0.8	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	155	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	190	0.20	1.5	105	0.18	1.5	155	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	235	0.20	1.5	140	0.18	1.5	220	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	200	0.20	1.5	120	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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 (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.

CCMT 060202E-NF2	**T6310**	0.2	170	0.10	0.8	120	0.09	0.8	135	0.10	0.8	510	0.12	0.8	50	0.08	0.6	–	–	–
	T7325	0.2	195	0.10	0.8	150	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	60	0.08	0.6	–	–	–
	T8330	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	510	0.12	0.8	40	0.08	0.6	–	–	–
	T8430	0.2	210	0.10	0.8	115	0.09	0.8	175	0.10	0.8	585	0.12	0.8	45	0.08	0.6	–	–	–
	T9325	0.2	260	0.10	0.8	155	0.09	0.8	245	0.10	0.8	–	–	–	55	0.08	0.6	–	–	–
CCMT 060204E-NF2	**H07**	0.4	–	–	–	85	0.11	0.8	140	0.12	0.8	445	0.14	0.8	45	0.11	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	170	0.12	0.8	120	0.11	0.8	135	0.12	0.8	510	0.14	0.8	50	0.11	0.6	–	–	–
	T7325	0.4	200	0.12	0.8	155	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.11	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	510	0.14	0.8	40	0.11	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	570	0.14	0.8	45	0.11	0.6	–	–	–
	T9315	0.4	290	0.12	0.8	–	–	–	275	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	–	–	–	55	0.11	0.6	–	–	–
	T9335	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.11	0.6	–	–	–
CCMT 080304E-NF2	**T5315**	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.11	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.11	0.8	–	–	–
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	–	–	–	55	0.11	0.8	–	–	–
	T9335	0.4	215	0.12	1.2	125	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 080308E-NF2	**H07**	0.8	–	–	–	95	0.13	1.2	150	0.14	1.2	485	0.17	1.2	45	0.13	1.0	–	–	–
	T5315	0.8	295	0.17	1.0	–	–	–	280	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.14	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.14	0.8	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	–	–	–	55	0.14	0.8	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2	**H07**	0.4	–	–	–	85	0.11	1.2	135	0.12	1.2	430	0.14	1.2	40	0.11	1.0	–	–	–
	T6310	0.4	165	0.12	1.2	115	0.11	1.2	130	0.12	1.2	495	0.14	1.2	45	0.11	1.0	–	–	–
	T7325	0.4	190	0.12	1.2	145	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	60	0.11	1.0	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.12	1.2	95	0.11	1.2	155	0.12	1.2	495	0.14	1.2	40	0.11	1.0	–	–	–
	T8430	0.4	200	0.12	1.2	110	0.11	1.2	165	0.12	1.2	555	0.14	1.2	40	0.11	1.0	–	–	–
	T9315	0.4	275	0.12	1.2	–	–	–	260	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.12	1.2	150	0.11	1.2	235	0.12	1.2	–	–	–	55	0.11	1.0	–	–	–
	T9335	0.4	215	0.12	1.2	125	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2	**H07**	0.8	–	–	–	95	0.13	1.2	150	0.14	1.2	485	0.17	1.2	45	0.13	1.0	–	–	–
	T6310	0.8	190	0.14	1.2	135	0.13	1.2	150	0.14	1.2	570	0.17	1.2	55	0.13	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	215	0.14	1.2	165	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.13	1.0	–	–	–
	T8330	0.8	190	0.14	1.2	110	0.13	1.2	180	0.14	1.2	570	0.17	1.2	45	0.13	1.0	–	–	–
	T8430	0.8	225	0.14	1.2	120	0.13	1.2	185	0.14	1.2	615	0.17	1.2	45	0.13	1.0	–	–	–
	T9315	0.8	310	0.14	1.2	–	–	–	290	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	275	0.14	1.2	165	0.13	1.2	260	0.14	1.2	–	–	–	60	0.13	1.0	–	–	–
	T9335	0.8	235	0.14	1.2	140	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.13	1.0	–	–	–

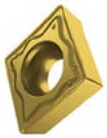
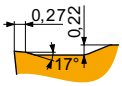
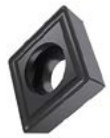
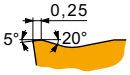
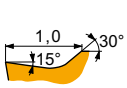


I.C.	R
6,35	1,0
9,525	1,5
12,7	2,5

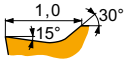
RF Geometrie zur Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

CCMT 060202E-RF	**T7335**	0.2	150	0.15	1.0	115	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-RF	**T5315**	0.4	235	0.15	1.0	–	–	–	220	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T7335	0.4	160	0.15	1.0	120	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	205	0.15	1.0	120	0.15	1.0	190	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-RF	**T7335**	0.4	135	0.20	1.5	105	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-RF	**T5315**	0.8	245	0.20	1.5	–	–	–	230	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	165	0.20	1.5	125	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	210	0.20	1.5	125	0.18	1.5	195	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-RF	**T5315**	0.8	230	0.22	2.2	–	–	–	215	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	150	0.22	2.2	115	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	195	0.22	2.2	115	0.22	2.2	185	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

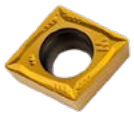
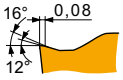
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (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 09T304E-RM	**T5305**	0.4	◪ 260	0.27	2.2	–	–	–	■ 245	0.27	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T5315	0.4	◪ 230	0.27	2.2	–	–	–	■ 215	0.27	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T7335	0.4	◪ 155	0.27	2.2	■ 120	0.24	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.19	1.8	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.27	2.2	■ 80	0.24	2.2	■ 130	0.27	2.2	–	–	–	◪ 35	0.19	1.8	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 150	0.27	2.2	■ 80	0.24	2.2	◪ 125	0.27	2.2	–	–	–	◪ 30	0.19	1.8	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 215	0.27	2.2	–	–	–	◪ 200	0.27	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 190	0.27	2.2	■ 110	0.24	2.2	◪ 180	0.27	2.2	–	–	–	◪ 40	0.19	1.8	–	–	–
CCMT 09T308E-RM	**T5305**	0.8	◪ 290	0.30	2.2	–	–	–	■ 275	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 265	0.30	2.2	–	–	–	■ 250	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T7335	0.8	◪ 175	0.30	2.2	■ 135	0.27	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.24	1.8	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.30	2.2	■ 95	0.27	2.2	■ 155	0.30	2.2	–	–	–	◪ 40	0.24	1.8	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 180	0.30	2.2	■ 95	0.27	2.2	◪ 145	0.30	2.2	–	–	–	◪ 35	0.24	1.8	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 240	0.30	2.2	–	–	–	◪ 225	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 215	0.30	2.2	■ 125	0.27	2.2	◪ 200	0.30	2.2	–	–	–	◪ 45	0.24	1.8	–	–	–
CCMT 120408E-RM	**T5305**	0.8	◪ 290	0.30	2.7	–	–	–	■ 275	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 260	0.30	2.7	–	–	–	■ 245	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T7335	0.8	◪ 175	0.30	2.7	■ 135	0.27	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.24	2.2	–	–	–
	T8330	0.8	■ 160	0.30	2.7	■ 95	0.27	2.7	■ 150	0.30	2.7	–	–	–	◪ 40	0.24	2.2	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 175	0.30	2.7	■ 95	0.27	2.7	◪ 140	0.30	2.7	–	–	–	◪ 35	0.24	2.2	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 235	0.30	2.7	–	–	–	◪ 220	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 210	0.30	2.7	■ 125	0.27	2.7	◪ 195	0.30	2.7	–	–	–	◪ 45	0.24	2.2	–	–	–
CCMT 120412E-RM	**T8330**	1.2	■ 165	0.33	2.7	■ 95	0.30	2.7	■ 155	0.33	2.7	–	–	–	◪ 40	0.23	2.2	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	1.2	■ 180	0.33	2.7	■ 95	0.30	2.7	◪ 145	0.33	2.7	–	–	–	◪ 35	0.23	2.2	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 235	0.33	2.7	–	–	–	◪ 220	0.33	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 215	0.33	2.7	■ 125	0.30	2.7	◪ 200	0.33	2.7	–	–	–	◪ 45	0.23	2.2	–	–	–
																				
RM3 Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
CCMT 120404E-RM3	**T7325**	0.4	◪ 140	0.25	2.5	◪ 105	0.25	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 190	0.25	2.5	–	–	–	◪ 180	0.25	2.5	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 165	0.25	2.5	◪ 95	0.25	2.5	◪ 155	0.25	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-RM3	**T6310**	0.8	■ 145	0.27	2.5	◪ 100	0.27	2.5	■ 115	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪ 165	0.27	2.5	◪ 125	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 215	0.27	2.5	–	–	–	◪ 200	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 195	0.27	2.5	◪ 115	0.27	2.5	◪ 185	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-RM3	**T7325**	1.2	◪ 170	0.30	2.5	◪ 130	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 220	0.30	2.5	–	–	–	◪ 205	0.30	2.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
																				
UR Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.																				
CCMT 060202E-UR	**T7325**	0.2	◪ 185	0.10	0.8	◪ 140	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.2	◪ 185	0.10	0.8	◪ 140	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	◪ 170	0.10	0.8	◪ 100	0.09	0.8	■ 160	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	■ 160	0.10	0.8	◪ 95	0.09	0.8	■ 150	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 200	0.10	0.8	◪ 110	0.09	0.8	◪ 165	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	■ 275	0.10	0.8	–	–	–	◪ 260	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	■ 250	0.10	0.8	◪ 150	0.09	0.8	◪ 235	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.2	■ 275	0.10	0.5	◪ 165	0.09	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

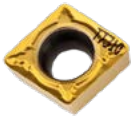
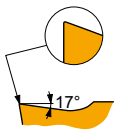
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
																				
UR Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.																				
CCMT 060204E-UR	**T5315**	0.4	245	0.15	1.0	–	–	–	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	160	0.15	1.0	95	0.14	1.0	150	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	150	0.15	1.0	90	0.14	1.0	140	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	175	0.15	1.0	95	0.14	1.0	140	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	245	0.15	1.0	–	–	–	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	215	0.15	1.0	125	0.15	1.0	200	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.4	255	0.15	0.5	150	0.14	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-UR	**T5315**	0.8	270	0.20	1.0	–	–	–	255	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	190	0.20	1.0	145	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.20	1.0	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	150	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	255	0.20	1.0	–	–	–	240	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	230	0.20	1.0	135	0.18	1.0	215	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-UR	**T6310**	0.2	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	125	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	195	0.10	1.0	105	0.09	1.0	160	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.2	255	0.10	1.0	150	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR	**T5315**	0.4	245	0.15	1.2	–	–	–	230	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	170	0.15	1.2	130	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	165	0.15	1.2	125	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	155	0.15	1.2	90	0.14	1.2	145	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	150	0.15	1.2	90	0.14	1.2	140	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	175	0.15	1.2	95	0.14	1.2	140	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.4	265	0.15	1.2	–	–	–	250	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	235	0.15	1.2	–	–	–	220	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	215	0.15	1.2	125	0.15	1.2	200	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.4	235	0.15	1.2	140	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR	**T5315**	0.8	265	0.20	1.2	–	–	–	250	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	185	0.20	1.2	140	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	175	0.20	1.2	135	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	160	0.20	1.2	95	0.18	1.2	150	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.20	1.2	100	0.18	1.2	150	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	280	0.20	1.2	–	–	–	265	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	250	0.20	1.2	–	–	–	235	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	225	0.20	1.2	135	0.18	1.2	210	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.8	255	0.20	1.2	150	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-UR	**T5315**	0.4	235	0.15	1.7	–	–	–	220	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	160	0.15	1.7	120	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	140	0.15	1.7	80	0.14	1.7	130	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.15	1.7	90	0.14	1.7	135	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	230	0.15	1.7	–	–	–	215	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	205	0.15	1.7	120	0.15	1.7	190	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-UR	**T5315**	0.8	255	0.20	1.7	–	–	–	240	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	175	0.20	1.7	135	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	170	0.20	1.7	130	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	155	0.20	1.7	90	0.18	1.7	145	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	180	0.20	1.7	95	0.18	1.7	145	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	240	0.20	1.7	–	–	–	225	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	215	0.20	1.7	125	0.18	1.7	200	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-UR	**T5315**	1.2	240	0.27	1.7	–	–	–	225	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	170	0.27	1.7	130	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	165	0.27	1.7	90	0.24	1.7	135	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	225	0.27	1.7	–	–	–	210	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	205	0.27	1.7	120	0.24	1.7	190	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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)
																				

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

CCMT 060204W-FM	**T7325**	0.4	165	0.30	0.8	125	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	215	0.30	0.8	–	–	–	200	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304W-FM	**T7325**	0.4	165	0.30	0.8	125	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	145	0.30	0.8	85	0.27	0.8	135	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	215	0.30	0.8	–	–	–	200	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308W-FM	**T8330**	0.8	155	0.40	1.0	90	0.36	1.0	145	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	170	0.40	1.0	90	0.36	1.0	135	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	220	0.40	1.0	–	–	–	205	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	200	0.40	1.0	120	0.36	1.0	190	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				

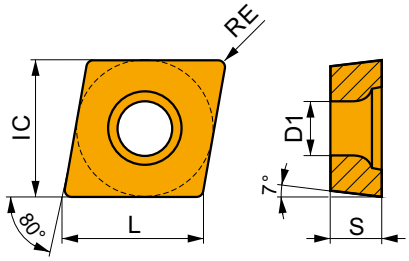
W-UR-Wiper-Geometrie für die Schlichtbearbeitung mit erhöhten Vorschüben und verbesserter Oberflächengüte.

CCMT 060204W-UR	**TT310**	0.4	255	0.15	0.5	150	0.14	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308W-UR	**TT310**	0.8	255	0.20	1.2	150	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

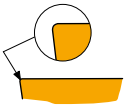
CCMW

PRAMET

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



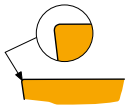
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
																				

Zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

CCMW 060202	**T5305**	0.2	–	–	–	–	–	–	230	0.08	2.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T6310	0.2	–	–	–	–	–	–	100	0.08	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
CCMW 060204	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	230	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	195	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	95	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CCMW 09T304	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	215	0.10	3.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	190	0.10	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	95	0.10	3.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CCMW 09T308	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	200	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	180	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	90	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0

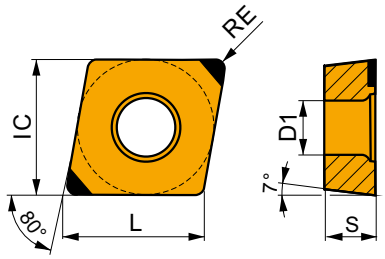
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			E																	
			Zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																	
CCMW 120404	T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 210	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 185	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 90	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 20	0.15	1.0
CCMW 120408	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 195	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 175	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 90	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 20	0.15	1.0

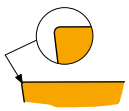
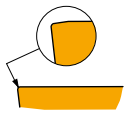
CCGW CBN

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
09T3	9.525	4.50	9.70	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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC E																	
			Zur Schlichtbearbeitung.																	
CCGW 060204E-B	TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 460	0.10	0.4	–	–	–	◪ 120	0.07	0.3	■ 95	0.15	1.0
CCGW 09T304E-B	TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 460	0.10	0.4	–	–	–	◪ 120	0.07	0.3	■ 95	0.15	1.0
			HSC S																	
			Zur Schlichtbearbeitung.																	
CCGW 060204S01020B	TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 460	0.10	0.4	–	–	–	◪ 120	0.07	0.3	■ 95	0.15	1.0
CCGW 09T304S01020B	TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 460	0.10	0.4	–	–	–	◪ 120	0.07	0.3	■ 95	0.15	1.0

SCAC(RL) EXT

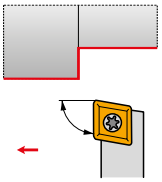
P M K N S H

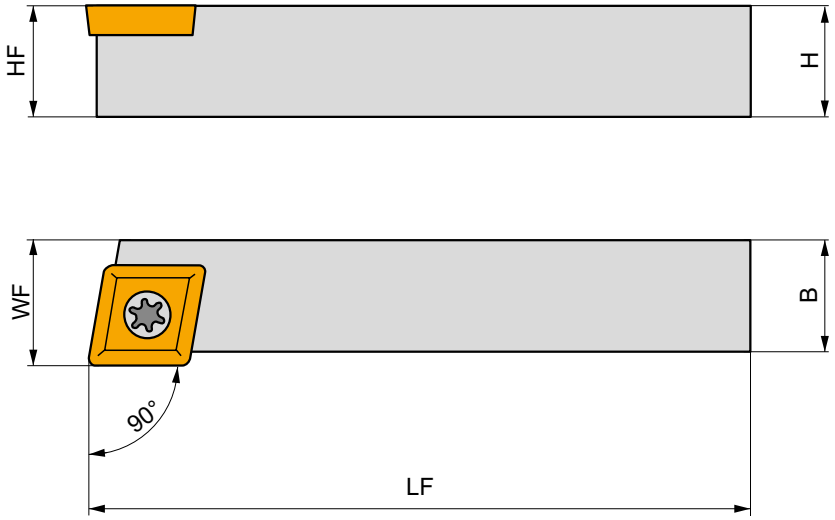
PRAMET

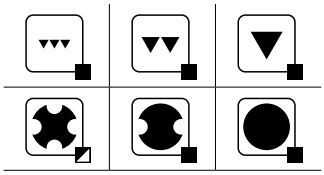
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 90° Einstellwinkel für CC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 90° Einstellwinkel für positive CC.. 06 oder 09 Wendeschneidplatten. Geeignet zum Außenlängsdrehen, Kegel- und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 08x08 bis 16x16 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SCACR 0808 D 06	8	8	8	8.5	60	0	0	0.04	GI045	S07
	SCACR 1010 E 06	10	10	10	10.5	70	0	0	0.09	GI045	S07
	SCACR 1212 F 09	12	12	12	12.5	80	0	0	0.12	GI041	S04
	SCACR 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	0	0	0.22	GI041	S04
L	SCACL 0808 D 06	8	8	8	8.5	60	0	0	0.07	GI045	S07
	SCACL 1010 E 06	10	10	10	10.5	70	0	0	0.06	GI045	S07
	SCACL 1212 F 09	12	12	12	12.5	80	0	0	0.12	GI041	S04
	SCACL 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	0	0	0.22	GI041	S04

GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..

		Nm			
S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P
S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SCBC(RL) EXT

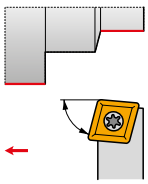
P M K N S H

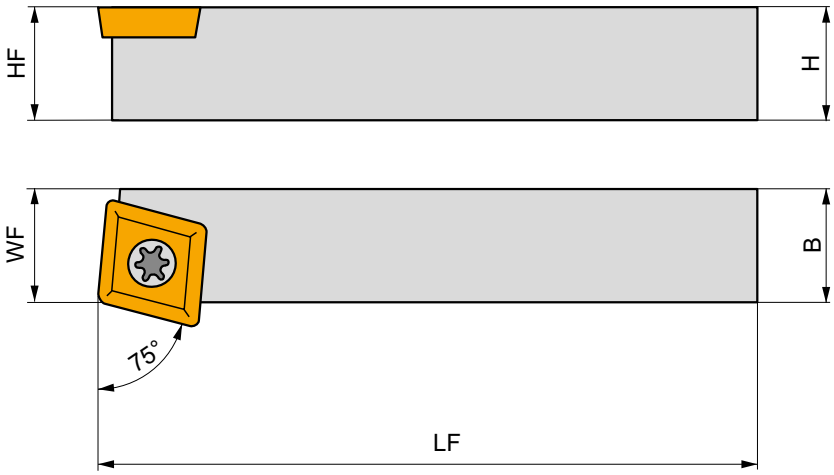
PRAMET

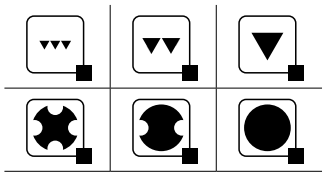
S

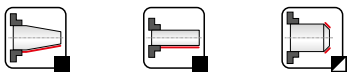
Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 75° Einstellwinkel für CC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 75° Einstellwinkel für positive CC.. 09 oder 12 Wendeschneidplatten. Geeignet zum Außenlängsdrehen ohne Schulter und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 12x12 bis 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper Oberflächenbehandelt.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SCBCR 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI041	S08
	SCBCR 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.20	GI041	S08
	SCBCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.45	GI011	SC20
	SCBCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.61	GI011	SC20
L	SCBCL 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI041	S08
	SCBCL 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.22	GI041	S08
	SCBCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.43	GI011	SC20
	SCBCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.75	GI011	SC20

GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..

		Nm						
SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–

SCDCR EXT

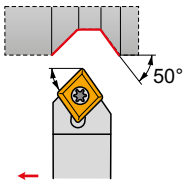
P M K N S H

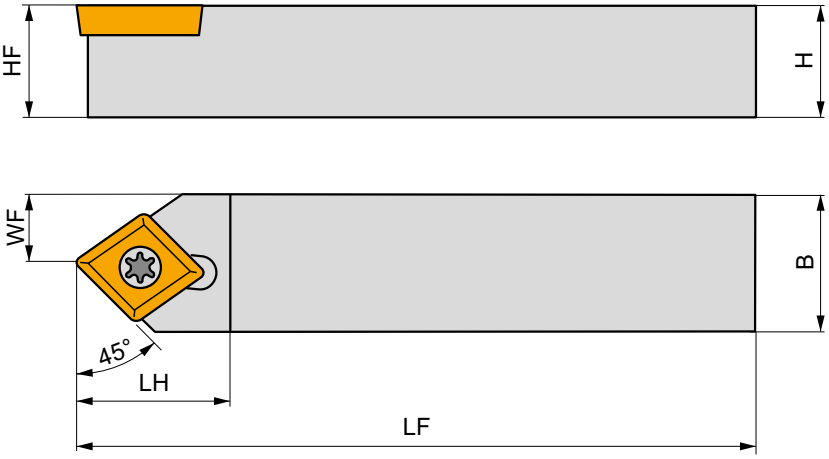
PRAMET

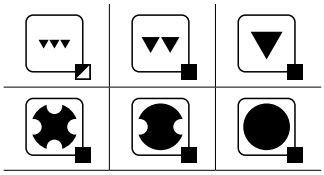
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 45° Einstellwinkel für CC.. WSP

Rechter Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit einem 45° Einstellwinkel für positive CC.. 06 Wendeschneidplatten und Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen ohne Schulter, Kopierdrehen in unterschiedliche Vorschubsrichtungen sowie Kegel- und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgröße von 10x10 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SCDCR 1010 E 06	10	10	10	5.11	70	11	0	0	0.06	GI045	SC21

GI045	CC.. 0602..

SC21	5513 020-03	0.8 Nm	M 2.5	6.5	PT-8001

SCFC(RL) EXT

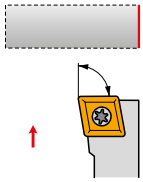
P M K N S H

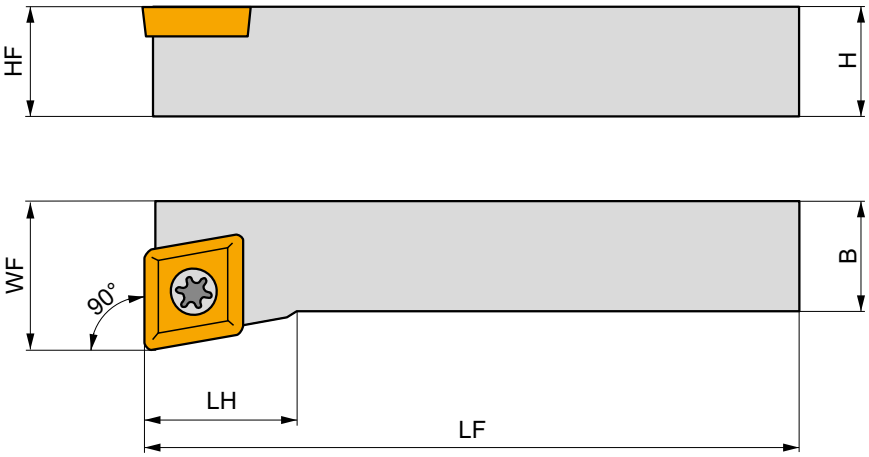
PRAMET

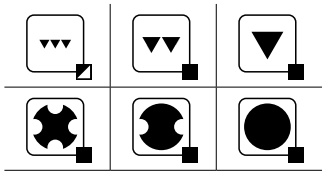
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 90° Einstellwinkel für CC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 90° Einstellwinkel für positive CC.. 06 oder 09 Wendeschneidplatten. Geeignet zum Außenplan-, Längsdrehen mit Schulter sowie Kegel- und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 08x08 bis 16x16 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SCFCR 0808 D 06	8	8	8	10	60	8	0	0	0.04	GI045	S07
	SCFCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8	0	0	0.07	GI045	S07
	SCFCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16	0	0	0.12	GI041	S04
	SCFCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16	0	0	0.22	GI041	S04
L	SCFCL 0808 D 06	8	8	8	10	60	8	0	0	0.04	GI045	S07
	SCFCL 1010 E 06	10	10	10	12	70	8	0	0	0.06	GI045	S07
	SCFCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	16	0	0	0.10	GI041	S04
	SCFCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	16	0	0	0.22	GI041	S04

GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..

		Nm			
S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P
S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SCLC(RL) EXT

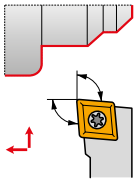
P M K N S H

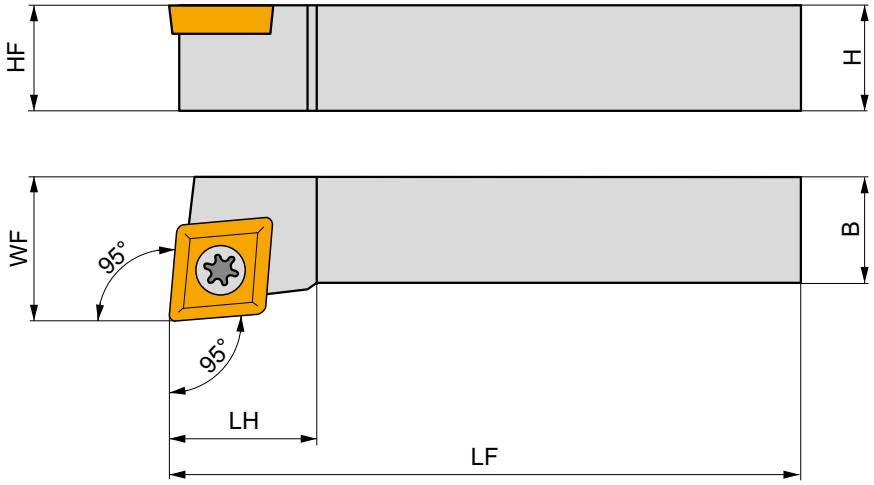
PRAMET

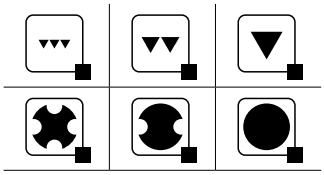
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 95° Einstellwinkel für CC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Schraubenklemmung ung 95° Einstellwinkel für positive CC.. 06, 08, 09 oder 12 Wendeschneidplatten. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter, Kegel- und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 08x08 und 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SCLCR 0808 D 06	8	8	8	10	60	8	0	0	0.06	GI045	S01
	SCLCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8	0	0	0.09	GI045	S01
	SCLCR 1010 E 08	10	10	10	12	70	13.2	0	0	0.03	GI232	SC22
	SCLCR 1212 F 08	12	12	12	16	80	13.4	0	0	0.02	GI232	SC22
	SCLCR 1616 H 08	16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.22	GI232	SC22
	SCLCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16	0	0	0.12	GI041	S08
	SCLCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16	0	0	0.22	GI041	S08
	SCLCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.44	GI011	SC20
	SCLCR 2525 M 12-M-A	20	25	20	32	150	20	0	0	0.68	GI011	SC20
L	SCLCL 0808 D 06	8	8	8	10	60	8	0	0	0.06	GI045	S01
	SCLCL 1010 E 06	10	10	10	12	70	8	0	0	0.06	GI045	S01
	SCLCL 1212 F 08	12	12	12	16	80	13.4	0	0	0.03	GI232	SC22
	SCLCL 1616 H 08	16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.23	GI232	SC22
	SCLCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	16	0	0	0.10	GI041	S08
	SCLCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	16	0	0	0.22	GI041	S08
	SCLCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI011	SC20
	SCLCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.78	GI011	SC20

GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..
GI232	CC.. 0803..

		Nm						
SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5
SC22	5513 020-04	1.5	M 3	7.2	–	–	PT-8003	–
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–

NEW

C.-SCLC(RL) EXT

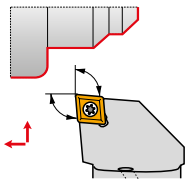
P M K N S H

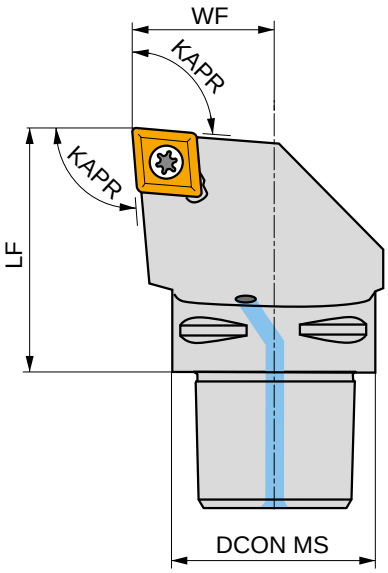
PRAMET

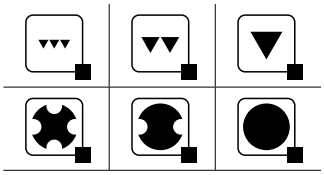
S

Außen PSC Schnellwechselhalter mit Schraubenklemmung und 95° Einstellwinkel für CC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kühlmittelzufuhr, Schraubenklemmung und 95° Einstellwinkel für positive CC.. 09 und 12 Wendeschneidplatten. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter, Kegel- und Fasendrehen. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C3 bis C5. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C3-SCLCR-22040-09	32	22	40	95	0	0	✓	0.21	GI041	C-SC09S
	C4-SCLCR-27050-09	40	27	50	95	0	0	✓	0.39	GI041	C-SC09S
	C4-SCLCR-27050-12	40	27	50	95	0	0	✓	0.40	GI011	C-SC12-1
	C5-SCLCR-35060-12	50	35	60	95	0	0	✓	0.72	GI011	C-SC12-2
L	C3-SCLCL-22040-09	32	22	40	95	0	0	✓	0.21	GI041	C-SC09S
	C4-SCLCL-27050-09	40	27	50	95	0	0	✓	0.39	GI041	C-SC09S
	C5-SCLCL-35060-12	50	35	60	95	0	0	✓	0.72	GI011	C-SC12-2

GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..

		Nm						
C-SC09S	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SCS 232-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SC12-1	US 2018-T15P	3.0	M 4	14	SCS 232-02	MS 9003	FLAG T15P/4	CN 034-01
C-SC12-2	US 2018-T15P	3.0	M 4	14	SCS 232-02	MS 9003	FLAG T15P/4	CN 034-02

SCFC(RL) INT

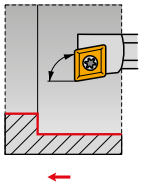
P M K N S H

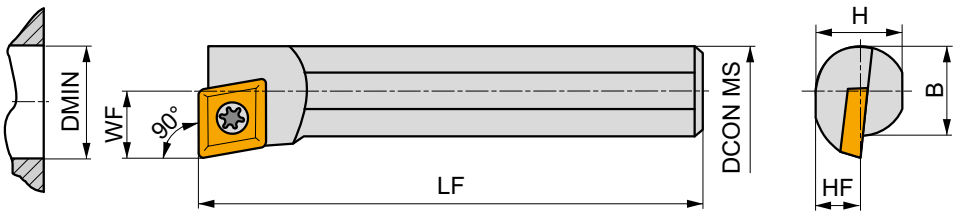
PRAMET

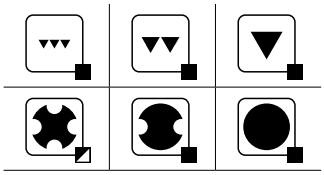
S

Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung und 90° Einstellwinkel für CC.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 90° Einstellwinkel für CC.. 06 Wendeschneidplatten und Schraubenklemmung. Mindestinnendurchmesser Ø13 mm. Geeignet zum Innenplan- und Längsdrehen mit Schulter, Kegel- und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø10 bis Ø12 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	S10H-SCFCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.08	GI045	S06
	S12K-SCFCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	0.11	GI045	S06
L	S10H-SCFCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.10	GI045	S06
	S12K-SCFCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	0.14	GI045	S06

GI045	CC.. 0602..

S06	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	FLAG T07P

SCKC(RL) INT

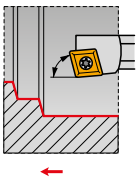
P M K N S H

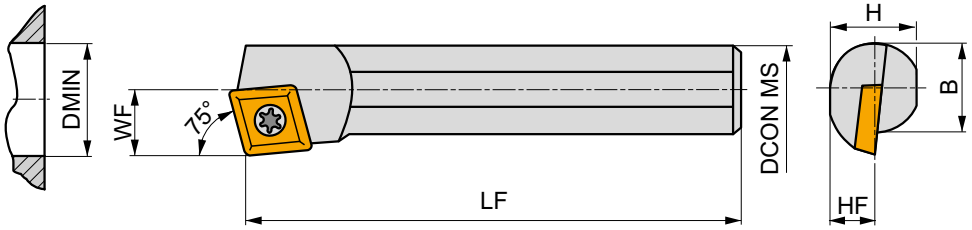
PRAMET

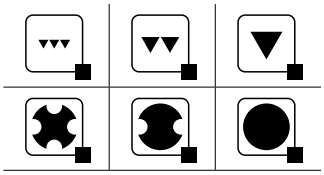
S

Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung und 45° Einstellwinkel für SC.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 75° Einstellwinkel für CC.. 06, 09 und 12 Wendeschneidplatten und Schraubenklemmung. Mindestinnendurchmesser Ø11 mm. Geeignet zum Innenlängsdrehen ohne Schulter, Kegel- und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø8 bis Ø32 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper Oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	S08F-SCKCR 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-12	0	0.03	GI045	S02
	S12K-SCKCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S02
	S16M-SCKCR 09-A	16	20	11	14.5	15	150	-8	0	0.25	GI041	S05
	S20S-SCKCR 09	20	25	13	18.5	18.5	250	-5	0	0.60	GI041	S08
	S25T-SCKCR 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.15	GI041	S08
	S32U-SCKCR 12-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	2.10	GI011	SC20
L	S08F-SCKCL 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-12	0	0.03	GI045	S02
	S12K-SCKCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S02
	S16M-SCKCL 09-A	16	20	11	14.5	15	150	-8	0	0.24	GI041	S05
	S20S-SCKCL 09	20	25	13	18.5	18.5	250	-5	0	0.60	GI041	S08
	S25T-SCKCL 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.15	GI041	S08
	S32U-SCKCL 12-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	2.10	GI011	SC20

GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..

		Nm						
SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	–	–	FLAG T07P	–
S05	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	–	–	FLAG T15P	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–

SCLC(RL) INT

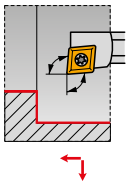
P M K N S H

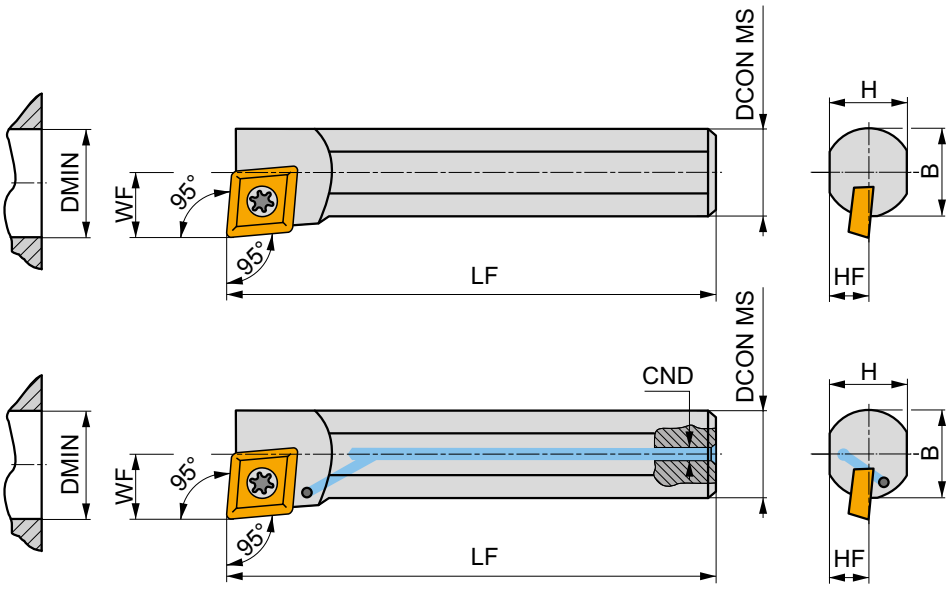
PRAMET

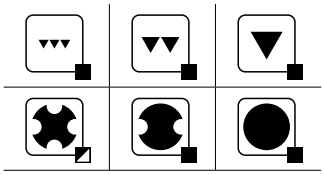
S

Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung und 95° Einstellwinkel für CC.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 95° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für CC.. 06, 08, 09 oder 12 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø11 mm. Geeignet zum Innenlängsdrehen mit Schulter, Kegel- und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø8 bis Ø32 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper Oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CND (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A08H-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	100	3.5	-13	0	✓	0.06	GI045	S02
	S08F-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	80	–	-13	0	–	0.06	GI045	S02
	A10H-SCLCR 06	10	13	7	9	–	100	4	-10	0	✓	0.07	GI045	S02
	S10H-SCLCR 06	10	13	7	9	9.5	100	–	-10	0	–	0.08	GI045	S02
	A12K-SCLCR 06	12	16	9	11	–	125	5	-8	0	✓	0.11	GI045	S01
	S12K-SCLCR 06	12	16	9	11	11.5	125	–	-8	0	–	0.13	GI045	S01
	S16M-SCLCR 06	16	20	11	14.5	15	150	–	-8	0	–	0.25	GI045	S01
	A10K-SCLCR 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.09	GI232	SC22
	A12M-SCLCR 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	GI232	SC22
	A16R-SCLCR 08	16	20	11	14	15	200	6	-8	0	✓	0.28	GI232	SC22
	A16M-SCLCR 09-A	16	20	11	14.5	–	150	6	-8	0	✓	0.22	GI041	S05
	S16M-SCLCR 09-A	16	20	11	14.5	15	150	–	-8	0	–	0.25	GI041	S05
	A20Q-SCLCR 09	20	25	13	18	–	180	8	-5	0	✓	0.38	GI041	S08
	S20S-SCLCR 09	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.62	GI041	S08
	A25R-SCLCR 09	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.60	GI041	S08
	S25T-SCLCR 09	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.10	GI041	S08
	A32S-SCLCR 12-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI011	SC20
	S32U-SCLCR 12-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.10	GI011	SC20
L	A08H-SCLCL 06	8	11	6	7.2	7.6	100	–	-13	0	✓	0.06	GI045	S02
	S08F-SCLCL 06	8	11	6	7.2	7.6	80	–	-13	0	–	0.05	GI045	S02
	A10H-SCLCL 06	10	13	7	9	–	100	4	-10	0	✓	0.06	GI045	S02
	S10H-SCLCL 06	10	13	7	9	9.5	100	–	-10	0	–	0.06	GI045	S02
	A12K-SCLCL 06	12	16	9	11	–	125	5	-8	0	✓	0.10	GI045	S01
	S12K-SCLCL 06	12	16	9	11	11.5	125	–	-8	0	–	0.11	GI045	S01
	S16M-SCLCL 06	16	20	11	14.5	15	150	–	-8	0	–	0.26	GI045	S01
	A10K-SCLCL 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.02	GI232	SC22
	A12M-SCLCL 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	GI232	SC22

	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CND (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
L	**A16R-SCLCL 08**	16	20	11	14	15	200	6	-8	0	✓	0.30	GI232	SC22
	A16M-SCLCL 09-A	16	20	11	14.5	–	150	6	-8	0	✓	0.22	GI041	S05
	S16M-SCLCL 09-A	16	20	11	14.5	15	150	–	-8	0	–	0.24	GI041	S05
	A20Q-SCLCL 09	20	25	13	18	–	180	8	-5	0	✓	0.40	GI041	S08
	S20S-SCLCL 09	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.60	GI041	S08
	A25R-SCLCL 09	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI041	S08
	S25T-SCLCL 09	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.15	GI041	S08
	A32S-SCLCL 12-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI011	SC20
	S32U-SCLCL 12-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.10	GI011	SC20

GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..
GI232	CC.. 0803..

		Nm						
SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5
SC22	5513 020-04	1.5	M 3	7.2	–	–	PT-8003	–
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	–	–	FLAG T07P	–
S05	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	–	–	FLAG T15P	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–

SCXC(RL) INT

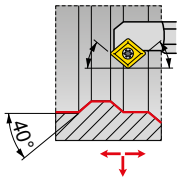
P M K N S H

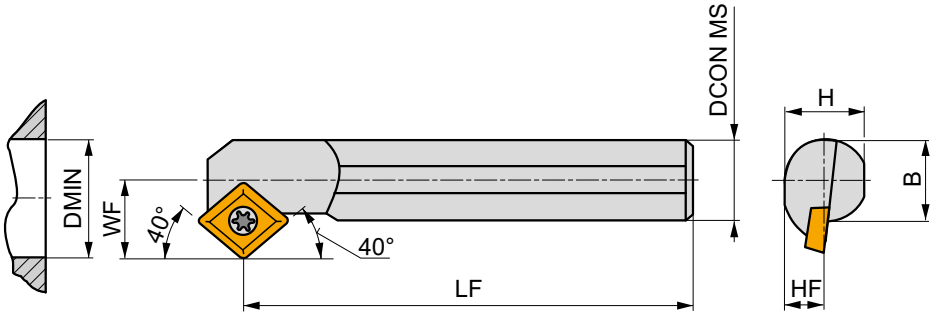
PRAMET

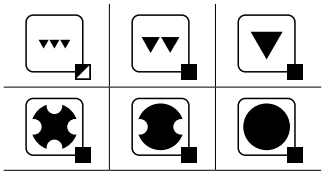
S

Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung und 40° Einstellwinkel für CC.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 40° Einstellwinkel für CC.. 06 Wendeschneidplatten und Schraubenklemmung. Mindestinnendurchmesser Ø13 mm. Geeignet für die innere Fasenbearbeitung (vor-/rückwärtig), Längsdrehen ohne Schulter und Kegeldrehen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø10 bis Ø16 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	S10H-SCXCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	GI045	S06
	S12K-SCXCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S06
	S16Q-SCXCR 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.31	GI045	S07
L	S10H-SCXCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	GI045	S06
	S12K-SCXCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S06
	S16Q-SCXCL 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.30	GI045	S07

GI045	CC.. 0602..

		Nm			
S06	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	FLAG T07P
S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

NEW

C.-SCLC(RL) INT

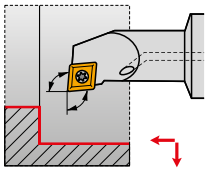
P M K N S H

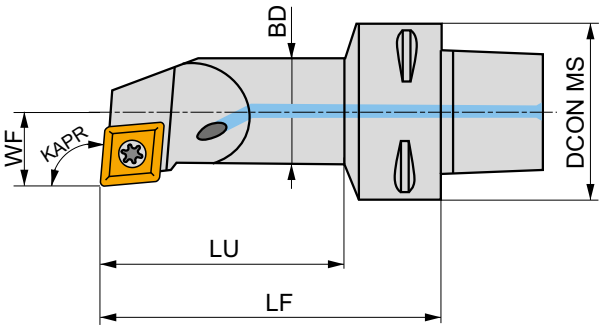
PRAMET

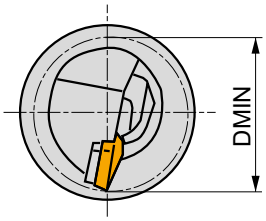
S

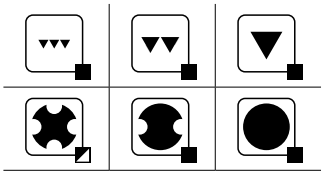
Innen PSC Schnellwechselhalter mit Schraubenklemmung und 95° Einstellwinkel für CC.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Innenbearbeitung mit 95° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für CC.. 09 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø20 mm. Geeignet für eine Vielzahl an Innenbearbeitungen. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C3 bis C5 mit verschiedenen Längen. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C3-SCLCR-11065-09	32	20	11	65	48	16	95	-8.4	0	✓	0.21	GI041	SC09M
	C3-SCLCR-13075-09	32	25	13	75	58	20	95	-5.8	0	✓	0.26	GI041	SC09M
	C4-SCLCR-11070-09	40	20	11	70	47	16	95	-8.4	0	✓	0.36	GI041	SC09M
	C4-SCLCR-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-5.8	0	✓	0.41	GI041	SC09M
	C4-SCLCR-17090-09	40	32	17	90	68	25	95	-3.4	0	✓	0.50	GI041	SC09M
	C5-SCLCR-11070-09	50	20	11	70	46	16	95	-8.4	0	✓	0.55	GI041	SC09M
	C5-SCLCR-13080-09	50	25	13	80	56	20	95	-5.8	0	✓	0.60	GI041	SC09M
L	C4-SCLCL-11070-09	40	20	11	70	47	16	95	-8.4	0	✓	0.36	GI041	SC09M
	C4-SCLCL-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-5.8	0	✓	0.62	GI041	SC09M
	C5-SCLCL-11070-09	50	20	11	70	46	16	95	-8.4	0	✓	0.55	GI041	SC09M
	C5-SCLCL-13080-09	50	25	13	80	56	20	95	-5.8	0	✓	0.60	GI041	SC09M

GI041	CC.. 09T3..

		Nm			
SC09M	US 2009-T15P	3.0	M 3.5	8.1	FLAG T15P/3,5

CP 05

HARTMETALL-WENDESCHNEIDPLATTEN

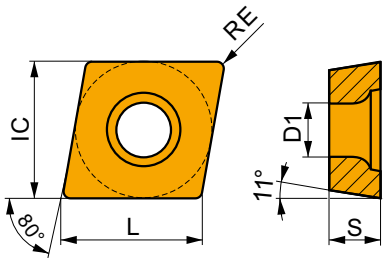
CPGX

83

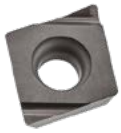
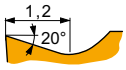
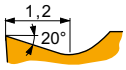
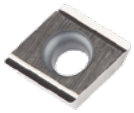
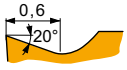
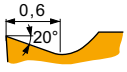
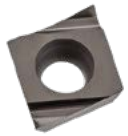
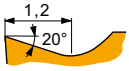
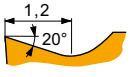
CPGX

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (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



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			F																	
FR-JQ positive Geometrie in rechtsschneidender Ausführung zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
CPGX 080304FR-JQ	**TT010**	0.4	■ 350	0.06	0.5	◪ 210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			F																	
FL-JQ positive Geometrie in linksschneidender Ausführung zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
CPGX 080304FL-JQ	**TT010**	0.4	■ 350	0.06	0.5	◪ 210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CPGX 09T304FL-JQ	**TT010**	0.4	■ 350	0.06	0.5	◪ 210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			F																	
FR-JR positive Geometrie in rechtsschneidender Ausführung zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
CPGX 060204FR-JR	**TT010**	0.4	■ 350	0.06	0.5	◪ 210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CPGX 080304FR-JR	**TT010**	0.4	■ 350	0.06	0.5	◪ 210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			F																	
FL-JR positive Geometrie in linksschneidender Ausführung zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
CPGX 060204FL-JR	**TT010**	0.4	■ 350	0.06	0.5	◪ 210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CPGX 080304FL-JR	**TT010**	0.4	■ 350	0.06	0.5	◪ 210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			F																	
FR-JZ positive Geometrie in rechtsschneidender Ausführung zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
CPGX 060202FR-JZ	**TT010**	0.2	■ 330	0.06	0.5	◪ 195	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			F																	
FL-JZ positive Geometrie in linksschneidender Ausführung zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
CPGX 060202FL-JZ	**TT010**	0.2	■ 330	0.06	0.5	◪ 195	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

DC

07 / 11 / 15

HARTMETALL-WENDESCHNEIDPLATTEN

DCGT

86

DCMT

87

DCMW

92

CBN- & PCD-WENDESCHNEIDPLATTEN

DCGW CBN

92

DCMW PCD

93

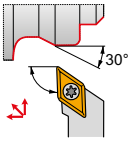
RICHTIGE GRÖSSE WÄHLEN (Beispiel)

Wendeschneidplatte	Werkzeughalter
DCMT **07**0204E-UR	SDJCR 0808 D **07**

ISO - AUSSENDREHEN

SDJC(RL) EXT

93°



08×08
25×25

DC..

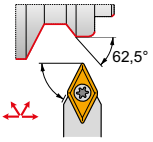
07
11
15

94

86 – 93

SDNCN EXT

62°30´



08×08
25×25

DC..

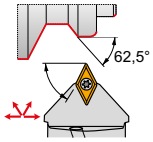
7
11

95

86 – 93

C.-SDNCN EXT NEW

62°30´



C4
C5

DC..

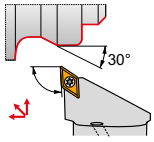
11

97

86 – 93

C.-SDJC(RL) EXT NEW

93°



C3
C5

DC..

11

96

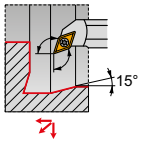
86 – 93

DC

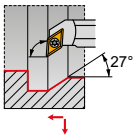
07 / 11 / 15

ISO - INNENDREHEN

SDQC(RL) INT

107°30´	DC..
	07 11
ØDmin 13 / 40	
98	86 – 93

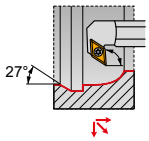
SDUC(RL) INT

93°	DC..
	07 11
ØDmin 13 / 40	
99	86 – 93

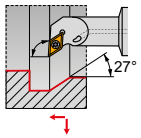
SDUC(RL)-E INT

93°	DC..
	07 11
ØDmin 13 / 40	
100	86 – 93

SDZC(RL) INT

93°	DC..
	07 11
ØDmin 27 / 65	
101	86 – 93

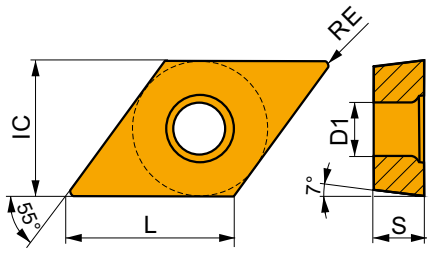
C.-SDUC(RL) INT NEW

93°	DC..
	07 11
ØDmin 20 / 32	
102	86 – 93

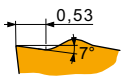
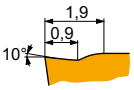
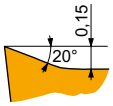
DCGT

PRAMET

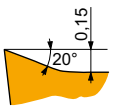
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
0702-SF3	6.350	2.80	7.80	2.58
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
11T3-SF3	9.525	4.40	11.60	4.22



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
AL positive Geometrie zum Feinschlichten bis hin zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
DCGT 070202F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	510	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
DCGT 070204F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	420	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T302F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	345	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	495	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	270	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	390	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T308F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	255	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
																				
FF2 positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
DCGT 11T302E-FF2	**T7325**	0.2	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	165	0.05	0.8	–	–	–	155	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	225	0.05	0.8	–	–	–	185	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	280	0.05	0.8	–	–	–	265	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	275	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NF1 positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
DCGT 11T304E-NF1	**T6310**	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	–	–	–	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	165	0.10	0.8	125	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.07	0.6	–	–	–
DCGT 11T308E-NF1	**T6310**	0.8	155	0.14	0.8	110	0.13	0.8	–	–	–	465	0.17	0.8	45	0.13	0.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	180	0.14	0.8	140	0.13	0.8	–	–	–	–	–	–	55	0.13	0.6	–	–	–
																				
SF3 positive Geometrie zur Fein- bis Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
DCGT 070201E-SF3	**T6310**	0.1	160	0.05	0.5	115	0.05	0.5	125	0.05	0.5	480	0.06	0.5	45	0.04	0.4	30	0.15	1.0
DCGT 070202E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–	95	0.05	0.8	150	0.05	0.8	485	0.06	0.8	45	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	165	0.05	0.8	115	0.05	0.8	130	0.05	0.8	495	0.06	0.8	45	0.04	0.6	30	0.15	1.0
	T8315	0.2	175	0.05	0.8	105	0.05	0.8	165	0.05	0.8	525	0.06	0.8	40	0.04	0.6	35	0.15	1.0
DCGT 070204E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	390	0.12	0.8	35	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	115	0.10	0.8	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	155	0.10	0.8	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	465	0.12	0.8	35	0.07	0.6	30	0.15	1.0
DCGT 11T301E-SF3	**T6310**	0.1	160	0.05	0.5	115	0.05	0.5	125	0.05	0.5	480	0.06	0.5	45	0.04	0.4	30	0.15	1.0

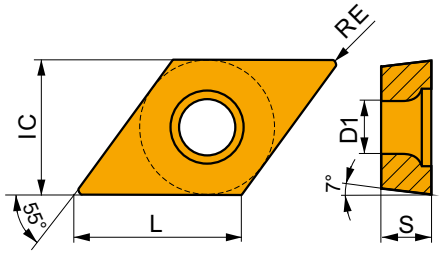
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
SF3 positive Geometrie zur Fein- bis Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
DCGT 11T302E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–	95	0.05	0.8	150	0.05	0.8	485	0.06	0.8	45	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	165	0.05	0.8	115	0.05	0.8	130	0.05	0.8	495	0.06	0.8	45	0.04	0.6	30	0.15	1.0
DCGT 11T304E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	390	0.12	0.8	35	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	115	0.10	0.8	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	155	0.10	0.8	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	465	0.12	0.8	35	0.07	0.6	30	0.15	1.0
DCGT 11T308E-SF3	**H07**	0.8	–	–	–	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	455	0.12	0.8	45	0.08	0.6	–	–	–
	T6310	0.8	170	0.10	0.8	120	0.09	0.8	135	0.10	0.8	510	0.12	0.8	50	0.08	0.6	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	540	0.12	0.8	45	0.08	0.6	35	0.15	1.0
ER-SI Geometrie in positiver rechtsschneidender Ausführung zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
DCGT 11T304ER-SI	**T8330**	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	–	–	–	40	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
DCGT 11T308ER-SI	**T8330**	0.8	170	0.22	1.0	100	0.20	1.0	160	0.22	1.0	–	–	–	40	0.18	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	190	0.22	1.0	105	0.20	1.0	155	0.22	1.0	–	–	–	40	0.18	0.8	–	–	–
EL-SI positive Geometrie in linksschneidender Ausführung zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
DCGT 11T304EL-SI	**T8330**	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	–	–	–	40	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
DCGT 11T308EL-SI	**T8430**	0.8	190	0.22	1.0	105	0.20	1.0	155	0.22	1.0	–	–	–	40	0.18	0.8	–	–	–

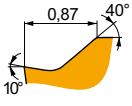
DCMT

PRAMET

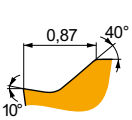
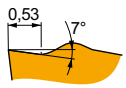
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



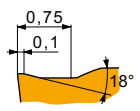
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
FF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																				
DCMT 11T302E-FF	**T8315**	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	150	0.10	0.8	90	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	255	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

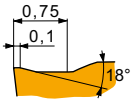
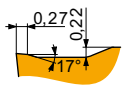
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
FF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																				
DCMT 11T304E-FF	**T8315**	0.4	◪ 160	0.12	0.8	◪ 95	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 150	0.12	0.8	◪ 90	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 185	0.12	0.8	◪ 100	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 255	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF	**T8315**	0.8	◪ 180	0.15	0.8	◪ 105	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 170	0.15	0.8	◪ 100	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 200	0.15	0.8	◪ 110	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 270	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FF2 positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
DCMT 070202E-FF2	**T7325**	0.2	◪ 190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	■ 165	0.05	0.8	–	–	–	■ 155	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 225	0.05	0.8	–	–	–	◪ 185	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	■ 280	0.05	0.8	–	–	–	◪ 265	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	■ 275	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FF2	**T7325**	0.4	◪ 160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 135	0.12	0.8	–	–	–	■ 125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 170	0.12	0.8	–	–	–	◪ 135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 230	0.12	0.8	–	–	–	◪ 215	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 205	0.12	0.8	–	–	–	◪ 190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2	**T7325**	0.8	◪ 170	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 150	0.17	0.8	–	–	–	■ 140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 175	0.17	0.8	–	–	–	◪ 140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 235	0.17	0.8	–	–	–	◪ 220	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 215	0.17	0.8	–	–	–	◪ 200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FF2	**T7325**	0.4	◪ 160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 135	0.12	0.8	–	–	–	■ 125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 170	0.12	0.8	–	–	–	◪ 135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 230	0.12	0.8	–	–	–	◪ 215	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 205	0.12	0.8	–	–	–	◪ 190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 175	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.4	■ 280	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2	**T7325**	0.8	◪ 170	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 150	0.17	0.8	–	–	–	■ 140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 175	0.17	0.8	–	–	–	◪ 140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 235	0.17	0.8	–	–	–	◪ 220	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 215	0.17	0.8	–	–	–	◪ 200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.8	■ 280	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
FM Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																				
DCMT 070202E-FM	**T7325**	0.2	◪ 175	0.10	0.8	■ 135	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	◪ 160	0.10	0.8	■ 95	0.09	0.8	◪ 150	0.10	0.8	◪ 480	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	■ 150	0.10	0.8	■ 90	0.09	0.8	◪ 140	0.10	0.8	◪ 450	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 185	0.10	0.8	■ 100	0.09	0.8	◪ 150	0.10	0.8	◪ 510	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	■ 255	0.10	0.8	–	–	–	◪ 240	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	■ 230	0.10	0.8	■ 135	0.09	0.8	◪ 215	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

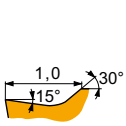
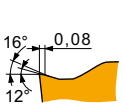
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (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.																	
DCMT 070204E-FM	**T7325**	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	150	0.12	0.8	90	0.11	0.8	140	0.12	0.8	450	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	185	0.12	0.8	100	0.11	0.8	150	0.12	0.8	510	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	255	0.12	0.8	–	–	–	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	190	0.18	0.8	110	0.16	0.8	180	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-FM	**T7325**	0.2	175	0.10	0.8	135	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	480	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	150	0.10	0.8	90	0.09	0.8	140	0.10	0.8	450	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	150	0.10	0.8	510	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	255	0.10	0.8	–	–	–	240	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	230	0.10	0.8	135	0.09	0.8	215	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM	**T7325**	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.17	0.8	80	0.15	0.8	125	0.17	0.8	405	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	155	0.17	0.8	85	0.15	0.8	130	0.17	0.8	435	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.4	285	0.12	0.8	–	–	–	270	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	255	0.12	0.8	–	–	–	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	190	0.18	0.8	110	0.16	0.8	180	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM	**T7325**	0.8	185	0.17	0.8	140	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	180	0.17	0.8	140	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	170	0.17	0.8	100	0.15	0.8	160	0.17	0.8	510	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.17	0.8	95	0.15	0.8	155	0.17	0.8	495	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	190	0.17	0.8	105	0.15	0.8	155	0.17	0.8	525	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	285	0.17	0.8	–	–	–	270	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	260	0.17	0.8	–	–	–	245	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	235	0.17	0.8	140	0.15	0.8	220	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM	**T8330**	1.2	150	0.22	1.2	90	0.22	1.2	140	0.22	1.2	450	0.26	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	175	0.22	1.2	95	0.22	1.2	140	0.22	1.2	480	0.26	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	235	0.22	1.2	–	–	–	220	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	210	0.22	1.2	125	0.22	1.2	195	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			FM2 Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
DCMT 070204E-FM2	**T6310**	0.4	135	0.12	0.8	95	0.11	0.8	105	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	160	0.12	0.8	120	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	–	–	–	215	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	205	0.12	0.8	120	0.11	0.8	190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM2	**T6310**	0.4	135	0.12	0.8	95	0.11	0.8	105	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	160	0.12	0.8	120	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	–	–	–	215	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	205	0.12	0.8	120	0.11	0.8	190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	175	0.12	0.8	105	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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 (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.																				
DCMT 11T308E-FM2	**T6310**	0.8	■ 150	0.17	0.8	◪ 105	0.15	0.8	■ 120	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 170	0.17	0.8	◪ 130	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 150	0.17	0.8	◪ 90	0.15	0.8	■ 140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 175	0.17	0.8	◪ 95	0.15	0.8	◪ 140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 235	0.17	0.8	–	–	–	◪ 220	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 215	0.17	0.8	◪ 125	0.15	0.8	◪ 200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 180	0.17	0.8	◪ 105	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM2	**T8430**	1.2	■ 155	0.22	1.2	◪ 85	0.20	1.2	◪ 130	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 190	0.22	1.2	◪ 110	0.20	1.2	◪ 180	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 150408E-FM2	**T9315**	0.8	■ 205	0.20	1.5	–	–	–	◪ 190	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 185	0.20	1.5	◪ 110	0.18	1.5	◪ 175	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 160	0.20	1.5	◪ 95	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RF Geometrie zur Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
DCMT 11T304E-RF	**T5315**	0.4	◪ 175	0.20	0.8	–	–	–	■ 165	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T7335	0.4	◪ 115	0.20	0.8	◪ 85	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 150	0.20	0.8	◪ 90	0.18	0.8	◪ 140	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-RF	**T5315**	0.8	◪ 205	0.20	0.8	–	–	–	■ 190	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T7335	0.8	◪ 140	0.20	0.8	◪ 105	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 175	0.20	0.8	◪ 105	0.18	0.8	◪ 165	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RM Geometrie zur mittleren bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
DCMT 11T304E-RM	**T5305**	0.4	◪ 225	0.27	0.8	–	–	–	■ 210	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T5315	0.4	◪ 205	0.27	0.8	–	–	–	■ 190	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T7335	0.4	◪ 135	0.27	0.8	■ 105	0.24	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.19	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	■ 125	0.27	0.8	■ 75	0.24	0.8	■ 115	0.27	0.8	–	–	–	◪ 30	0.19	0.6	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 135	0.27	0.8	■ 75	0.24	0.8	◪ 110	0.27	0.8	–	–	–	◪ 25	0.19	0.6	◪ 20	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 185	0.27	0.8	–	–	–	◪ 175	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 165	0.27	0.8	■ 95	0.24	0.8	◪ 155	0.27	0.8	–	–	–	◪ 35	0.19	0.6	–	–	–
DCMT 11T308E-RM	**T5305**	0.8	◪ 270	0.27	0.8	–	–	–	■ 255	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 240	0.27	0.8	–	–	–	■ 225	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T7335	0.8	◪ 165	0.27	0.8	■ 125	0.24	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.19	0.6	–	–	–
	T8330	0.8	■ 150	0.27	0.8	■ 90	0.24	0.8	■ 140	0.27	0.8	–	–	–	◪ 35	0.19	0.6	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 165	0.27	0.8	■ 90	0.24	0.8	◪ 135	0.27	0.8	–	–	–	◪ 35	0.19	0.6	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 220	0.27	0.8	–	–	–	◪ 205	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 200	0.27	0.8	■ 120	0.24	0.8	◪ 190	0.27	0.8	–	–	–	◪ 45	0.19	0.6	–	–	–
DCMT 11T312E-RM	**T7335**	1.2	◪ 165	0.27	1.2	■ 125	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.19	1.2	–	–	–
	T8330	1.2	■ 150	0.27	1.2	■ 90	0.24	1.2	■ 140	0.27	1.2	–	–	–	◪ 35	0.19	1.2	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	1.2	■ 170	0.27	1.2	■ 90	0.24	1.2	◪ 135	0.27	1.2	–	–	–	◪ 35	0.19	1.2	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 225	0.27	1.2	–	–	–	◪ 210	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 200	0.27	1.2	■ 120	0.24	1.2	◪ 190	0.27	1.2	–	–	–	◪ 45	0.19	1.2	–	–	–
DCMT 150408E-RM	**T8330**	0.8	■ 135	0.27	1.9	■ 80	0.24	1.9	■ 125	0.27	1.9	–	–	–	◪ 30	0.22	1.5	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 150	0.27	1.9	■ 80	0.24	1.9	◪ 125	0.27	1.9	–	–	–	◪ 30	0.22	1.5	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 200	0.27	1.9	–	–	–	◪ 190	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 180	0.27	1.9	■ 105	0.24	1.9	◪ 170	0.27	1.9	–	–	–	◪ 40	0.22	1.5	–	–	–

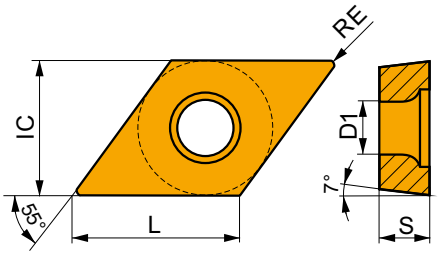
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (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)
		(mm)																		
																				
			UR Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.																	
DCMT 070202E-UR	**T7325**	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	0.8	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	220	0.10	0.8	–	–	–	205	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-UR	**T7325**	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	130	0.12	0.8	75	0.11	0.8	120	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	220	0.12	0.8	–	–	–	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.4	210	0.12	0.8	125	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-UR	**T7325**	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	0.8	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	220	0.10	0.8	–	–	–	205	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.2	210	0.10	0.8	125	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR	**T5315**	0.4	220	0.12	0.8	–	–	–	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	130	0.17	0.8	100	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	130	0.12	0.8	75	0.11	0.8	120	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	220	0.12	0.8	–	–	–	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.4	210	0.12	0.8	125	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR	**T5315**	0.8	230	0.17	0.8	–	–	–	215	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	160	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	145	0.17	0.8	85	0.15	0.8	135	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	140	0.17	0.8	80	0.15	0.8	130	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	165	0.17	0.8	90	0.15	0.8	135	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	225	0.17	0.8	–	–	–	210	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-UR	**T9315**	1.2	205	0.22	1.2	–	–	–	190	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.22	1.2	105	0.20	1.2	170	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			W-FM-Wiper-Geometrie für die Schlichtbearbeitung mit erhöhten Vorschüben und verbesserter Oberflächengüte.																	
DCMX 11T304W-FM	**T7325**	0.4	130	0.30	0.8	100	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	115	0.30	0.8	65	0.27	0.8	105	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	130	0.30	0.8	70	0.27	0.8	105	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	170	0.30	0.8	–	–	–	160	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	155	0.30	0.8	90	0.27	0.8	145	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMX 11T308W-FM	**T7325**	0.8	140	0.40	1.0	105	0.36	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	130	0.40	1.0	70	0.36	1.0	105	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	175	0.40	1.0	–	–	–	165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	160	0.40	1.0	95	0.36	1.0	150	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

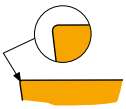
DCMW

PRAMET

	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



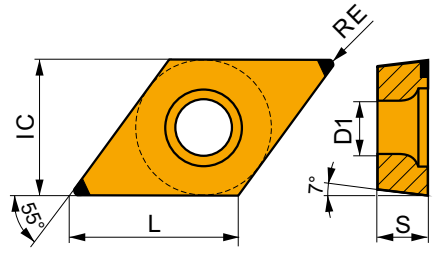
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			E																	
			Zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																	
DCMW 070202	**T5305**	0.2	–	–	–	–	–	–	200	0.08	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T6310	0.2	–	–	–	–	–	–	80	0.08	0.8	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
DCMW 070204	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	195	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	175	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	85	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
DCMW 11T304	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	190	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	165	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	80	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
DCMW 11T308	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	185	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	160	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	80	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0

DCGW CBN

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
11T3	9.525	4.50	11.60	3.97

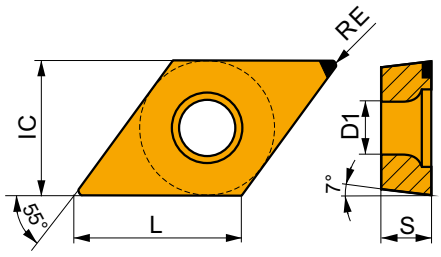


Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

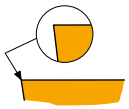
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC		S															
			Zur Schlichtbearbeitung.																	
DCGW 11T304S01020B	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	370	0.10	0.4	–	–	–	95	0.07	0.3	75	0.15	1.0
DCGW 11T308S01020B	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	380	0.15	0.6	–	–	–	100	0.11	0.5	80	0.15	1.0

DCMW PCD

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



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC F																	
Zur Schlichtbearbeitung, hohen Schnittgeschwindikeiten und konstante Schnittbedinungen.																				
DCMW 11T304FN	**PD1**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 1035	0.12	0.5	–	–	–	–	–	–
DCMW 11T308FN	**PD1**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 1200	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–

SDJC(RL) EXT

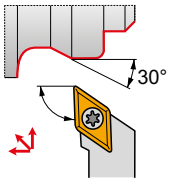
P M K N S H

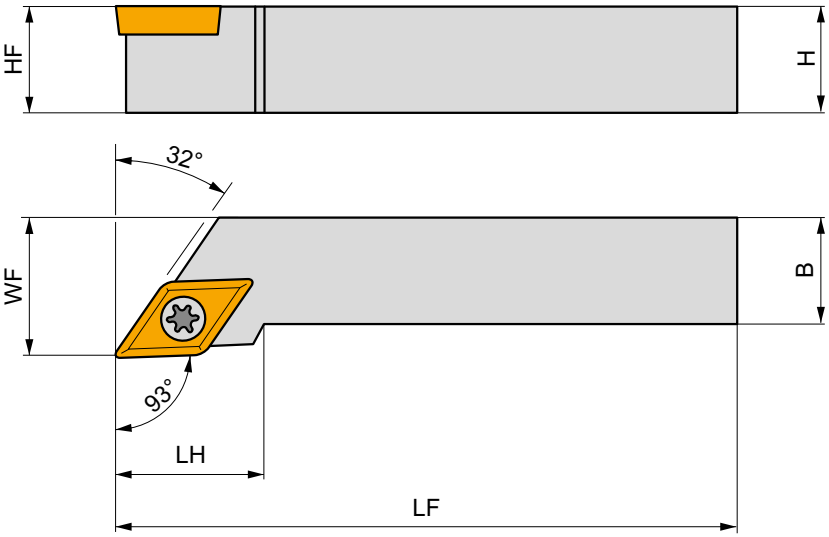
PRAMET

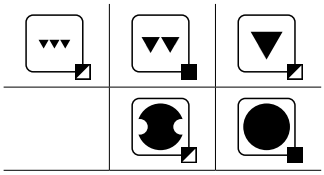
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel für DC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel für positive DC.. 07, 11 oder 15 Wendeschneidplatten. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter, Kopier-, Kegel- und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 08x08 und 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SDJCR 0808 D 07	8	8	8	10	60	14	0	0	0.06	GI052	S01
	SDJCR 1010 E 07	10	10	10	12	70	14	0	0	0.06	GI052	S01
	SDJCR 1212 F 07	12	12	12	16	80	14	0	0	0.11	GI052	S01
	SDJCR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.10	GI012	S08
	SDJCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.22	GI012	S08
	SDJCR 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI012	SD10
	SDJCR 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.74	GI012	SD10
	SDJCR 2525 M 15	25	25	25	32	150	28	0	0	0.75	GI243	SD11
L	SDJCL 0808 D 07	8	8	8	10	60	14	0	0	0.04	GI052	S01
	SDJCL 1010 E 07	10	10	10	12	70	14	0	0	0.08	GI052	S01
	SDJCL 1212 F 07	12	12	12	16	80	14	0	0	0.12	GI052	S01
	SDJCL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.12	GI012	S08
	SDJCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.20	GI012	S08
	SDJCL 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.41	GI012	SD10
	SDJCL 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.74	GI012	SD10
	SDJCL 2525 M 15	25	25	25	32	150	28	0	0	0.07	GI243	SD11

GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..
GI243	DC.. 1504..

		Nm						
SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SD11	US 64518-T15P	5.0	M 4.5	18	SDN 150304	MS 4512	FLAG T15P	HXK 5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–

SDNCN EXT

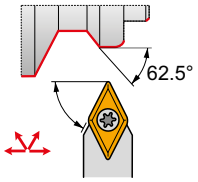
P M K N S H

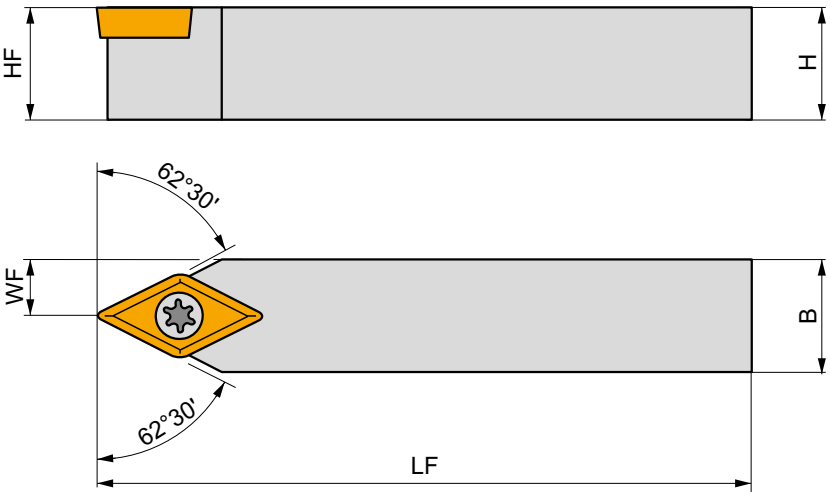
PRAMET

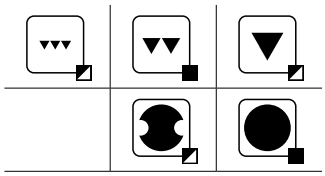
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 62,5° Einstellwinkel für DC.. WSP

Neutrales Werkzeug zur Außenbearbeitung mit einem 62,5° Einstellwinkel, für DC.. 07 oder 11 Wendeschneidplatten und Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen ohne Schulter, Kopier-, Kegel- und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen von 08x08 bis zu 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper Oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	SDNCN 0808 D 07	8	8	8	4	60	0	0	0.06	GI052	S01
	SDNCN 1010 E 07	10	10	10	5	70	0	0	0.08	GI052	S01
	SDNCN 1212 F 07	12	12	12	6	80	0	0	0.12	GI052	S01
	SDNCN 1212 F 11	12	12	12	6	80	0	0	0.12	GI012	S08
	SDNCN 1616 H 11	16	16	16	8	100	0	0	0.18	GI012	S08
	SDNCN 2020 K 11-M-A	20	20	20	10	125	0	0	0.35	GI012	SD10
	SDNCN 2525 M 11-M-A	25	25	25	12.5	150	0	0	0.70	GI012	SD10

GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..

		Nm						
SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–

NEW

C.-SDJC(RL) EXT

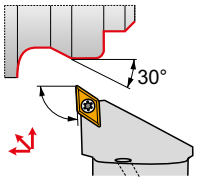
P M K N S H

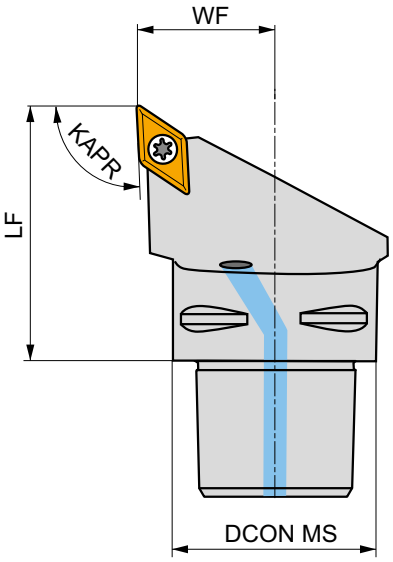
PRAMET

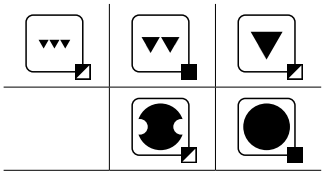
S

Außen PSC Schnellwechselhalter mit Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel für DC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kühlmittelzufuhr, Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel für positive DC.. 07, 11 oder 15 Wendeschneidplatten. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter, Kopier-, Kegel- und Fasendrehen. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C3 bis C5. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C3-SDJCR-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.21	GI012	C-SD11V-1
	C4-SDJCR-27050-11	40	27	50	93	0	0	✓	0.38	GI012	C-SD11V-1
	C5-SDJCR-35060-11	50	35	60	93	0	0	✓	0.69	GI012	C-SD11V-2
L	C3-SDJCL-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.21	GI012	C-SD11V-1
	C4-SDJCL-27050-11	40	27	50	93	0	0	✓	0.38	GI012	C-SD11V-1
	C5-SDJCL-35060-11	50	35	60	93	0	0	✓	0.70	GI012	C-SD11V-2

GI012	DC.. 11T3..

		Nm						
C-SD11V-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SD11V-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

NEW

C.-SDNCN EXT

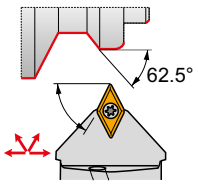
P M K N S H

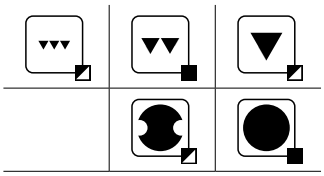
PRAMET

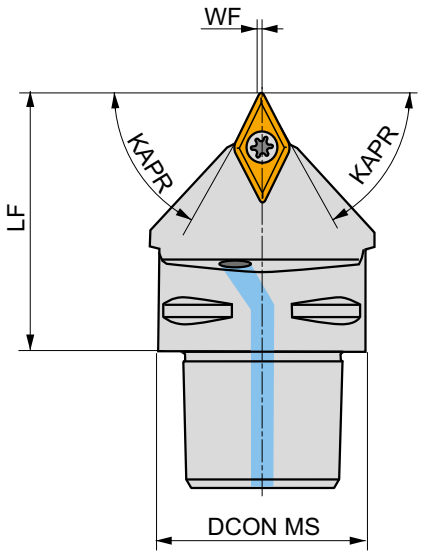
S

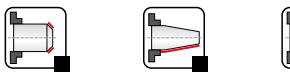
Außen PSC Schnellwechselhalter mit Schraubenklemmung und 62,5° Einstellwinkel für DC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kühlmittelzufuhr, Schraubenklemmung und 62,5° Einstellwinkel für positive DC.. 11 Wendeschneidplatten. Geeignet zum Außenlängsdrehen ohne Schulter, Kopier-, Kegel- und Fasendrehen. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C4 und C5. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
N	**C4-SDNCN-00050-11**	40	0.5	50	62.5	0	0	✓	0.35	GI012	C-SD11V-1
	C5-SDNCN-00060-11	50	0.5	60	62.5	0	0	✓	0.62	GI012	C-SD11V-2

GI012	DC.. 11T3..

		Nm						
C-SD11V-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SD11V-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

SDQC(RL) INT

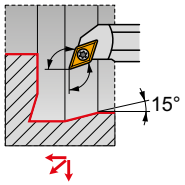
P M K N S H

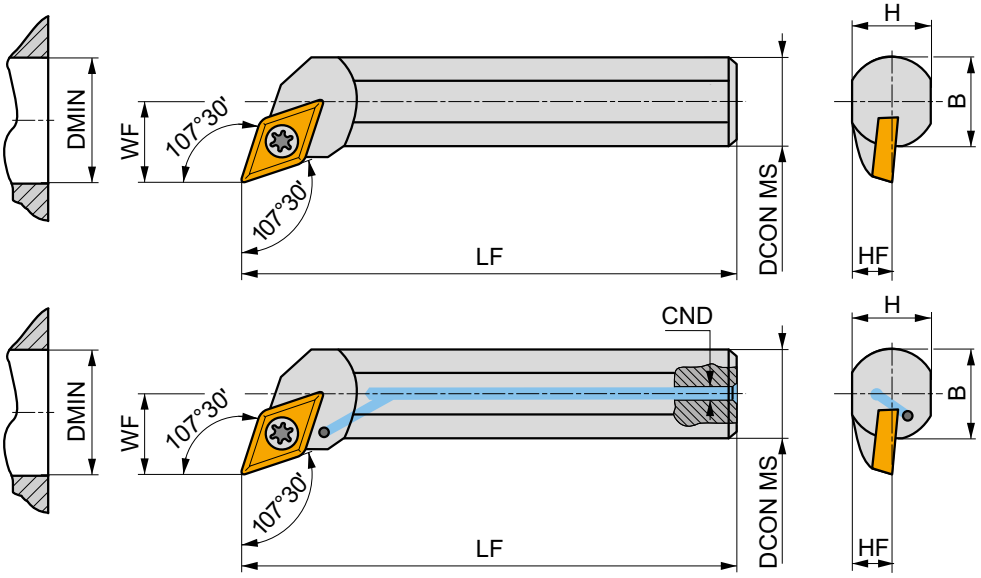
PRAMET

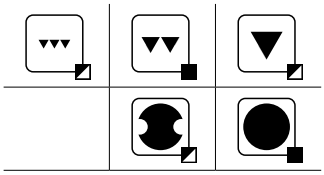
S

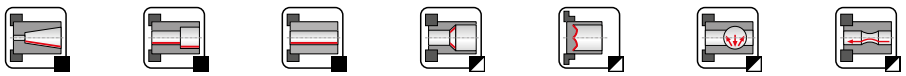
Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung und 107,5° Einstellwinkel für DC.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 107,5° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr verfügbar für DC.. 07 oder 11 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø13 mm. Geeignet zum Innenlängsdrehen mit Schulter, Kegel-, Kopier- und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø10 bis Ø32 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CND (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A10H-SDQCR 07	10	13	7	9	–	100	4	-10	0	✓	0.07	GI052	S02
	A12K-SDQCR 07	12	16	9	11	–	125	5	-7	0	✓	0.10	GI052	S02
	A16M-SDQCR 07	16	20	11	14.5	–	150	6	-7	0	✓	0.24	GI052	S01
	A20Q-SDQCR 11	20	25	13	18	–	180	8	-5	0	✓	0.40	GI012	S08
	S20S-SDQCR 11	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.60	GI012	S08
	A25R-SDQCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI012	S08
	S25T-SDQCR 11	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.09	GI012	S08
	A32S-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.25	GI012	SD10
	S32U-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.10	GI012	SD10
L	A10H-SDQCL 07	10	13	7	9	–	100	4	-10	0	✓	0.06	GI052	S02
	A12K-SDQCL 07	12	16	9	11	–	125	5	-7	0	✓	0.11	GI052	S02
	A16M-SDQCL 07	16	20	11	14.5	–	150	6	-7	0	✓	0.24	GI052	S01
	A20Q-SDQCL 11	20	25	13	18	–	180	8	-5	0	✓	0.37	GI012	S08
	S20S-SDQCL 11	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.63	GI012	S08
	A25R-SDQCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.64	GI012	S08
	S25T-SDQCL 11	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.15	GI012	S08
	A32S-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.33	GI012	SD10
	S32U-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.08	GI012	SD10

GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..

		Nm						
SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	–	–	FLAG T07P	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–

SDUC(RL) INT

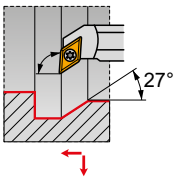
P M K N S H

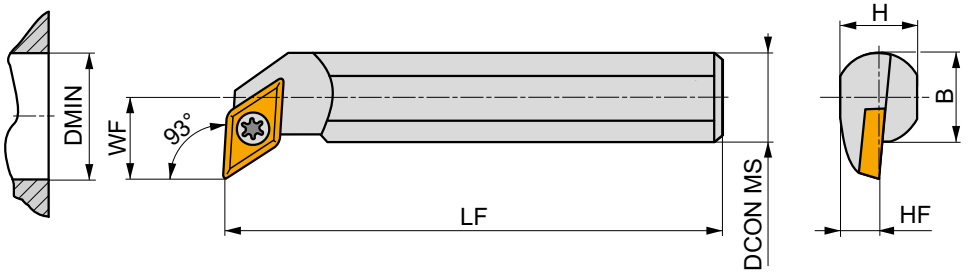
PRAMET

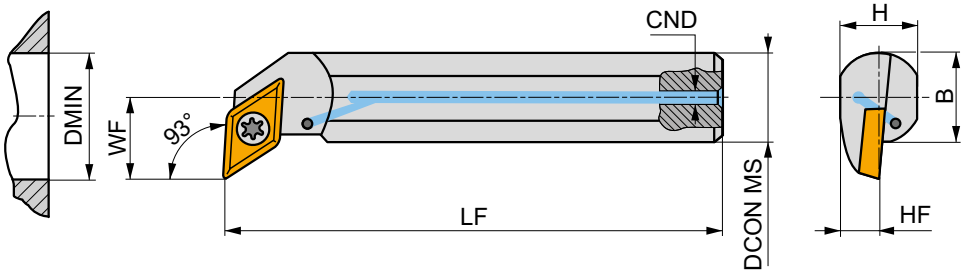
S

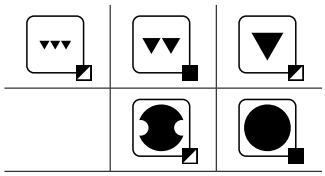
Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel für DC.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 93° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für DC.. 07 oder 11 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø13 mm. Geeignet zum Innenlängsdrehen mit Schulter, Kegel-, Kopier- und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø10 bis Ø32 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CND (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A10H-SDUCR 07	10	13	7	9	–	100	4	-10	0	✓	0.05	GI052	S02
	A12K-SDUCR 07	12	16	9	11	–	125	5	-7	0	✓	0.12	GI052	S02
	A16M-SDUCR 07	16	20	11	14.5	–	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
	A20Q-SDUCR 11	20	25	13	18	–	180	8	-3	0	✓	0.38	GI012	S08
	S20S-SDUCR 11	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.60	GI012	S08
	A25R-SDUCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.60	GI012	S08
	S25T-SDUCR 11	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.15	GI012	S08
	A32S-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.30	GI012	SD10
	S32U-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.10	GI012	SD10
L	A10H-SDUCL 07	10	13	7	9	–	100	4	-10	0	✓	0.06	GI052	S02
	A12K-SDUCL 07	12	16	9	11	–	125	5	-7	0	✓	0.11	GI052	S02
	A16M-SDUCL 07	16	20	11	14.5	–	150	6	-7	0	✓	0.21	GI052	S01
	A20Q-SDUCL 11	20	25	13	18	–	180	8	-3	0	✓	0.38	GI012	S08
	S20S-SDUCL 11	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.60	GI012	S08
	A25R-SDUCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI012	S08
	S25T-SDUCL 11	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.15	GI012	S08
	A32S-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI012	SD10
	S32U-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.09	GI012	SD10

GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..

		Nm						
SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	–	–	FLAG T07P	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–

SDUC(RL)-E INT

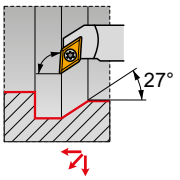
P M K N S H

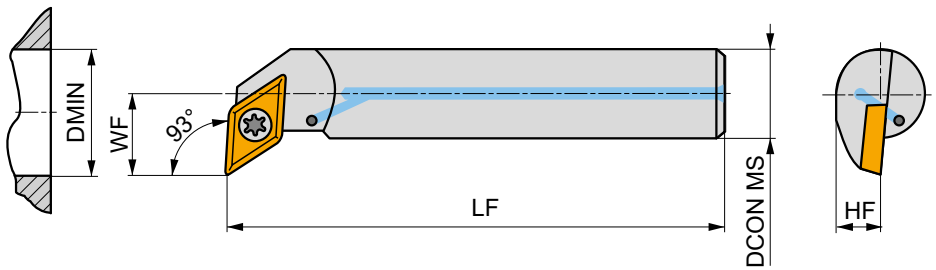
PRAMET

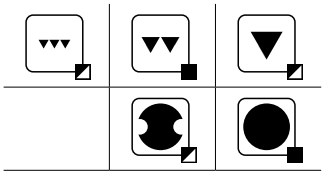
S

Innen Hartmetallbohrstange mit Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel für DC.. WSP

Rechte/Linke Hartmetallbohrstange für die Innenbearbeitung mit 93° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für DC.. 07 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø15 mm. Geeignet zum Längsdrehen mit Schulter, Kegel-, Kopier- und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø10 bis Ø16 mm. Für Überhang > 3xD.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	E10M-SDUCR 07-ER	10	15	9	5.6	150	-5	0	✓	0.14	GI052	SD21
	E12Q-SDUCR 07-ER	12	18	11	6.5	150	-5	0	✓	0.26	GI052	SD21
	E16R-SDUCR 07-ER	16	22	13	8.5	150	-5	0	✓	0.49	GI052	SD21
L	E10M-SDUCL 07-ER	10	15	9	5.6	150	-5	0	✓	0.15	GI052	SD21
	E12Q-SDUCL 07-ER	12	18	11	6.5	150	-5	0	✓	0.26	GI052	SD21
	E16R-SDUCL 07-ER	16	22	13	8.5	150	-5	0	✓	0.50	GI052	SD21

GI052	DC.. 0702..

SD21	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001

SDZC(RL) INT

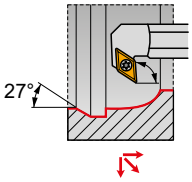
P M K N S H

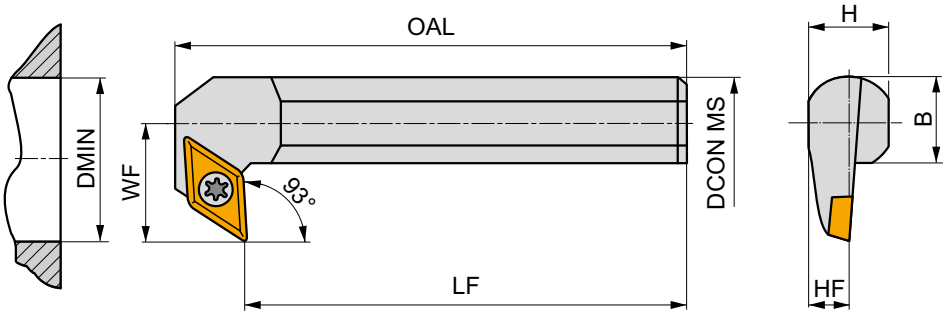
PRAMET

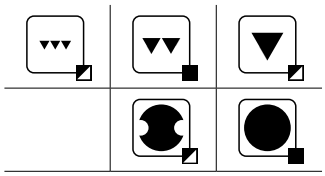
S

Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel für DC.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 93° Einstellwinkel für DC.. 07 oder 11 Wendeschneidplatten und Schraubenklemmung. Mindestinnendurchmesser Ø27 mm. Geeignet zum rückwärtigen Innenlängsdrehen mit Schulter, Kegel-, Kopier- und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø16 bis Ø40 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**S16M-SDZCR 07-93**	16	27	17	14.5	15	150	163	-4	0	0.26	GI052	S01
	S20Q-SDZCR 11-93	20	35	22	18	18.5	180	198	-5	0	0.50	GI012	S08
	S25R-SDZCR 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.83	GI012	S08
	S32S-SDZCR 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.64	GI012	SD10
	S40T-SDZCR 11-93-A	40	65	43	38	38	300	322	-5	0	3.00	GI012	SD10
L	**S16M-SDZCL 07-93**	16	27	17	14.5	15	150	163	-4	0	0.27	GI052	S01
	S20Q-SDZCL 11-93	20	35	22	18	18.5	180	198	-5	0	0.60	GI012	S08
	S25R-SDZCL 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.80	GI012	S08
	S32S-SDZCL 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.60	GI012	SD10
	S40T-SDZCL 11-93-A	40	65	43	38	38	300	322	-5	0	3.00	GI012	SD10

GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..

		Nm						
SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–

NEW

C.-SDUC(RL) INT

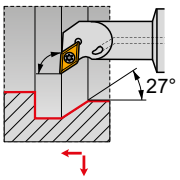
P M K N S H

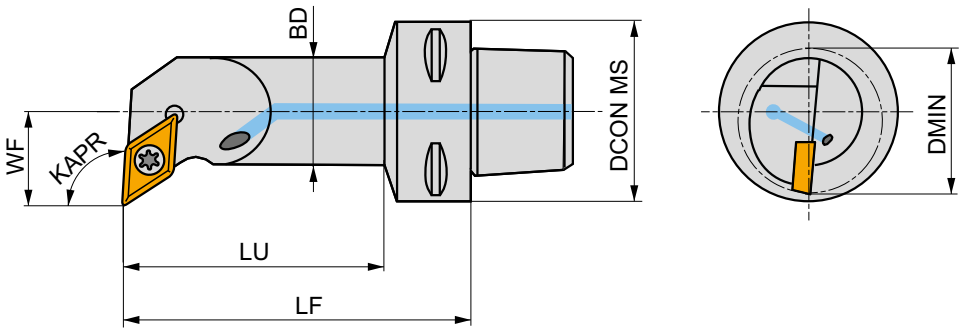
PRAMET

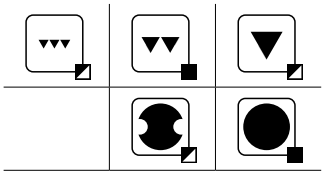
S

Innen PSC Schnellwechselhalter mit Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel für DC.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Innenbearbeitung mit 93° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für DC.. 07 oder 11 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø20 mm. Geeignet für eine Vielzahl an Innenbearbeitungen. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C3 bis C5 mit verschiedenen Längen. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C3-SDUCR-11065-07	50	20	11	65	48	16	93	-4.3	0	✓	0.20	GI052	SV11
	C4-SDUCR-11070-07	40	20	11	70	47	16	93	-4.3	0	✓	0.35	GI052	SV11
	C4-SDUCR-13080-11	40	25	13	80	57	20	93	-5.8	0	✓	0.41	GI012	SC09M
	C4-SDUCR-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-3.4	0	✓	0.49	GI012	SV16
	C5-SDUCR-13080-11	50	25	13	80	56	20	93	-5.8	0	✓	0.60	GI012	SC09M
	C5-SDUCR-17090-11	50	32	17	90	67	25	93	-3.4	0	✓	0.68	GI012	SV16
L	C4-SDUCL-11070-07	40	20	11	70	47	16	93	-4.3	0	✓	0.35	GI052	SV11
	C4-SDUCL-13080-11	40	25	13	80	57	20	93	-5.8	0	✓	0.41	GI012	SC09M
	C4-SDUCL-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-3.4	0	✓	0.49	GI012	SV16
	C5-SDUCL-13080-11	50	25	13	80	56	20	93	-5.8	0	✓	0.60	GI012	SC09M

GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..

		Nm				
SC09M	US 2009-T15P	3.0	M 3.5	8.1	FLAG T15P/3,5	–
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	–	FLAG T07P
SV16	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	–	FLAG T15P/3,5

EC 06 / 08

HARTMETALL-WENDESCHNEIDPLATTEN

ECGT

104

ECMT

105

ECMW

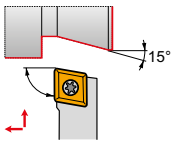
106

RICHTIGE GRÖSSE WÄHLEN (Beispiel)	
Wendeschneidplatte	**Werkzeughalter**
ECMT **06**0204E-FM2	S08K-SEUCR **06**

ISO - AUSSENDREHEN

SEGC(RL) EXT

90°



12×12
16×16

107

EC..

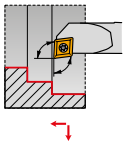
08

104 – 106

ISO - INNENDREHEN

SEUC(RL) INT

93°



11
32

108

EC..

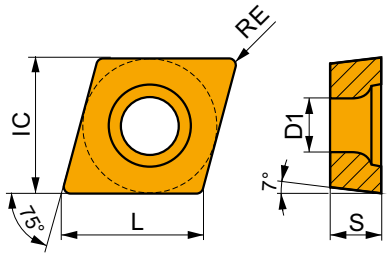
06
08

104 – 106

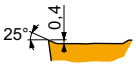
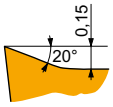
ECGT

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0602-SF3	6.350	2.80	6.50	2.58
0803	7.940	3.40	8.20	3.18
0803-SF3	7.940	3.40	8.20	3.43



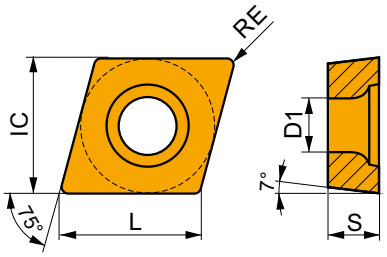
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			SF2 positive Geometrie zur Fein- bis Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
ECGT 060202E-SF2	**H07**	0.2	–	–	–	105	0.05	1.0	–	–	–	525	0.06	1.0	50	0.04	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	185	0.05	1.0	130	0.05	1.0	–	–	–	555	0.06	1.0	55	0.04	0.8	–	–	–
ECGT 060204E-SF2	**H07**	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	–	–	–	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	–	–	–	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	–	–	–
ECGT 080302E-SF2	**H07**	0.2	–	–	–	105	0.05	1.0	–	–	–	525	0.06	1.0	50	0.04	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	185	0.05	1.0	130	0.05	1.0	–	–	–	555	0.06	1.0	55	0.04	0.8	–	–	–
ECGT 080304E-SF2	**H07**	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	–	–	–	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	–	–	–	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	–	–	–
																				
			SF3 positive Geometrie zur Fein- bis Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
ECGT 060202E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–	105	0.05	0.8	170	0.05	0.8	540	0.06	0.8	55	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	185	0.05	0.8	130	0.05	0.8	145	0.05	0.8	555	0.06	0.8	55	0.04	0.6	35	0.15	1.0
ECGT 080304E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	135	0.10	1.0	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	125	0.10	1.0	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.15	1.0

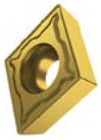
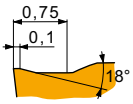
ECMT

PRAMET

	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



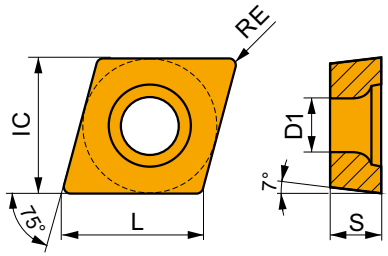
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			U S																	
FM2 Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
ECMT 060204E-FM2	**T7325**	0.4	◪ 180	0.12	0.8	◪ 140	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 155	0.12	0.8	◪ 90	0.11	0.8	■ 145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 205	0.12	0.8	◪ 110	0.11	0.8	◪ 170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 290	0.12	0.8	–	–	–	◪ 275	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 255	0.12	0.8	◪ 150	0.11	0.8	◪ 240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 220	0.12	0.8	◪ 130	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2	**T5315**	0.4	◪ 280	0.12	1.0	–	–	–	■ 265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 170	0.12	1.0	◪ 130	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 150	0.12	1.0	◪ 90	0.11	1.0	■ 140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 205	0.12	1.0	◪ 110	0.11	1.0	◪ 170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 280	0.12	1.0	–	–	–	◪ 265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 255	0.12	1.0	◪ 150	0.11	1.0	◪ 240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 215	0.12	1.0	◪ 125	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080308E-FM2	**T7325**	0.8	◪ 185	0.17	1.0	◪ 140	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.17	1.0	◪ 95	0.15	1.0	■ 155	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 210	0.17	1.0	◪ 115	0.15	1.0	◪ 175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 290	0.17	1.0	–	–	–	◪ 275	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 260	0.17	1.0	◪ 155	0.15	1.0	◪ 245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 225	0.17	1.0	◪ 135	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

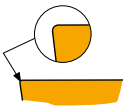
ECMW

PRAMET

	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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																	
ECMW 060204	**H07**	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 100	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMW 080304	**H07**	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 100	0.10	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMW 080308	**H07**	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 95	0.18	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SEGC(RL) EXT

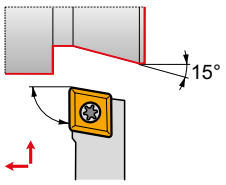
P M K N S H

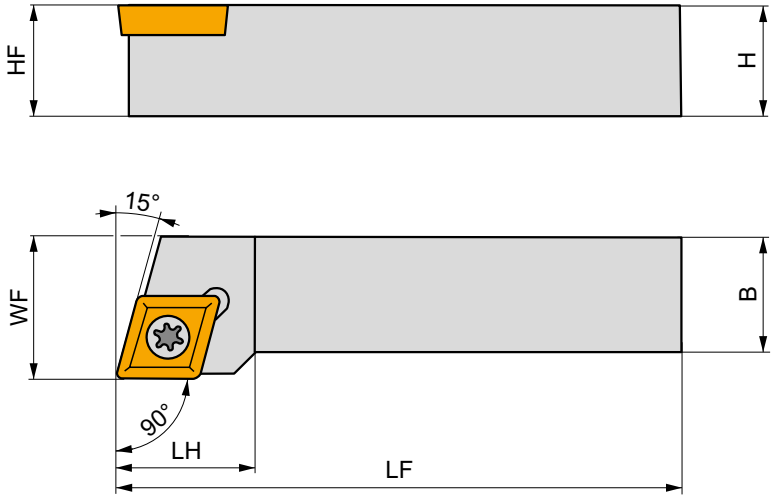
PRAMET

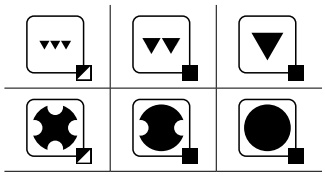
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 90° Einstellwinkel für EC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 90° Einstellwinkel für positive EC.. 08 Wendeschneidplatten. Geeignet zum Außenplan-, Längsdrehen mit Schulter, Kegel-, Fasen- und Plandrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 12x12 und 16x16 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SEGCR 1212 N 08	12	12	12	16	160	12	0	0	0.15	GI210	SE08
	SEGCR 1616 H 08	16	16	16	20	100	12	0	0	0.22	GI210	SE08
L	SEGCL 1212 N 08	12	12	12	16	160	12	0	0	0.22	GI210	SE08
	SEGCL 1616 H 08	16	16	16	20	100	12	0	0	2.14	GI210	SE08

GI210	EC.. 0803..

		Nm			
SE08	416.1-832	3.6	M 3	8.5	PT-8002

SEUC(RL) INT

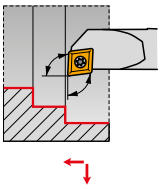
P M K N S H

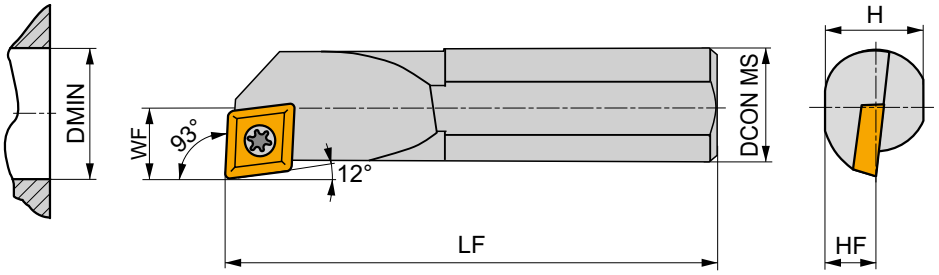
PRAMET

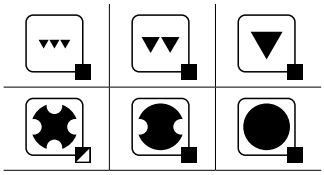
S

Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel für EC.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 93° Einstellwinkel für EC.. 06 oder 08 Wendeschneidplatten und Schraubenklemmung. Mindestinnendurchmesser Ø11 mm. Geeignet zum Innenkegel-, Längsdrehen mit Schulter und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø8 bis Ø25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	S08K-SEUCR 06	8	11	7	7	3.5	125	-5	0	0.06	GI213	SE23
	S10M-SEUCR 06	10	13	8	9	4.5	150	-5	0	0.10	GI213	SE23
	S12M-SEUCR 08	12	15	9	11	5.5	150	-5	0	0.14	GI210	SE24
	S16R-SEUCR 08	16	20	11	15	7.5	200	-5	0	0.32	GI210	SE24
	S20S-SEUCR 08	20	25	13	18	9	250	-5	0	0.58	GI210	SE24
	S25T-SEUCR 08	25	32	17	23	11.5	300	-4	0	1.06	GI210	SE24
L	S08K-SEUCL 06	8	11	7	7	3.5	125	-5	0	0.06	GI213	SE23
	S10M-SEUCL 06	10	13	8	9	4.5	150	-5	0	0.10	GI213	SE23
	S12M-SEUCL 08	12	15	9	11	5.5	150	-5	0	0.14	GI210	SE24
	S16R-SEUCL 08	16	20	11	15	7.5	200	-5	0	0.32	GI210	SE24
	S20S-SEUCL 08	20	25	13	18	9	250	-5	0	0.58	GI210	SE24

GI210	EC.. 0803..
GI213	EC.. 0602..

		Nm			
SE23	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001
SE24	416.1-832	3.6	M 3	8.5	PT-8003

EP 05

HARTMETALL-WENDESCHNEIDPLATTEN

EPGX

110

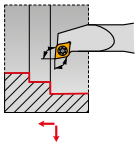
EPMT

110

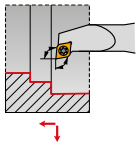
RICHTIGE GRÖSSE WÄHLEN (Beispiel)	
Wendeschneidplatte	**Werkzeughalter**
EPGX **05**0202FR-JZ	S0608H-SELPR **05**

ISO - INNENDREHEN

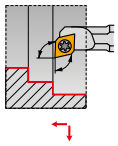
SELP(RL) INT

95°	EP..
	05
ØDmin 8 / 16	
111	110

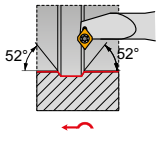
SELP(RL)-E INT

95°	EP..
	05
ØDmin 8 / 16	
112	110

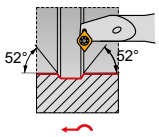
SEUP(RL) INT

93°	EP..
	05
ØDmin 8,3	
113	110

SEXP(RL) INT

52°30´	EP..
	05
ØDmin 9,5 / 16	
114	110

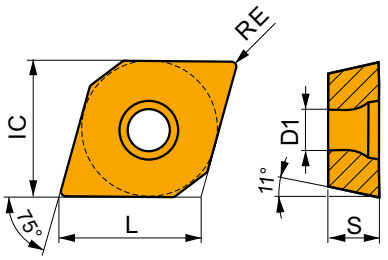
SEXP(RL)-E INT

52°30´	EP..
	05
ØDmin 9,5 / 16	
115	110

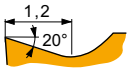
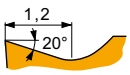
EPGX

PRAMET

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



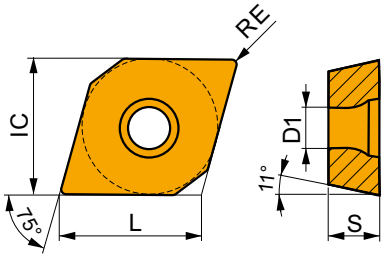
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			F																	
			FR-JZ positive Geometrie in rechtsschneidender Ausführung zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
EPGX 050202FR-JZ	**TT010**	0.2	■ 295	0.06	0.5	◪ 175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			F																	
			FL-JZ positive Geometrie in linksschneidender Ausführung zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
EPGX 050202FL-JZ	**TT010**	0.2	■ 295	0.06	0.5	◪ 175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

EPMT

PRAMET

	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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			U		E															
			NF2 positive Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
EPMT 050202E-NF2	**H07**	0.2	–	–	–	◪ 80	0.09	0.8	◪ 125	0.10	0.8	◪ 405	0.12	0.8	■ 40	0.07	0.6	–	–	–
	T7325	0.2	◪ 215	0.07	0.8	■ 165	0.06	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.06	0.6	–	–	–
	T7335	0.2	◪ 220	0.07	0.8	■ 170	0.06	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 70	0.06	0.6	–	–	–
	T9315	0.2	◪ 390	0.05	0.8	–	–	–	◪ 370	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	◪ 305	0.07	0.8	■ 180	0.06	0.8	◪ 285	0.07	0.8	–	–	–	◪ 65	0.06	0.6	–	–	–
	T9335	0.2	◪ 200	0.10	0.8	■ 120	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.07	0.6	–	–	–
	TT010	0.2	◪ 345	0.05	0.5	◪ 205	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SELP(RL) INT

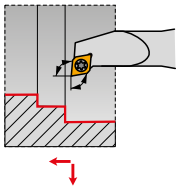
P M K N S H

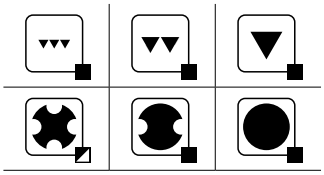
PRAMET

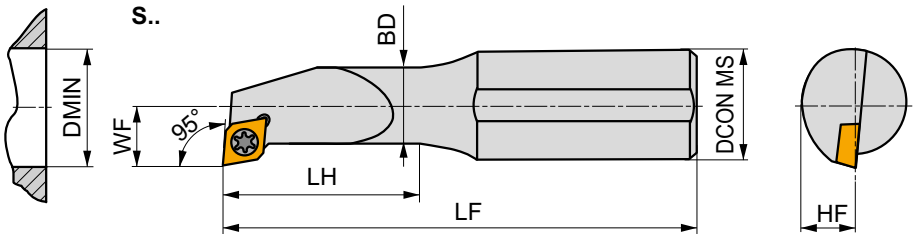
S

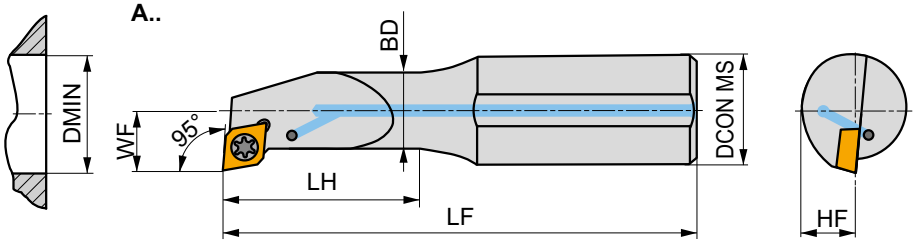
Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung und 95° Einstellwinkel für EP.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 95° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für EP.. 0502 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø8 mm. Geeignet zum Innenkegel- und Längsdrehen mit Schulter sowie Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø8 bis Ø16 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	S0608H-SELPR 05	8	8	6	4.5	100	20	-10	0	–	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	26	-5	0	–	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	32	-5	0	–	0.11	GI212	SE22
	A1216M-SELPR 05	16	16	12	9	150	40	-2	0	✓	0.18	GI212	SE22
	S1216M-SELPR 05	16	16	12	9	150	40	-2	0	–	0.21	GI212	SE22
L	S0608H-SELPL 05	8	8	6	4.5	100	20	-10	0	–	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	26	-5	0	–	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SELPL 05	12	13	10	7	125	32	-5	0	–	0.11	GI212	SE22
	S1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	40	-2	0	–	0.21	GI212	SE22

GI212	EP.. 0502..

		Nm			
SE21	28992	0.8	M 2.2	4.2	MA2-8304
SE22	28588	0.8	M 2.2	5.6	MA2-8304

SELP(RL)-E INT

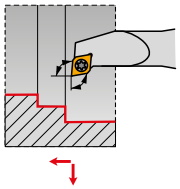
P M K N S H

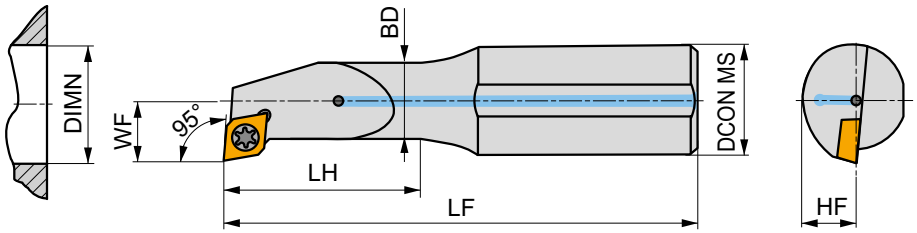
PRAMET

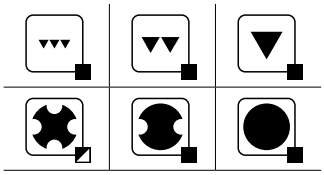
S

Innen Hartmetallbohrstange mit Schraubenklemmung und 95° Einstellwinkel für EP.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 95° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für EP.. 0502 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø8 mm. Geeignet zum Innenkegel- und Längsdrehen mit Schulter sowie Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø8 bis Ø16 mm. Für Überhang > 3xD.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**E0608H-SELPR 05**	8	8	6	4.5	100	28	-10	0	✓	0.06	GI212	SE22
	E0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	36	-5	0	✓	0.10	GI212	SE22
	E1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	44	-5	0	✓	0.18	GI212	SE22
L	**E0608H-SELPL 05**	8	8	6	4.5	100	28	-10	0	✓	0.06	GI212	SE22
	E0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	36	-5	0	✓	0.10	GI212	SE22
	E1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	55	-2	0	✓	0.33	GI212	SE22

GI212	EP.. 0502..

SE22	28588	0.8 Nm	M 2.2	5.6	MA2-8304

SEUP(RL) INT

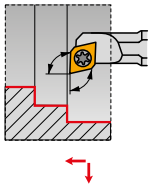
P M K N S H

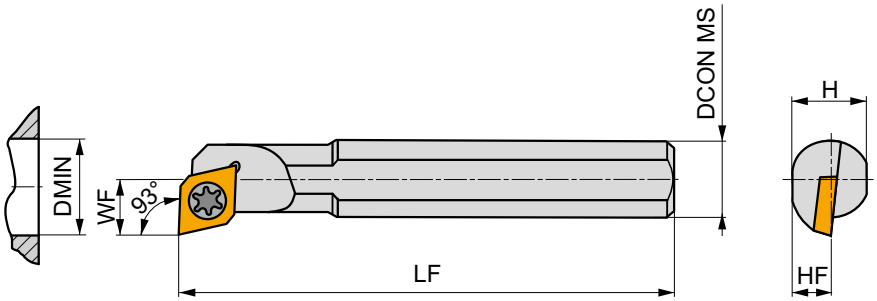
PRAMET

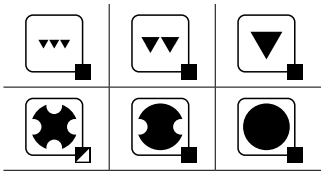
S

Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel für EP.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 93° Einstellwinkel für EP.. 0502 Wendeschneidplatten und Schraubenklemmung. Mindestinnendurchmesser Ø8.3 mm. Geeignet zum Innenkegel-, Längsdrehen mit Schulter und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgröße Ø6 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	S06H-SEUPR 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.03	GI212	SE21
L	S06H-SEUPL 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.03	GI212	SE21

GI212	EP.. 0502..

SE21	28992	0.8	M 2.2	4.2	MA2-8304

SEXP(RL) INT

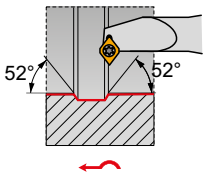
P M K N S H

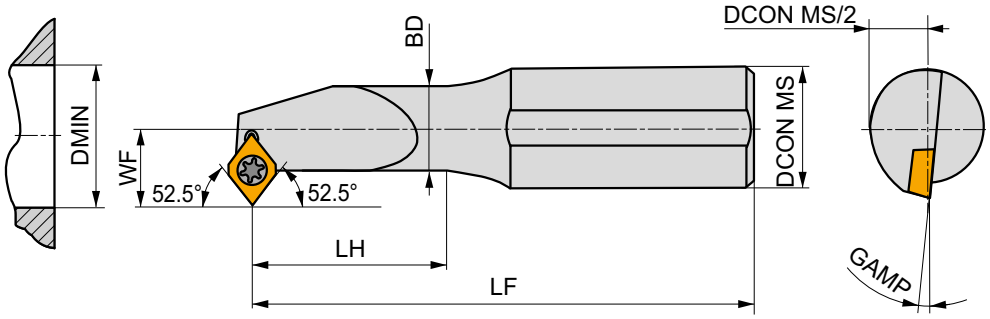
PRAMET

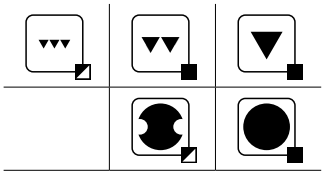
S

Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung und 52,5° Einstellwinkel für EP.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 52,5° Einstellwinkel für EP.. 0502 Wendeschneidplatten und Schraubenklemmung. Mindestinnendurchmesser Ø9.5 mm. Geeignet für die innere Fasenbearbeitung, Kegel- und Fasendrehen, Längsdrehen ohne Schulter und in unterschiedliche Vorschubsrichtungen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø8 bis Ø16 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)	kg		
R	S0608H-SEXPR 05	8	9.5	6	5.5	100	20	-7	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	26	-5	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	32	-5	0.11	GI212	SE22
	S1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	40	-2	0.21	GI212	SE22
L	S0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	20	-7	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SEXPL 05	10	11	8	6	110	26	-5	0.07	GI212	SE22
	S1012K-SEXPL 05	12	13	10	7	125	32	-5	0.11	GI212	SE22
	S1216M-SEXPL 05	16	16	12	9	150	40	-2	0.21	GI212	SE22

GI212	EP.. 0502..

		Nm			
SE21	28992	0.8	M 2.2	4.2	MA2-8304
SE22	28588	0.8	M 2.2	5.6	MA2-8304

SEXP(RL)-E INT

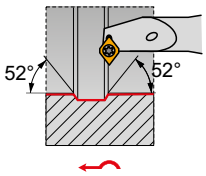
P M K N S H

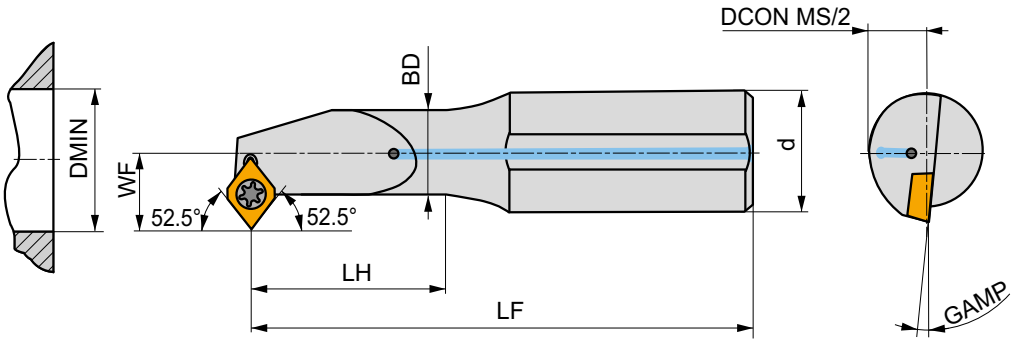
PRAMET

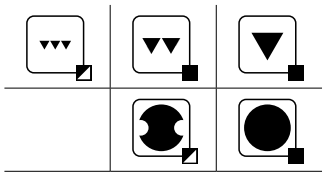
S

Innen Hartmetallbohrstange mit Schraubenklemmung und 52,5° Einstellwinkel für EP.. WSP

Rechte/Linke Hartmetallbohrstange für die Innenbearbeitung mit 52,5° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für EP.. 0502 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø9.5 mm. Geeignet für die innere Fasenbearbeitung, Kegel-, Fasendrehen, Längsdrehen ohne Schulter und in unterschiedliche Vorschubsrichtungen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø8 bis Ø16 mm. Für Überhang > 3xD.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)		kg		
R	E0608H-SEXPR 05	8	9.5	6	5.5	100	28	-7	✓	0.07	GI212	SE21
	E0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	36	-5	✓	0.11	GI212	SE22
	E1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	44	-5	✓	0.16	GI212	SE22
	E1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	55	-2	✓	0.32	GI212	SE22
L	E0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	28	-7	✓	0.06	GI212	SE21

GI212	EP.. 0502..

		Nm			
SE21	28992	0.8	M 2.2	4.2	MA2-8304
SE22	28588	0.8	M 2.2	5.6	MA2-8304

RC

06/ 08/ 12/ 16/ 20/ 25/ 32

HARTMETALL-WENDESCHNEIDPLATTEN

RCGT

118

RCMT

118

RCMW

120

RCMX

121

CER-WENDESCHNEIDPLATTEN

RCGX CER

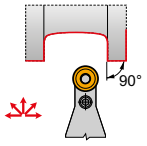
123

RICHTIGE GRÖSSE WÄHLEN (Beispiel)

Wendeschneidplatte	Werkzeughalter
RCMT 1204MOE-RM3	SRDCN 3225 P 12-M

ISO - AUSSENDREHEN

PRDCN EXT

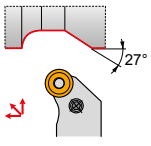


RC..: 20, 25, 32

40×40 / 50×50

124 | 118 – 123

PRSC(RL) EXT

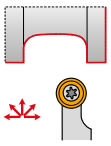


RC..: 16, 25

40×40

125 | 118 – 123

SRDC(RL) EXT

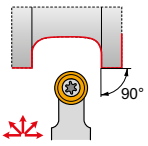


RC..: 08

20×20 / 32×25

126 | 118 – 123

SRDCN EXT

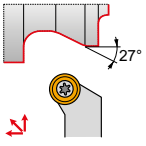


RC..: 06, 08, 10, 12, 16

12×12 / 32×25

127 | 118 – 123

SRSC(RL) EXT

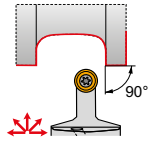


RC..: 06, 08, 10, 12, 16

12×12 / 32×25

128 | 118 – 123

C.-SRDCN EXT NEW



RC..: 10, 12

C4 / C5

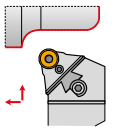
130 | 118 – 123

RC

06/ 08/ 12/ 16/ 20/ 25/ 32

ISO AUSSENDREHEN - SCHWERES SCHRUPPEN

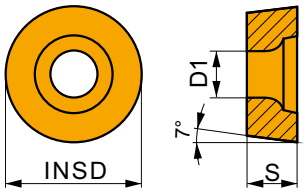
KHP-RSCR/L + DKH(RL)

	RC..
 DKHR+KHP-RSCR	20 25 32
■ 40×50 60×80	
131, 132	118 – 123

RCGT

PRAMET

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0803	8.0	3.40	3.18
1003	10.0	4.40	3.18



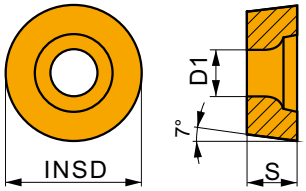
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			AL positive Geometrie zum Feinschlichten bis hin zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
RCGT 0803MOF-AL	**HF7**	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 285	1.20	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 420	1.20	1.0	–	–	–	–	–	–
RCGT 1003MOF-AL	**HF7**	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 255	1.50	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 390	1.50	1.0	–	–	–	–	–	–

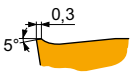
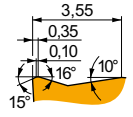
RCMT

PRAMET

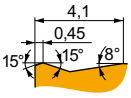
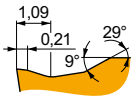
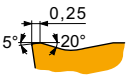
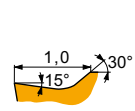
	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0602	6.0	2.80	2.38
0803	8.0	3.40	3.18
10T3	10.0	4.40	3.97
1204	12.0	4.40	4.76
1606	16.0	5.50	6.35
2006	20.0	6.50	6.35
2507	25.0	8.60	7.94



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Geometrie 37 für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
RCMT 1606MOS-37	**T9315**	–	■ 165	0.60	3.0	–	–	–	◪ 155	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 145	0.60	3.0	–	–	–	◪ 135	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Geometrie 371 für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
RCMT 2006MOS-371	**T9315**	–	■ 145	0.80	3.0	–	–	–	◪ 135	0.80	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 125	0.80	3.0	–	–	–	◪ 115	0.80	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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
RCMT 2507MOS-372	**T9325**	–	■ 90	0.80	3.0	–	–	–	◪ 85	0.80	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RCMT 0602MOE-FM	**T7325**	–	◪ 215	0.45	1.2	■ 165	0.41	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■ 190	0.45	1.2	■ 110	0.41	1.2	◪ 180	0.45	1.2	◪ 570	0.54	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	■ 200	0.45	1.2	■ 110	0.41	1.2	◪ 165	0.45	1.2	◪ 555	0.54	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 260	0.45	1.2	–	–	–	◪ 245	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 235	0.45	1.2	■ 140	0.41	1.2	◪ 220	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-FM	**T7325**	–	◪ 190	0.60	1.6	■ 145	0.54	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■ 170	0.60	1.6	■ 100	0.54	1.6	◪ 160	0.60	1.6	◪ 510	0.72	1.6	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	■ 175	0.60	1.6	■ 95	0.54	1.6	◪ 140	0.60	1.6	◪ 480	0.72	1.6	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 225	0.60	1.6	–	–	–	◪ 210	0.60	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 200	0.60	1.6	■ 120	0.54	1.6	◪ 190	0.60	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-FM	**T7325**	–	◪ 185	0.65	1.7	■ 140	0.59	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■ 165	0.65	1.7	■ 95	0.59	1.7	◪ 155	0.65	1.7	◪ 495	0.78	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	■ 170	0.65	1.7	■ 90	0.59	1.7	◪ 135	0.65	1.7	◪ 465	0.78	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 220	0.65	1.7	–	–	–	◪ 205	0.65	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 195	0.65	1.7	■ 115	0.59	1.7	◪ 185	0.65	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-FM	**T7325**	–	◪ 175	0.70	1.8	■ 135	0.63	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■ 160	0.70	1.8	■ 95	0.63	1.8	◪ 150	0.70	1.8	◪ 480	0.84	1.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	■ 155	0.70	1.8	■ 85	0.63	1.8	◪ 130	0.70	1.8	◪ 435	0.84	1.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 205	0.70	1.8	–	–	–	◪ 190	0.70	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 190	0.70	1.8	■ 110	0.63	1.8	◪ 180	0.70	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RCMT 0803MOE-RM3	**T7325**	–	◪ 185	0.50	1.3	◪ 140	0.45	1.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 225	0.50	1.3	–	–	–	◪ 210	0.50	1.3	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
RCMT 1204MOE-RM3	**H07**	–	–	–	–	◪ 65	0.54	1.8	■ 105	0.60	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	–	◪ 165	0.60	1.8	◪ 125	0.54	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■ 150	0.60	1.8	◪ 90	0.54	1.8	■ 140	0.60	1.8	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	–	■ 150	0.60	1.8	◪ 80	0.54	1.8	◪ 125	0.60	1.8	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	–	■ 205	0.60	1.8	–	–	–	◪ 190	0.60	1.8	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
RCMT 1606MOE-RM3	**T7325**	–	◪ 160	0.65	2.0	◪ 120	0.59	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■ 145	0.65	2.0	◪ 85	0.59	2.0	■ 135	0.65	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	–	■ 145	0.65	2.0	◪ 80	0.59	2.0	◪ 120	0.65	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	–	■ 195	0.65	2.0	–	–	–	◪ 185	0.65	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
RCMT 2507MOE-RM3	**H07**	–	–	–	–	◪ 60	0.54	3.0	■ 95	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RCMT 0602MOE-UR	**T6310**	–	■ 170	0.40	1.2	◪ 120	0.36	1.2	■ 135	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	–	◪ 190	0.40	1.2	◪ 145	0.36	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■ 170	0.40	1.2	◪ 100	0.36	1.2	■ 160	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	■ 180	0.40	1.2	◪ 95	0.36	1.2	◪ 145	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 240	0.40	1.2	–	–	–	◪ 225	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 215	0.40	1.2	◪ 125	0.36	1.2	◪ 200	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

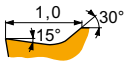
Geometrie 372 für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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

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

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

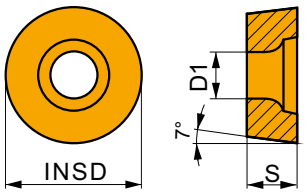
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HFC E																	
			UR Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.																	
RCMT 0803M0E-UR	**T6310**	–	■ 160	0.45	1.6	◪ 115	0.41	1.6	■ 125	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	–	◪ 180	0.45	1.6	◪ 140	0.41	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■ 160	0.45	1.6	◪ 95	0.41	1.6	■ 150	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	■ 170	0.45	1.6	◪ 90	0.41	1.6	◪ 135	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 220	0.45	1.6	–	–	–	◪ 205	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 200	0.45	1.6	◪ 120	0.41	1.6	◪ 190	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3M0E-UR	**T6310**	–	■ 160	0.50	1.4	◪ 115	0.45	1.4	■ 125	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	–	◪ 175	0.50	1.4	◪ 135	0.45	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■ 160	0.50	1.4	◪ 95	0.45	1.4	■ 150	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	■ 165	0.50	1.4	◪ 90	0.45	1.4	◪ 135	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 215	0.50	1.4	–	–	–	◪ 200	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 190	0.50	1.4	◪ 110	0.45	1.4	◪ 180	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-UR	**T6310**	–	■ 150	0.55	1.8	◪ 105	0.50	1.8	■ 120	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	–	◪ 165	0.55	1.8	◪ 125	0.50	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■ 150	0.55	1.8	◪ 90	0.50	1.8	■ 140	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	■ 145	0.55	1.8	◪ 80	0.50	1.8	◪ 120	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 200	0.55	1.8	–	–	–	◪ 190	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 180	0.55	1.8	◪ 105	0.50	1.8	◪ 170	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

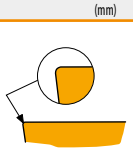
RCMW

PRAMET

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0602	6.0	2.80	2.38
0803	8.0	3.40	3.18
10T3	10.0	4.40	3.97
1204	12.0	4.40	4.76



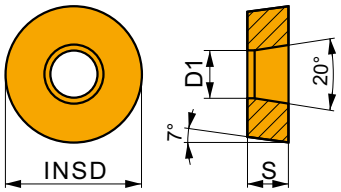
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HFC E																	
			Zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																	
RCMW 0602M0	**T5305**	–	–	–	–	–	–	–	■ 280	0.25	0.6	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.15	1.0
	T5315	–	–	–	–	–	–	–	■ 250	0.25	0.6	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
RCMW 0803M0	**T5305**	–	–	–	–	–	–	–	■ 255	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T5315	–	–	–	–	–	–	–	■ 230	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
RCMW 10T3M0	**T5305**	–	–	–	–	–	–	–	■ 225	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T5315	–	–	–	–	–	–	–	■ 200	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
RCMW 1204M0	**T5305**	–	–	–	–	–	–	–	■ 205	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T5315	–	–	–	–	–	–	–	■ 190	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0

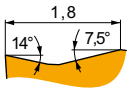
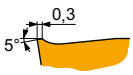
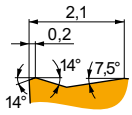
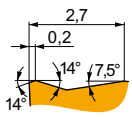
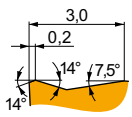
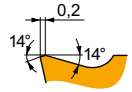
RCMX

PRAMET

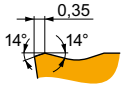
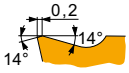
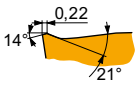
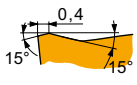
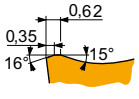
	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1003	10.0	3.60	3.18
1204	12.0	4.20	4.76
1606	16.0	5.20	6.35
2006	20.0	6.50	6.35
2507	25.0	7.20	7.94
3209	32.0	9.50	9.53



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

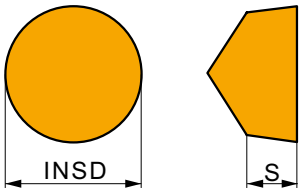
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			HFC E																	
			Geometrie 31 zum Schlichten bis einfachen Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
RCMX 1003MOS-31	**T9325**	–	165	0.50	2.0	95	0.45	2.0	155	0.50	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	140	0.50	2.0	80	0.45	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC S																	
			Geometrie 37 für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
RCMX 1606MOS-37	**T9315**	–	165	0.60	3.0	–	–	–	155	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	145	0.60	3.0	–	–	–	135	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC S																	
			Geometrie 321 für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
RCMX 1204MOS-321	**T9315**	–	130	1.00	3.0	–	–	–	120	1.00	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	120	1.00	3.0	–	–	–	110	1.00	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	105	1.00	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC S																	
			Geometrie 331 zum einfachen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
RCMX 1606MOS-331	**T9315**	–	120	1.20	3.5	–	–	–	110	1.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	105	1.20	3.5	–	–	–	95	1.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	110	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC S																	
			Geometrie 341 für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
RCMX 2006MOS-341	**6640**	–	90	1.00	3.5	–	–	–	85	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC S																	
			Geometrie 351 zum mittleren bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
RCMX 2507MOS-351	**6640**	–	60	1.00	3.5	–	–	–	55	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

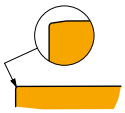
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			HFC	S																
Geometrie 361 zum einfachen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis stark unterbrochenen Schnitten.																				
RCMX 3209M0S-361	**6640**	–	50	1.40	4.5	–	–	–	45	1.40	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC	S																
RF1 Geometrie zur mittleren Bearbeitung- bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
RCMX 2006M0-RF1	**T5305**	–	105	0.80	3.5	–	–	–	95	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	–	105	0.80	3.5	–	–	–	95	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	100	0.80	3.5	–	–	–	95	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	90	0.80	3.5	–	–	–	85	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	110	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RF1	**T8345**	–	45	1.00	3.5	–	–	–	40	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	–	95	1.00	3.5	–	–	–	90	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	90	1.00	3.5	–	–	–	85	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	80	1.00	3.5	–	–	–	75	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	65	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC	S																
RM1 Geometrie zur mittleren Bearbeitung- bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
RCMX 2006M0-RM1	**T9310**	–	95	1.00	3.5	–	–	–	90	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	90	1.00	3.5	–	–	–	85	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	80	1.00	3.5	–	–	–	75	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	125	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RM1	**T9310**	–	95	1.00	3.5	–	–	–	90	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	90	1.00	3.5	–	–	–	85	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	80	1.00	3.5	–	–	–	75	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	80	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC	S																
RM2 Geometrie zur einfachen bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
RCMX 2507M0-RM2	**T9310**	–	90	1.10	3.5	–	–	–	85	1.10	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	85	1.10	3.5	–	–	–	80	1.10	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	75	1.10	3.5	–	–	–	70	1.10	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 3209M0-RM2	**T5315**	–	95	1.00	4.5	–	–	–	90	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	–	90	1.00	4.5	–	–	–	85	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	85	1.00	4.5	–	–	–	80	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	75	1.00	4.5	–	–	–	70	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	55	1.40	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC	P																
RR2 Geometrie zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
RCMX 3209M0-RR2	**T9315**	–	60	1.40	4.5	–	–	–	55	1.40	4.5	–	–	–	–	–	–	10	0.15	1.0
	T9316	–	60	1.40	4.5	–	–	–	55	1.40	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

RCGX CER

	INSD (mm)	S (mm)
0606	6.350	6.35
0907	9.525	7.94
1207	12.700	7.94



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
RCGX 060600 K15015	TC100	–	–	–	–	–	–	–	365	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCGX 090700 K15015	TC100	–	–	–	–	–	–	–	410	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCGX 120700 K15015	TC100	–	–	–	–	–	–	–	405	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

PRDCN EXT

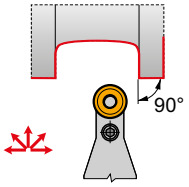
P M K N S H

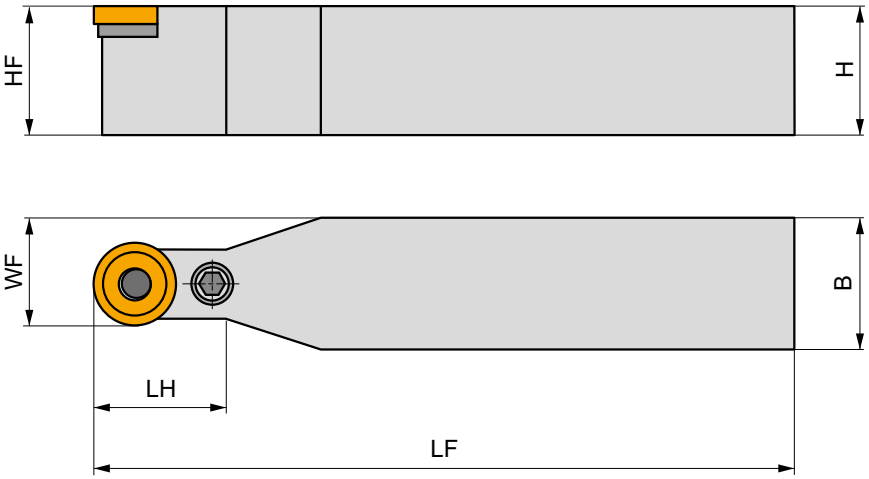
PRAMET

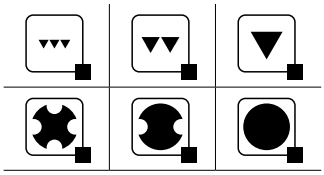
P

Außendrehhalter mit Kniehebel für RC.. WSP

Neutrales Werkzeug zur Außenbearbeitung mit Kniehebel für positive RC.. 16 bis 32 Wendeschneidplatten. Geeignet zum Außenplan- und Längsdrehen ohne Schulter, Kopierdrehen bis 90°, Kegel- und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen von 32x25 bis zu 50x50 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	**PRDCN 3225 P 16**	32	25	32	20.5	170	32	0	0	0.80	GI090	PRP70
	PRDCN 3232 P 20	32	32	32	26	170	32	0	0	1.30	GI069	PRP90
	PRDCN 4040 S 20	40	40	40	30	250	40	0	0	3.10	GI069	PRP90
	PRDCN 4040 S 25	40	40	40	32.5	250	40	0	0	3.20	GI122	PRP80
	PRDCN 5050 S 32	50	50	50	41	250	50	0	0	3.50	GI096	PRP32
	PRDCN 5050 T 32	50	50	50	41	300	50	0	0	5.12	GI096	PRP32

GI069	RCMX 2006M0
GI090	RCMX 1606M0
GI096	RCMX 3209M0
GI122	RCMX 2507M0

				Nm					
PRP32	RCU 320600	PU 10	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5
PRP70	RCU 160300	PU 07	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PRP80	RCU 250600	PU 08	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PRP90	RCU 200400	PU 09	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

PRSC(RL) EXT

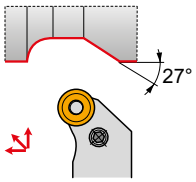
P M K N S H

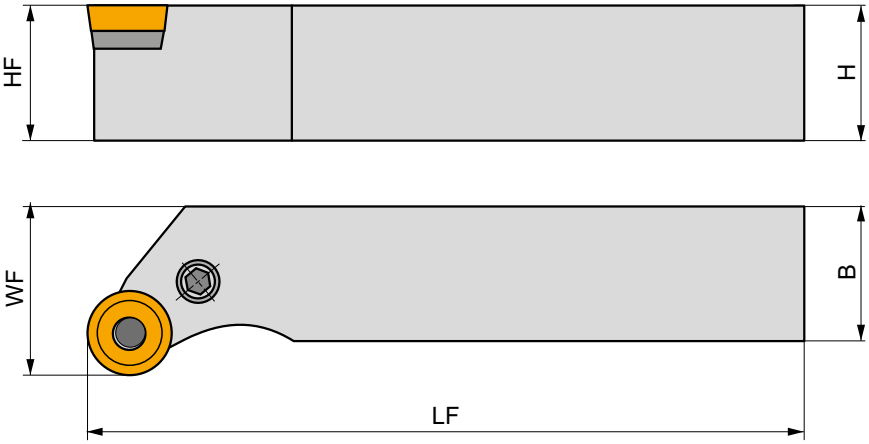
PRAMET

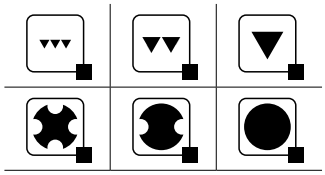
P

Außendrehhalter mit Kniehebel für runde RC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel für positive RC.. 16 bis 25 Wendeschneidplatten. Geeignet zum Außenplan- und Längsdrehen ohne Schulter, Kopierdrehen bis 27°, Kegel- und Fasendrehen, einschließlich kopieren der Planfläche. Verfügbar in Schaftgrößen 32x25 bis 40x40 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PRSCR 3225 P 16	32	25	32	32	170	0	0	0.90	GI090	PRP70
	PRSCR 4040 R 16	40	40	40	50	200	0	0	2.38	GI090	PRP70
	PRSCR 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.40	GI069	PRP90
	PRSCR 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.40	GI122	PRP80
L	PRSCL 3225 P 16	32	25	32	32	170	0	0	0.90	GI090	PRP70
	PRSCL 4040 R 16	40	40	40	50	200	0	0	2.38	GI090	PRP70
	PRSCL 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.32	GI069	PRP90
	PRSCL 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.40	GI122	PRP80

GI069	RCMX 2006M0
GI090	RCMX 1606M0
GI122	RCMX 2507M0

				Nm					
PRP70	RCU 160300	PU 07	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PRP80	RCU 250600	PU 08	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PRP90	RCU 200400	PU 09	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

SRDC(RL) EXT

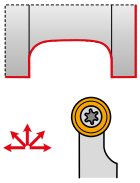
P M K N S H

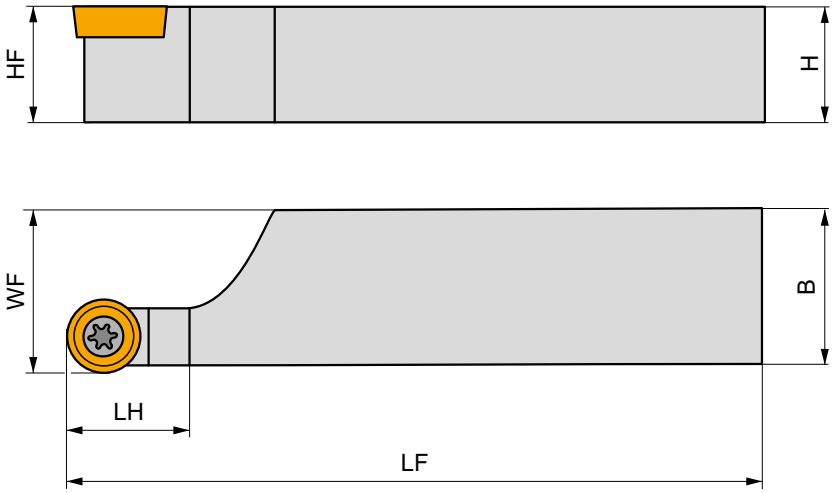
PRAMET

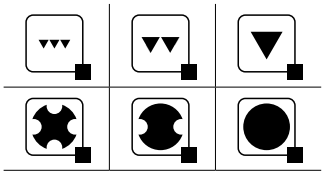
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung für RC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive RC.. 08 Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenplan-, Längsdrehen ohne Schulter, Kegel- und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 20x20 bis 32x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SRDCR 2020 K 08-A	20	20	20	20.5	125	20	0	0	0.36	GI051	SR21
	SRDCR 2525 M 08-A	25	25	25	25.5	150	20	0	0	0.66	GI051	SR21
	SRDCR 3225 P 08-A	32	25	32	25.5	170	20	0	0	0.95	GI051	SR21
L	SRDCL 2020 K 08-A	20	20	20	20.5	125	20	0	0	0.37	GI051	SR21
	SRDCL 2525 M 08-A	25	25	25	25.5	150	20	0	0	0.66	GI051	SR21
	SRDCL 3225 P 08-A	32	25	32	25.5	170	20	0	0	0.96	GI051	SR21

GI051	RC.. 0803M0

		Nm			
SR21	5513 020-04	1.5	M 3	7.2	PT-8002

SRDCN EXT

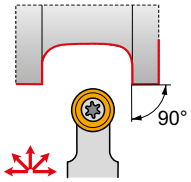
P M K N S H

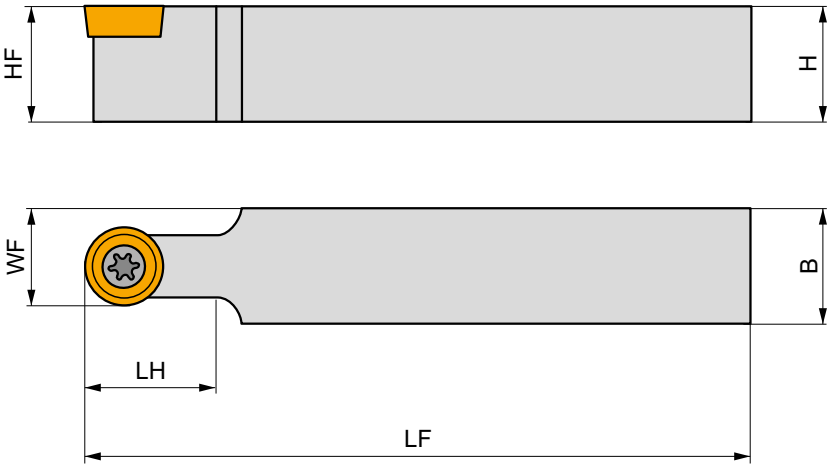
PRAMET

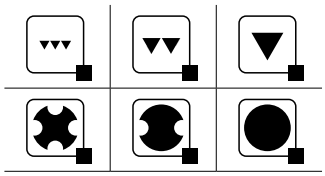
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung für RC.. WSP

Neutrales Werkzeug zur Außenbearbeitung für RC.. 06 bis 16 Wendeschneidplatten und Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenplan- und Längsdrehen ohne Schulter, Kopier-, Kegel- und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 12x12 bis zu 32x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	SRDCN 1212 F 06	12	12	12	9	80	12	0	0	0.10	GI054	S01
	SRDCN 1616 H 06	16	16	16	11	100	12	0	0	0.20	GI054	S01
	SRDCN 2020 K 08	20	20	20	14	125	20	0	0	0.38	GI051	S03
	SRDCN 2020 K 1003-M-A	20	20	20	15	125	25	0	0	0.40	GI064	SR10
	SRDCN 2020 K 10-M-A	20	20	20	15	125	25	0	0	0.40	GI013	SR10
	SRDCN 2525 M 10-M-A	25	25	25	17.5	150	25	0	0	0.68	GI013	SR10
	SRDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	18.5	150	30	0	0	0.68	GI014	SR12
	SRDCN 3225 P 10-M	32	25	32	17.5	170	25	0	0	0.90	GI013	SR10
	SRDCN 3225 P 12-M	32	25	32	18.5	170	30	0	0	0.90	GI014	SR12
	SRDCN 3225 P 16-M	32	25	32	20.5	170	32	0	0	1.00	GI161	SR16

GI013	RC.. 10T3M0
GI014	RC.. 1204M0
GI051	RC.. 0803M0
GI054	RC.. 0602M0
GI064	RC.. 1003M0
GI161	RC.. 1606M0

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S03	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	–	–	FLAG T09P	–
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3M0	MS 5015	FLAG T20P	HXK 5

SRSC(RL) EXT

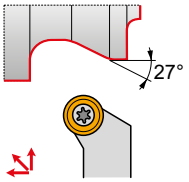
P M K N S H

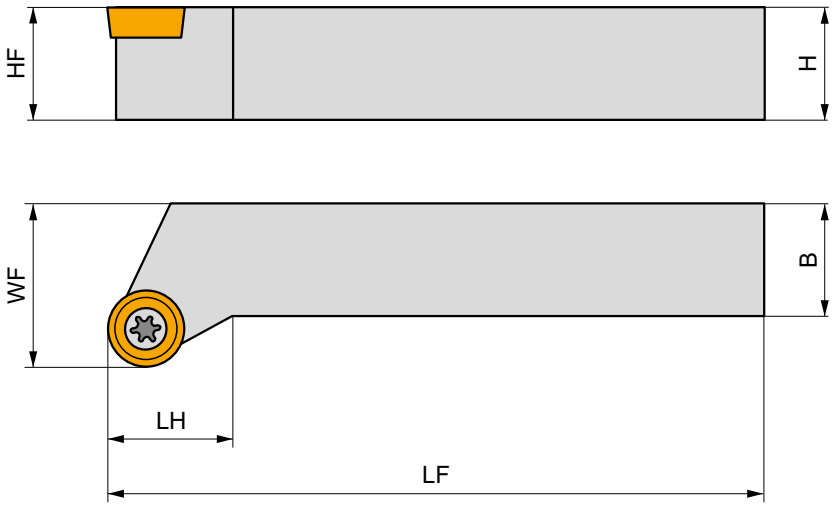
PRAMET

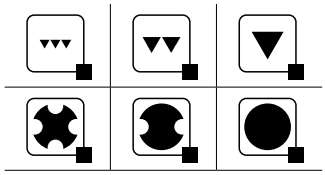
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung für RC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive RC.. 06 bis 16 Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenplan- und Längsdrehen ohne Schulter, Kopier-, Kegel- und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 12x12 bis 32x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SRSCR 1212 F 06	12	12	12	16	80	12	0	0	0.09	GI054	S01
	SRSCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	12	0	0	0.22	GI054	S01
	SRSCR 2020 K 08	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	GI051	S03
	SRSCR 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	GI013	SR10
	SRSCR 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI013	SR10
	SRSCR 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.06	GI013	SR10
	SRSCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI014	SR12
	SRSCR 3225 P 12-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.07	GI014	SR12
	SRSCR 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.10	GI161	SR16
L	SRSCL 1212 F 06	12	12	12	16	80	12	0	0	0.10	GI054	S01
	SRSCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	12	0	0	0.22	GI054	S01
	SRSCL 2020 K 08	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	GI051	S03
	SRSCL 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	GI013	SR10
	SRSCL 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI013	SR10
	SRSCL 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.06	GI013	SR10
	SRSCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI014	SR12
	SRSCL 3225 P 12-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.07	GI014	SR12
	SRSCL 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.10	GI161	SR16

GI013	RC.. 10T3M0
GI014	RC.. 1204M0
GI051	RC.. 0803M0
GI054	RC.. 0602M0
GI161	RC.. 1606M0

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S03	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	–	–	FLAG T09P	–
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3M0	MS 5015	FLAG T20P	HXK 5

NEW

C.-SRDCN EXT

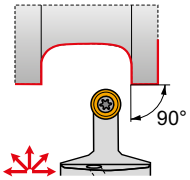
P M K N S H

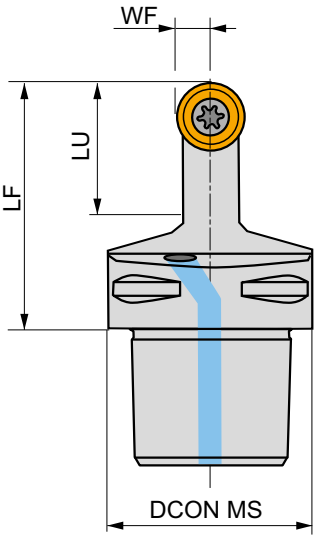
PRAMET

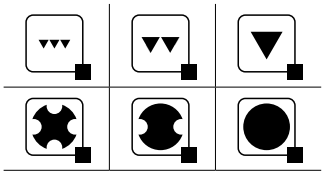
S

Außen PSC Schnellwechselhalter mit Schraubenklemmung für RC.. WSP

Neutrales Werkzeug zur Außenbearbeitung mit Kühlmittelzufuhr, für RC.. 10 bis RC.. 12 Wendeschneidplatten und Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenplan- und Längsdrehen ohne Schulter, Kopier-, Kegel- und Fasendrehen. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C4 und C5. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
N	C4-SRDCN-00050-12A	40	6	50	28	0	0	✓	0.32	GI014	C-SR12V-1
	C5-SRDCN-00060-10A	50	5	60	25	0	0	✓	0.56	GI013	C-SR10V
	C5-SRDCN-00060-12A	50	6	60	28	0	0	✓	0.56	GI014	C-SR12V-2

GI013	RC.. 10T3M0
GI014	RC.. 1204M0

		Nm						
C-SR10V	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	SRS 110-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02
C-SR12V-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SRS 110-02	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SR12V-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SRS 110-02	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

KHP-RSC(RL)

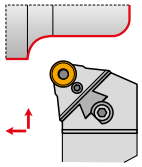
P M K

PRAMET

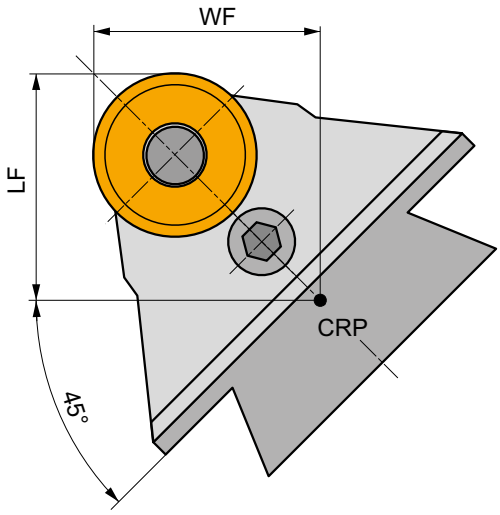
P

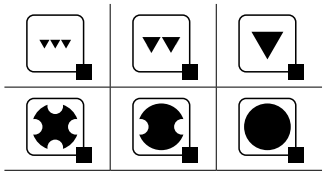
Modularer KHP-Kopf mit Kniehebel für RC.. WSP

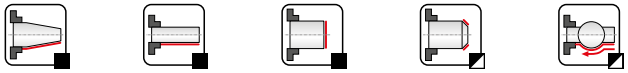
Kopf mit Kniehebel in rechter/linker Ausführung mit Schwalbenschwanzführung zur Montage im DKH-Werkzeughalter. Geeignet für schweres Längsdrehen ohne Schulter, Plan-, Kegel- und Fasendrehen mit positivem RC. 20 bis 32 Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.



DKHR+KHP-RSCR







	Produkt	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	KHP-RSCR 20	35	45	0	0	1.25	GI069	PRP90
	KHP-RSCR 25	35	45	0	0	1.30	GI122	PRP80
	KHP-RSCR 32	35	45	0	0	1.30	GI096	PRP32
	KHP-RSCL 20	35	45	0	0	1.30	GI069	PRP90
	KHP-RSCL 25	35	45	0	0	1.30	GI122	PRP80
	KHP-RSCL 32	35	45	0	0	1.30	GI096	PRP32

GI069	RCMX 2006M0
GI096	RCMX 3209M0
GI122	RCMX 2507M0

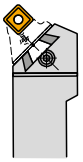
				Nm					
PRP32	RCU 320600	PU 10	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5
PRP80	RCU 250600	PU 08	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PRP90	RCU 200400	PU 09	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

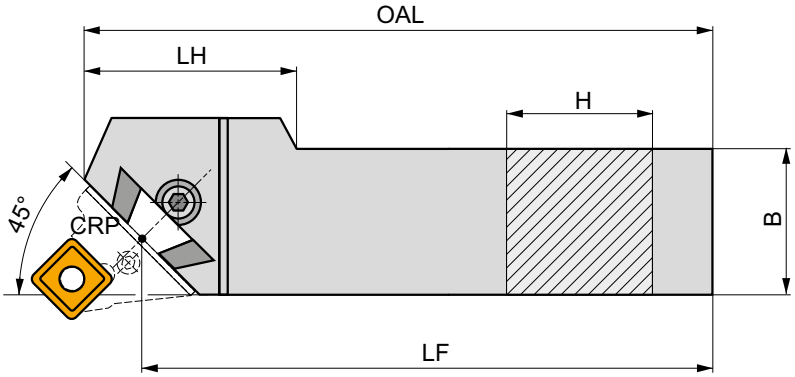
DKH(RL)

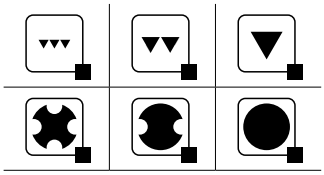
PRAMET

Außendrehhalter für KHP/KHS-Köpfe zum schweren Schruppen

Werkzeughalter mit Schwalbenschwanzführung in rechter/linker Ausführung für modulare KHP/KHS-Köpfe. Geeignet für schwere Drehanwendungen. Erhältlich mit Schaftgrößen 40x50 bis 60x80 mm. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg		
R	**DKHR 4050 V**	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L	**DKHL 4050 V**	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

SC

09/ 12/ 25/ 38

HARTMETALL-WENDESCHNEIDPLATTEN

SCGT

134

SCMT

135

SCMW

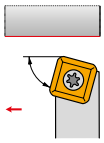
138

RICHTIGE GRÖSSE WÄHLEN (Beispiel)	
Wendeschneidplatte	**Werkzeughalter**
SCMT 120408E-RM	SSDCN 2020 K 12-M-A

ISO - AUSSENDREHEN

SSBC(RL) EXT

75°



SC..
09
12
25
38

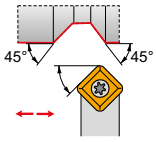
12×12
60×60

139

134 – 138

SSDCN EXT

45°



SC..
09
12

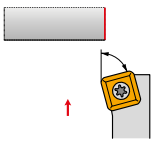
12×12
25×25

140

134 – 138

SSKC(RL) EXT

75°



SC..
09
12

12×12
25×25

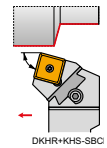
141

134 – 138

ISO AUSSENDREHEN - SCHWERES SCHRUPPEN

KHS-SBCR + DKH(RL)

75°



SC..
25
38

40×50
60×80

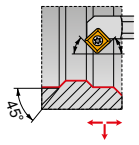
142, 143

134 – 138

ISO - INNENDREHEN

SSSC(RL) INT

45°



SC..
09

25
32

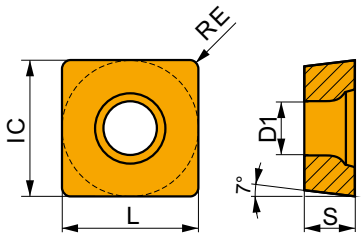
144

134 – 138

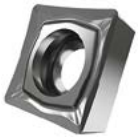
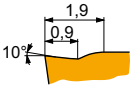
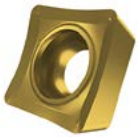
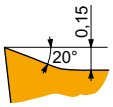
SCGT

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
09T3-SF3	9.525	4.40	9.53	4.22
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



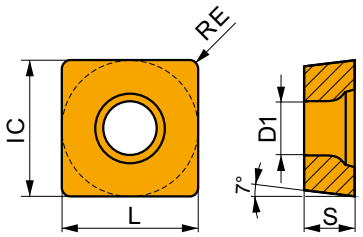
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			F																	
			AL positive Geometrie zum Feinschlichten bis hin zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
SCGT 120408F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 315	0.48	2.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 465	0.48	2.0	–	–	–	–	–	–
			Ü		E															
			NF1 positive Geometrie zur feinen bis mittleren Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
SCGT 09T308E-NF1	**H07**	0.8	–	–	–	◪ 100	0.13	1.2	–	–	–	◪ 510	0.17	1.2	■ 50	0.13	1.0	–	–	–
	T6310	0.8	■ 200	0.14	1.2	■ 140	0.13	1.2	–	–	–	◪ 600	0.17	1.2	■ 60	0.13	1.0	◪ 40	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪ 225	0.14	1.2	■ 175	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 70	0.13	1.0	–	–	–
SCGT 120408E-NF1	**H07**	0.8	–	–	–	◪ 90	0.16	1.4	–	–	–	◪ 455	0.22	1.4	■ 45	0.16	1.1	–	–	–
	T6310	0.8	■ 180	0.18	1.4	■ 125	0.16	1.4	–	–	–	◪ 540	0.22	1.4	■ 50	0.16	1.1	◪ 35	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪ 205	0.18	1.4	■ 155	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.16	1.1	–	–	–
			E																	
			SF3 positive Geometrie zur Fein- bis Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
SCGT 09T304E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	◪ 95	0.09	1.0	◪ 155	0.10	1.0	■ 495	0.12	1.0	■ 50	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	◪ 185	0.10	1.0	■ 130	0.09	1.0	◪ 145	0.10	1.0	■ 555	0.12	1.0	■ 55	0.07	0.8	◪ 35	0.15	1.0
	T8315	0.4	◪ 200	0.10	1.0	■ 120	0.09	1.0	◪ 190	0.10	1.0	■ 600	0.12	1.0	◪ 50	0.07	0.8	◪ 40	0.15	1.0
SCGT 09T308E-SF3	**T6310**	0.8	◪ 210	0.12	1.0	■ 150	0.12	1.0	◪ 165	0.12	1.0	■ 630	0.14	1.0	■ 60	0.11	0.8	◪ 40	0.15	1.0
	T8315	0.8	◪ 220	0.12	1.0	■ 130	0.12	1.0	◪ 205	0.12	1.0	■ 660	0.14	1.0	◪ 55	0.11	0.8	◪ 40	0.15	1.0

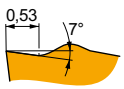
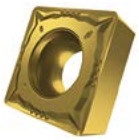
SCMT

PRAMET

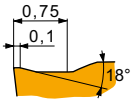
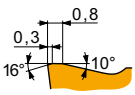
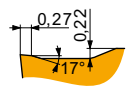
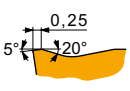
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76
2509	25.400	8.70	25.40	9.53
3809	38.100	8.70	38.10	9.53



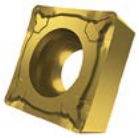
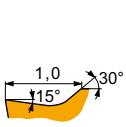
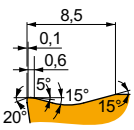
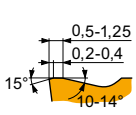
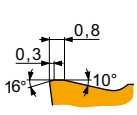
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
FF2 positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
SCMT 09T304E-FF2	**T8430**	0.4	■ 210	0.12	1.2	–	–	–	◪ 175	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 260	0.12	1.2	–	–	–	◪ 245	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FF2	**T8330**	0.8	■ 185	0.17	1.2	–	–	–	■ 175	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 220	0.17	1.2	–	–	–	◪ 180	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 265	0.17	1.2	–	–	–	◪ 250	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FM Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																				
SCMT 09T304E-FM	**T7325**	0.4	◪ 205	0.15	1.2	■ 155	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 200	0.15	1.2	■ 155	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 190	0.15	1.2	■ 110	0.14	1.2	◪ 180	0.15	1.2	◪ 570	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 180	0.15	1.2	■ 105	0.14	1.2	◪ 170	0.15	1.2	◪ 540	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 210	0.15	1.2	■ 115	0.14	1.2	◪ 175	0.15	1.2	◪ 585	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 290	0.15	1.2	–	–	–	◪ 275	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 260	0.15	1.2	■ 155	0.15	1.2	◪ 245	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM	**T7325**	0.8	◪ 225	0.20	1.2	■ 175	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 215	0.20	1.2	■ 165	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 205	0.20	1.2	■ 120	0.18	1.2	◪ 190	0.20	1.2	◪ 615	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 195	0.20	1.2	■ 115	0.18	1.2	◪ 185	0.20	1.2	◪ 585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 225	0.20	1.2	■ 120	0.18	1.2	◪ 185	0.20	1.2	◪ 615	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 305	0.20	1.2	–	–	–	◪ 285	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 275	0.20	1.2	■ 165	0.18	1.2	◪ 260	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM	**T7325**	0.4	◪ 195	0.15	1.6	■ 150	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 185	0.15	1.6	■ 110	0.14	1.6	◪ 175	0.15	1.6	◪ 555	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 170	0.15	1.6	■ 100	0.14	1.6	◪ 160	0.15	1.6	◪ 510	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 205	0.15	1.6	■ 110	0.14	1.6	◪ 170	0.15	1.6	◪ 570	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 280	0.15	1.6	–	–	–	◪ 265	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 250	0.15	1.6	■ 150	0.15	1.6	◪ 235	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM	**T7325**	0.8	◪ 215	0.20	1.6	■ 165	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 210	0.20	1.6	■ 160	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 200	0.20	1.6	■ 120	0.18	1.6	◪ 190	0.20	1.6	◪ 600	0.24	1.6	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 190	0.20	1.6	■ 110	0.18	1.6	◪ 180	0.20	1.6	◪ 570	0.24	1.6	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 220	0.20	1.6	■ 120	0.18	1.6	◪ 180	0.20	1.6	◪ 600	0.24	1.6	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 300	0.20	1.6	–	–	–	◪ 285	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 265	0.20	1.6	■ 155	0.18	1.6	◪ 250	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-FM	**T7325**	1.2	◪ 210	0.27	1.6	■ 160	0.24	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	■ 185	0.27	1.6	■ 110	0.24	1.6	◪ 175	0.27	1.6	◪ 555	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	■ 200	0.27	1.6	■ 110	0.24	1.6	◪ 165	0.27	1.6	◪ 555	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 275	0.27	1.6	–	–	–	◪ 260	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 245	0.27	1.6	■ 145	0.24	1.6	◪ 230	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	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 09T304E-FM2	**T7325**	0.4	200	0.12	1.0	155	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	220	0.12	1.0	120	0.11	1.0	180	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	265	0.12	1.0	155	0.11	1.0	250	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM2	**T8330**	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	225	0.17	1.0	120	0.15	1.0	185	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	305	0.17	1.0	–	–	–	285	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	235	0.17	1.0	140	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			RF Geometrie zur Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
SCMT 09T308E-RF	**T5315**	0.8	255	0.20	1.5	–	–	–	240	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	205	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-RF	**T5315**	0.8	240	0.22	2.2	–	–	–	225	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	160	0.22	2.2	120	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	205	0.22	2.2	120	0.22	2.2	190	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			RM Geometrie zur mittleren bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
SCMT 09T308E-RM	**T5315**	0.8	275	0.30	2.0	–	–	–	260	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T7335	0.8	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.6	–	–	–
	T8330	0.8	175	0.30	2.0	105	0.27	2.0	165	0.30	2.0	–	–	–	40	0.24	1.6	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	–	–	–	40	0.24	1.6	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	255	0.30	2.0	–	–	–	240	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	230	0.30	2.0	135	0.27	2.0	215	0.30	2.0	–	–	–	50	0.24	1.6	–	–	–
SCMT 120408E-RM	**T5305**	0.8	305	0.30	2.3	–	–	–	285	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T5315	0.8	275	0.30	2.3	–	–	–	260	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T7335	0.8	185	0.30	2.3	140	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.8	–	–	–
	T8330	0.8	175	0.30	2.3	105	0.27	2.3	165	0.30	2.3	–	–	–	40	0.24	1.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	190	0.30	2.3	105	0.27	2.3	155	0.30	2.3	–	–	–	40	0.24	1.8	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	250	0.30	2.3	–	–	–	235	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	225	0.30	2.3	135	0.27	2.3	210	0.30	2.3	–	–	–	50	0.24	1.8	–	–	–
																				
			RM3 Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
SCMT 120408E-RM3	**T6310**	0.8	155	0.27	2.3	110	0.27	2.3	125	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	155	0.27	2.3	90	0.27	2.3	145	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.27	2.3	90	0.27	2.3	135	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	225	0.27	2.3	–	–	–	210	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.27	2.3	120	0.27	2.3	190	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	175	0.27	2.3	105	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-RM3	**T7325**	1.2	175	0.30	2.3	135	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	205	0.30	2.3	120	0.27	2.3	190	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–

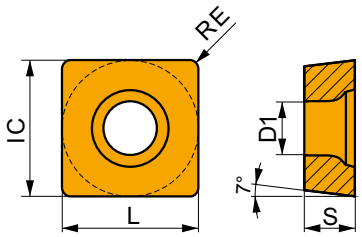
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)	
																																						
UR Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.																																						
SCMT 09T304E-UR	**T7325**	0.4	◪	175	0.15	1.2	◪	135	0.15	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■	155	0.15	1.2	◪	90	0.14	1.2	■	145	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■	180	0.15	1.2	◪	95	0.14	1.2	◪	145	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■	250	0.15	1.2		–	–	–	◪	235	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■	225	0.15	1.2	◪	135	0.15	1.2	◪	210	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-UR	**T5315**	0.8	◪	280	0.20	1.2		–	–	–	■	265	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪	195	0.20	1.2	◪	150	0.18	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■	170	0.20	1.2	◪	100	0.18	1.2	■	160	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■	190	0.20	1.2	◪	105	0.18	1.2	◪	155	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■	260	0.20	1.2		–	–	–	◪	245	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■	235	0.20	1.2	◪	140	0.18	1.2	◪	220	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.8	■	270	0.20	1.2	◪	160	0.18	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-UR	**T5315**	0.8	◪	270	0.20	1.6		–	–	–	■	255	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪	185	0.20	1.6	◪	140	0.18	1.6		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■	165	0.20	1.6	◪	95	0.18	1.6	■	155	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■	185	0.20	1.6	◪	100	0.18	1.6	◪	150	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■	260	0.20	1.6		–	–	–	◪	245	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■	230	0.20	1.6	◪	135	0.18	1.6	◪	215	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-UR	**T8330**	1.2	■	160	0.27	1.6	◪	95	0.24	1.6	■	150	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	■	175	0.27	1.6	◪	95	0.24	1.6	◪	140	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■	215	0.27	1.6	◪	125	0.24	1.6	◪	200	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																																						
DR4 Geometrie zum schweren bis sehr schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																																						
SCMT 380932E-DR4	**T9335**	3.2	■	50	1.33	16.0	◪	30	1.20	16.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																																						
OR Geometrie zur schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																																						
SCMT 250924E-OR	**T9226**	2.4	■	80	1.00	10.0	■	45	0.90	10.0	◪	75	1.00	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	◪	15	0.70	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	■	90	1.00	10.0	■	50	0.90	10.0	◪	85	1.00	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	◪	20	0.70	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	■	70	1.00	10.0	■	40	0.90	10.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	◪	15	0.70	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 380932E-OR	**6635**	3.2	■	60	1.20	18.0	■	35	1.08	18.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	◪	15	1.08	9.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9226	3.2	■	65	1.20	18.0	■	35	1.08	18.0	◪	60	1.20	18.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	◪	10	1.08	9.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	3.2	■	85	1.20	18.0		–	–	–	◪	80	1.20	18.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	3.2	■	80	1.20	18.0	■	45	1.08	18.0	◪	75	1.20	18.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	◪	15	1.08	9.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	3.2	■	60	1.20	18.0	■	35	1.08	18.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	◪	10	1.08	9.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																																						
SR Geometrie zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen und unterbrochenen Schnitten.																																						
SCMT 250924E-SR	**T9325**	2.4	■	70	1.00	14.0	■	40	0.90	14.0	◪	65	1.00	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	■	60	1.00	14.0	■	35	0.90	14.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 380932E-SR	**T9335**	3.2	■	50	1.30	20.0	■	30	1.30	20.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

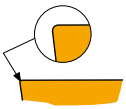
SCMW

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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			E																	
			Zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																	
SCMW 09T304	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	240	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	205	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SCMW 09T308	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SCMW 120408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	205	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	185	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0

SSBC(RL) EXT

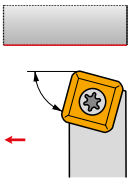
P M K N S H

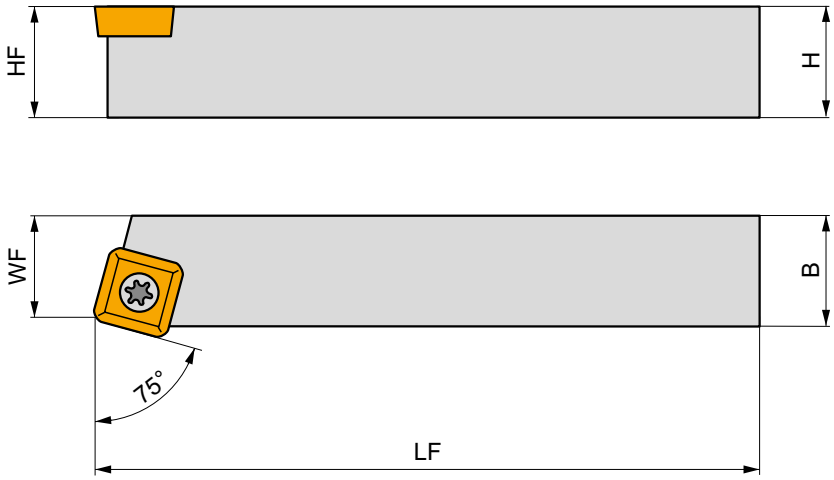
PRAMET

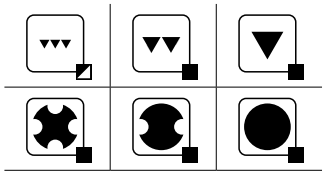
S

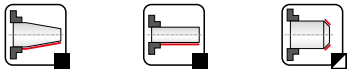
Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 75° Einstellwinkel für SC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive SC.. 09 bis 38 Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen ohne Schulter, Kegel- und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 12x12 bis 60x60 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SSBCR 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI053	S08
	SSBCR 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.20	GI053	S08
	SSBCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.40	GI015	SS20
	SSBCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.76	GI015	SS20
	SSBCR 4040 S 25	40	40	40	35	250	0	0	3.01	GI131	SS25
	SSBCR 5050 T 25	50	50	50	43	300	0	0	5.65	GI131	SS25
	SSBCR 5050 T 38-A	50	50	50	43	300	0	0	4.84	GI164	SS38A
	SSBCR 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.10	GI164	SS38A
L	SSBCL 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI053	S08
	SSBCL 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.22	GI053	S08
	SSBCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.40	GI015	SS20
	SSBCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.47	GI015	SS20
	SSBCL 4040 S 25	40	40	40	35	250	0	0	3.01	GI131	SS25
	SSBCL 5050 T 25	50	50	50	43	300	0	0	5.65	GI131	SS25
	SSBCL 5050 T 38-A	50	50	50	43	300	0	0	5.78	GI164	SS38A
	SSBCL 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.16	GI164	SS38A

GI015	SC.. 1204..
GI053	SC.. 09T3..
GI131	SC.. 2509..
GI164	SC.. 3809..

		Nm							
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	–
SS20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SSN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5	–
SS25	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 250620	MS 8020	–	HXK 5	SDR T30P
SS38A	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 380920	MS 8020	–	HXK 5	SDR T30P

SSDCN EXT

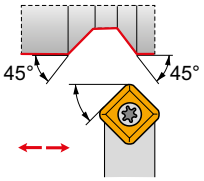
P M K N S H

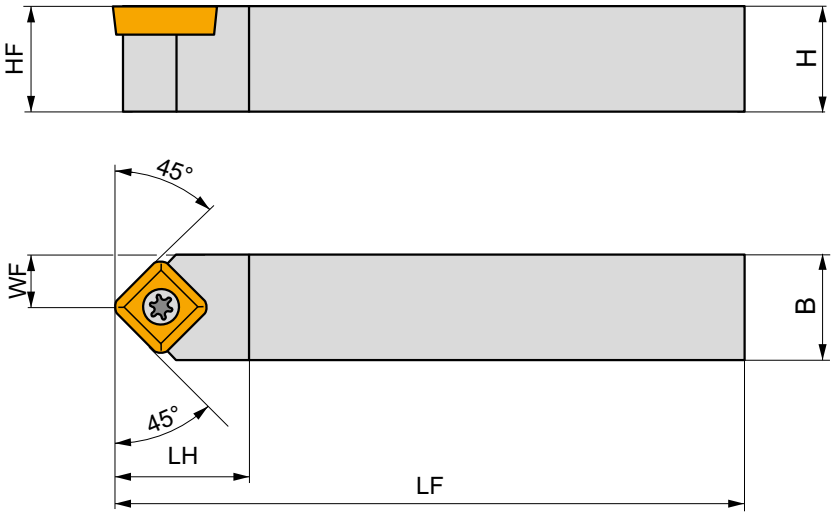
PRAMET

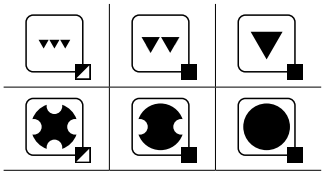
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 45° Einstellwinkel für SC.. WSP

Neutrales Werkzeug zur Außenbearbeitung für SC.. 09 oder 12 Wendeschneidplatten und Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen ohne Schulter, Kopier-, Kegel- und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 12x12 bis zu 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	**SSDCN 1212 F 09**	12	12	12	6	80	–	0	0	0.12	GI053	S08
	SSDCN 1616 H 09	16	16	16	8	100	–	0	0	0.20	GI053	S08
	SSDCN 2020 K 12-M-A	20	20	20	10	125	–	0	0	0.42	GI015	SS20
	SSDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	12.5	150	–	0	0	0.74	GI015	SS20

GI015	SC.. 1204..
GI053	SC.. 09T3..

		Nm						
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–
SS20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SSN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5

SSKC(RL) EXT

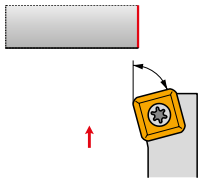
P M K N S H

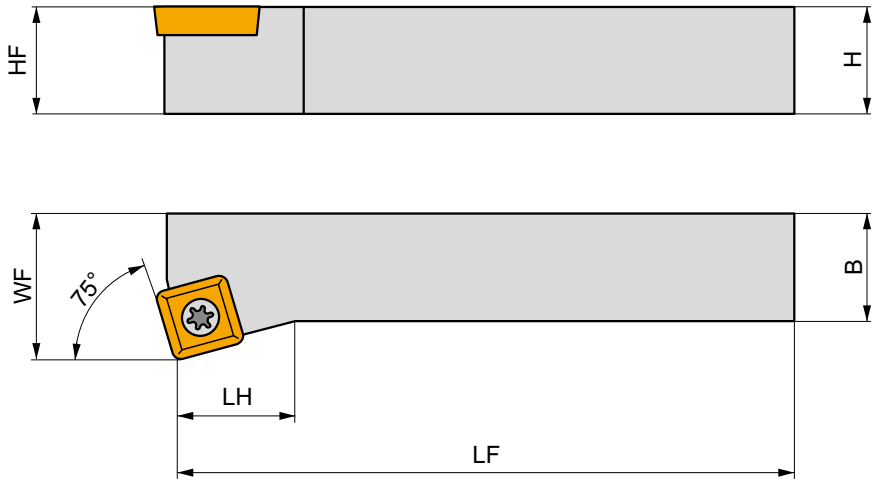
PRAMET

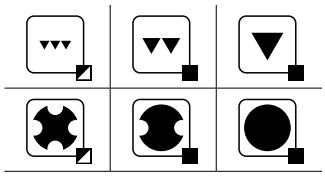
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 75° Einstellwinkel (Plandrehen) für SC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive SC.. 09 bis 12 Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenplandrehen ohne Schulter und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 12x12 bis 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SSKCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	32	0	0	0.10	GI053	S08
	SSKCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	32	0	0	0.25	GI053	S08
	SSKCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	36	0	0	0.75	GI015	SS20
	SSKCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	36	0	0	0.75	GI015	SS20
L	SSKCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	32	0	0	0.10	GI053	S08
	SSKCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	32	0	0	0.22	GI053	S08
	SSKCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	36	0	0	0.45	GI015	SS20
	SSKCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	36	0	0	0.80	GI015	SS20

GI015	SC.. 1204..
GI053	SC.. 09T3..

		Nm						
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–
SS20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SSN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5

KHS-SBC(RL)

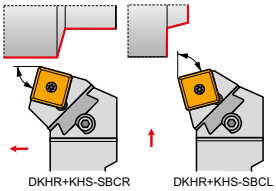
P M K

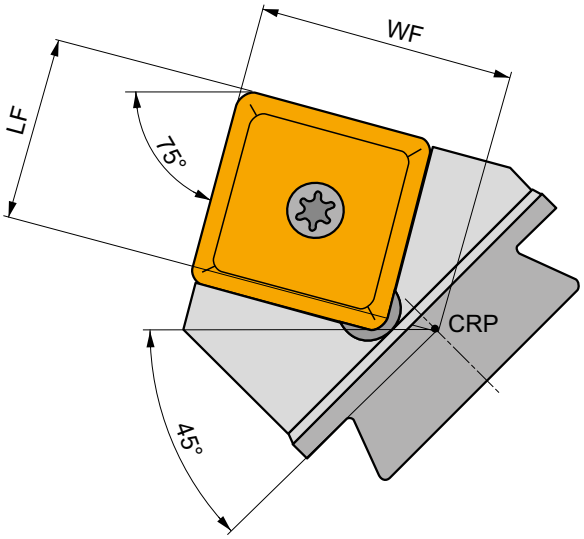
PRAMET

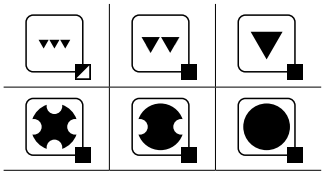
S

Modularer KHP-Kopf mit Schraubenklemmung, 75° Einstellwinkel für SC.. WSP

Kopf mit Schraubenklemmung in rechter/linker Ausführung mit 75° Einstellwinkel, Schwalbenschwanzführung zur Montage im DKH-Werkzeughalter. Geeignet für schweres Längsdrehen ohne Schulter-, Plan-, Kegel- und Fasendrehen mit positiven SC..25 oder 38 Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Produkt	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	KHS-SBCR 25	47	36	0	0	1.50	GI131	SS26
	KHS-SBCR 38-A	47	36	0	0	1.50	GI164	SS38
L	KHS-SBCL 25	47	36	0	0	1.45	GI131	SS26
	KHS-SBCL 38-A	47	36	0	0	1.48	GI164	SS38

GI131	SC.. 2509..
GI164	SC.. 3809..

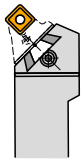
SS26	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 250620	MS 8020	SDR T30P	HXK 5
SS38	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 380620	MS 8020	SDR T30P	HXK 5

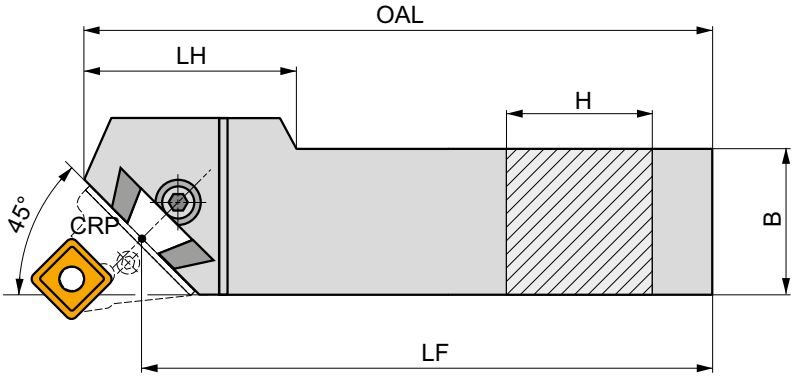
DKH(RL)

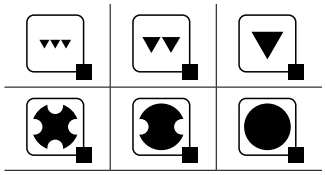
PRAMET

Außendrehhalter für KHP/KHS-Köpfe zum schweren Schruppen

Werkzeughalter mit Schwalbenschwanzführung in rechter/linker Ausführung für modulare KHP/KHS-Köpfe. Geeignet für schwere Drehanwendungen. Erhältlich mit Schaftgrößen 40x50 bis 60x80 mm. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg	GI098	DKH10
R	**DKHR 4050 V**	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L	**DKHL 4050 V**	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

SSSC(RL) INT

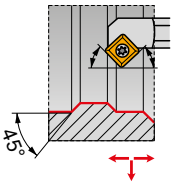
P M K N S H

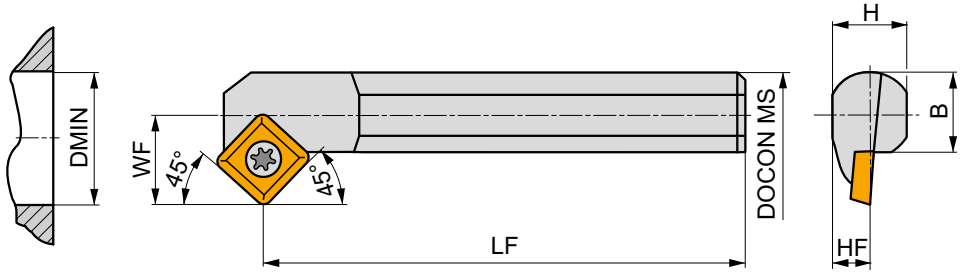
PRAMET

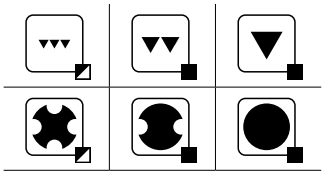
S

Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung und 45° Einstellwinkel für SC.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 45° Einstellwinkel für SC.. 09 Wendeschneidplatten und Schraubenklemmung. Mindestinnendurchmesser Ø25 mm. Für die innere Fasenbearbeitung (vor-/rückwärtig), Kegeldrehen, Längsdrehen ohne Schulter und in unterschiedliche Vorschubsrichtungen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø20 bis Ø25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	S20S-SSSCR 09	20	25	13	18	18.5	250	-5	0	0.61	GI053	S04
	S25T-SSSCR 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.15	GI053	S04
L	S20S-SSSCL 09	20	25	13	18	18.5	250	-5	0	0.05	GI053	S04
	S25T-SSSCL 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.11	GI053	S04

GI053	SC.. 09T3..

S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P

SP

09/ 12/ 15/ 19/ 25

HARTMETALL-WENDESCHNEIDPLATTEN

SPMR

146

SPUN

146

CER-WENDESCHNEIDPLATTEN

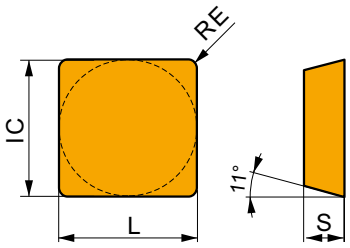
SPGN CER

147

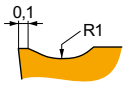
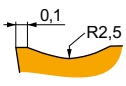
SPMR

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.53	3.18
1203	12.700	12.70	3.18



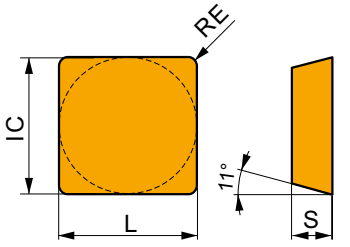
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
Geometrie 46 zum Schlichten, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
SPMR 090304E-46	**T9325**	0.4	215	0.15	1.0	125	0.15	1.0	200	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 090308E-46	**T9325**	0.8	255	0.15	1.0	150	0.15	1.0	240	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Geometrie 48 zum Schlichten und mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
SPMR 120304E-48	**T9325**	0.4	170	0.22	2.2	100	0.22	2.2	160	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	145	0.22	2.2	85	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 120308E-48	**6640**	0.8	160	0.22	2.2	95	0.22	2.2	150	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	205	0.22	2.2	120	0.22	2.2	190	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	175	0.22	2.2	105	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 120312E-48	**T9325**	1.2	215	0.22	2.2	125	0.22	2.2	200	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SPUN

PRAMET

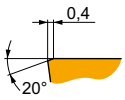
	IC (mm)	L (mm)	M (mm)	S (mm)
1203	12.700	12.70	2	3.18
1504	15.875	15.88	3	4.76
1904	19.050	19.05	3	4.76
2506	25.400	25.40	4	6.35



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
Zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																				
SPUN 120308	**6640**	0.8	180	0.15	4.0	–	–	–	170	0.15	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 120312	**6640**	1.2	190	0.15	4.0	–	–	–	180	0.15	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 150408	**6640**	0.8	155	0.20	5.0	–	–	–	145	0.20	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

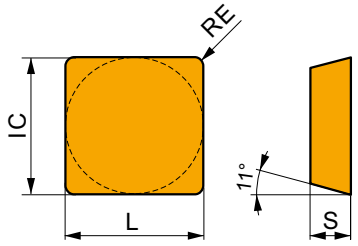
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			E																	
Zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																				
SPUN 150412	**6640**	1.2	165	0.20	5.0	–	–	–	155	0.20	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 190408	**6640**	0.8	150	0.20	6.0	–	–	–	140	0.20	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 190412	**6640**	1.2	160	0.20	6.0	–	–	–	150	0.20	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 190416	**6640**	1.6	165	0.20	6.0	–	–	–	155	0.20	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			S																	
Zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																				
SPUN 250620S	**6640**	2.0	80	0.40	12.0	–	–	–	75	0.40	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

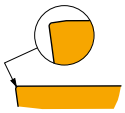
SPGN CER

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1203	12.700	12.70	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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC		T															
Für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
SPGN 120308 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	530	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

TC

06/ 09/ 11/16

HARTMETALL-WENDESCHNEIDPLATTEN

TCGT

149

TCMT

150

TCMW

154

CBN-WENDESCHNEIDPLATTEN

TCGW CBN

154

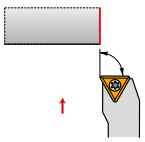
RICHTIGE GRÖSSE WÄHLEN (Beispiel)

Wendeschneidplatte	Werkzeughalter
TCMT 110204E-FF2	STFCR 1616 H 11

ISO - AUSSENDREHEN

STFC(RL) EXT

90° | TC..



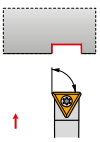
11
16

16×16
25×25

155 | 149 – 154

STFC(RL)-A EXT

90° | TC..



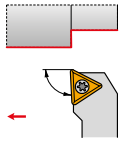
11

20×20

156 | 149 – 154

STJC(RL) EXT

93° | TC..



11
16

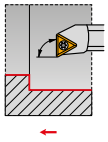
16×16
25×25

157 | 149 – 154

ISO - INNENDREHEN

STFC(RL) INT

90° | TC..



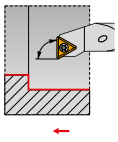
06
09
11
16

8,5
40

158 | 149 – 154

STFC(RL)-E INT

90° | TC..



06
09
11

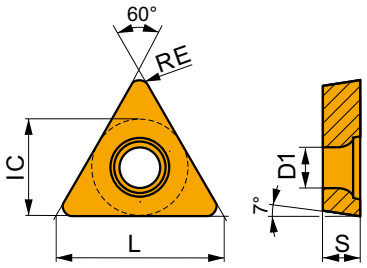
8,5
20

160 | 149 – 154

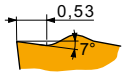
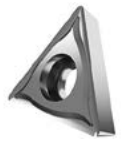
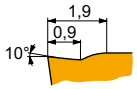
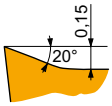
TCGT

PRAMET

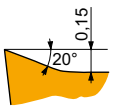
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.00	2.58
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97
16T3-SF3	9.525	4.40	16.50	4.22



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
AL positive Geometrie zum Feinschlichten bis hin zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
TCGT 090202F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 375	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 555	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
TCGT 090204F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 300	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 450	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
TCGT 110202F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 360	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 525	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
TCGT 110204F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 285	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 420	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
TCGT 110208F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 270	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
TCGT 16T304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 285	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 405	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
TCGT 16T308F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 255	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 360	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
																				
FF2 positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
TCGT 06T102E-FF2	**T8330**	0.2	■ 175	0.05	0.8	–	–	–	■ 165	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 235	0.05	0.8	–	–	–	◪ 190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	■ 295	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCGT 090202E-FF2	**TT010**	0.2	■ 295	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NF1 positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
TCGT 110204E-NF1	**H07**	0.4	–	–	–	◪ 80	0.09	0.8	–	–	–	◪ 415	0.12	0.8	■ 40	0.08	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	■ 155	0.10	0.8	■ 110	0.09	0.8	–	–	–	◪ 465	0.12	0.8	■ 45	0.08	0.6	◪ 30	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪ 180	0.10	0.8	■ 140	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.08	0.6	–	–	–
																				
SF3 positive Geometrie zur Fein- bis Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
TCGT 110202E-SF3	**T6310**	0.2	◪ 175	0.05	0.8	■ 125	0.05	0.8	◪ 140	0.05	0.8	■ 525	0.06	0.8	■ 50	0.04	0.6	◪ 35	0.15	1.0
	T8315	0.2	◪ 185	0.05	0.8	■ 110	0.05	0.8	◪ 175	0.05	0.8	■ 555	0.06	0.8	◪ 45	0.04	0.6	◪ 35	0.15	1.0
TCGT 110204E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	◪ 80	0.09	0.8	◪ 130	0.10	0.8	■ 415	0.12	0.8	■ 40	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	◪ 155	0.10	0.8	■ 110	0.09	0.8	◪ 125	0.10	0.8	■ 465	0.12	0.8	■ 45	0.07	0.6	◪ 30	0.15	1.0
	T8315	0.4	◪ 165	0.10	0.8	■ 95	0.09	0.8	◪ 155	0.10	0.8	■ 495	0.12	0.8	◪ 40	0.07	0.6	◪ 30	0.15	1.0

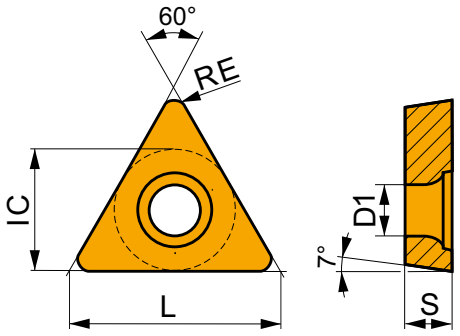
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
SF3 positive Geometrie zur Fein- bis Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
TCGT 16T304E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	80	0.09	1.0	125	0.10	1.0	405	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	150	0.10	1.0	105	0.09	1.0	120	0.10	1.0	450	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.15	1.0
	T8315	0.4	160	0.10	1.0	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	480	0.12	1.0	40	0.07	0.8	30	0.15	1.0
TCGT 16T308E-SF3	**H07**	0.8	–	–	–	90	0.09	1.2	145	0.10	1.2	470	0.12	1.2	45	0.08	1.0	–	–	–
	T6310	0.8	175	0.10	1.2	125	0.09	1.2	140	0.10	1.2	525	0.12	1.2	50	0.08	1.0	35	0.15	1.0
	T8315	0.8	185	0.10	1.2	110	0.09	1.2	175	0.10	1.2	555	0.12	1.2	45	0.08	1.0	35	0.15	1.0
TCGT 16T312E-SF3	**T6310**	1.2	150	0.20	1.2	105	0.18	1.2	120	0.20	1.2	450	0.24	1.2	45	0.14	1.0	30	0.15	1.0
ER-SI Geometrie in positiver rechtsschneidender Ausführung zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
TCGT 110202ER-SI	**T8315**	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8330	0.2	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8430	0.2	225	0.10	0.8	120	0.09	0.8	185	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
TCGT 110204ER-SI	**T8330**	0.4	180	0.12	0.8	105	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.12	0.8	120	0.11	0.8	185	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
EL-SI positive Geometrie in linksschneidender Ausführung zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
TCGT 110202EL-SI	**T8315**	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8330	0.2	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8430	0.2	225	0.10	0.8	120	0.09	0.8	185	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
TCGT 110204EL-SI	**T8315**	0.4	195	0.12	0.8	115	0.11	0.8	185	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	180	0.12	0.8	105	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.12	0.8	120	0.11	0.8	185	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–

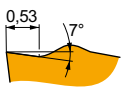
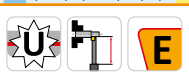
TCMT

PRAMET

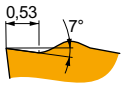
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



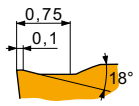
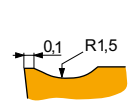
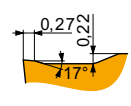
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
FF2 positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
TCMT 06T102E-FF2	**T8330**	0.2	175	0.05	0.8	–	–	–	165	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	235	0.05	0.8	–	–	–	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	335	0.05	0.8	–	–	–	315	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

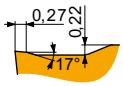
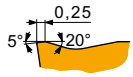
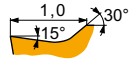
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			FF2 positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
TCMT 06T104E-FF2	**T7325**	0.4	◪ 170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 145	0.12	0.8	–	–	–	■ 135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 180	0.12	0.8	–	–	–	◪ 145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 245	0.12	0.8	–	–	–	◪ 230	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 220	0.12	0.8	–	–	–	◪ 205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 090204E-FF2	**T5315**	0.4	◪ 240	0.12	1.0	–	–	–	■ 225	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.12	1.0	–	–	–	■ 130	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 175	0.12	1.0	–	–	–	◪ 140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 240	0.12	1.0	–	–	–	◪ 225	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 215	0.12	1.0	–	–	–	◪ 200	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FF2	**T7325**	0.4	◪ 170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 145	0.12	0.8	–	–	–	■ 135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 180	0.12	0.8	–	–	–	◪ 145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 245	0.12	0.8	–	–	–	◪ 230	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 220	0.12	0.8	–	–	–	◪ 205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 185	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FF2	**T7325**	0.8	◪ 180	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 155	0.17	0.8	–	–	–	■ 145	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 185	0.17	0.8	–	–	–	◪ 150	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 250	0.17	0.8	–	–	–	◪ 235	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 225	0.17	0.8	–	–	–	◪ 210	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FF2	**T7325**	0.4	◪ 170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 145	0.12	0.8	–	–	–	■ 135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 180	0.12	0.8	–	–	–	◪ 145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 245	0.12	0.8	–	–	–	◪ 230	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 220	0.12	0.8	–	–	–	◪ 205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 185	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.4	■ 295	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FF2	**T7325**	0.8	◪ 180	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 155	0.17	0.8	–	–	–	■ 145	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 185	0.17	0.8	–	–	–	◪ 150	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 250	0.17	0.8	–	–	–	◪ 235	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 225	0.17	0.8	–	–	–	◪ 210	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 195	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			FM Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																	
TCMT 110202E-FM	**T7325**	0.2	◪ 185	0.10	0.8	■ 140	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.2	◪ 185	0.10	0.8	■ 140	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	◪ 170	0.10	0.8	■ 100	0.09	0.8	◪ 160	0.10	0.8	◪ 510	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	■ 160	0.10	0.8	■ 95	0.09	0.8	◪ 150	0.10	0.8	◪ 480	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 195	0.10	0.8	■ 105	0.09	0.8	◪ 160	0.10	0.8	◪ 540	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	■ 270	0.10	0.8	–	–	–	◪ 255	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	■ 245	0.10	0.8	■ 145	0.09	0.8	◪ 230	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM	**T7325**	0.4	◪ 160	0.19	0.8	■ 120	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 155	0.19	0.8	■ 120	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 170	0.12	0.8	■ 100	0.11	0.8	◪ 160	0.12	0.8	◪ 510	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 160	0.12	0.8	■ 95	0.11	0.8	◪ 150	0.12	0.8	◪ 480	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 195	0.12	0.8	■ 105	0.11	0.8	◪ 160	0.12	0.8	◪ 540	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 270	0.12	0.8	–	–	–	◪ 255	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 205	0.18	0.8	■ 120	0.16	0.8	◪ 190	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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 (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.																				
TCMT 110208E-FM	**T7325**	0.8	◪ 195	0.17	0.8	■ 150	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 175	0.17	0.8	■ 105	0.15	0.8	◪ 165	0.17	0.8	◪ 525	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 200	0.17	0.8	■ 110	0.15	0.8	◪ 165	0.17	0.8	◪ 555	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 275	0.17	0.8	–	–	–	◪ 260	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 250	0.17	0.8	■ 150	0.15	0.8	◪ 235	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM	**T7325**	0.4	◪ 150	0.19	1.7	■ 115	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 145	0.19	1.7	■ 110	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 155	0.12	1.7	■ 90	0.11	1.7	◪ 145	0.12	1.7	◪ 465	0.14	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 150	0.12	1.7	■ 90	0.11	1.7	◪ 140	0.12	1.7	◪ 450	0.14	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 180	0.12	1.7	■ 95	0.11	1.7	◪ 145	0.12	1.7	◪ 495	0.14	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 250	0.12	1.7	–	–	–	◪ 235	0.12	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 190	0.18	1.7	■ 110	0.16	1.7	◪ 180	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM	**T7325**	0.8	◪ 180	0.17	1.7	■ 140	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 175	0.17	1.7	■ 135	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 170	0.17	1.7	■ 100	0.15	1.7	◪ 160	0.17	1.7	◪ 510	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 160	0.17	1.7	■ 95	0.15	1.7	◪ 150	0.17	1.7	◪ 480	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 185	0.17	1.7	■ 100	0.15	1.7	◪ 150	0.17	1.7	◪ 510	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 255	0.17	1.7	–	–	–	◪ 240	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 230	0.17	1.7	■ 135	0.15	1.7	◪ 215	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FM2 Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
TCMT 110204E-FM2	**T8330**	0.4	■ 145	0.12	0.8	◪ 85	0.11	0.8	■ 135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 180	0.12	0.8	◪ 95	0.11	0.8	◪ 145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 220	0.12	0.8	◪ 130	0.11	0.8	◪ 205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FM2	**T8330**	0.8	■ 155	0.17	0.8	◪ 90	0.15	0.8	■ 145	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 185	0.17	0.8	◪ 100	0.15	0.8	◪ 150	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 225	0.17	0.8	◪ 135	0.15	0.8	◪ 210	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 195	0.17	0.8	◪ 115	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM2	**T7325**	0.8	◪ 170	0.20	1.0	◪ 130	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 145	0.20	1.0	◪ 85	0.18	1.0	■ 135	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 170	0.20	1.0	◪ 90	0.18	1.0	◪ 135	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 205	0.20	1.0	◪ 120	0.18	1.0	◪ 190	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 175	0.20	1.0	◪ 105	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RF Geometrie zur Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
TCMT 16T308E-RF	**T9325**	0.8	■ 175	0.20	1.5	◪ 105	0.18	1.5	◪ 165	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
TCMT 16T308E-RM	**T5305**	0.8	◪ 265	0.27	1.9	–	–	–	■ 250	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 235	0.27	1.9	–	–	–	■ 220	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T7335	0.8	◪ 155	0.27	1.9	■ 120	0.24	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.19	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	■ 145	0.27	1.9	■ 85	0.24	1.9	■ 135	0.27	1.9	–	–	–	◪ 35	0.19	1.5	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 165	0.27	1.9	■ 90	0.24	1.9	◪ 135	0.27	1.9	–	–	–	◪ 35	0.19	1.5	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 215	0.27	1.9	–	–	–	◪ 200	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 195	0.27	1.9	■ 115	0.24	1.9	◪ 185	0.27	1.9	–	–	–	◪ 40	0.19	1.5	–	–	–

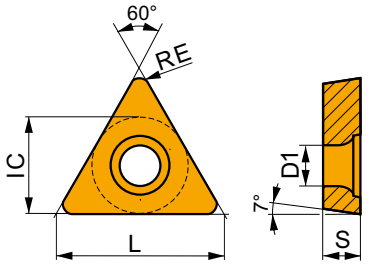
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (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.																	
TCMT 16T312E-RM	**T5305**	1.2	280	0.27	1.9	–	–	–	265	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	250	0.27	1.9	–	–	–	235	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T8330	1.2	150	0.27	1.9	90	0.24	1.9	140	0.27	1.9	–	–	–	35	0.19	1.5	30	0.15	1.0
	T8430	1.2	170	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	–	–	–	35	0.19	1.5	25	0.15	1.0
	T9315	1.2	225	0.27	1.9	–	–	–	210	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	205	0.27	1.9	120	0.24	1.9	190	0.27	1.9	–	–	–	45	0.19	1.5	–	–	–
																				
			RM3 Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
TCMT 16T304E-RM3	**T6310**	0.4	110	0.25	2.0	75	0.25	2.0	85	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
	T7325	0.4	125	0.25	2.0	95	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	110	0.25	2.0	65	0.25	2.0	100	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
	T8430	0.4	120	0.25	2.0	65	0.25	2.0	95	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	165	0.25	2.0	–	–	–	155	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	0.4	145	0.25	2.0	85	0.25	2.0	135	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	125	0.25	2.0	75	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-RM3	**T6310**	0.8	125	0.27	2.0	90	0.27	2.0	100	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	145	0.27	2.0	110	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	125	0.27	2.0	75	0.27	2.0	115	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	135	0.27	2.0	75	0.27	2.0	110	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
	T9315	0.8	185	0.27	2.0	–	–	–	175	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.27	2.0	100	0.27	2.0	160	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	145	0.27	2.0	85	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			UR Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.																	
TCMT 110204E-UR	**T7325**	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	235	0.12	0.8	–	–	–	220	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	175	0.18	0.8	105	0.16	0.8	165	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-UR	**T7325**	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	235	0.12	0.8	–	–	–	220	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	175	0.18	0.8	105	0.16	0.8	165	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-UR	**T5315**	0.8	245	0.17	0.8	–	–	–	230	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	90	0.15	0.8	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	240	0.17	0.8	–	–	–	225	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

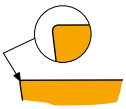
TCMW

PRAMET

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



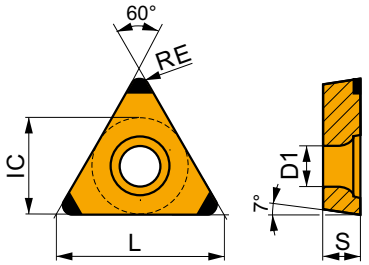
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
Zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																				
TCMW 110204	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 200	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 180	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
TCMW 16T304	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 195	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 175	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 85	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 20	0.15	1.0
TCMW 16T308	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 190	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 165	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 85	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 20	0.15	1.0

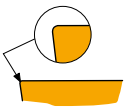
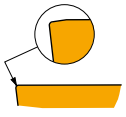
TCGW CBN

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.90	11.00	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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
Zur Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
TCGW 110204E-C	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 390	0.10	0.4	–	–	–	◪ 100	0.07	0.3	■ 80	0.15	1.0
																				
Zur Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
TCGW 110204S01020C	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 390	0.10	0.4	–	–	–	◪ 100	0.07	0.3	■ 80	0.15	1.0
TCGW 110208S01020C	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 400	0.15	0.6	–	–	–	◪ 105	0.11	0.5	■ 85	0.15	1.0

STFC(RL) EXT

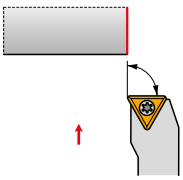
P M K N S H

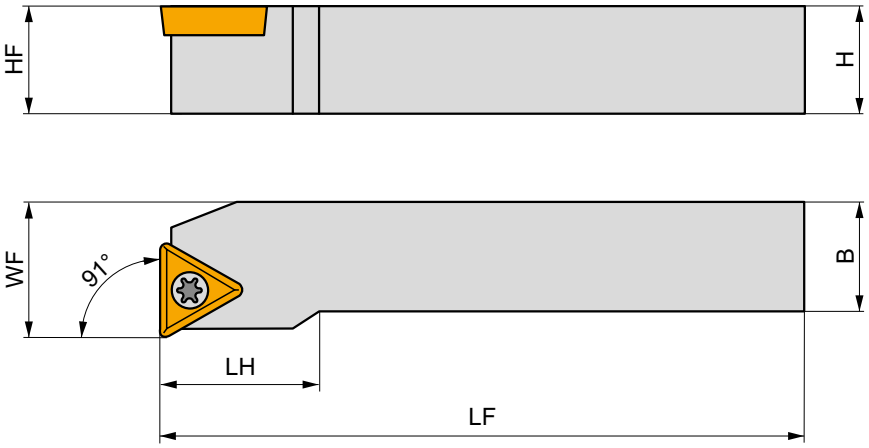
PRAMET

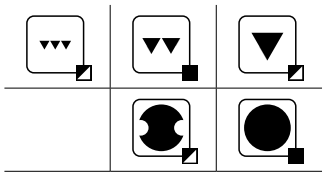
S

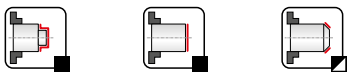
Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 91° Einstellwinkel (Plandrehen) für TC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive TC.. 11 bis 16 Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenplandrehen mit Schulter und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 16x16 bis 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**STFCR 1616 H 11**	16	16	16	20	100	18	0	0	0.20	GI056	S01
	STFCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.40	GI016	ST10
	STFCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.76	GI016	ST10
L	**STFCL 1616 H 11**	16	16	16	20	100	18	0	0	0.22	GI056	S01
	STFCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.40	GI016	ST10
	STFCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	GI016	ST10

GI016	TC.. 16T3..
GI056	TC.. 1102..

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
ST10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	STN 160308	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

STFC(RL)-A EXT

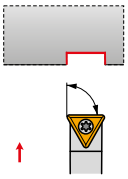
P M K N S H

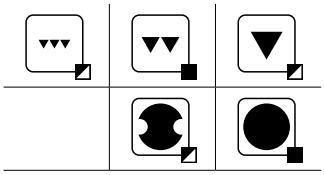
PRAMET

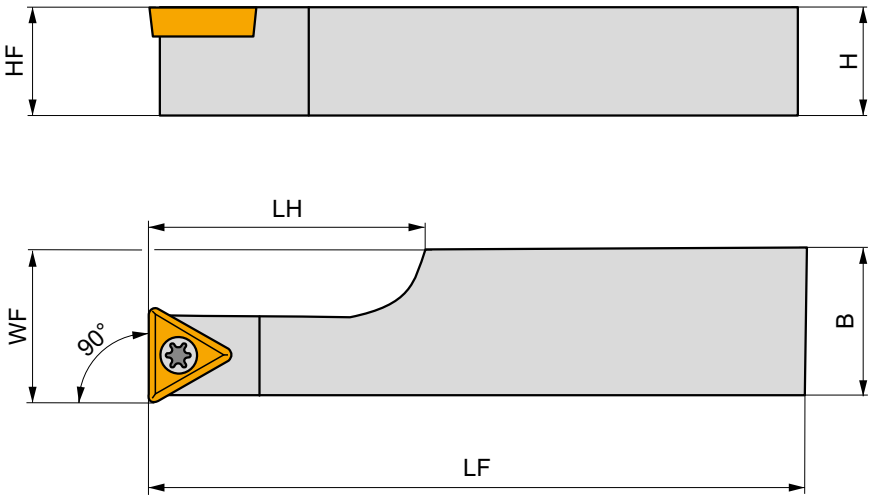
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 90° Einstellwinkel (Plandrehen) für TC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive TC.. 11 Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum links oder rechtsseitigen Außenplandrehen mit Schulter und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgröße 20x20 mm Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	STFCR 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.52	GI056	ST21
L	STFCL 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.36	GI056	ST21

GI056	TC.. 1102..

ST21	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001

STJC(RL) EXT

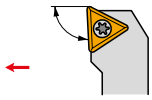
P M K N S H

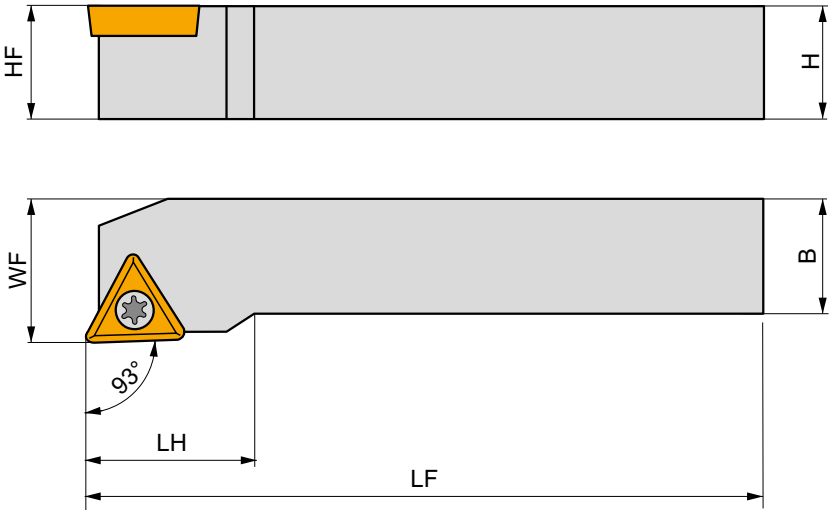
PRAMET

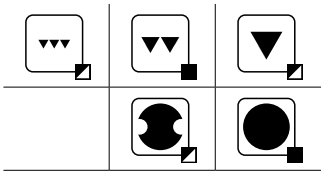
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel für TC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive TC.. 11 bis 16 Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter, Kegel- und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 16x16 bis 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**STJCR 1616 H 11**	16	16	16	20	100	18	0	0	0.23	GI056	S01
	STJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.44	GI016	ST10
	STJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.76	GI016	ST10
L	**STJCL 1616 H 11**	16	16	16	20	100	18	0	0	0.22	GI056	S01
	STJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.43	GI016	ST10
	STJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	GI016	ST10

GI016	TC.. 16T3..
GI056	TC.. 1102..

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
ST10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	STN 160308	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

STFC(RL) INT

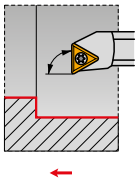
P M K N S H

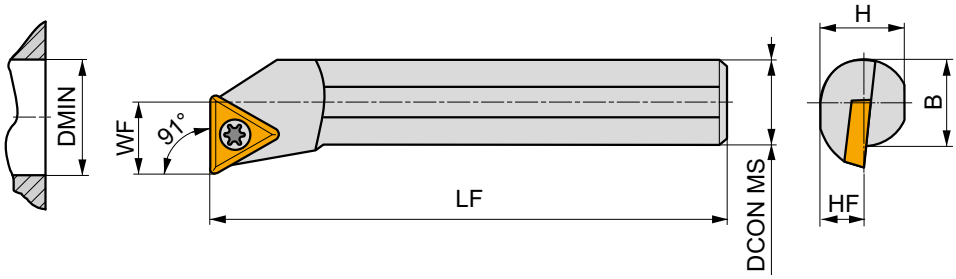
PRAMET

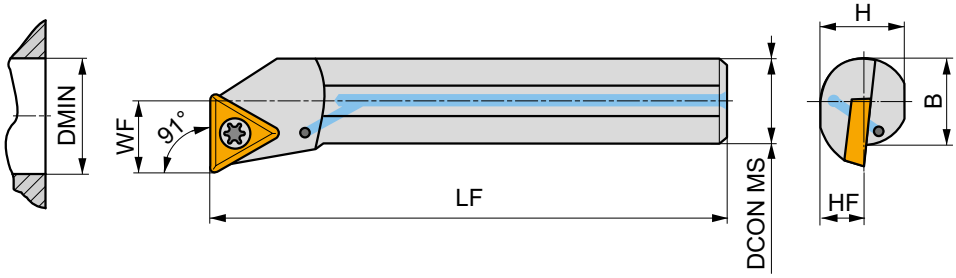
S

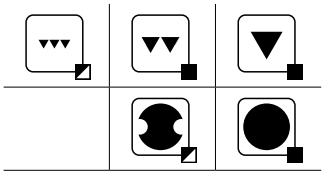
Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung und 91° Einstellwinkel für TC.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 91° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr verfügbar für TC.. 06 bis 16 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø8.5 mm. Geeignet zum Innenkegel- und Längsdrehen mit Schulter sowie Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø6 bis Ø32 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A06F-STFCR 06	6	8.5	4.5	5	–	80	-12	0	✓	0.03	GI217	ST12
	A08H-STFCR 06	8	11	5.9	7	–	100	-10	0	✓	0.04	GI217	ST13
	A10K-STFCR 09	10	13	7	9	–	125	-9	0	✓	0.06	GI218	ST14
	A12M-STFCR 09	12	16	9	11	–	150	-6.5	0	✓	0.12	GI218	ST14
	S10H-STFCR 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	–	0.08	GI056	S02
	A12M-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.14	GI056	S01
	S12K-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	–	0.13	GI056	S01
	A16R-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.27	GI056	S01
	S16M-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	–	0.24	GI056	S01
	A20S-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.54	GI056	S01
	S20Q-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	–	0.40	GI056	S01
	A25R-STFCR 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.67	GI016	S08
	S25T-STFCR 16	25	32	17	23	23	300	-3	0	–	1.15	GI016	S08
	A32S-STFCR 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.36	GI016	ST10
	S32U-STFCR 16-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	–	2.10	GI016	ST10
L	A06F-STFCL 06	6	8.5	4.5	5	–	80	-12	0	✓	0.03	GI217	ST12
	A08H-STFCL 06	8	11	5.9	7	–	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST13
	A10K-STFCL 09	10	13	7	9	–	125	-9	0	✓	0.06	GI218	ST14
	A12M-STFCL 09	12	16	9	11	–	150	-6.5	0	✓	0.03	GI218	ST14
	S10H-STFCL 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	–	0.06	GI056	S02
	A12M-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.12	GI056	S01
	S12K-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	–	0.12	GI056	S01
	A16R-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.00	GI056	S01
	S16M-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	–	0.25	GI056	S01
	A20S-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.00	GI056	S01
	S20Q-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	–	0.42	GI056	S01
	A25R-STFCL 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.00	GI016	S08

	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
L	**S25T-STFCL 16**	25	32	17	23	23	300	-3	0	–	1.15	GI016	S08
L	**A32S-STFCL 16**	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.36	GI016	ST10
L	**S32U-STFCL 16-A**	32	40	22	30	30	350	-10	0	–	2.06	GI016	ST10

GI016	TC.. 16T3..
GI056	TC.. 1102..
GI217	TC.. 06T1..
GI218	TC.. 0902..

		Nm							
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–	–
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	–	–	FLAG T07P	–	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	–
ST10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	STN 160308	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5	–
ST12	5513 020-28	0.6	M 2	4.2	–	–	–	–	PT-8000
ST13	5513 020-27	0.6	M 2	4.9	–	–	–	–	PT-8000
ST14	5513 020-05	0.8	M 2.2	6.4	–	–	–	–	PT-8001

STFC(RL)-E INT

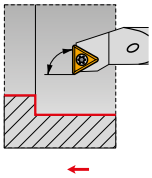
P M K N S H

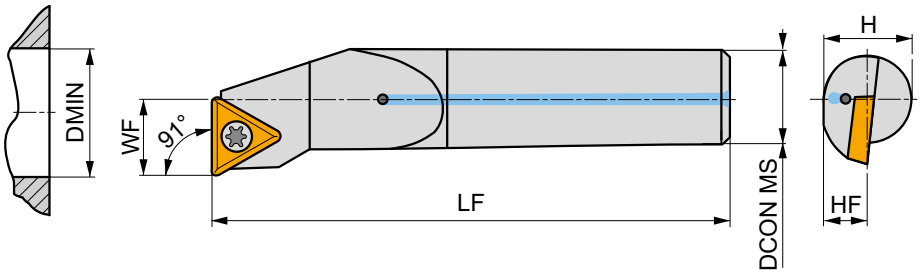
PRAMET

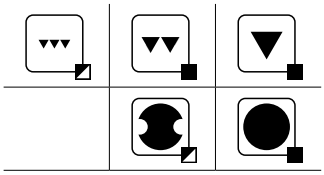
S

Innen Hartmetallbohrstange mit Schraubenklemmung und 91° Einstellwinkel für TC.. WSP

Rechte/Linke Hartmetallbohrstange für die Innenbearbeitung mit 91° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für TC.. 06 bis 11 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø8.5 mm. Geeignet zum Innenkegel- und Längsdrehen mit Schulter sowie Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø6 bis Ø16 mm. Für Überhang > 3xD.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	E06H-STFCR 06-R	6	8.5	4.5	6	3	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST22
	E08K-STFCR 06-R	8	11	5.9	8	4	125	-10	0	✓	0.09	GI217	ST23
	E10M-STFCR 09-R	10	13	7	10	5	150	-8	0	✓	0.15	GI218	ST24
	E12Q-STFCR 09-R	12	16	9	12	6	180	-6	0	✓	0.26	GI218	ST24
	E16R-STFCR 11-R	16	20	11	16	8	200	-5	0	✓	0.48	GI056	ST21
L	E06H-STFCL 06-R	6	8.5	4.5	6	3	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST22
	E08K-STFCL 06-R	8	11	5.9	8	4	125	-10	0	✓	0.09	GI217	ST23
	E10M-STFCL 09-R	10	13	7	10	5	150	-8	0	✓	0.15	GI218	ST24
	E12Q-STFCL 09-R	12	16	9	12	6	180	-6	0	✓	0.26	GI218	ST24
	E16R-STFCL 11-R	16	20	11	16	8	200	-5	0	✓	0.48	GI056	ST21

GI056	TC.. 1102..
GI217	TC.. 06T1..
GI218	TC.. 0902..

		Nm			
ST21	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001
ST22	5513 020-28	0.6	M 2	4.2	PT-8000
ST23	5513 020-27	0.6	M 2	4.9	PT-8000
ST24	5513 020-05	0.8	M 2.2	6.4	PT-8001

TP

09/ 11/ 16

HARTMETALL-WENDESCHNEIDPLATTEN

TPGX

162

TPMR

163

TPUN

164

CER-WENDESCHNEIDPLATTEN

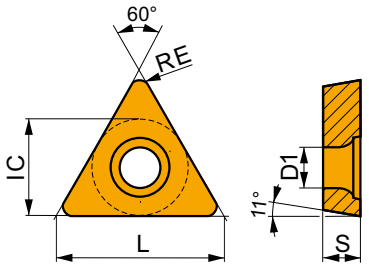
TPGN CER

164

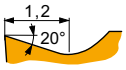
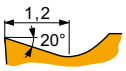
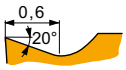
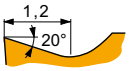
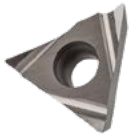
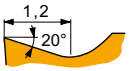
TPGX

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
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



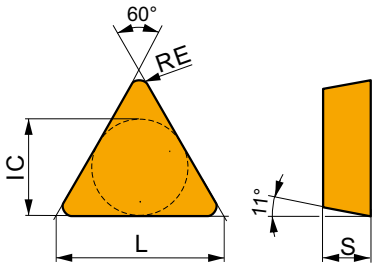
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
FR-JQ positive Geometrie in rechtsschneidender Ausführung zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
TPGX 110204FR-JQ	**TT010**	0.4	■ 295	0.06	0.5	◪ 175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FL-JQ positive Geometrie in linksschneider Ausführung zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
TPGX 090204FL-JQ	**TT010**	0.4	■ 295	0.06	0.5	◪ 175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGX 110204FL-JQ	**TT010**	0.4	■ 295	0.06	0.5	◪ 175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FL-JR positive Geometrie in linksschneidender Ausführung zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
TPGX 16T304FL-JR	**TT010**	0.4	■ 295	0.06	0.5	◪ 175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FR-JZ positive Geometrie in rechtsschneidender Ausführung zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
TPGX 090202FR-JZ	**TT010**	0.2	■ 280	0.06	0.5	◪ 165	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FL-JZ positive Geometrie in linksschneidender Ausführung zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
TPGX 090202FL-JZ	**TT010**	0.2	■ 280	0.06	0.5	◪ 165	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

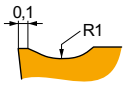
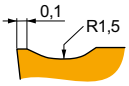
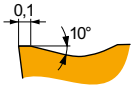
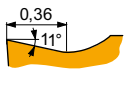
TPMR

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



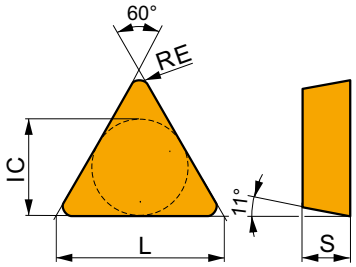
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Geometrie 46 zum Schlichten, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
TPMR 110304E-46	**6640**	0.4	■ 140	0.15	1.0	◪ 80	0.14	1.0	■ 130	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 175	0.15	1.0	◪ 105	0.15	1.0	◪ 165	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 150	0.15	1.0	◪ 90	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 110308E-46	**6640**	0.8	■ 170	0.15	1.0	◪ 100	0.14	1.0	■ 160	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 205	0.15	1.0	◪ 120	0.15	1.0	◪ 190	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 180	0.15	1.0	◪ 105	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Geometrie 47 zum Schlichten und mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
TPMR 160304E-47	**6640**	0.4	■ 120	0.20	1.5	◪ 70	0.18	1.5	■ 110	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 150	0.20	1.5	◪ 90	0.18	1.5	◪ 140	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 125	0.20	1.5	◪ 75	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160308E-47	**6640**	0.8	■ 140	0.20	1.5	◪ 80	0.18	1.5	■ 130	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 175	0.20	1.5	◪ 105	0.18	1.5	◪ 165	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 150	0.20	1.5	◪ 90	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160312E-47	**T9325**	1.2	■ 185	0.20	1.5	◪ 110	0.18	1.5	◪ 175	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 160	0.20	1.5	◪ 95	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Geometrie 61 zum Schlichten mit moderaten Vorschüben und moderater Schnitttiefe, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
TPMR 160308E-61	**T9325**	0.8	■ 135	0.35	1.8	◪ 80	0.32	1.8	◪ 125	0.35	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 120	0.35	1.8	◪ 70	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			PF2 Geometrie zur Fein- bis Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
TPMR 110304-PF2	**TT010**	0.4	■ 255	0.10	0.5	◪ 150	0.10	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160304-PF2	**TT010**	0.4	■ 255	0.10	0.5	◪ 150	0.10	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

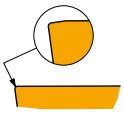
TPUN

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18
2204	12.700	22.00	4.76
2706	15.875	27.50	6.35
3306	19.050	33.00	6.35



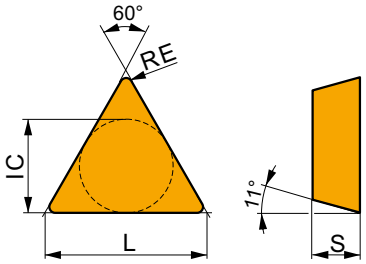
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc	M f	M ap	K vc	K f	K ap	N vc	N f	N ap	S vc	S f	S ap	H vc	H f	H ap
			E																	
Zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																				
TPUN 110304	**6640**	0.4	135	0.10	1.2	–	–	–	125	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 110308	**6640**	0.8	125	0.18	1.2	–	–	–	115	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 160304	**6640**	0.4	135	0.10	1.5	–	–	–	125	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 160308	**6640**	0.8	125	0.18	1.5	–	–	–	115	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 160312	**6640**	1.2	125	0.20	1.5	–	–	–	115	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 220408	**6640**	0.8	120	0.18	2.0	–	–	–	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 220412	**6640**	1.2	120	0.20	2.0	–	–	–	110	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			S																	
Zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																				
TPUN 270616S	**6640**	1.6	60	0.30	7.0	–	–	–	55	0.30	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 330620S	**6640**	2.0	65	0.30	5.0	–	–	–	60	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

TPGN CER

PRAMET

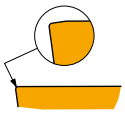
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc	M f	M ap	K vc	K f	K ap	N vc	N f	N ap	S vc	S f	S ap	H vc	H f	H ap
			HSC						T											
Für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
TPGN 110304 T01020	**TC100**	0.4	–	–	–	–	–	–	460	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGN 110308 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	425	0.20	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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			HSC		T															
			Für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
TPGN 160304 T01020	**TC100**	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 460	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGN 160308 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 425	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGN 160312 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 450	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

VB

HARTMETALL-WENDESCHNEIDPLATTEN

VBMT

168

CBN-WENDESCHNEIDPLATTEN

VBGW CBN

171

RICHTIGE GRÖSSE WÄHLEN (Beispiel)	
Wendeschneidplatte	**Werkzeughalter**
VBMT 160408E-FM	SVHCR 2020 K 16-M-A

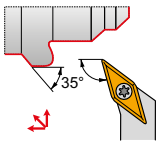
ISO - AUSSENDREHEN

SVHB(C)(RL) EXT

107°30´

VB, VC..

11
16



16×16
25×25

172

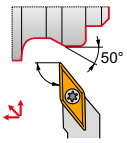
168 – 171
186 – 192

SVJB(C)(RL) EXT

93°

VB, VC..

11
13
16



12×12
32×25

173

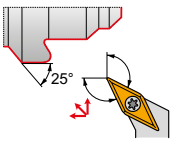
168 – 171
186 – 192

SVPB(C)(RL) EXT

117°30´

VB, VC..

11
16



16×16
32×25

174

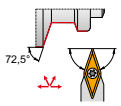
168 – 171
186 – 192

SVVB(C)N EXT

72°30´

VB, VC..

11
13
16



12×12
32×25

175

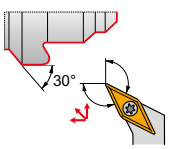
168 – 171
186 – 192

SVXB(C)(RL) EXT

98°

VB, VC..

11
13
16



12×12
32×25

176

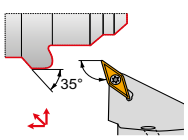
168 – 171
186 – 192

C.-SVHB(RL) EXT NEW

107°30´

VB, VC..

16



C4
C6

177

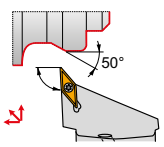
168 – 171
186 – 192

C.-SVJB(RL) EXT NEW

93°

VB, VC..

11
16



C3
C6

178

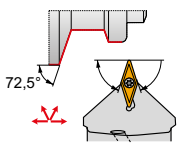
168 – 171
186 – 192

C.-SVVBN EXT NEW

72°30´

VB, VC..

16



C4
C6

179

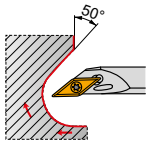
168 – 171
186 – 192

VB

ISO - INNENDREHEN

SVJB(RL) INT

93°



25 / 32

VB, VC..

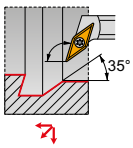
11

180

168 – 171
186 – 192

SVQB(C)(RL) INT

107°30´



20 / 50

VB, VC..

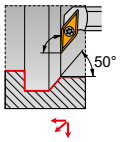
11
13
16

181

168 – 171
186 – 192

SVUB(C)(RL) INT

93°



20 / 50

VB, VC..

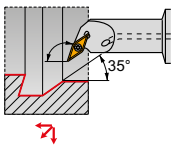
11
13
16

182

168 – 171
186 – 192

C.-SVQB(C)(RL) INT NEW

108°



33

VB, VC..

16

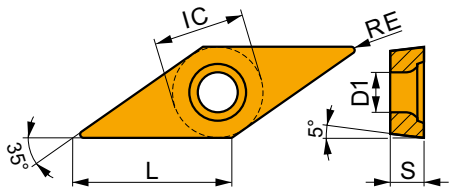
183

168 – 171
186 – 192

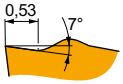
VBMT

PRAMET

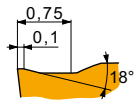
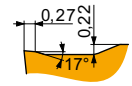
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.80	11.10	2.38
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



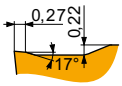
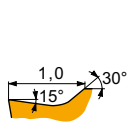
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			FF2 positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
VBMT 160404E-FF2	**T7325**	0.4	◪ 145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 125	0.12	0.8	–	–	–	■ 115	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 150	0.12	0.8	–	–	–	◪ 125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 215	0.12	0.8	–	–	–	◪ 200	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 190	0.12	0.8	–	–	–	◪ 180	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			FM Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																	
VBMT 110302E-FM	**T7325**	0.2	◪ 160	0.10	0.8	■ 120	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	◪ 145	0.10	0.8	■ 85	0.09	0.8	◪ 135	0.10	0.8	◪ 435	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	■ 135	0.10	0.8	■ 80	0.09	0.8	◪ 125	0.10	0.8	◪ 405	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 170	0.10	0.8	■ 90	0.09	0.8	◪ 135	0.10	0.8	◪ 465	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	■ 210	0.10	0.8	■ 125	0.09	0.8	◪ 195	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110304E-FM	**T7325**	0.4	◪ 140	0.19	0.8	■ 105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 135	0.19	0.8	■ 105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 145	0.12	0.8	■ 85	0.11	0.8	◪ 135	0.12	0.8	◪ 435	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.12	0.8	■ 80	0.11	0.8	◪ 130	0.12	0.8	◪ 420	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 170	0.12	0.8	■ 90	0.11	0.8	◪ 135	0.12	0.8	◪ 465	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 235	0.12	0.8	–	–	–	◪ 220	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 175	0.19	0.8	■ 105	0.17	0.8	◪ 165	0.19	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110308E-FM	**T7325**	0.8	◪ 170	0.17	0.8	■ 130	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 150	0.17	0.8	■ 90	0.15	0.8	◪ 140	0.17	0.8	◪ 450	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 175	0.17	0.8	■ 95	0.15	0.8	◪ 140	0.17	0.8	◪ 480	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 240	0.17	0.8	–	–	–	◪ 225	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 215	0.17	0.8	■ 125	0.15	0.8	◪ 200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160402E-FM	**T7325**	0.2	◪ 150	0.10	1.2	■ 115	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	■ 130	0.10	1.2	■ 75	0.09	1.2	◪ 120	0.10	1.2	◪ 390	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 165	0.10	1.2	■ 90	0.09	1.2	◪ 135	0.10	1.2	◪ 450	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	■ 230	0.10	1.2	–	–	–	◪ 215	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	■ 205	0.10	1.2	■ 120	0.09	1.2	◪ 190	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM	**T5315**	0.4	◪ 225	0.12	1.2	–	–	–	◪ 210	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 130	0.19	1.2	■ 100	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 130	0.19	1.2	■ 100	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 140	0.12	1.2	■ 80	0.11	1.2	◪ 130	0.12	1.2	◪ 420	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 135	0.12	1.2	■ 80	0.11	1.2	◪ 125	0.12	1.2	◪ 405	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 165	0.12	1.2	■ 90	0.11	1.2	◪ 135	0.12	1.2	◪ 450	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 225	0.12	1.2	–	–	–	◪ 210	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 165	0.19	1.2	■ 95	0.17	1.2	◪ 155	0.19	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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 (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.																	
VBMT 160408E-FM	**T5315**	0.8	◪ 235	0.17	1.2	–	–	–	◪ 220	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 165	0.17	1.2	■ 125	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 160	0.17	1.2	■ 120	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 150	0.17	1.2	■ 90	0.15	1.2	◪ 140	0.17	1.2	◪ 450	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 145	0.17	1.2	■ 85	0.15	1.2	◪ 135	0.17	1.2	◪ 435	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 170	0.17	1.2	■ 90	0.15	1.2	◪ 135	0.17	1.2	◪ 465	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	■ 255	0.17	1.2	–	–	–	◪ 240	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 230	0.17	1.2	–	–	–	◪ 215	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 205	0.17	1.2	■ 120	0.15	1.2	◪ 190	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM	**T7325**	1.2	◪ 160	0.22	1.2	■ 120	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	■ 140	0.22	1.2	■ 80	0.22	1.2	◪ 130	0.22	1.2	◪ 420	0.26	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	■ 155	0.22	1.2	■ 85	0.22	1.2	◪ 130	0.22	1.2	◪ 435	0.26	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 215	0.22	1.2	–	–	–	◪ 200	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 195	0.22	1.2	■ 115	0.22	1.2	◪ 185	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			FM2 Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
VBMT 160404E-FM2	**T6310**	0.4	■ 120	0.12	1.2	◪ 85	0.11	1.2	■ 95	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 140	0.12	1.2	◪ 105	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 125	0.12	1.2	◪ 75	0.11	1.2	■ 115	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 145	0.12	1.2	◪ 80	0.11	1.2	◪ 120	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 200	0.12	1.2	–	–	–	◪ 190	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 185	0.12	1.2	◪ 110	0.11	1.2	◪ 175	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 155	0.12	1.2	◪ 90	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM2	**T6310**	0.8	■ 125	0.20	1.2	◪ 90	0.18	1.2	■ 100	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 145	0.20	1.2	◪ 110	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 125	0.20	1.2	◪ 75	0.18	1.2	■ 115	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 140	0.20	1.2	◪ 75	0.18	1.2	◪ 115	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 195	0.20	1.2	–	–	–	◪ 185	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 175	0.20	1.2	◪ 105	0.18	1.2	◪ 165	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 150	0.20	1.2	◪ 90	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM2	**T8430**	1.2	■ 145	0.22	1.2	◪ 80	0.20	1.2	◪ 120	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 195	0.22	1.2	–	–	–	◪ 185	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 175	0.22	1.2	◪ 105	0.20	1.2	◪ 165	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
VBMT 160404E-RM	**T5305**	0.4	◪ 270	0.12	1.2	–	–	–	■ 255	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T5315	0.4	◪ 235	0.12	1.2	–	–	–	■ 220	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T7335	0.4	◪ 140	0.18	1.2	■ 105	0.16	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.16	1.0	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.12	1.2	■ 80	0.11	1.2	■ 130	0.12	1.2	–	–	–	◪ 35	0.11	1.0	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 170	0.12	1.2	■ 90	0.11	1.2	◪ 135	0.12	1.2	–	–	–	◪ 35	0.11	1.0	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 235	0.12	1.2	–	–	–	◪ 220	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 170	0.20	1.2	■ 100	0.18	1.2	◪ 160	0.20	1.2	–	–	–	◪ 35	0.18	1.0	–	–	–
VBMT 160408E-RM	**T5305**	0.8	◪ 285	0.17	1.2	–	–	–	■ 270	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 250	0.17	1.2	–	–	–	■ 235	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T7335	0.8	◪ 155	0.20	1.2	■ 120	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.18	1.0	–	–	–
	T8330	0.8	■ 150	0.17	1.2	■ 90	0.15	1.2	■ 140	0.17	1.2	–	–	–	◪ 35	0.12	1.0	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 175	0.17	1.2	■ 95	0.15	1.2	◪ 140	0.17	1.2	–	–	–	◪ 35	0.12	1.0	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 240	0.17	1.2	–	–	–	◪ 225	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 200	0.20	1.2	■ 120	0.18	1.2	◪ 190	0.20	1.2	–	–	–	◪ 45	0.18	1.0	–	–	–

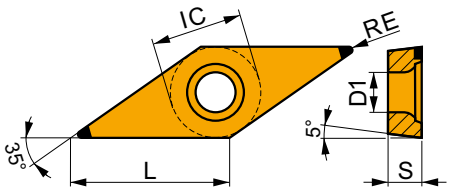
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (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.																				
VBMT 160412E-RM	**T7335**	1.2	150	0.27	1.2	115	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.19	1.0	–	–	–
	T8330	1.2	140	0.27	1.2	80	0.24	1.2	130	0.27	1.2	–	–	–	35	0.19	1.0	25	0.15	1.0
	T8430	1.2	155	0.27	1.2	85	0.24	1.2	130	0.27	1.2	–	–	–	30	0.19	1.0	25	0.15	1.0
	T9315	1.2	210	0.27	1.2	–	–	–	195	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	185	0.27	1.2	110	0.24	1.2	175	0.27	1.2	–	–	–	40	0.19	1.0	–	–	–
																				
UR Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.																				
VBMT 110202E-UR	**TT310**	0.2	195	0.10	0.8	115	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110204E-UR	**T7325**	0.4	120	0.19	0.8	90	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	120	0.12	0.8	70	0.11	0.8	110	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	145	0.12	0.8	80	0.11	0.8	120	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	200	0.12	0.8	–	–	–	190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	150	0.19	0.8	90	0.17	0.8	140	0.19	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.4	195	0.12	0.8	115	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160402E-UR	**T8330**	0.2	115	0.10	1.2	65	0.09	1.2	105	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	140	0.10	1.2	75	0.09	1.2	115	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-UR	**T5315**	0.4	195	0.12	1.2	–	–	–	185	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	115	0.19	1.2	85	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	115	0.12	1.2	65	0.11	1.2	105	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	140	0.12	1.2	75	0.11	1.2	115	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.4	215	0.12	1.2	–	–	–	200	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	190	0.12	1.2	–	–	–	180	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	145	0.18	1.2	85	0.16	1.2	135	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR	**T5315**	0.8	205	0.17	1.2	–	–	–	190	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	140	0.17	1.2	105	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	125	0.17	1.2	75	0.15	1.2	115	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	145	0.17	1.2	80	0.15	1.2	120	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	220	0.17	1.2	–	–	–	205	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	200	0.17	1.2	–	–	–	190	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	180	0.17	1.2	105	0.15	1.2	170	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.8	200	0.17	1.2	120	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-UR	**T7325**	1.2	135	0.22	1.2	105	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	120	0.22	1.2	70	0.20	1.2	110	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	135	0.22	1.2	75	0.20	1.2	110	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	205	0.22	1.2	–	–	–	190	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	185	0.22	1.2	–	–	–	175	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	170	0.22	1.2	100	0.20	1.2	160	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

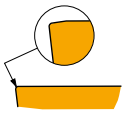
VBGW CBN

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	4.50	16.00	4.76



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC		S															
			Zur Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
VBGW 160404S01020B	TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	◪	340	0.10	0.4	–	–	–	◪	90	0.07	0.3	■	70	0.15	1.0
VBGW 160408S01020B	TB310	0.8	–	–	–	–	–	–	◪	350	0.15	0.6	–	–	–	◪	90	0.11	0.5	■	70	0.15	1.0

SVHB(C)(RL) EXT

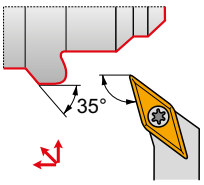
P M K N S H

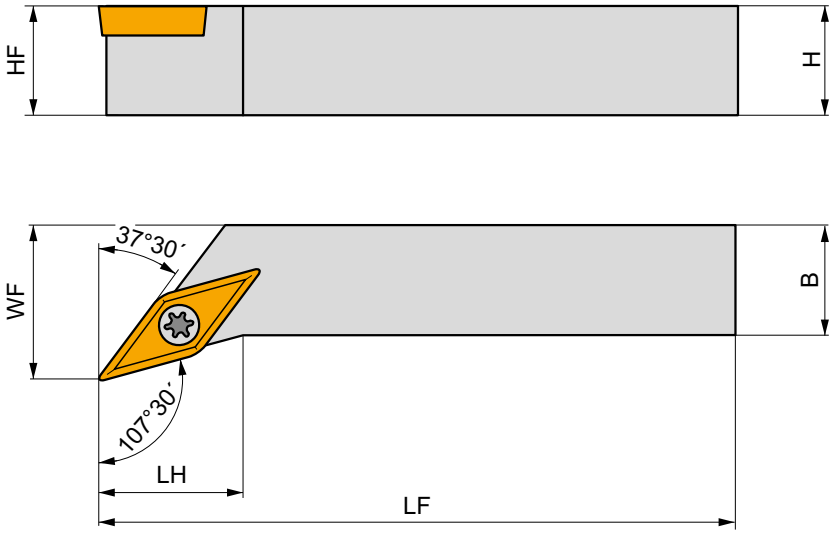
PRAMET

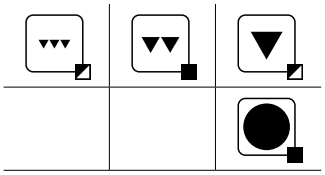
S

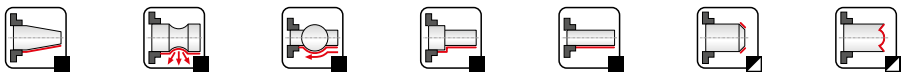
Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 107,5° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive VB.. 11 oder 16 und VC.. 11 oder 16 Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenplan- und Längsdrehen mit Schulter, Kegel-, Plan-, Längskopierdrehen bis zu 35° und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 16x16 bis 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**SVHBR 1616 H 11**	16	16	16	20	100	14	0	0	0.21	GI194	S01
	SVHCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVHCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.68	GI017	SV10
L	**SVHBL 1616 H 11**	16	16	16	20	100	14	0	0	0.19	GI194	S01
	SVHCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVHCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.07	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

SVJB(C)(RL) EXT

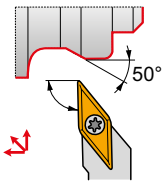
P M K N S H

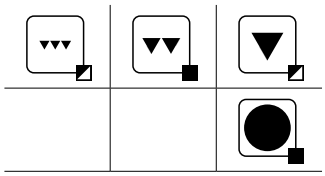
PRAMET

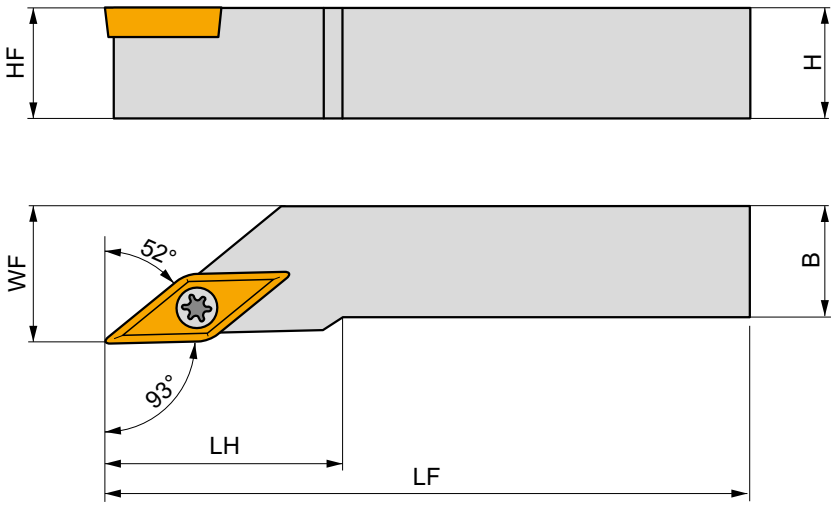
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive VB.. 11 oder 16 und VC.. 11 bis 16 Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter, Kegel-, Kopierdrehen bis zu 50° und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 12x12 bis 32x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVJBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
	SVJBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.20	GI194	S01
	SVJCR 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVJCR 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVJCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
	SVJCR 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
	SVJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.35	GI017	SV10
	SVJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVJCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10
L	SVJBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
	SVJBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.19	GI194	S01
	SVJCL 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVJCL 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVJCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
	SVJCL 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
	SVJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.70	GI017	SV10
	SVJCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	–	VC.. 1303..

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	–	–	PT-8002	–
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

SVPB(C)(RL) EXT

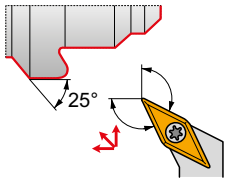
P M K N S H

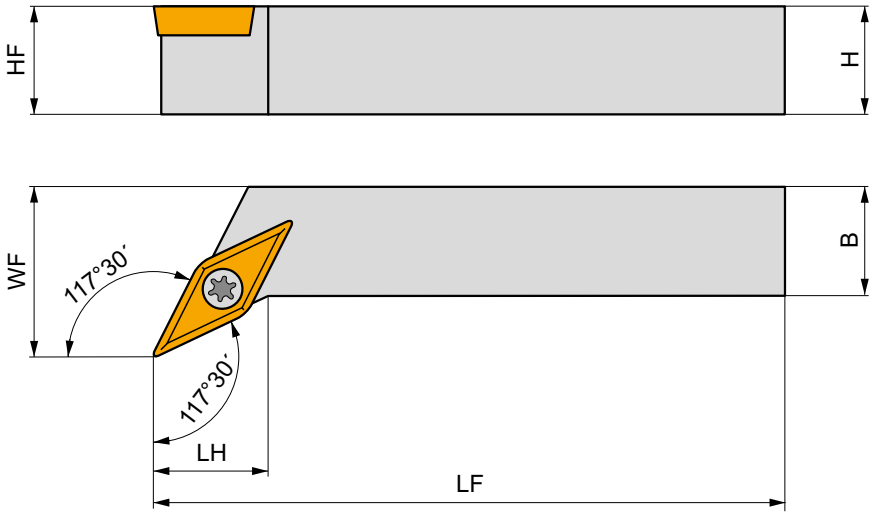
PRAMET

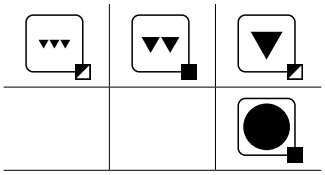
S

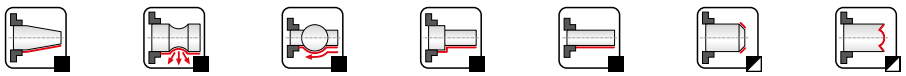
Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 117,5° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive VB.. 11 oder 16 und VC.. 11 oder 16 Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenplan-, Längsdrehen mit Schulter, Kegel-, Plankopierdrehen bis zu 25° und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 16x16 bis 32x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**SVPBR 1616 H 11**	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	GI194	S01
	SVPBR 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.41	GI194	S01
	SVPCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVPCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	GI017	SV10
	SVPCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25	0	0	1.10	GI017	SV10
L	**SVPBL 1616 H 11**	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	GI194	S01
	SVPBL 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.39	GI194	S01
	SVPCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.70	GI017	SV10
	SVPCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.70	GI017	SV10
	SVPCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25	0	0	1.10	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

SVVB(C)N EXT

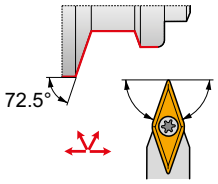
P M K N S H

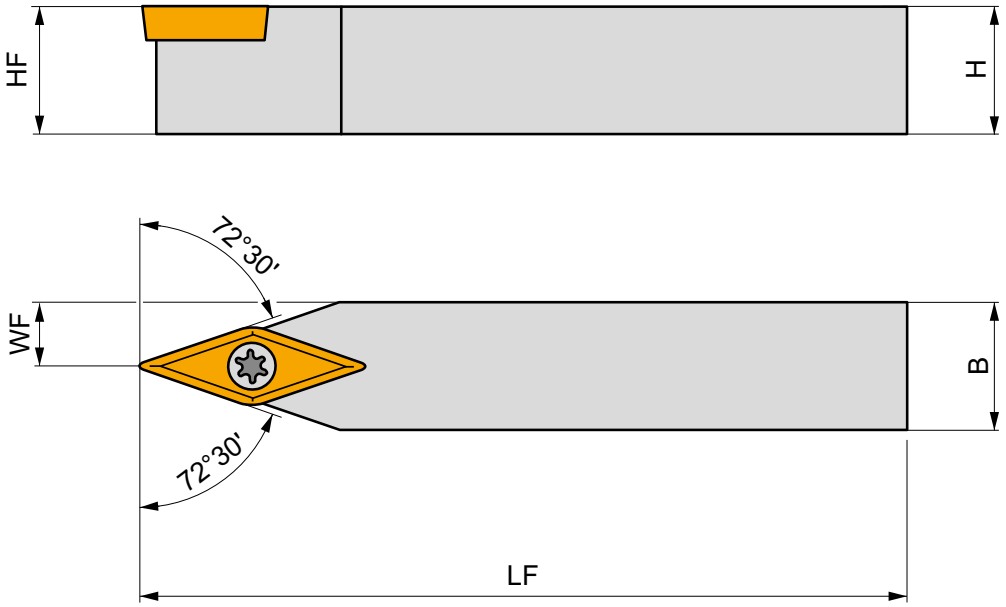
PRAMET

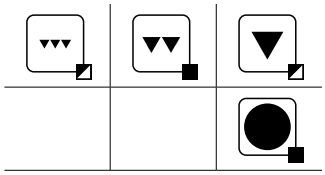
S

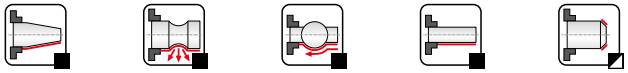
Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 72,5° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Neutrales Werkzeug zur Außenbearbeitung für VB.. 11 oder 16 und VC.. 11 bis 16 Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen ohne Schulter, Kopierdrehen bis zu 72,5° sowie Kegel- und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 12x12 bis zu 32x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	**SVVBN 1212 F 11**	12	12	12	6	80	–	0	0	0.11	GI194	S01
	SVVBN 1616 H 11	16	16	16	8	100	–	0	0	0.18	GI194	S01
	SVVBN 2020 K 11	20	20	20	10	125	–	0	0	0.38	GI194	S01
	SVVCN 1212 N 13	12	12	12	6	160	–	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVVCN 1616 H 13	16	16	16	8	100	–	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVVCN 2020 K 13	20	20	20	10	125	–	0	0	0.36	GI211	SV22
	SVVCN 2525 M 13	25	25	25	12.5	150	–	0	0	0.66	GI211	SV22
	SVVCN 2020 K 16-M-A	20	20	20	10	125	–	0	0	0.34	GI017	SV10
	SVVCN 2525 M 16-M-A	25	25	25	12.5	150	–	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVVCN 3225 P 16-M-A	32	25	32	12.5	170	–	0	0	0.98	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	–	VC.. 1303..

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	–	–	PT-8002	–
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

SVXB(C)(RL) EXT

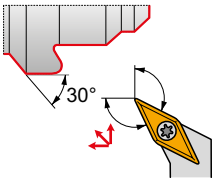
P M K N S H

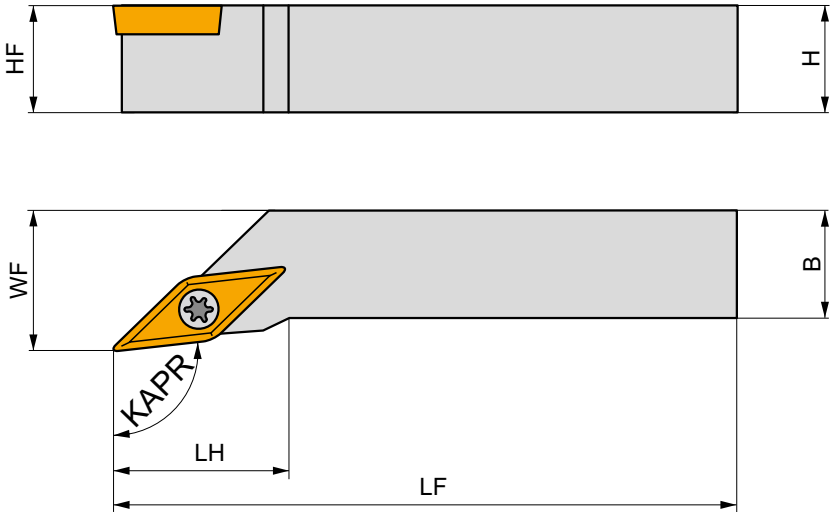
PRAMET

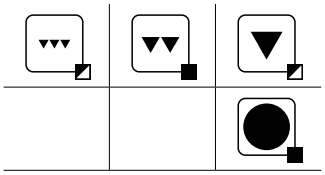
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 98/113° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive VB.. 11 oder 16 und VC.. 11 bis 16 Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter, Kegel-, Kopierdrehen bis zu 30° und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 12x12 bis 32x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVXBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	SO1
	SVXBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	SO1
	SVXCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.41	GI017	SV10
	SVXCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVXCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	1.00	GI017	SV10
L	SVXBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	SO1
	SVXBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	SO1
	SVXCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.38	GI017	SV10
	SVXCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.69	GI017	SV10
	SVXCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	0.99	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	–	VC.. 1303..

		Nm						
SO1	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

NEW

C.-SVHB(RL) EXT

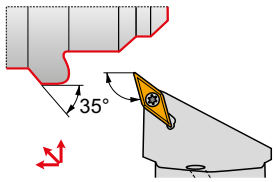
P M K N S H

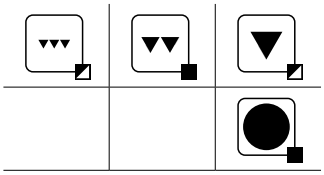
PRAMET

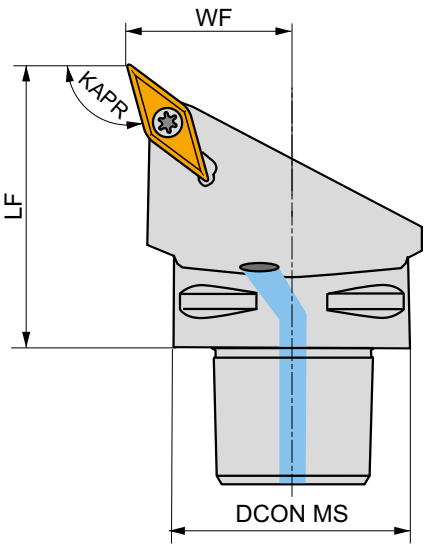
S

Außen PSC Schnellwechselhalter mit Schraubenklemmung und 107,5° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kühlmittelzufuhr und Schraubenklemmung für positive VB.. 11 oder 16 und VC.. 11 bis 16 Wendeschneidplatten. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter, Kegel-, Kopierdrehen bis zu 35° und Fasendrehen. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C4 bis C6. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**C4-SVHBR-27050-16**	40	27	50	107.5	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVHBR-35060-16	50	35	60	107.5	0	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
	C6-SVHBR-45065-16	63	45	65	107.5	0	0	✓	1.13	GI017	C-SV16S-2
L	**C4-SVHBL-27050-16**	40	27	50	107.5	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVHBL-35060-16	50	35	60	107.5	0	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
	C6-SVHBL-45065-16	63	45	65	107.5	0	0	✓	1.12	GI017	C-SV16S-2

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

		Nm						
C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

NEW

C.-SVJB(RL) EXT

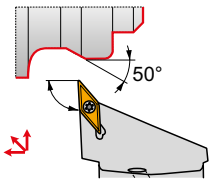
P M K N S H

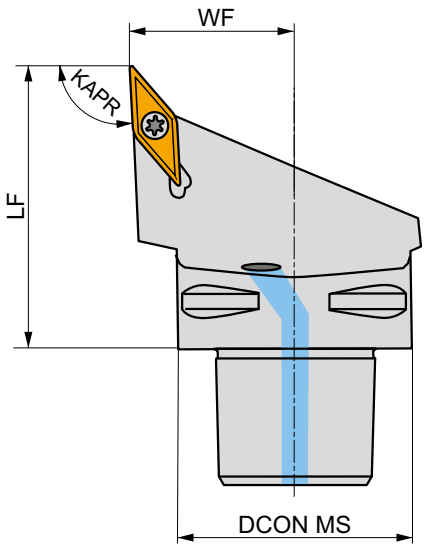
PRAMET

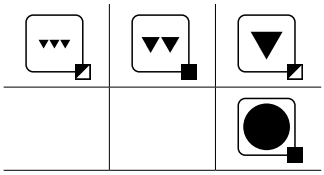
S

Außen PSC Schnellwechselhalter mit Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kühlmittelzufuhr und Schraubenklemmung für positive VB.. 11 oder 16 und VC.. 11 bis 16 Wendeschneidplatten. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter, Kegel-, Kopierdrehen bis zu 50° und Fasendrehen. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C3 bis C6. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C3-SVJBR-22040-11-B1	32	22	40	93	0	0	✓	0.17	GI194	C-SV11
	C4-SVJBR-27050-11-B1	40	27	50	93	0	0	✓	0.34	GI194	C-SV11
	C4-SVJBR-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVJBR-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.63	GI017	C-SV16S-2
	C6-SVJBR-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017	C-SV16S-2
L	C4-SVJBL-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVJBL-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
	C6-SVJBL-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017	C-SV16S-2

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

		Nm						
C-SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	–	–	FLAG T07P	CN 034-01
C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

NEW

C.-SVVBN EXT

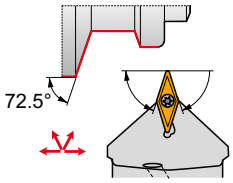
P M K N S H

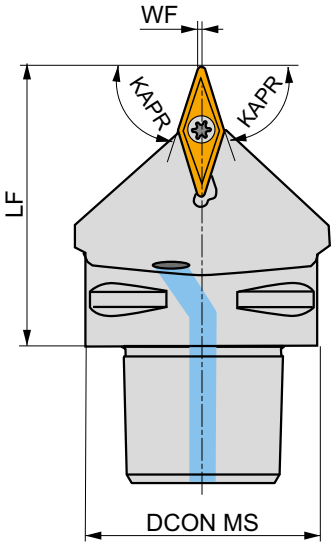
PRAMET

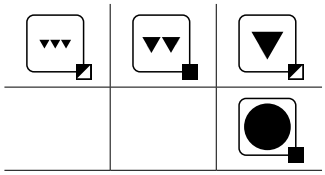
S

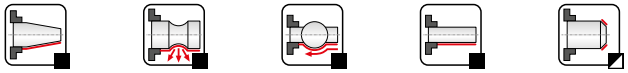
Außen PSC Schnellwechselhalter mit Schraubenklemmung und 72,5° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Neutrales Werkzeug zur Außenbearbeitung mit Kühlmittelzufuhr, für VB.. 16 bis VC.. 16 Wendeschneidplatten und Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen ohne Schulter, Kopierdrehen bis zu 72,5° sowie Kegel- und Fasendrehen. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C4 bis C6. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
N	C4-SVVBN-00050-16	40	0.6	50	72.5	0	0	✓	0.32	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVVBN-00060-16	50	0.6	60	72.5	0	0	✓	0.56	GI017	C-SV16S-2
	C6-SVVBN-00065-16	63	0.6	65	72.5	0	0	✓	0.99	GI017	C-SV16S-2

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

		Nm						
C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

SVJB(RL) INT

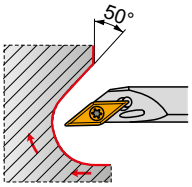
P M K N S H

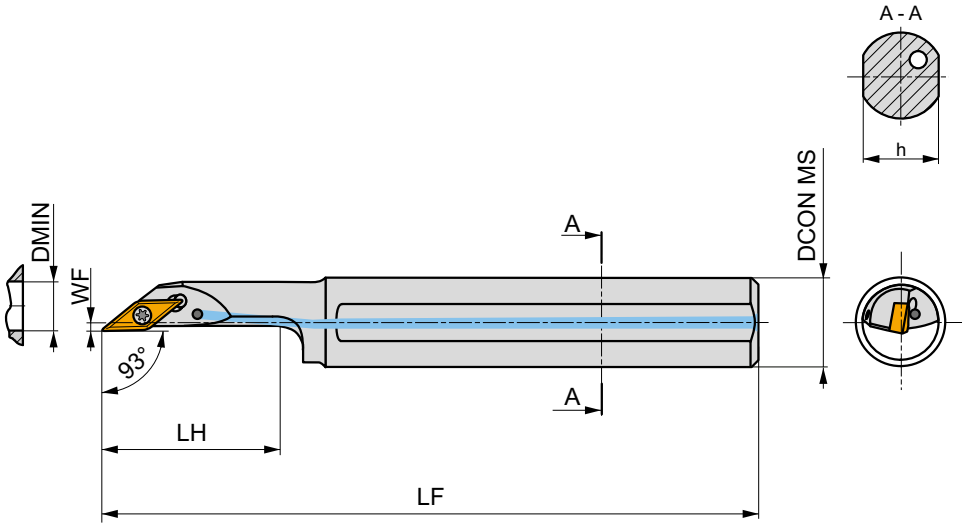
PRAMET

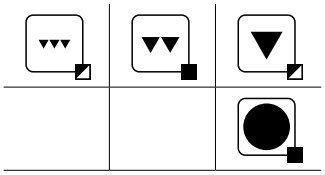
S

Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 93° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für VB.. 11 und VC.. 11 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø25 mm. Geeignet fürs Plankopierdrehen unter 50°. Verfügbar in Schaftgrößen Ø20 und Ø25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A20R-SVJBR 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.44	GI194	S07
	A25S-SVJBR 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194	S07
L	A20R-SVJBL 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.42	GI194	S07
	A25S-SVJBL 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194	S07

GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

S07	US 2506-T07P	0.9 Nm	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SVQB(C)(RL) INT

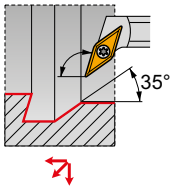
P M K N S H

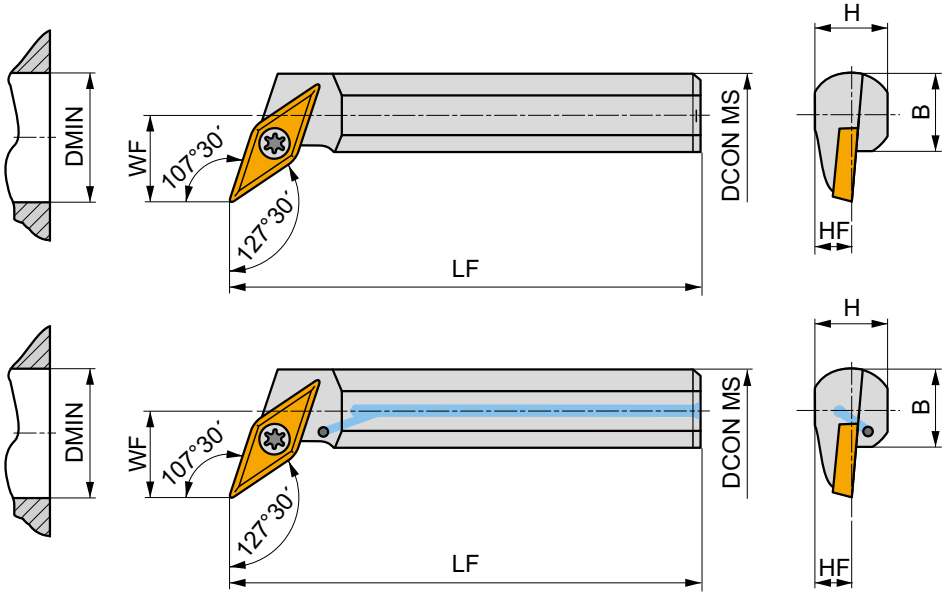
PRAMET

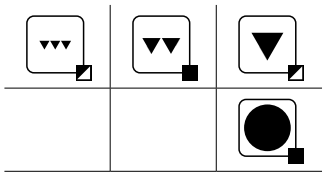
S

Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung und 107,5° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 107,5° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für VB../VC.. 11 und 16 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø20 mm. Geeignet für eine Vielzahl an Innenbearbeitungen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø16 bis Ø40 mm.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A16R-SVQBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBR 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A16R-SVQCR 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.30	GI211	SV21
	A20S-SVQCR 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.12	GI211	SV21
	S25T-SVQCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.10	GI017	S08
	S32U-SVQCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.07	GI017	S08
	S40V-SVQCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	3.80	GI017	SV10
L	A16R-SVQBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A16R-SVQCL 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211	SV21
	A20S-SVQCL 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.54	GI211	SV21
	S25T-SVQCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.09	GI017	S08
	S32U-SVQCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.07	GI017	S08
	S40V-SVQCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	–	VC.. 1303..

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	–	–	PT-8002	–

SVUB(C)(RL) INT

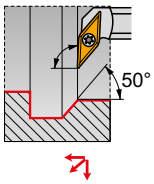
P M K N S H

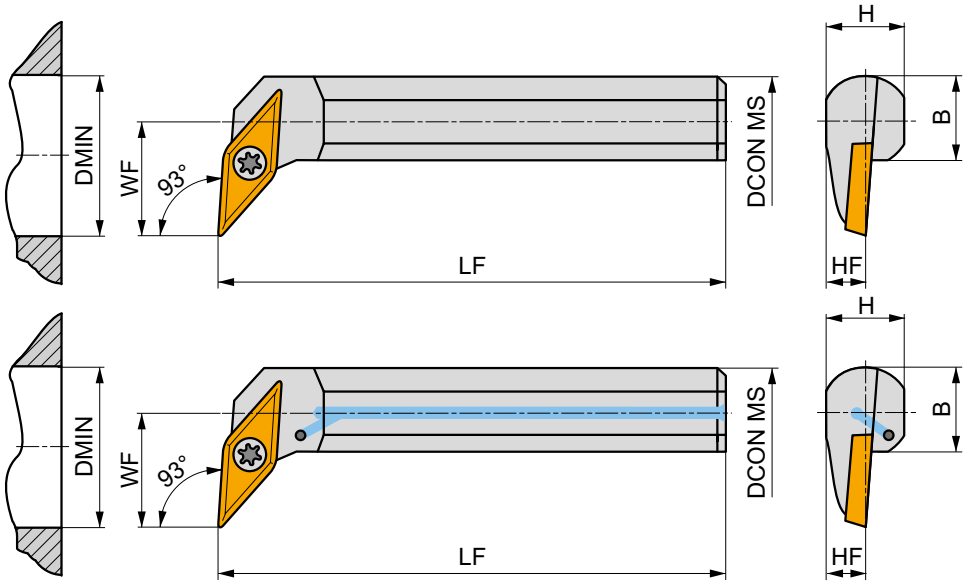
PRAMET

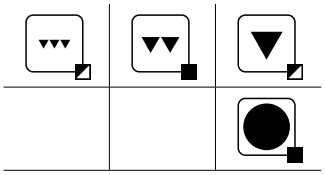
S

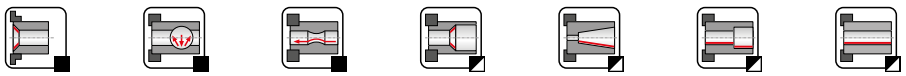
Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 93° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für VB../VC.. 11 und 16 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø20 mm. Für eine Vielzahl an Innenbearbeitungen und Kopierdrehen unter 50°. Verfügbar in Schaftgrößen Ø16 bis Ø40 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A16R-SVUBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
	A20S-SVUBR 11	20	25	13	18	18.8	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A20S-SVUCR 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.40	GI211	SV21
	A25T-SVUCR 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
	A32T-SVUCR 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
	S25T-SVUCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.10	GI017	S08
	S32U-SVUCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.10	GI017	S08
	S40V-SVUCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017	SV10
L	A16R-SVUBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
	A20S-SVUBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A20S-SVUCL 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.32	GI211	SV21
	A25T-SVUCL 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
	A32T-SVUCL 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
	S25T-SVUCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.10	GI017	S08
	S32U-SVUCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.10	GI017	S08
	S40V-SVUCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	–	VC.. 1303..

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	–	–	PT-8002	–
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

NEW

C.-SVQB(RL) INT

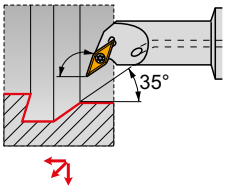
P M K N S H

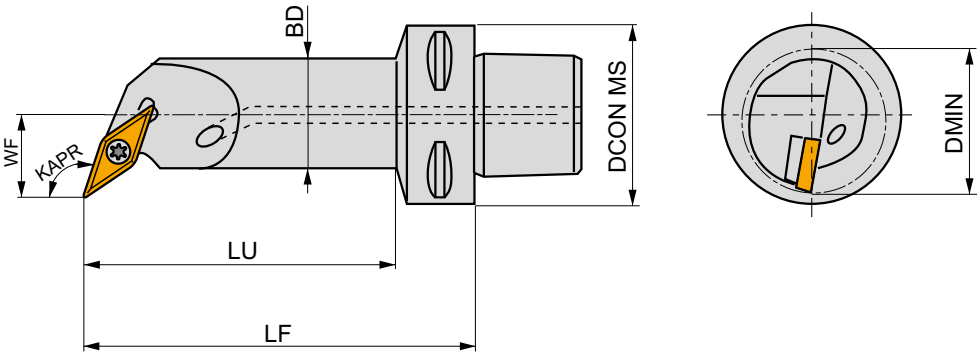
PRAMET

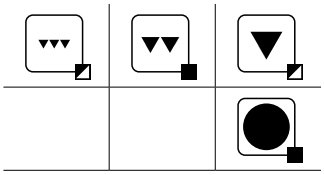
S

Innen PSC Schnellwechselhalter mit Schraubenklemmung und 107,5° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Innenbearbeitung mit 107,5° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmitelzufuhr für VB.. 16 oder VC.. 16 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø33 mm. Geeignet für eine Vielzahl an Innenbearbeitungen. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C4 und C5 mit verschiedenen Längen. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-SVQBR-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
	C5-SVQBR-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.67	GI017	SV16
L	C4-SVQBL-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
	C5-SVQBL-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.68	GI017	SV16

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

		Nm			
SV16	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	FLAG T15P/3,5

VC

07/ 11/ 13/ 16

HARTMETALL-WENDESCHNEIDPLATTEN

VCGT

186

VCGW

189

VCGX

189

VCMT

190

VCMW

191

PCD-WENDESCHNEIDPLATTEN

VCMW PCD

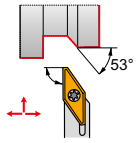
192

RICHTIGE GRÖSSE WÄHLEN (Beispiel)	
Wendeschneidplatte	**Werkzeughalter**
VCGT **07**0204E-FF2	SVGCR 1010 M **07**

ISO - AUSSENDREHEN

SVAC(RL)-DC EXT

90°



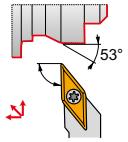
VC..
13

10×10
25×25

193 | 186 – 192

SVGC(RL) EXT

90°



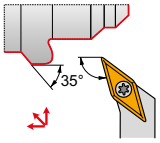
VC..
07

08×08
16×16

194 | 186 – 192

SVHB(C)(RL) EXT

107°30´



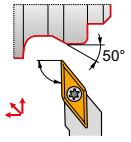
VB, VC..
11 16

16×16
25×25

195 | 168 – 171
186 – 192

SVJB(C)(RL) EXT

93°



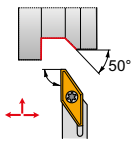
VB, VC..
11 13 16

12×12
32×25

196 | 168 – 171
186 – 192

SVJC(RL)-DC EXT

93°



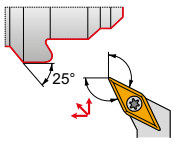
VC..
13

10×10
25×25

197 | 186 – 192

SVPB(C)(RL) EXT

117°30´



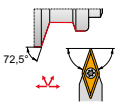
VB, VC..
11 16

16×16
32×25

198 | 168 – 171
186 – 192

SVVB(C)N EXT

72°30´



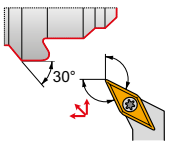
VB, VC..
11 13 16

12×12
32×25

199 | 168 – 171
186 – 192

SVXB(C)(RL) EXT

98°



VB, VC..
11 13 16

12×12
32×25

200 | 168 – 171
186 – 192

VC

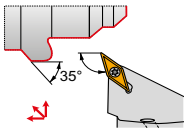
07/ 11/ 13/ 16

C.-SVHB(RL) EXT NEW

107°30´

VB, VC..

16



C4 / C6

201

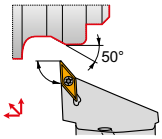
168 – 171
186 – 192

C.-SVJB(RL) EXT NEW

93°

VB, VC..

11
16



C3 / C6

202

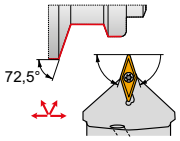
168 – 171
186 – 192

C.-SVVBN EXT NEW

72°30´

VB, VC..

16



C4 / C6

203

168 – 171
186 – 192

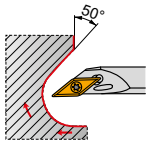
ISO - INNENDREHEN

SVJB(RL) INT

93°

VB, VC..

11



ØDmin

25 / 32

204

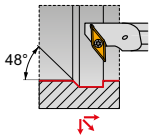
168 – 171
186 – 192

SVLC(RL) INT

95°

VC..

13



ØDmin

27 / 43

205

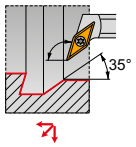
186 – 192

SVQB(C)(RL) INT

107°30´

VB, VC..

11
13
16



ØDmin

20 / 50

206

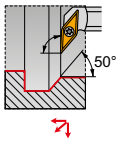
168 – 171
186 – 192

SVUB(C)(RL) INT

93°

VB, VC..

11
13
16



ØDmin

20 / 50

207

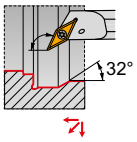
168 – 171
186 – 192

SVXC(RL) INT

113°

VC..

07



ØDmin

12,5 / 17,5

208

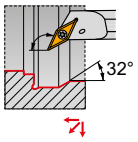
186 – 192

SVXC(RL)-E INT

113°

VC..

07



ØDmin

12,5 / 17,5

209

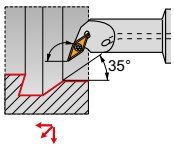
186 – 192

C.-SVQB(C)(RL) INT NEW

108°

VB, VC..

16



ØDmin

33

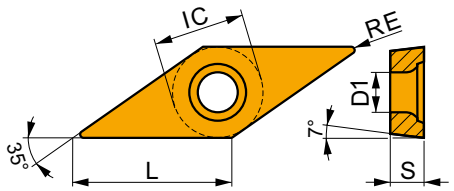
210

168 – 171
186 – 192

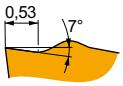
VCGT

PRAMET

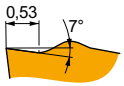
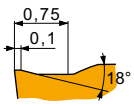
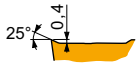
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	3.970	2.20	6.90	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.10	2.58
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1103-SF3	6.350	2.80	11.10	3.43
1303	7.940	3.40	13.80	3.18
1303-AL	7.940	3.40	13.80	3.43
1303-SF3	7.940	3.40	13.80	3.43
1604	9.525	4.40	16.60	4.76
1604-SF3	9.525	4.40	16.60	5.01



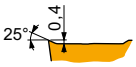
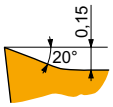
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
AL positive Geometrie zum Feinschlichten bis hin zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
VCGT 070202F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	315	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
VCGT 110302F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	300	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	465	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
VCGT 110304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	240	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	375	0.24	0.8	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	0.12	1.7	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	420	0.12	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	240	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	345	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	210	0.48	1.7	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	315	0.48	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 160402F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	0.12	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	420	0.12	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160404F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	225	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	330	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160408F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	210	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	300	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160412F-AL	**HF7**	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	180	0.72	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	270	0.72	2.4	–	–	–	–	–	–
																				
FF2 positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
VCGT 070202E-FF2	**T8315**	0.2	150	0.05	0.8	–	–	–	140	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	145	0.05	0.8	–	–	–	135	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	190	0.05	0.8	–	–	–	155	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070204E-FF2	**T8315**	0.4	125	0.12	0.8	–	–	–	115	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	120	0.12	0.8	–	–	–	110	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	145	0.12	0.8	–	–	–	120	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2	**T5315**	0.2	250	0.05	1.0	–	–	–	235	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.2	165	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	140	0.05	1.0	–	–	–	130	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	185	0.05	1.0	–	–	–	150	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	265	0.05	1.0	–	–	–	250	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	240	0.05	1.0	–	–	–	225	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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 (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)
		(mm)																		
																				
			FF2 positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
VCGT 130304E-FF2	**T5315**	0.4	◪ 195	0.12	1.0	–	–	–	■ 185	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 135	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 115	0.12	1.0	–	–	–	■ 105	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 140	0.12	1.0	–	–	–	◪ 115	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 195	0.12	1.0	–	–	–	◪ 185	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 175	0.12	1.0	–	–	–	◪ 165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.4	■ 245	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FF2	**T7325**	0.8	◪ 145	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 200	0.17	1.0	–	–	–	◪ 190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 180	0.17	1.0	–	–	–	◪ 170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.8	■ 245	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			FM2 Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
VCGT 130308E-FM2	**T8330**	0.8	■ 125	0.17	1.0	◪ 75	0.15	1.0	■ 115	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 145	0.17	1.0	◪ 80	0.15	1.0	◪ 120	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 180	0.17	1.0	◪ 105	0.15	1.0	◪ 170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			NF2 positive Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
VCGT 130302E-NF2	**H07**	0.2	–	–	–	◪ 60	0.09	1.0	◪ 95	0.10	1.0	◪ 310	0.12	1.0	■ 30	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	◪ 125	0.07	1.0	■ 90	0.06	1.0	◪ 100	0.07	1.0	◪ 375	0.08	1.0	■ 35	0.06	0.8	–	–	–
	T7325	0.2	◪ 150	0.07	1.0	■ 115	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.06	0.8	–	–	–
	T7335	0.2	◪ 150	0.07	1.0	■ 115	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.06	0.8	–	–	–
	T9315	0.2	◪ 200	0.10	1.0	–	–	–	◪ 190	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	◪ 210	0.07	1.0	■ 125	0.06	1.0	◪ 195	0.07	1.0	–	–	–	◪ 45	0.06	0.8	–	–	–
	T9335	0.2	◪ 155	0.10	1.0	■ 90	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.07	0.8	–	–	–
	TT010	0.2	◪ 240	0.05	0.5	◪ 140	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-NF2	**H07**	0.4	–	–	–	◪ 60	0.11	1.0	◪ 95	0.12	1.0	◪ 310	0.14	1.0	■ 30	0.11	0.8	–	–	–
	T5315	0.4	◪ 195	0.12	1.0	–	–	–	◪ 185	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	◪ 115	0.12	1.0	■ 80	0.11	1.0	◪ 90	0.12	1.0	◪ 345	0.14	1.0	■ 30	0.11	0.8	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 135	0.12	1.0	■ 105	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.08	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 135	0.12	1.0	■ 105	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.08	0.8	–	–	–
	T9315	0.4	◪ 210	0.10	1.0	–	–	–	◪ 195	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	◪ 175	0.12	1.0	■ 105	0.11	1.0	◪ 165	0.12	1.0	–	–	–	◪ 35	0.08	0.8	–	–	–
	T9335	0.4	◪ 150	0.12	1.0	■ 90	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.11	0.8	–	–	–
	TT010	0.4	◪ 245	0.06	0.5	◪ 145	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-NF2	**T5315**	0.8	◪ 205	0.17	1.0	–	–	–	◪ 190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	◪ 125	0.17	1.0	■ 90	0.15	1.0	◪ 100	0.17	1.0	◪ 375	0.20	1.0	■ 35	0.12	0.8	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 145	0.17	1.0	■ 110	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.12	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 140	0.17	1.0	■ 105	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.12	0.8	–	–	–
	T9315	0.8	◪ 200	0.17	1.0	–	–	–	◪ 190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	◪ 180	0.17	1.0	■ 105	0.15	1.0	◪ 170	0.17	1.0	–	–	–	◪ 40	0.12	0.8	–	–	–
	T9335	0.8	◪ 155	0.18	1.0	■ 90	0.16	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.16	0.8	–	–	–
	TT010	0.8	◪ 245	0.10	0.8	◪ 145	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			SF2 positive Geometrie zur Fein- bis Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
VCGT 130301E-SF2	**H07**	0.1	–	–	–	◪ 80	0.05	1.0	–	–	–	◪ 405	0.06	1.0	■ 40	0.04	0.8	–	–	–
	T6310	0.1	◪ 140	0.05	1.0	■ 100	0.05	1.0	–	–	–	◪ 420	0.06	1.0	■ 40	0.04	0.8	–	–	–

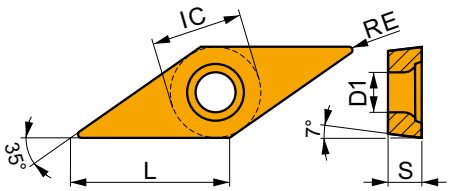
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (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)
			SF2 positive Geometrie zur Fein- bis Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
VCGT 130302E-SF2	**H07**	0.2	–	–	–	80	0.05	1.0	–	–	–	405	0.06	1.0	40	0.04	0.8	–	–	–
	HF7	0.2	–	–	–	90	0.05	1.0	–	–	–	450	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.2	140	0.05	1.0	100	0.05	1.0	–	–	–	420	0.06	1.0	40	0.04	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-SF2	**H07**	0.4	–	–	–	65	0.09	1.0	–	–	–	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
	HF7	0.4	–	–	–	75	0.09	1.0	–	–	–	375	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	–	–	–	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-SF2	**H07**	0.8	–	–	–	75	0.09	1.0	–	–	–	390	0.12	1.0	35	0.08	0.8	–	–	–
	HF7	0.8	–	–	–	85	0.09	1.0	–	–	–	435	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	145	0.10	1.0	100	0.09	1.0	–	–	–	435	0.12	1.0	40	0.08	0.8	–	–	–
			SF3 positive Geometrie zur Fein- bis Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
VCGT 070202E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 070204E-SF3	**T6310**	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110201E-SF3	**T6310**	0.1	140	0.05	0.5	100	0.05	0.5	110	0.05	0.5	420	0.06	0.5	40	0.04	0.4	25	0.15	1.0
VCGT 110202E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.2	150	0.05	0.8	90	0.05	0.8	140	0.05	0.8	450	0.06	0.8	35	0.04	0.6	30	0.15	1.0
VCGT 110204E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	65	0.09	0.8	105	0.10	0.8	335	0.12	0.8	30	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	30	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110301E-SF3	**T6310**	0.1	140	0.05	0.5	100	0.05	0.5	110	0.05	0.5	420	0.06	0.5	40	0.04	0.4	25	0.15	1.0
VCGT 110302E-SF3	**T6310**	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110304E-SF3	**T6310**	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 130302E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.2	150	0.05	0.8	90	0.05	0.8	140	0.05	0.8	450	0.06	0.8	35	0.04	0.6	30	0.15	1.0
VCGT 130304E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	65	0.09	1.0	105	0.10	1.0	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	100	0.10	1.0	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	130	0.10	1.0	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	30	0.07	0.8	25	0.15	1.0
VCGT 130308E-SF3	**H07**	0.8	–	–	–	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	35	0.08	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	145	0.10	1.0	100	0.09	1.0	115	0.10	1.0	435	0.12	1.0	40	0.08	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	155	0.10	1.0	90	0.09	1.0	145	0.10	1.0	465	0.12	1.0	35	0.08	0.8	30	0.15	1.0
VCGT 160402E-SF3	**T6310**	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 160404E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	65	0.09	1.0	105	0.10	1.0	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	100	0.10	1.0	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	130	0.10	1.0	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	30	0.07	0.8	25	0.15	1.0
VCGT 160408E-SF3	**H07**	0.8	–	–	–	75	0.09	1.2	120	0.10	1.2	390	0.12	1.2	35	0.08	1.0	–	–	–
	T6310	0.8	145	0.10	1.2	100	0.09	1.2	115	0.10	1.2	435	0.12	1.2	40	0.08	1.0	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	155	0.10	1.2	90	0.09	1.2	145	0.10	1.2	465	0.12	1.2	35	0.08	1.0	30	0.15	1.0
VCGT 160412E-SF3	**H07**	1.2	–	–	–	60	0.18	1.2	95	0.20	1.2	310	0.24	1.2	30	0.14	1.0	–	–	–
	T6310	1.2	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	375	0.24	1.2	35	0.14	1.0	25	0.15	1.0

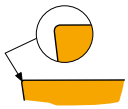
VCGW

PRAMET

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



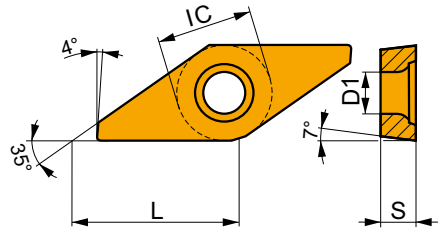
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																	
VCGW 130302	T5305	0.2	–	–	–	–	–	–	170	0.08	1.3	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
VCGW 130304	T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	165	0.10	1.3	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
VCGW 130308	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	160	0.18	1.3	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0

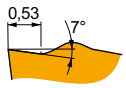
VCGX

PRAMET

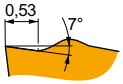
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			FR-FF2 positive Geometrie in rechtsschneidender Ausführung zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
VCGX 130300FR-FF2	T6310	0.0	140	0.05	1.0	–	–	–	110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.0	150	0.05	1.0	–	–	–	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.0	240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2	T6310	0.1	140	0.05	1.0	–	–	–	110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.1	150	0.05	1.0	–	–	–	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.1	240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

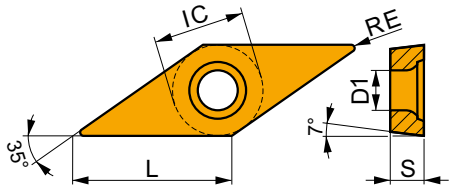
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
																				
			FL-FF2 positive Geometrie in linksschneidender Ausführung zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
VCGX 130300FL-FF2	**T6310**	0.0	140	0.05	1.0	–	–	–	110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.0	150	0.05	1.0	–	–	–	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.0	240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FL-FF2	**T6310**	0.1	140	0.05	1.0	–	–	–	110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.1	150	0.05	1.0	–	–	–	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

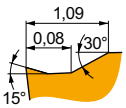
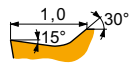
VCMT

PRAMET

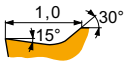
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



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

Produkt		RE	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 Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																	
VCMT 160404E-FM	**T7325**	0.4	125	0.19	1.2	95	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	130	0.12	1.2	75	0.11	1.2	120	0.12	1.2	390	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	150	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	420	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	210	0.12	1.2	–	–	–	195	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	155	0.19	1.2	90	0.17	1.2	145	0.19	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-FM	**T7325**	0.8	155	0.17	1.2	120	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	135	0.17	1.2	80	0.15	1.2	125	0.17	1.2	405	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	155	0.17	1.2	85	0.15	1.2	130	0.17	1.2	435	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	220	0.17	1.2	–	–	–	205	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	195	0.17	1.2	115	0.15	1.2	185	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			UR Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.																	
VCMT 110304E-UR	**T7325**	0.4	110	0.19	0.8	85	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	110	0.12	0.8	65	0.11	0.8	100	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	135	0.12	0.8	75	0.11	0.8	110	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	190	0.12	0.8	–	–	–	180	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	140	0.19	0.8	80	0.17	0.8	130	0.19	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110308E-UR	**T7325**	0.8	140	0.17	0.8	105	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	125	0.17	0.8	75	0.15	0.8	115	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	140	0.17	0.8	75	0.15	0.8	115	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	195	0.17	0.8	–	–	–	185	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	175	0.17	0.8	105	0.15	0.8	165	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

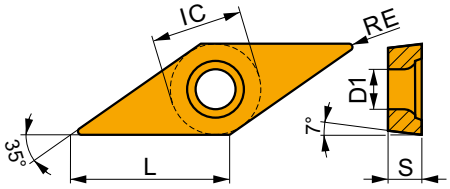
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			UR Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.																	
VCMT 160404E-UR	**T7325**	0.4	110	0.19	1.2	85	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	110	0.12	1.2	65	0.11	1.2	100	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	130	0.12	1.2	70	0.11	1.2	105	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	180	0.12	1.2	–	–	–	170	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	135	0.19	1.2	80	0.17	1.2	125	0.19	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-UR	**T7325**	0.8	135	0.17	1.2	105	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	115	0.17	1.2	65	0.15	1.2	105	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	135	0.17	1.2	75	0.15	1.2	110	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	190	0.17	1.2	–	–	–	180	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	170	0.17	1.2	100	0.15	1.2	160	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

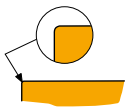
VCMW

PRAMET

	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



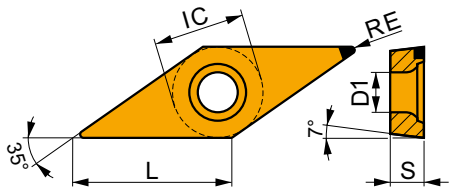
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	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)
																				
			Zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																	
VCMW 110302	**T5305**	0.2	–	–	–	–	–	–	170	0.08	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T5315	0.2	–	–	–	–	–	–	145	0.08	1.2	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T6310	0.2	–	–	–	–	–	–	70	0.08	1.2	–	–	–	–	–	–	15	0.15	1.0
VCMW 110304	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	165	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	145	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	70	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	15	0.15	1.0
VCMW 160404	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	165	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	140	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	70	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	15	0.15	1.0
VCMW 160408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	155	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	135	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	15	0.15	1.0

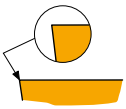
VCMW PCD

PRAMET

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



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC F																	
PKD-Einsatz zum Schlichten bis einfachen Schruppen mit hohen Schnittgeschwindigkeiten und stabilen Schnittbedingungen.																				
VCMW 160404FN	**PD1**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	900	0.12	0.5	–	–	–	–	–	–
VCMW 160408FN	**PD1**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1050	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–

SVAC(RL)-DC EXT

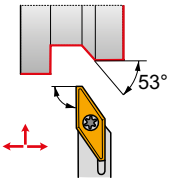
P M K N S H

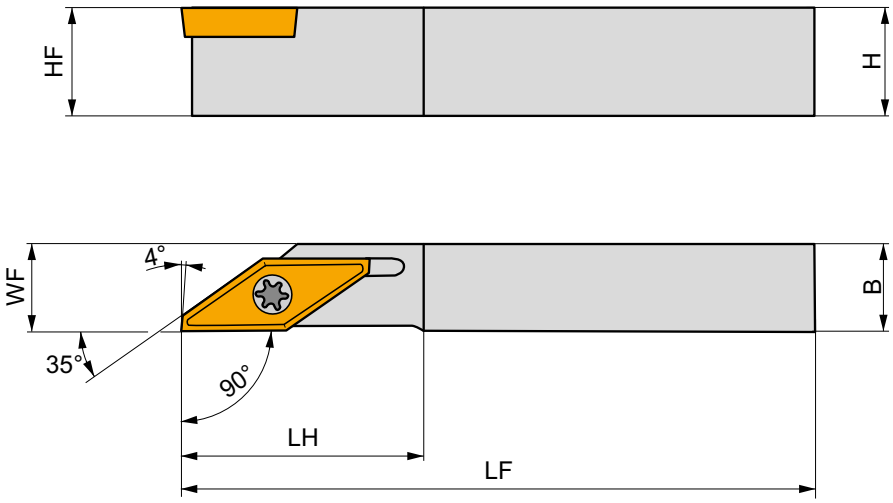
PRAMET

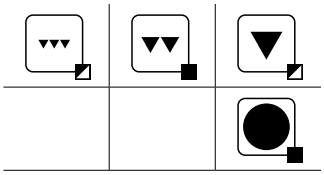
S

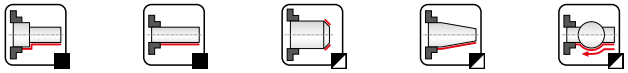
Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel (Langdreher) für VCGX WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive VCGX 13 Wendeschneidplatten und Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenplan- und Längsdrehen mit Schulter, Kegel- und Kopierdrehen bis zu 53° und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 10x10 bis 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper Oberflächenbehandelt.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVACR 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25	0	0	0.12	GI222	SV20
	SVACR 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25	0	0	0.17	GI222	SV20
	SVACR 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25	0	0	0.29	GI222	SV20
	SVACR 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25	0	0	0.46	GI222	SV20
	SVACR 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25	0	0	0.67	GI222	SV20
L	SVACL 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25	0	0	0.10	GI222	SV20
	SVACL 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25	0	0	0.19	GI222	SV20
	SVACL 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25	0	0	0.29	GI222	SV20
	SVACL 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25	0	0	0.43	GI222	SV20
	SVACL 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25	0	0	0.67	GI222	SV20

GI222	VCGX 1303..

		Nm			
SV20	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	PT-8002

SVGC(RL) EXT

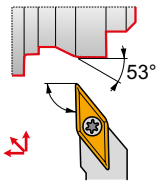
P M K N S H

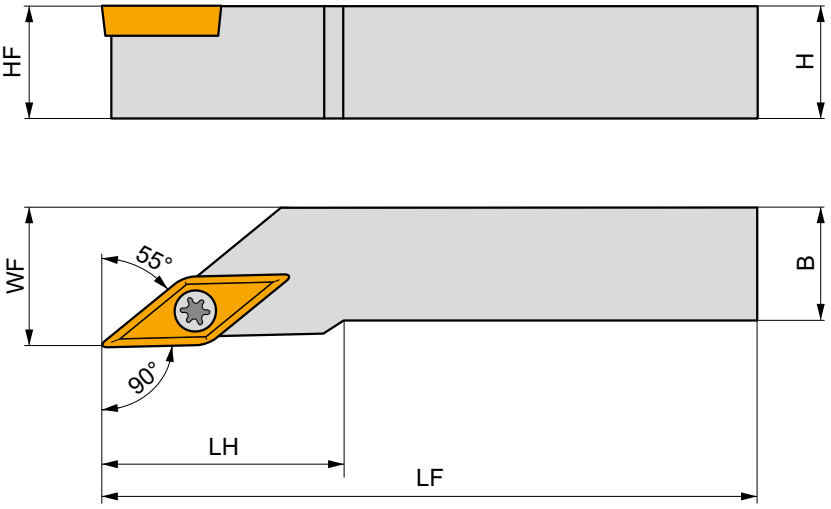
PRAMET

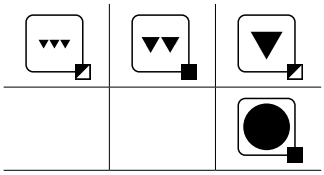
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 90° Einstellwinkel für VC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive VC.. 07 Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter, Kegel-, Kopierdrehen bis zu 53° und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 08x08 bis 16x16 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVGCR 0808 K 07	8	8	8	8.5	125	15	0	0	0.07	GI234	SV23
	SVGCR 1010 M 07	10	10	10	10.5	150	15	0	0	0.13	GI234	SV23
	SVGCR 1212 M 07	12	12	12	12.5	150	18	0	0	0.17	GI234	SV23
	SVGCR 1616 P 07	16	16	16	16.3	170	23	0	0	0.33	GI234	SV23
L	SVGCL 0808 K 07	8	8	8	8.5	125	15	0	0	0.07	GI234	SV23
	SVGCL 1010 M 07	10	10	10	10.5	150	15	0	0	0.13	GI234	SV23
	SVGCL 1212 M 07	12	12	12	12.5	150	18	0	0	0.17	GI234	SV23
	SVGCL 1616 P 07	16	16	16	16.3	170	23	0	0	0.33	GI234	SV23

GI234	VC.. 0702..

SV23	DVF 3584	0.6	M 2	5.5	DMD 1650

SVHB(C)(RL) EXT

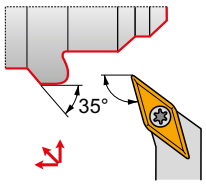
P M K N S H

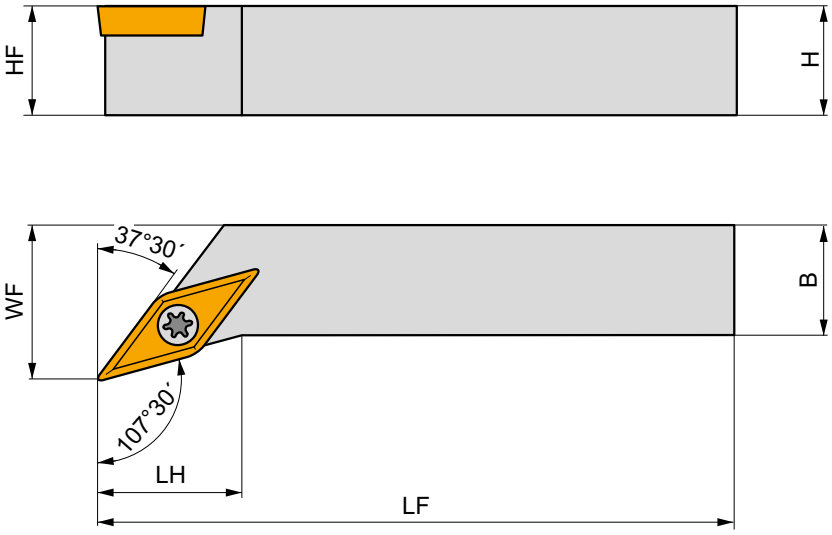
PRAMET

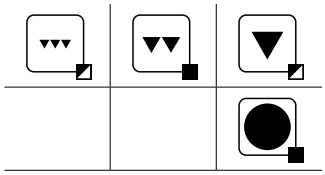
S

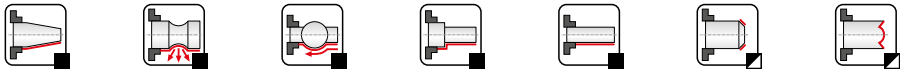
Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 107,5° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive VB.. 11 oder 16 und VC.. 11 oder 16 Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenplan- und Längsdrehen mit Schulter, Kegel-, Plan-, Längskopierdrehen bis zu 35° und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 16x16 bis 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**SVHBR 1616 H 11**	16	16	16	20	100	14	0	0	0.21	GI194	S01
	SVHCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVHCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.68	GI017	SV10
L	**SVHBL 1616 H 11**	16	16	16	20	100	14	0	0	0.19	GI194	S01
	SVHCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVHCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.07	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

SVJB(C)(RL) EXT

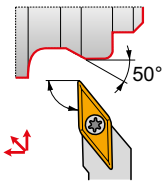
P M K N S H

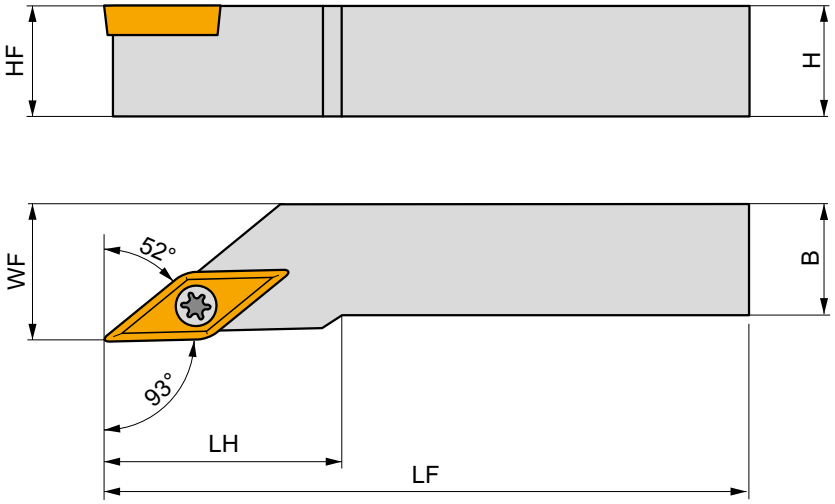
PRAMET

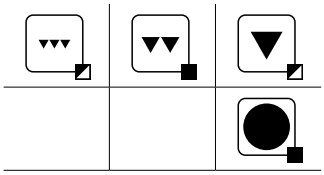
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive VB.. 11 oder 16 und VC.. 11 bis 16 Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter, Kegel-, Kopierdrehen bis zu 50° und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 12x12 bis 32x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVJBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
	SVJBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.20	GI194	S01
	SVJCR 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVJCR 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVJCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
	SVJCR 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
	SVJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.35	GI017	SV10
	SVJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVJCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10
L	SVJBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
	SVJBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.19	GI194	S01
	SVJCL 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVJCL 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVJCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
	SVJCL 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
	SVJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.70	GI017	SV10
	SVJCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	–	VC.. 1303..

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	–	–	PT-8002	–
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

SVJC(RL)-DC EXT

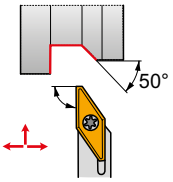
P M K N S H

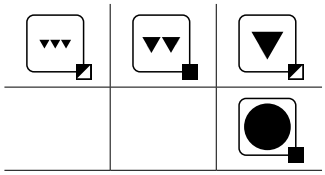
PRAMET

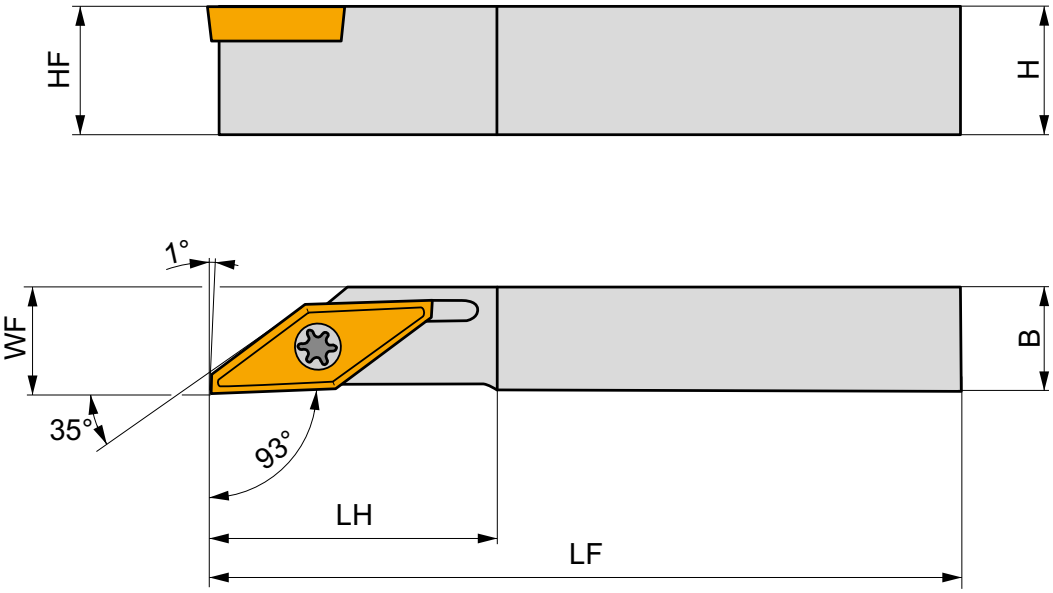
S

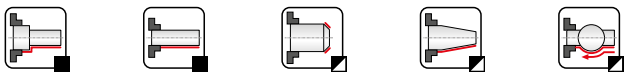
Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel (Langdreher) für VCGX WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive VCGX 13 Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenplan-, Längsdrehen mit Schulter, Kegel-, Kopierdrehen bis zu 50° und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 10x10 bis 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVJCR 1010 L 13-DC	10	10	10	0	140	25	0	0	0.12	GI222	SV20
	SVJCR 1212 L 13-DC	12	12	12	0	140	25	0	0	0.17	GI222	SV20
	SVJCR 1616 M 13-DC	16	16	16	0	150	25	0	0	0.29	GI222	SV20
	SVJCR 2020 M 13-DC	20	20	20	0	150	25	0	0	0.45	GI222	SV20
	SVJCR 2525 M 13-DC	25	25	25	0	150	25	0	0	0.68	GI222	SV20
L	SVJCL 1010 L 13-DC	10	10	10	0	140	25	0	0	0.12	GI222	SV20
	SVJCL 1212 L 13-DC	12	12	12	0	140	25	0	0	0.17	GI222	SV20
	SVJCL 1616 M 13-DC	16	16	16	0	150	25	0	0	0.30	GI222	SV20
	SVJCL 2020 M 13-DC	20	20	20	0	150	25	0	0	0.47	GI222	SV20
	SVJCL 2525 M 13-DC	25	25	25	0	150	25	0	0	0.69	GI222	SV20

GI222	VCGX 1303..

SV20	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	PT-8002

SVPB(C)(RL) EXT

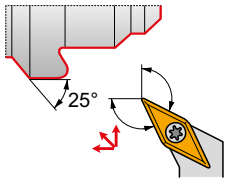
P M K N S H

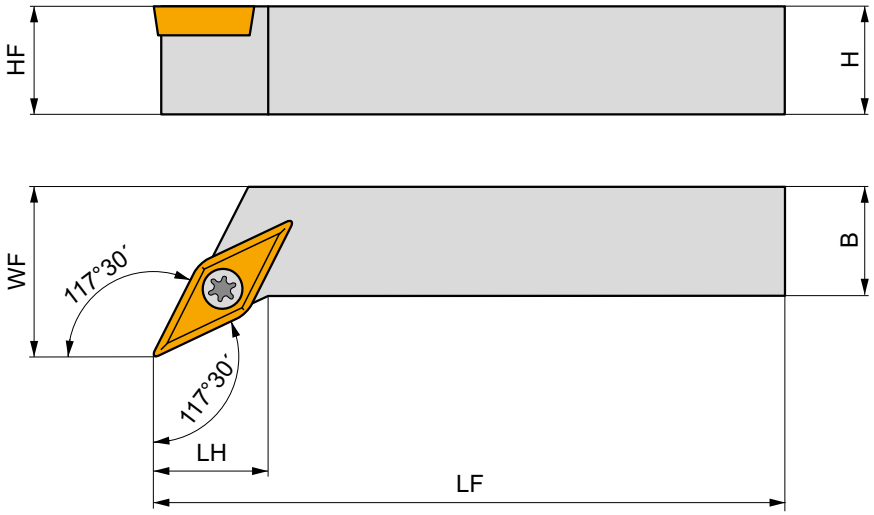
PRAMET

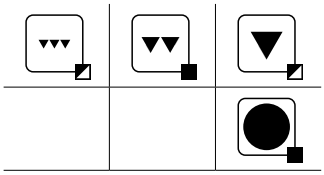
S

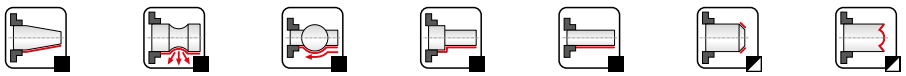
Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 117,5° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive VB.. 11 oder 16 und VC.. 11 oder 16 Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenplan-, Längsdrehen mit Schulter, Kegel-, Plankopierdrehen bis zu 25° und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 16x16 bis 32x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**SVPBR 1616 H 11**	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	GI194	S01
	SVPBR 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.41	GI194	S01
	SVPCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVPCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	GI017	SV10
	SVPCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25	0	0	1.10	GI017	SV10
L	**SVPBL 1616 H 11**	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	GI194	S01
	SVPBL 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.39	GI194	S01
	SVPCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.70	GI017	SV10
	SVPCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.70	GI017	SV10
	SVPCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25	0	0	1.10	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

SVVB(C)N EXT

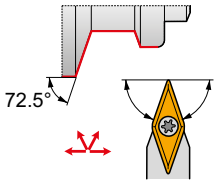
P M K N S H

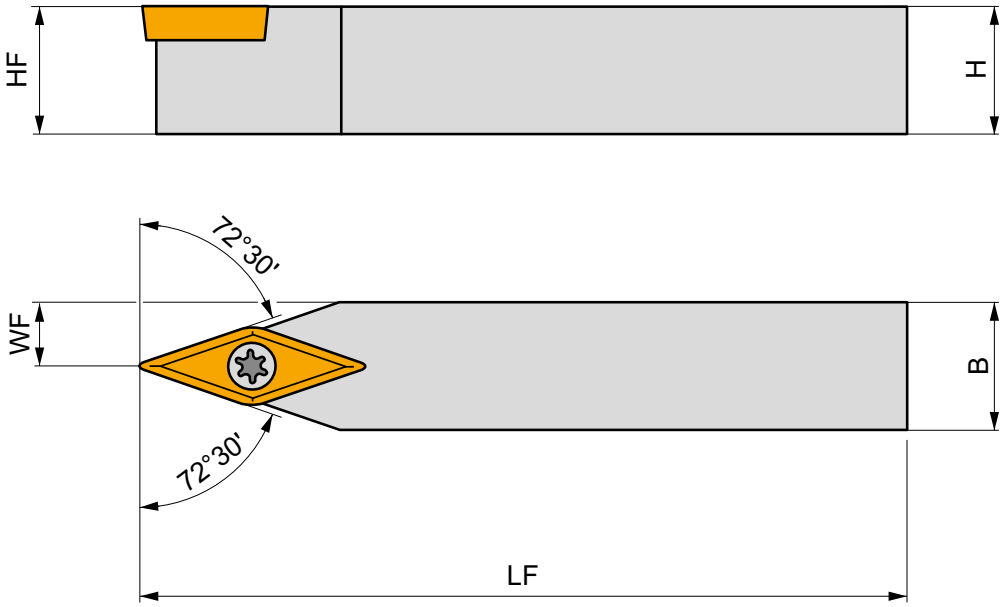
PRAMET

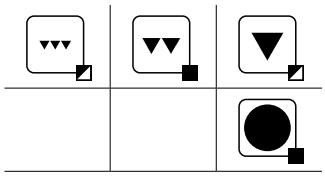
S

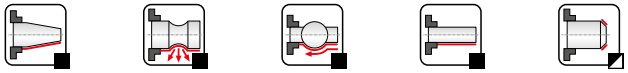
Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 72,5° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Neutrales Werkzeug zur Außenbearbeitung für VB.. 11 oder 16 und VC.. 11 bis 16 Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen ohne Schulter, Kopierdrehen bis zu 72,5° sowie Kegel- und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 12x12 bis zu 32x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	**SVVBN 1212 F 11**	12	12	12	6	80	–	0	0	0.11	GI194	S01
	SVVBN 1616 H 11	16	16	16	8	100	–	0	0	0.18	GI194	S01
	SVVBN 2020 K 11	20	20	20	10	125	–	0	0	0.38	GI194	S01
	SVVCN 1212 N 13	12	12	12	6	160	–	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVVCN 1616 H 13	16	16	16	8	100	–	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVVCN 2020 K 13	20	20	20	10	125	–	0	0	0.36	GI211	SV22
	SVVCN 2525 M 13	25	25	25	12.5	150	–	0	0	0.66	GI211	SV22
	SVVCN 2020 K 16-M-A	20	20	20	10	125	–	0	0	0.34	GI017	SV10
	SVVCN 2525 M 16-M-A	25	25	25	12.5	150	–	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVVCN 3225 P 16-M-A	32	25	32	12.5	170	–	0	0	0.98	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	–	VC.. 1303..

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	–	–	PT-8002	–
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

SVXB(C)(RL) EXT

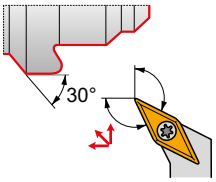
P M K N S H

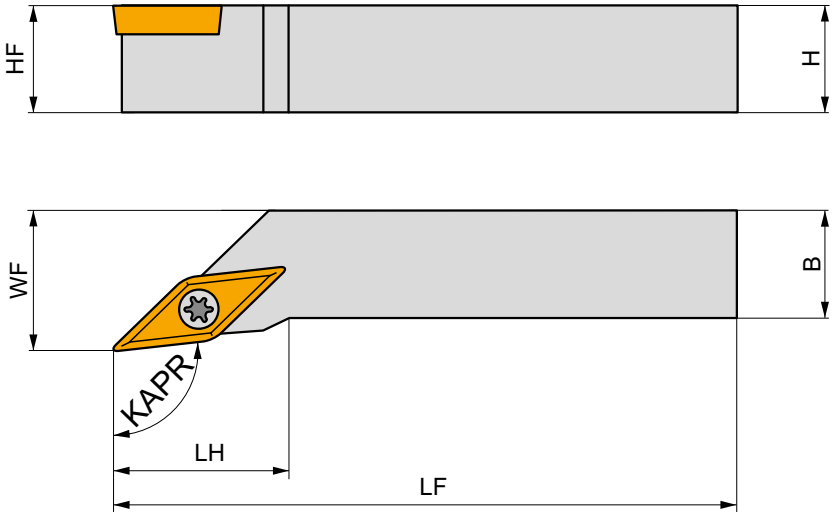
PRAMET

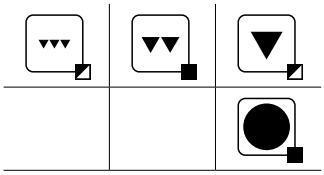
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 98/113° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive VB.. 11 oder 16 und VC.. 11 bis 16 Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter, Kegel-, Kopierdrehen bis zu 30° und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 12x12 bis 32x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVXBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	S01
	SVXBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	S01
	SVXCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.41	GI017	SV10
	SVXCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVXCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	1.00	GI017	SV10
L	SVXBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	S01
	SVXBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	S01
	SVXCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.38	GI017	SV10
	SVXCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.69	GI017	SV10
	SVXCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	0.99	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	–	VC.. 1303..

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

NEW

C.-SVHB(RL) EXT

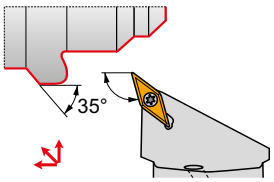
P M K N S H

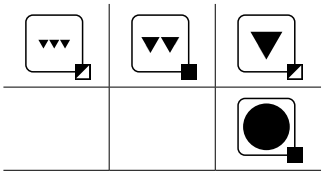
PRAMET

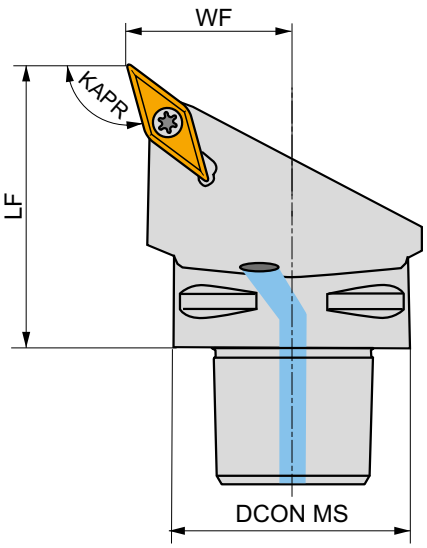
S

Außen PSC Schnellwechselhalter mit Schraubenklemmung und 107,5° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kühlmittelzufuhr und Schraubenklemmung für positive VB.. 11 oder 16 und VC.. 11 bis 16 Wendeschneidplatten. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter, Kegel-, Kopierdrehen bis zu 35° und Fasendrehen. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C4 bis C6. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**C4-SVHBR-27050-16**	40	27	50	107.5	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVHBR-35060-16	50	35	60	107.5	0	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
	C6-SVHBR-45065-16	63	45	65	107.5	0	0	✓	1.13	GI017	C-SV16S-2
L	**C4-SVHBL-27050-16**	40	27	50	107.5	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVHBL-35060-16	50	35	60	107.5	0	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
	C6-SVHBL-45065-16	63	45	65	107.5	0	0	✓	1.12	GI017	C-SV16S-2

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

		Nm						
C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

NEW

C.-SVJB(RL) EXT

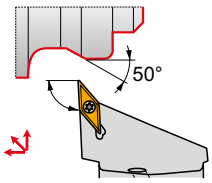
P M K N S H

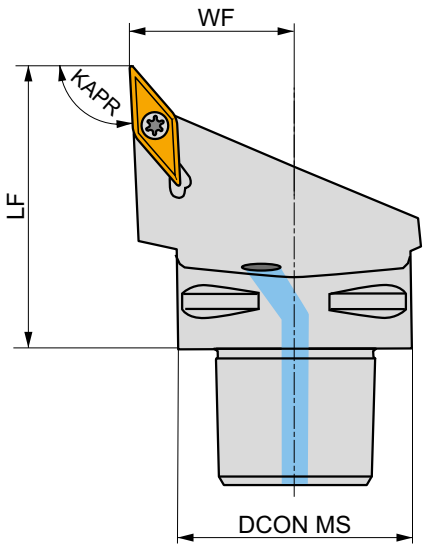
PRAMET

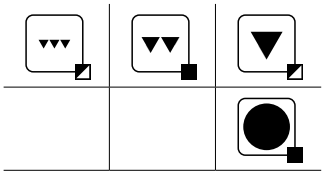
S

Außen PSC Schnellwechselhalter mit Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kühlmittelzufuhr und Schraubenklemmung für positive VB.. 11 oder 16 und VC.. 11 bis 16 Wendeschneidplatten. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter, Kegel-, Kopierdrehen bis zu 50° und Fasendrehen. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C3 bis C6. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C3-SVJBR-22040-11-B1	32	22	40	93	0	0	✓	0.17	GI194	C-SV11
	C4-SVJBR-27050-11-B1	40	27	50	93	0	0	✓	0.34	GI194	C-SV11
	C4-SVJBR-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVJBR-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.63	GI017	C-SV16S-2
	C6-SVJBR-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017	C-SV16S-2
L	C4-SVJBL-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVJBL-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
	C6-SVJBL-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017	C-SV16S-2

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

		Nm						
C-SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	–	–	FLAG T07P	CN 034-01
C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

NEW

C.-SVVBN EXT

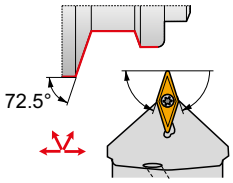
P M K N S H

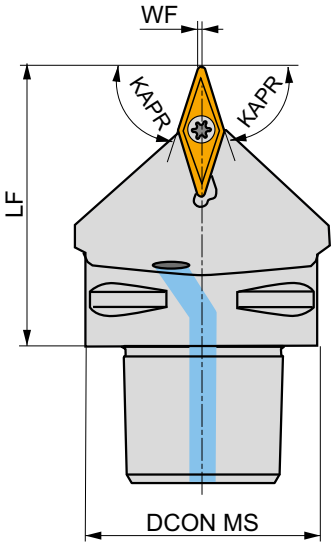
PRAMET

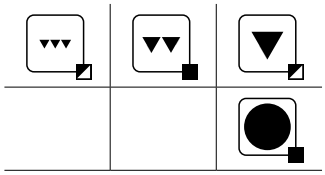
S

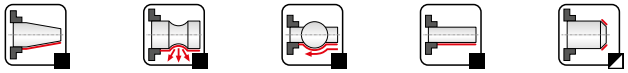
Außen PSC Schnellwechselhalter mit Schraubenklemmung und 72,5° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Neutrales Werkzeug zur Außenbearbeitung mit Kühlmittelzufuhr, für VB.. 16 bis VC.. 16 Wendeschneidplatten und Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen ohne Schulter, Kopierdrehen bis zu 72,5° sowie Kegel- und Fasendrehen. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C4 bis C6. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
N	C4-SVVBN-00050-16	40	0.6	50	72.5	0	0	✓	0.32	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVVBN-00060-16	50	0.6	60	72.5	0	0	✓	0.56	GI017	C-SV16S-2
	C6-SVVBN-00065-16	63	0.6	65	72.5	0	0	✓	0.99	GI017	C-SV16S-2

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

		Nm						
C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

SVJB(RL) INT

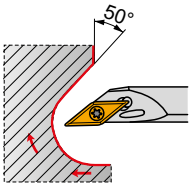
P M K N S H

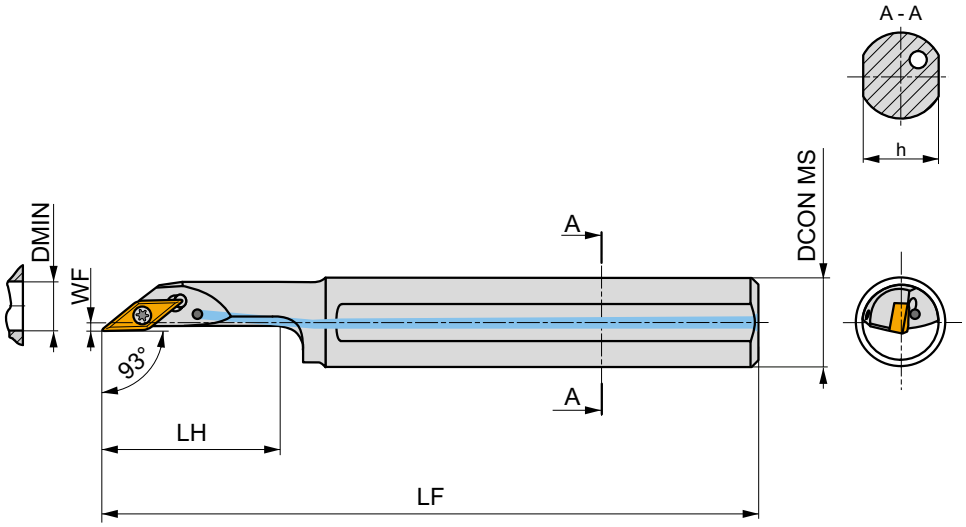
PRAMET

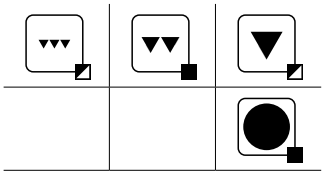
S

Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 93° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für VB.. 11 und VC.. 11 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø25 mm. Geeignet fürs Plankopierdrehen unter 50°. Verfügbar in Schaftgrößen Ø20 und Ø25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A20R-SVJBR 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.44	GI194	S07
	A25S-SVJBR 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194	S07
L	A20R-SVJBL 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.42	GI194	S07
	A25S-SVJBL 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194	S07

GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

S07	US 2506-T07P	0.9 Nm	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SVLC(RL) INT

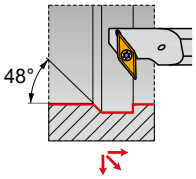
P M K N S H

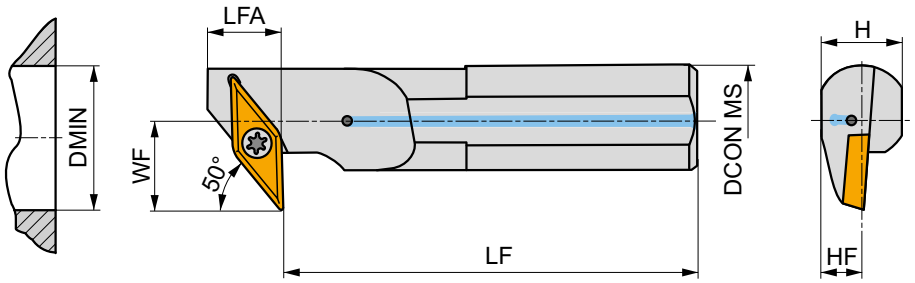
PRAMET

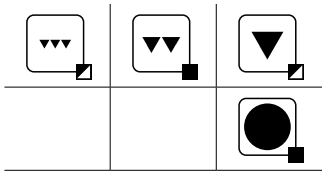
S

Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung und 50° Einstellwinkel für VC.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 50° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für VC.. 13 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø27 mm. Geeignet für eine Viezhal an Innenbearbeitungen und Kopierdrehen unter 48°. Verfügbar in Schaftgrößen Ø20 bis Ø32 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	HF (mm)	LFA (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A20S-SVLCR 13-X	20	27	15	18	250	9	15	-4	-2	✓	0.57	GI211	SV21
	A25T-SVLCR 13-X	25	35	20	24	300	12	18	-2	-2	✓	1.01	GI211	SV22
	A32T-SVLCR 13-X	32	43	25	30	300	15	18	-1	-2	✓	1.75	GI211	SV22
L	A20S-SVLCL 13-X	20	27	15	18	250	9	15	-4	-2	✓	0.57	GI211	SV21
	A25T-SVLCL 13-X	25	35	20	24	300	12	18	-2	-2	✓	0.05	GI211	SV22
	A32T-SVLCL 13-X	32	43	25	30	300	15	18	-1	-2	✓	1.75	GI211	SV22

GI211	VC.. 1303..

		Nm						
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	–	–	PT-8002	–
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

SVQB(C)(RL) INT

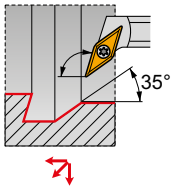
P M K N S H

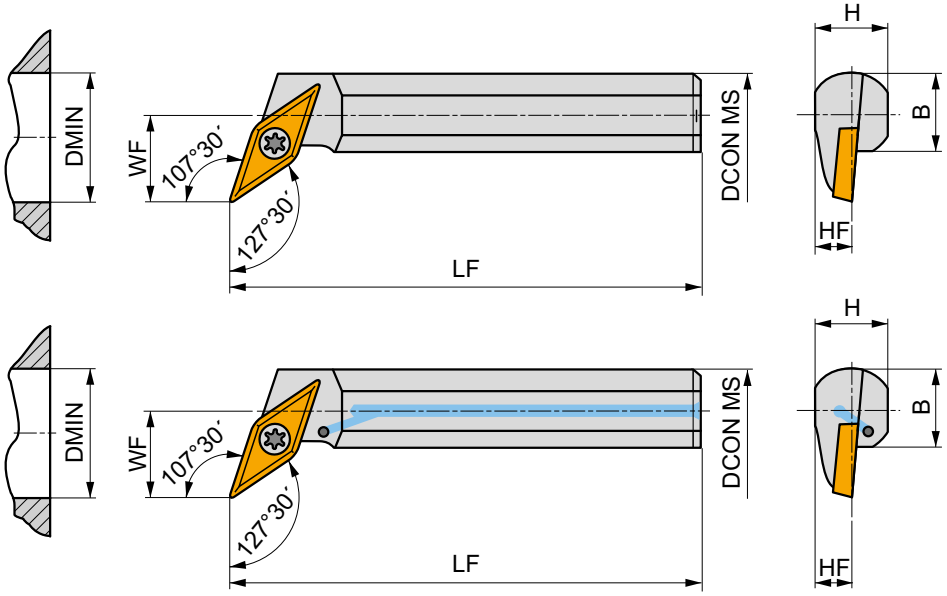
PRAMET

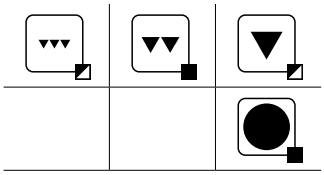
S

Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung und 107,5° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 107,5° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für VB../VC.. 11 und 16 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø20 mm. Geeignet für eine Vielzahl an Innenbearbeitungen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø16 bis Ø40 mm.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A16R-SVQBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBR 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A16R-SVQCR 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.30	GI211	SV21
	A20S-SVQCR 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.12	GI211	SV21
	S25T-SVQCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.10	GI017	S08
	S32U-SVQCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.07	GI017	S08
	S40V-SVQCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	3.80	GI017	SV10
L	A16R-SVQBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A16R-SVQCL 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211	SV21
	A20S-SVQCL 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.54	GI211	SV21
	S25T-SVQCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.09	GI017	S08
	S32U-SVQCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.07	GI017	S08
	S40V-SVQCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	–	VC.. 1303..

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	–	–	PT-8002	–

SVUB(C)(RL) INT

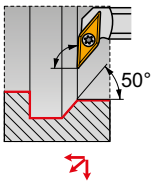
P M K N S H

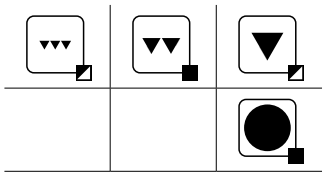
PRAMET

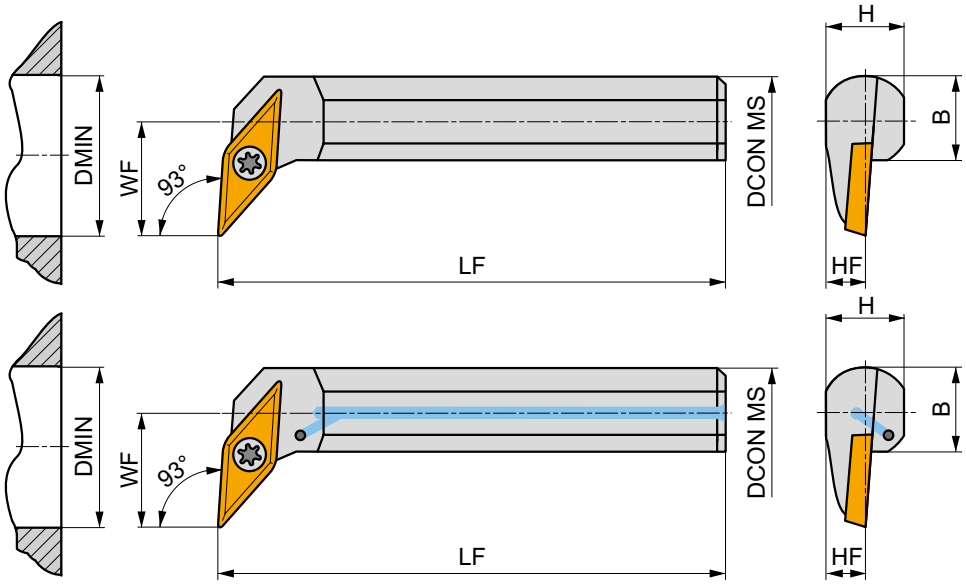
S

Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 93° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für VB../VC.. 11 und 16 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø20 mm. Für eine Vielzahl an Innenbearbeitungen und Kopierdrehen unter 50°. Verfügbar in Schaftgrößen Ø16 bis Ø40 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A16R-SVUBR 11**	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
	A20S-SVUBR 11	20	25	13	18	18.8	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A20S-SVUCR 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.40	GI211	SV21
	A25T-SVUCR 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
	A32T-SVUCR 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
	S25T-SVUCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.10	GI017	S08
	S32U-SVUCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.10	GI017	S08
	S40V-SVUCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017	SV10
L	**A16R-SVUBL 11**	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
	A20S-SVUBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A20S-SVUCL 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.32	GI211	SV21
	A25T-SVUCL 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
	A32T-SVUCL 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
	S25T-SVUCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.10	GI017	S08
	S32U-SVUCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.10	GI017	S08
	S40V-SVUCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	–	VC.. 1303..

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	–	–	PT-8002	–
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

SVXC(RL) INT

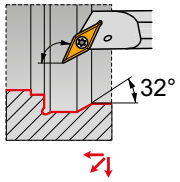
P M K N S H

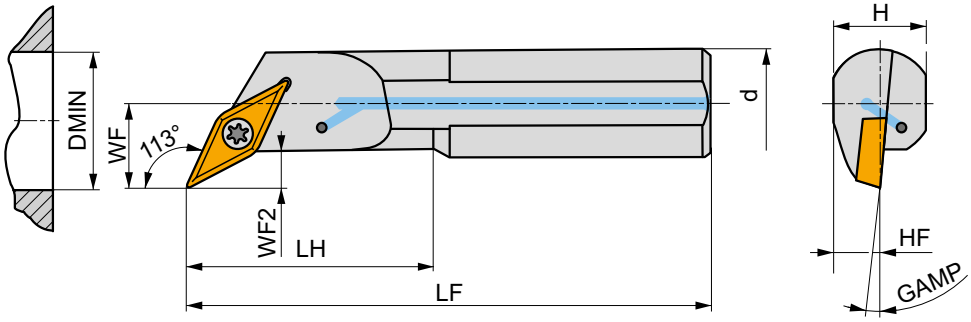
PRAMET

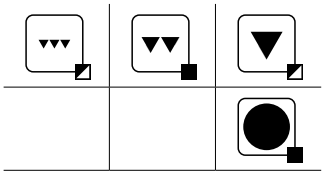
S

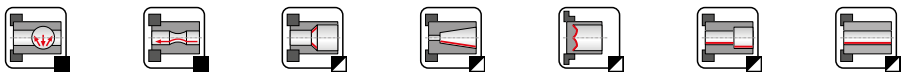
Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung und 113° Einstellwinkel für VC.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 113° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für VC.. 07 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø12.5 mm. Geeignet für eine Vielzahl an Innenbearbeitungen und Kopierdrehen unter 32°. Verfügbar in Schaftgrößen Ø10 bis Ø16 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	HF (mm)	LH (mm)	WF2 (mm)	GAMP (°)		kg		
R	A10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22	3	-10	✓	0.06	GI234	SV23
	A12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28	3	-8	✓	0.11	GI234	SV23
	A16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36	3	-6	✓	0.19	GI234	SV23
L	A10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22	3	-10	✓	0.06	GI234	SV23
	A12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28	3	-8	✓	0.11	GI234	SV23
	A16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36	3	-6	✓	0.20	GI234	SV23

GI234	VC.. 0702..

SV23	DVF 3584	0.6 Nm	M 2	5.5	DMD 1650

SVXC(RL)-E INT

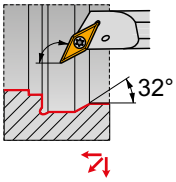
P M K N S H

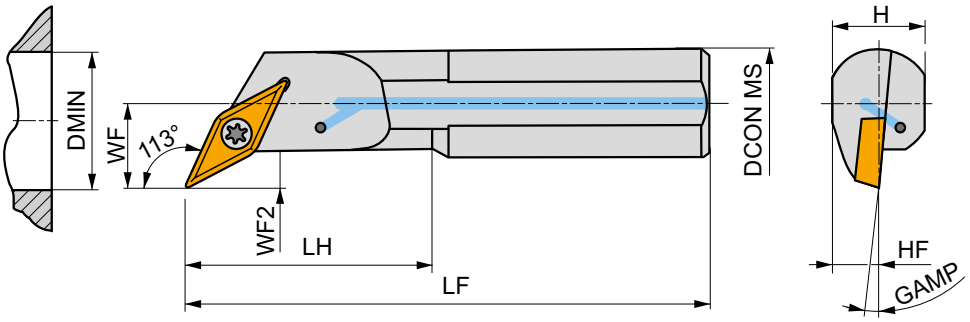
PRAMET

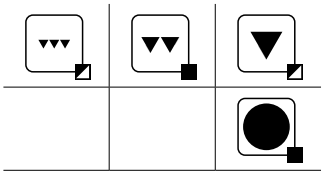
S

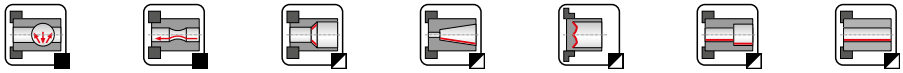
Innen Hartmetallbohrstange mit Schraubenklemmung und 113° Einstellwinkel für VC.. WSP

Rechte/Linke Hartmetallbohrstange für die Innenbearbeitung mit 113° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für VC.. 07 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø12.5 mm. Geeignet für eine Vielzahl an Innenbearbeitungen und Kopierdrehen unter 32°. Verfügbar in Schaftgrößen Ø10 bis Ø16 mm. Für Überhang > 3xD.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	WF2 (mm)	GAMP (°)		kg		
R	**E10H-SVXCR 07**	10	12.5	7	9	4.5	100	22	3	-10	✓	0.10	GI234	SV23
	E12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28	3	-8	✓	0.19	GI234	SV23
	E16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36	3	-6	✓	0.33	GI234	SV23
L	**E10H-SVXCL 07**	10	12.5	7	9	4.5	100	22	3	-10	✓	0.10	GI234	SV23
	E12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28	3	-8	✓	0.19	GI234	SV23
	E16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36	3	-6	✓	0.33	GI234	SV23

GI234	VC.. 0702..

		Nm			
SV23	DVF 3584	0.6	M 2	5.5	DMD 1650

NEW

C.-SVQB(RL) INT

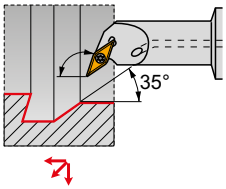
P M K N S H

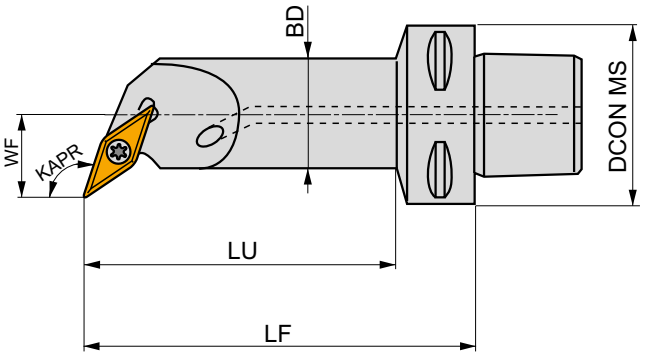
PRAMET

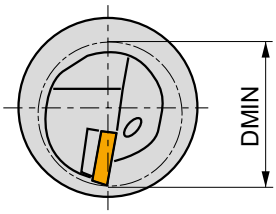
S

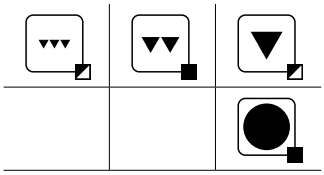
Innen PSC Schnellwechselhalter mit Schraubenklemmung und 107,5° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Innenbearbeitung mit 107,5° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmitelzufuhr für VB.. 16 oder VC.. 16 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø33 mm. Geeignet für eine Vielzahl an Innenbearbeitungen. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C4 und C5 mit verschiedenen Längen. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-SVQBR-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
	C5-SVQBR-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.67	GI017	SV16
L	C4-SVQBL-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
	C5-SVQBL-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.68	GI017	SV16

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

		Nm			
SV16	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	FLAG T15P/3,5

WC

02/ 06/ 08/ 16

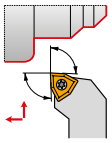
HARTMETALL-WENDESCHNEIDPLATTEN

WCGT	WCGX	WCMT
212	213	213

RICHTIGE GRÖSSE WÄHLEN (Beispiel)	
Wendeschneidplatte	**Werkzeughalter**
WCGT **02**0102E-FF2	A0508H-SWUCR 0**2**

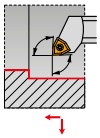
ISO - AUSSENDREHEN

SWLC(RL) EXT

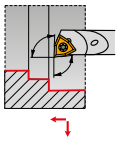
95°	WC..
	06 08
16×16 25×25	
215	212 – 214

ISO - INNENDREHEN

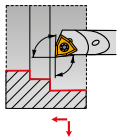
SWLC(RL) INT

95°	WC..
	06 08
ØDmin: 25 40	
216	212 – 214

SWUC(RL) INT

93°	WC..
	02
ØDmin: 5,8 7,8	
217	212 – 214

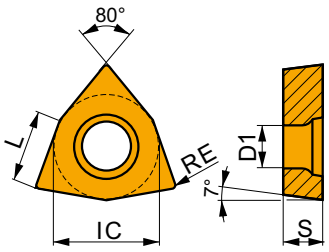
SWUC(RL)-E INT

93°	WC..
	02
ØDmin: 5,8 7,8	
218	212 – 214

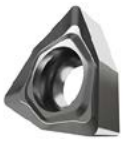
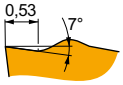
WCGT

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



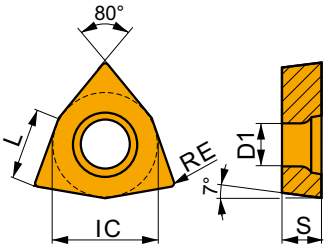
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			F																	
AL positive Geometrie zum Feinschlichten bis hin zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
WCGT 06T302F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 450	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
WCGT 06T304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 360	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 525	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
WCGT 06T308F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 315	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
WCGT 080412F-AL	**HF7**	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 255	0.72	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 375	0.72	2.4	–	–	–	–	–	–
																				
			E																	
FF2 positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
WCGT 020102E-FF2	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	■ 210	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	■ 205	0.05	0.8	–	–	–	■ 190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 280	0.05	0.8	–	–	–	◪ 230	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	■ 345	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020104E-FF2	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 155	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 170	0.12	0.8	–	–	–	■ 160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 205	0.12	0.8	–	–	–	◪ 170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.4	■ 350	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

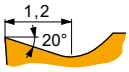
WCGX

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59



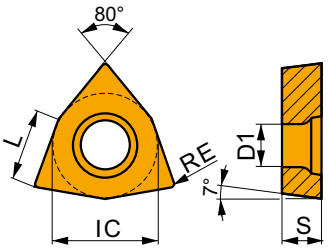
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			JZ Geometrie in linksschneidender Ausführung zum Feinschlichten, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
WCGX 020102FL-JZ	**TT010**	0.2	■ 330	0.06	0.5	◪ 195	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

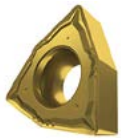
WCMT

PRAMET

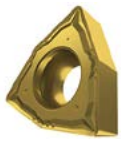
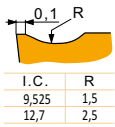
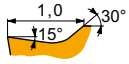
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			FM Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																	
WCMT 06T304E-FM	**T7325**	0.4	◪ 195	0.15	1.2	■ 150	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 190	0.15	1.2	■ 145	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 180	0.15	1.2	■ 105	0.14	1.2	◪ 170	0.15	1.2	◪ 540	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 170	0.15	1.2	■ 100	0.14	1.2	◪ 160	0.15	1.2	◪ 510	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 200	0.15	1.2	■ 110	0.14	1.2	◪ 165	0.15	1.2	◪ 555	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 275	0.15	1.2	–	–	–	◪ 260	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 245	0.15	1.2	■ 145	0.15	1.2	◪ 230	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM	**T7325**	0.8	◪ 215	0.20	1.2	■ 165	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 205	0.20	1.2	■ 155	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 195	0.20	1.2	■ 115	0.18	1.2	◪ 185	0.20	1.2	◪ 585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 185	0.20	1.2	■ 110	0.18	1.2	◪ 175	0.20	1.2	◪ 555	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 210	0.20	1.2	■ 115	0.18	1.2	◪ 175	0.20	1.2	◪ 585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 290	0.20	1.2	–	–	–	◪ 275	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 260	0.20	1.2	■ 155	0.18	1.2	◪ 245	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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 (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.																	
WCMT 080404E-FM	**T7325**	0.4	◪ 190	0.15	1.7	■ 145	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 170	0.15	1.7	■ 100	0.14	1.7	◪ 160	0.15	1.7	◪ 510	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 165	0.15	1.7	■ 95	0.14	1.7	◪ 155	0.15	1.7	◪ 495	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 195	0.15	1.7	■ 105	0.14	1.7	◪ 160	0.15	1.7	◪ 540	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 265	0.15	1.7	–	–	–	◪ 250	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 240	0.15	1.7	■ 140	0.15	1.7	◪ 225	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080408E-FM	**T7325**	0.8	◪ 205	0.20	1.7	■ 155	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 200	0.20	1.7	■ 155	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 190	0.20	1.7	■ 110	0.18	1.7	◪ 180	0.20	1.7	◪ 570	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 180	0.20	1.7	■ 105	0.18	1.7	◪ 170	0.20	1.7	◪ 540	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 205	0.20	1.7	■ 110	0.18	1.7	◪ 170	0.20	1.7	◪ 570	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 280	0.20	1.7	–	–	–	◪ 265	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 250	0.20	1.7	■ 150	0.18	1.7	◪ 235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080412E-FM	**T8330**	1.2	■ 175	0.27	1.7	■ 105	0.24	1.7	◪ 165	0.27	1.7	◪ 525	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	■ 190	0.27	1.7	■ 105	0.24	1.7	◪ 155	0.27	1.7	◪ 525	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 235	0.27	1.7	■ 140	0.24	1.7	◪ 220	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
	I.C. / R: 9,525 / 1,5; 12,7 / 2,5		RF Geometrie zur Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
WCMT 06T308E-RF	**T7335**	0.8	◪ 165	0.20	1.5	◪ 125	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080412E-RF	**T7335**	1.2	◪ 160	0.22	2.2	◪ 120	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			UR Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.																	
WCMT 06T308E-UR	**T7325**	0.8	◪ 185	0.20	1.2	◪ 140	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 250	0.20	1.2	–	–	–	◪ 235	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 225	0.20	1.2	◪ 135	0.18	1.2	◪ 210	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SWLC(RL) EXT

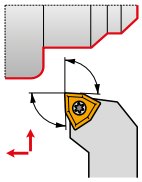
P M K N S H

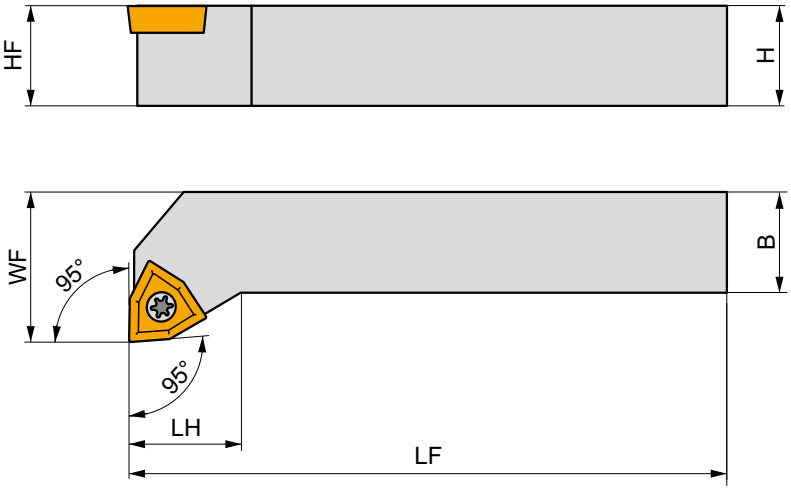
PRAMET

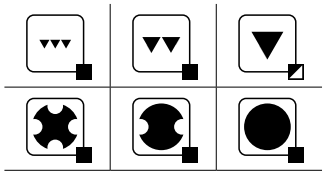
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 95° Einstellwinkel für WC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive WC.. 06 oder 08 Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Plan- und Längsdrehen mit Schulter, Kegel- und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 16x16 bis 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SWLCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	15	0	0	0.24	GI055	S04
	SWLCR 2020 K 06	20	20	20	25	125	15	0	0	0.40	GI055	S04
	SWLCR 2525 M 08	25	25	25	32	150	20	0	0	0.77	GI049	S09
L	SWLCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	15	0	0	0.23	GI055	S04
	SWLCL 2020 K 06	20	20	20	25	125	15	0	0	0.40	GI055	S04
	SWLCL 2525 M 08	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI049	S09

GI049	WC.. 0804..
GI055	WC.. 06T3..

		Nm			
S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P
S09	US 4512-T15P	5.0	M 4.5	12.2	FLAG T15P

SWLC(RL) INT

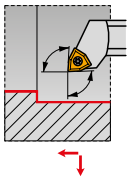
P M K N S H

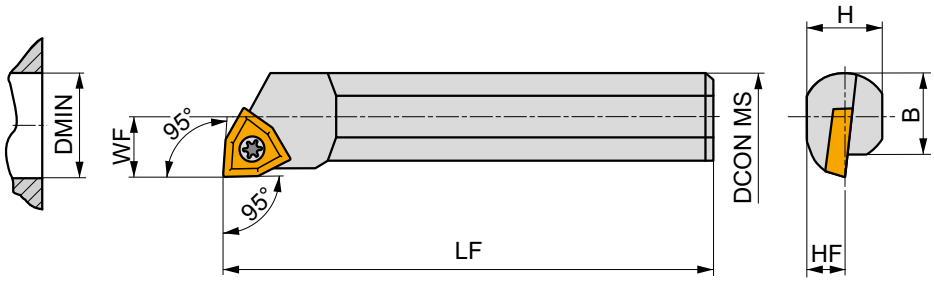
PRAMET

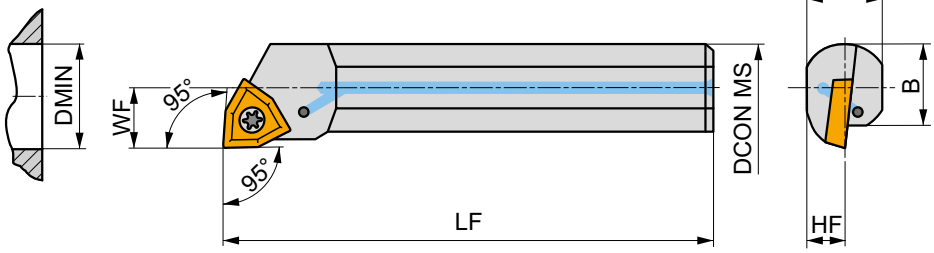
S

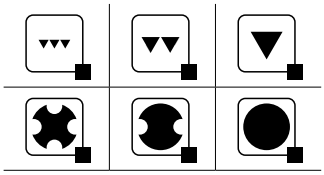
Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung und 95° Einstellwinkel für WC.. WSP

Rechte/Linker Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 95° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für WC.. 06 und 08 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø25 mm. Geeignet zum Innenkegel- und Längsdrehen mit Schulter sowie Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø20 bis Ø32 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A20Q-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.37	GI055	S04
	S20S-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	–	0.62	GI055	S04
	A25R-SWLCR 06	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI055	S04
	S25T-SWLCR 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.15	GI055	S04
	A25R-SWLCR 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI049	S04
	A32S-SWLCR 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	GI049	S09
	S32U-SWLCR 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.05	GI049	S09
L	A20Q-SWLCL 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.00	GI055	S04
	S20S-SWLCL 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	–	0.60	GI055	S04
	A25R-SWLCL 06	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI055	S04
	S25T-SWLCL 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.15	GI055	S04
	A25R-SWLCL 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI049	S04
	A32S-SWLCL 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	GI049	S09
	S32U-SWLCL 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	4.10	GI049	S09

GI049	WC.. 0804..
GI055	WC.. 06T3..

		Nm			
S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P
S09	US 4512-T15P	5.0	M 4.5	12.2	FLAG T15P

SWUC(RL) INT

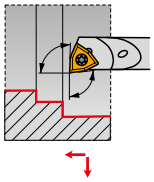
P M K N S H

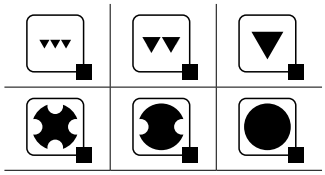
PRAMET

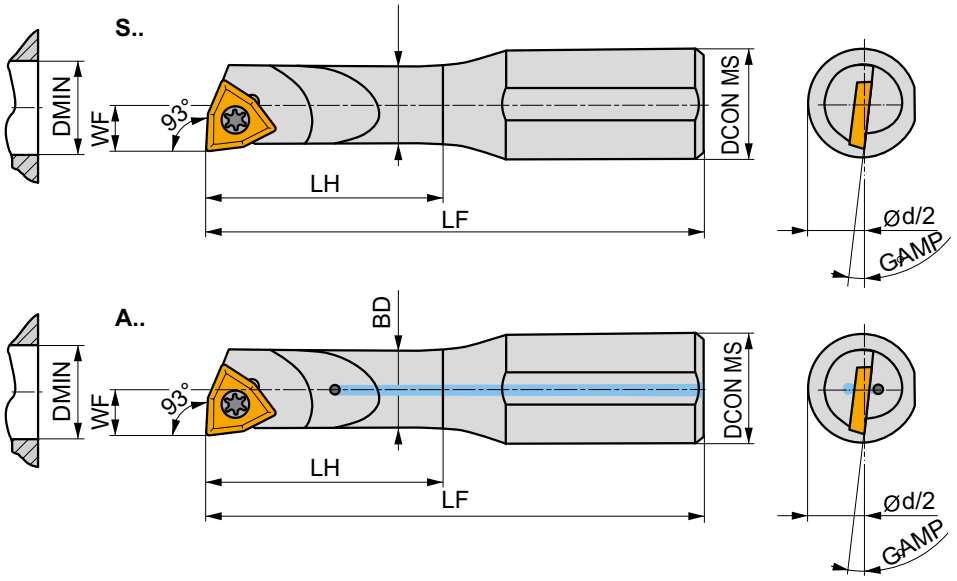
S

Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel für WC.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 93° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für WC.. 0201 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø5.8 mm. Geeignet zum Innenkegel- und Längsdrehen mit Schulter sowie Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgröße Ø8 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper Oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)		kg		
R	A0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	✓	0.09	GI221	SW21
	S0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	–	0.04	GI221	SW21
	A0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	–	0.04	GI221	SW21
L	A0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	✓	0.04	GI221	SW21
	S0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	–	0.04	GI221	SW21
	A0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	–	0.04	GI221	SW21

GI221	WC.. 0201..

SW21	T20.037	0.6 Nm	M 2	3.7	DMD 1650

SWUC(RL)-E INT

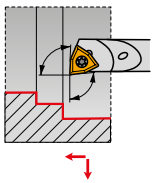
P M K N S H

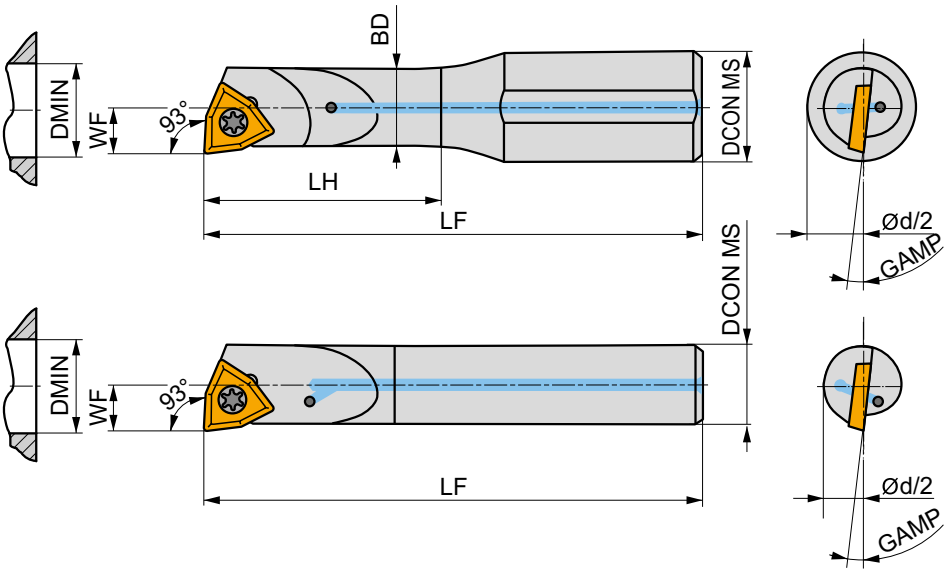
PRAMET

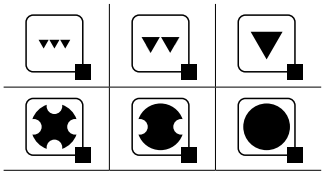
S

Innen Hartmetallbohrstange mit Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel für WC.. WSP

Rechte/Linke Hartmetallbohrstange für die Innenbearbeitung mit 93° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für WC.. 0201 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø5.8 mm. Geeignet zum Innenkegel- und Längsdrehen mit Schulter sowie Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø5 bis Ø8 mm. Für Überhang > 3xD.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)		kg		
R	E0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	24	-17	✓	0.06	GI221	SW21
	E05F-SWUCR 02	5	5.8	–	2.9	85	–	-17	✓	0.03	GI221	SW21
	E0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	32	-12	✓	0.06	GI221	SW21
	E06G-SWUCR 02	6	7.8	–	3.9	95	–	-12	✓	0.04	GI221	SW21
L	E0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	24	-17	✓	0.07	GI221	SW21
	E05F-SWUCL 02	5	5.8	–	2.9	85	–	-17	✓	0.03	GI221	SW21
	E0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	32	-12	✓	0.06	GI221	SW21
	E06G-SWUCL 02	6	7.8	–	3.9	95	–	-12	✓	0.04	GI221	SW21

GI221	WC.. 0201..

SW21	T20.037	0.6	M 2	3.7	DMD 1650

NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN

CN

09/ 12/ 16/ 19/ 25

HARTMETALL-WENDESCHNEIDPLATTEN

CNGG

222

CNMA

222

CNMG

223

CNMM

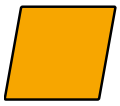
234

CER- UND CBN-WENDESCHNEIDPLATTEN

CNGA CER

238

CNGN CER



238

CNGA CBN

239

RICHTIGE GRÖSSE WÄHLEN (Beispiel)

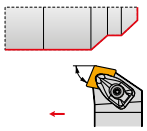
Wendeschneidplatte	Werkzeughalter
CNMM 120412E-OR	DCBNR 2525 M 12

ISO - AUSSENDREHEN

DCBN(RL) EXT

75°

CN..: 12, 16, 19



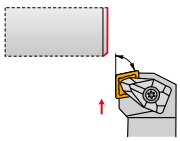
20×20 / 40×40

240 | 222 – 239

DCKN(RL) EXT

75°

CN..: 12, 16



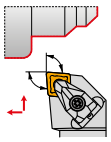
20×20 / 32×32

242 | 222 – 239

DCLN(RL) EXT

95°

CN..: 09, 12, 16, 19



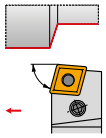
16×16 / 40×40

243 | 222 – 239

PCBN(RL) EXT

75°

CN..: 12, 16, 19, 25



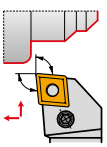
20×20 / 50×50

245 | 222 – 239

PCLN(RL) EXT

95°

CN..: 12, 16, 19, 25



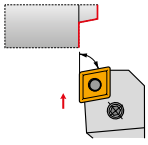
20×20 / 50×50

247 | 222 – 239

PCKN(RL) EXT

75°

CN..: 12, 16, 19



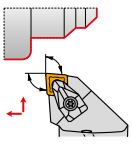
20×20 / 40×40

246 | 222 – 239

C.-DCLN(RL) EXT NEW

95°

CN..: 12, 16, 19



C3 / C8

249 | 222 – 239

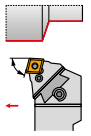
CN

09/ 12/ 16/ 19/ 25

ISO AUSSENDREHEN - SCHWERES SCHRUPPEN

KHP-CBNR + DKH(RL)

75°



40×50
60×80

CN..

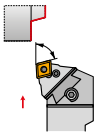
25

251, 253

222 – 239

KHP-CBNL + DKH(RL)

75°



40×50
60×80

CN..

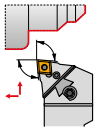
25

251, 253

222 – 239

KHP-CLNR/L + DKH(RL)

95°



40×50
60×80

CN..

19
25

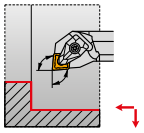
252, 253

222 – 239

ISO - INNENDREHEN

DCLN(RL) INT

95°



32
50

CN..

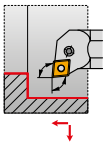
09
12

254

222 – 239

PCLN(RL) INT

95°



20
80

CN..

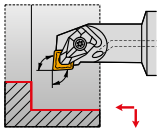
09
12
16
19

255

222 – 239

C.-DCLN(RL) INT NEW

95°



25
50

CN..

09
12
16

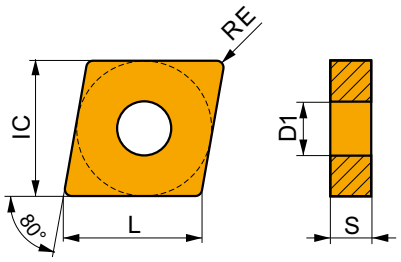
257

222 – 239

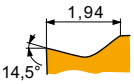
CNGG

PRAMET

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



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

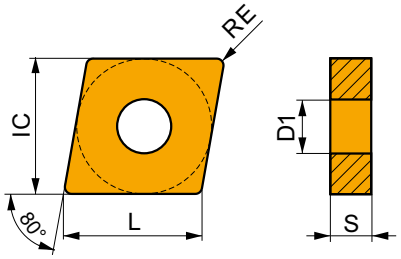
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
CNGG 120402E-SF	**H07**	0.2	–	–	–	105	0.09	1.0	165	0.10	1.0	525	0.12	1.0	50	0.08	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	195	0.10	1.0	140	0.09	1.0	155	0.10	1.0	585	0.12	1.0	55	0.08	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.2	205	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	615	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	185	0.10	1.0	585	0.12	1.0	45	0.08	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.2	240	0.10	1.0	130	0.09	1.0	195	0.10	1.0	660	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.15	1.0

SF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung dünner Wände, bei kontinuierlichen Schnitten.

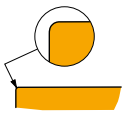
CNMA

PRAMET

	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

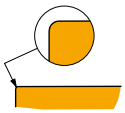
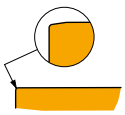


Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
CNMA 120404	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	235	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 120408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
CNMA 120412	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	95	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CNMA 120416	**T5305**	1.6	–	–	–	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0

Zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

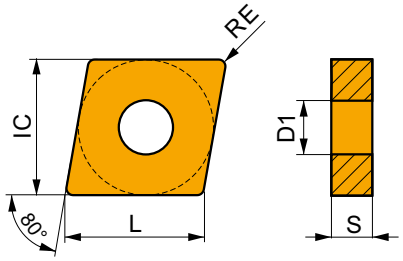
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			E																	
Zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																				
CNMA 160612	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	175	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	90	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CNMA 160616	**T5305**	1.6	–	–	–	–	–	–	185	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	165	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
CNMA 190612	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	170	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	85	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CNMA 190616	**T5305**	1.6	–	–	–	–	–	–	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	160	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
			S																	
Zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																				
CNMA 120408S	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
CNMA 120412S	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 160612S	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 190616S	**T5305**	1.6	–	–	–	–	–	–	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0

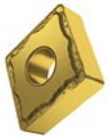
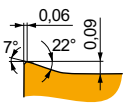
CNMG

PRAMET

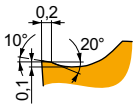
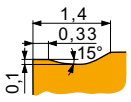
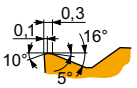
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.880	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



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

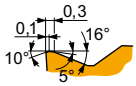
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			U	S																
FF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
CNMG 120404E-FF	**T7325**	0.4	235	0.12	1.0	180	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FF	**T7325**	0.8	265	0.15	1.0	205	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	245	0.15	1.0	145	0.14	1.0	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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 (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	**T7325**	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	–	–	–	40	0.14	1.1	–	–	–
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	–	–	–	40	0.14	1.1	–	–	–
	T9315	0.4	265	0.20	1.4	–	–	–	250	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–
CNMG 090308E-FM	**T7325**	0.8	235	0.20	1.4	180	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	75	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
	T9315	0.8	315	0.20	1.4	–	–	–	295	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
CNMG 120404E-FM	**T7325**	0.4	185	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T7335	0.4	180	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.7	–	–	–
	T8315	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	–	–	–	40	0.14	1.7	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.20	2.1	95	0.18	2.1	155	0.20	2.1	–	–	–	40	0.14	1.7	–	–	–
	T8430	0.4	190	0.20	2.1	105	0.18	2.1	155	0.20	2.1	–	–	–	40	0.14	1.7	–	–	–
	T9310	0.4	285	0.20	2.1	–	–	–	270	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	255	0.20	2.1	–	–	–	240	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	230	0.20	2.1	135	0.18	2.1	215	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
	TT310	0.4	260	0.20	2.1	155	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FM	**T7325**	0.8	220	0.20	2.1	170	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	70	0.16	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	215	0.20	2.1	165	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.7	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.20	2.1	115	0.18	2.1	185	0.20	2.1	–	–	–	45	0.16	1.7	–	–	–
	T8430	0.8	225	0.20	2.1	120	0.18	2.1	185	0.20	2.1	–	–	–	45	0.16	1.7	–	–	–
	T9310	0.8	335	0.20	2.1	–	–	–	315	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	305	0.20	2.1	–	–	–	285	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	275	0.20	2.1	165	0.18	2.1	260	0.20	2.1	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	TT310	0.8	310	0.20	2.1	185	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-FM	**T7325**	1.2	210	0.27	2.1	160	0.24	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.19	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	285	0.27	2.1	–	–	–	270	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	255	0.27	2.1	150	0.24	2.1	240	0.27	2.1	–	–	–	55	0.19	1.7	–	–	–
																				
			KR Geometrie für die mittlere Bearbeitung bis zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
CNMG 120408E-KR	**T5305**	0.8	255	0.35	4.0	–	–	–	240	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	225	0.35	4.0	–	–	–	210	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
CNMG 120412E-KR	**T5305**	1.2	255	0.40	4.0	–	–	–	240	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	230	0.40	4.0	–	–	–	215	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
																				
			M Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
CNMG 090308E-M	**T9315**	0.8	230	0.32	1.8	–	–	–	215	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.32	1.8	–	–	–	190	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	180	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-M	**T5315**	0.4	245	0.20	2.1	–	–	–	230	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9310	0.4	260	0.20	2.1	–	–	–	245	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.20	2.1	–	–	–	220	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.20	2.1	–	–	–	195	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	180	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

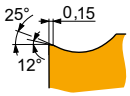
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (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)
		(mm)																		



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

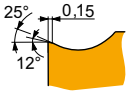
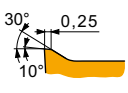
CNMG 120408E-M	**6640**	0.8	■	165	0.32	2.1	–	–	–	■	155	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5305	0.8	◪	280	0.32	2.1	–	–	–	■	265	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪	250	0.32	2.1	–	–	–	■	235	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	50	0.15	1.0
	T8330	0.8	■	155	0.32	2.1	–	–	–	■	145	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	170	0.32	2.1	–	–	–	◪	135	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	25	0.15	1.0
	T9310	0.8	■	245	0.32	2.1	–	–	–	◪	230	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	225	0.32	2.1	–	–	–	◪	210	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	200	0.32	2.1	–	–	–	◪	190	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	0.8	■	180	0.32	2.1	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 120412E-M	**T5305**	1.2	◪	275	0.40	2.1	–	–	–	■	260	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪	245	0.40	2.1	–	–	–	■	230	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	■	235	0.40	2.1	–	–	–	◪	220	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	220	0.40	2.1	–	–	–	◪	205	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	195	0.40	2.1	–	–	–	◪	185	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	1.2	■	170	0.40	2.1	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 120416E-M	**T9325**	1.6	■	200	0.40	2.1	–	–	–	◪	190	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	1.6	■	175	0.40	2.1	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 160608E-M	**T9310**	0.8	■	235	0.32	3.6	–	–	–	◪	220	0.32	3.6	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	215	0.32	3.6	–	–	–	◪	200	0.32	3.6	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	190	0.32	3.6	–	–	–	◪	180	0.32	3.6	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	0.8	■	170	0.32	3.6	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 160612E-M	**T9315**	1.2	■	210	0.40	3.6	–	–	–	◪	195	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	185	0.40	3.6	–	–	–	◪	175	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	1.2	■	160	0.40	3.6	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 160616E-M	**T9325**	1.6	■	190	0.40	3.6	–	–	–	◪	180	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	1.6	■	165	0.40	3.6	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 190608E-M	**T9315**	0.8	■	210	0.32	4.2	–	–	–	◪	195	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	190	0.32	4.2	–	–	–	◪	180	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	0.8	■	165	0.32	4.2	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 190612E-M	**6640**	1.2	■	145	0.40	4.2	–	–	–	■	135	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9310	1.2	■	220	0.40	4.2	–	–	–	◪	205	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	205	0.40	4.2	–	–	–	◪	190	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	185	0.40	4.2	–	–	–	◪	175	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	1.2	■	160	0.40	4.2	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 190616E-M	**T9310**	1.6	■	230	0.40	4.2	–	–	–	◪	215	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9315	1.6	■	215	0.40	4.2	–	–	–	◪	200	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	1.6	■	190	0.40	4.2	–	–	–	◪	180	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	1.6	■	165	0.40	4.2	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–



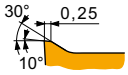
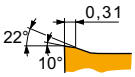
NF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung bis zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

CNMG 090304E-NF	**T6310**	0.4	■	190	0.17	0.8	■	135	0.15	0.8	◪	150	0.17	0.8	◪	570	0.20	0.8	◪	55	0.12	0.6	–	–	–
	T7335	0.4	◪	210	0.18	0.8	■	160	0.16	0.8		–	–	–	–	–	–	–	◪	65	0.16	0.6	–	–	–
	T8315	0.4	◪	200	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	◪	190	0.17	0.8	◪	600	0.20	0.8	◪	50	0.12	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	■	225	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	◪	185	0.17	0.8	◪	615	0.20	0.8	◪	45	0.12	0.6	–	–	–
	T9325	0.4	■	265	0.18	0.8	■	155	0.16	0.8	◪	250	0.18	0.8		–	–	–	◪	55	0.16	0.6	–	–	–
CNMG 090308E-NF	**T6310**	0.8	■	215	0.19	1.0	■	150	0.17	1.0	◪	170	0.19	1.0	◪	645	0.23	1.0	◪	60	0.15	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	◪	240	0.19	1.0	■	185	0.17	1.0		–	–	–	–	–	–	–	◪	75	0.15	0.8	–	–	–
	T8330	0.8	■	215	0.19	1.0	■	125	0.17	1.0	◪	200	0.19	1.0	◪	645	0.23	1.0	◪	50	0.15	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	■	245	0.19	1.0	■	135	0.17	1.0	◪	200	0.19	1.0	◪	675	0.23	1.0	◪	50	0.15	0.8	–	–	–
	T9325	0.8	■	300	0.19	1.0	■	180	0.17	1.0	◪	285	0.19	1.0		–	–	–	◪	65	0.15	0.8	–	–	–

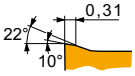
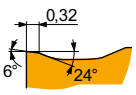
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (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)
																				
NF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung bis zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
CNMG 120404E-NF	**HF7**	0.4	–	–	–	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	285	0.17	1.7	–	–	–	270	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
CNMG 120408E-NF	**HF7**	0.8	–	–	–	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	70	0.15	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	200	0.19	1.7	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	320	0.19	1.7	–	–	–	300	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	–	–	–	60	0.15	1.4	–	–	–
CNMG 120412E-NF	**T6310**	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	–	–	–
	T7325	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–
	T7335	1.2	200	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–
	T8330	1.2	185	0.30	2.1	110	0.27	2.1	175	0.30	2.1	555	0.36	2.1	45	0.21	1.7	–	–	–
	T8430	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	275	0.30	2.1	–	–	–	260	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	245	0.30	2.1	145	0.27	2.1	230	0.30	2.1	–	–	–	55	0.21	1.7	–	–	–
																				
NM positive Geometrie zur Schlicht- sowie mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
CNMG 120404E-NM	**T7325**	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	–	–	–	540	0.24	2.1	45	0.16	1.7	–	–	–
	T8330	0.4	170	0.20	2.1	100	0.18	2.1	–	–	–	510	0.24	2.1	40	0.16	1.7	–	–	–
	T8430	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	–	–	–	540	0.24	2.1	40	0.16	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-NM	**T7325**	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	–	–	–	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.25	2.1	115	0.23	2.1	–	–	–	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	–	–	–	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-NM	**T7325**	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T8315	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	–	–	–	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	–	–	–
	T8330	1.2	195	0.30	2.1	115	0.27	2.1	–	–	–	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	–	–	–
	T8430	1.2	210	0.30	2.1	115	0.27	2.1	–	–	–	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.7	–	–	–
CNMG 160608E-NM	**T7325**	0.8	195	0.30	3.6	150	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	60	0.27	2.9	–	–	–
	T7335	0.8	190	0.30	3.6	145	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	60	0.27	2.9	–	–	–
	T8315	0.8	185	0.30	3.6	110	0.27	3.6	–	–	–	555	0.36	3.6	45	0.27	2.9	–	–	–
	T8330	0.8	170	0.30	3.6	100	0.27	3.6	–	–	–	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.30	3.6	100	0.27	3.6	–	–	–	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	–	–	–
	T9325	0.8	225	0.30	3.6	135	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	50	0.27	2.9	–	–	–

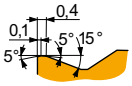
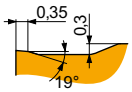
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (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.																	
CNMG 160612E-NM	**T7325**	1.2	◪ 205	0.30	3.6	■ 155	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.27	2.9	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 200	0.30	3.6	■ 155	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.27	2.9	–	–	–
	T8315	1.2	◪ 195	0.30	3.6	■ 115	0.27	3.6	–	–	–	◪ 585	0.36	3.6	◪ 45	0.27	2.9	–	–	–
	T9325	1.2	■ 240	0.30	3.6	■ 140	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 190612E-NM	**T7325**	1.2	◪ 195	0.35	4.2	■ 150	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.32	3.4	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 180	0.35	4.2	■ 140	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.32	3.4	–	–	–
	T8315	1.2	◪ 180	0.35	4.2	■ 105	0.32	4.2	–	–	–	◪ 540	0.42	4.2	◪ 45	0.32	3.4	–	–	–
	T8330	1.2	■ 170	0.35	4.2	■ 100	0.32	4.2	–	–	–	◪ 510	0.42	4.2	◪ 40	0.32	3.4	–	–	–
	T8430	1.2	■ 180	0.35	4.2	■ 95	0.32	4.2	–	–	–	◪ 495	0.42	4.2	◪ 35	0.32	3.4	–	–	–
	T9325	1.2	■ 220	0.35	4.2	■ 130	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.32	3.4	–	–	–
																				
			NMR positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis zum Schruppen, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
CNMG 090308E-NMR	**T7325**	0.8	◪ 175	0.35	1.6	■ 135	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.25	1.3	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 170	0.35	1.6	■ 130	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.25	1.3	–	–	–
	T9325	0.8	■ 200	0.35	1.6	■ 120	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.25	1.3	–	–	–
CNMG 120404E-NMR	**T6310**	0.4	■ 140	0.25	2.7	■ 100	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.20	2.2	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 155	0.25	2.7	■ 120	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.20	2.2	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 155	0.25	2.0	■ 120	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.20	1.6	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.25	2.0	■ 80	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.20	1.6	–	–	–
	T8430	0.4	■ 150	0.25	2.7	■ 80	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.20	2.2	–	–	–
	T9315	0.4	■ 215	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 190	0.25	2.0	■ 110	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120408E-NMR	**T6310**	0.8	■ 150	0.35	2.7	■ 105	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.25	2.2	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 170	0.35	2.7	■ 130	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.25	2.2	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 160	0.35	2.7	■ 120	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.25	2.2	–	–	–
	T8330	0.8	■ 150	0.35	2.7	■ 90	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.25	2.2	–	–	–
	T8430	0.8	■ 155	0.35	2.7	■ 85	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.25	2.2	–	–	–
	T9315	0.8	■ 210	0.35	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 190	0.35	2.7	■ 110	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.25	2.2	–	–	–
CNMG 120412E-NMR	**T6310**	1.2	■ 150	0.40	2.7	■ 105	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.28	2.2	–	–	–
	T7325	1.2	◪ 170	0.40	2.7	■ 130	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.28	2.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 160	0.40	2.7	■ 120	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	2.2	–	–	–
	T8330	1.2	■ 150	0.40	2.7	■ 90	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.28	2.2	–	–	–
	T8430	1.2	■ 155	0.40	2.7	■ 85	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.28	2.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 215	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 190	0.40	2.7	■ 110	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.28	2.2	–	–	–
CNMG 120416E-NMR	**T7325**	1.6	◪ 170	0.45	2.7	■ 130	0.41	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.32	2.2	–	–	–
	T7335	1.6	◪ 160	0.45	2.7	■ 120	0.41	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.32	2.2	–	–	–
	T9325	1.6	■ 190	0.45	2.7	■ 110	0.41	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.32	2.2	–	–	–
CNMG 160608E-NMR	**T7325**	0.8	◪ 160	0.35	4.0	■ 120	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.25	3.2	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 150	0.35	4.0	■ 115	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.25	3.2	–	–	–
	T9315	0.8	■ 205	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 185	0.35	4.0	■ 110	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.25	3.2	–	–	–
CNMG 160612E-NMR	**T7325**	1.2	◪ 165	0.40	4.0	■ 125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	3.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 155	0.40	4.0	■ 120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	3.2	–	–	–
	T8330	1.2	■ 145	0.40	4.0	■ 85	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.28	3.2	–	–	–
	T8430	1.2	■ 150	0.40	4.0	■ 80	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.28	3.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 205	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 185	0.40	4.0	■ 110	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.28	3.2	–	–	–

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

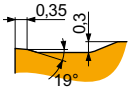
Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
NMR positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis zum Schruppen, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
CNMG 160616E-NMR	**T7325**	1.6	165	0.45	4.0	125	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	3.2	–	–	–
	T7335	1.6	155	0.45	4.0	120	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	3.2	–	–	–
	T8330	1.6	145	0.45	4.0	85	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.32	3.2	–	–	–
	T8430	1.6	150	0.45	4.0	80	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	3.2	–	–	–
	T9315	1.6	200	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	180	0.45	4.0	105	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 190608E-NMR	**T6310**	0.8	140	0.35	5.2	100	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	40	0.25	4.2	–	–	–
	T7325	0.8	155	0.35	5.2	120	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	50	0.25	4.2	–	–	–
	T7335	0.8	150	0.35	5.2	115	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	45	0.25	4.2	–	–	–
	T9315	0.8	195	0.35	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	180	0.35	5.2	105	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	40	0.25	4.2	–	–	–
CNMG 190612E-NMR	**T6310**	1.2	140	0.40	5.2	100	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	40	0.28	4.2	–	–	–
	T7325	1.2	160	0.40	5.2	120	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.2	–	–	–
	T7335	1.2	150	0.40	5.2	115	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	45	0.28	4.2	–	–	–
	T8330	1.2	140	0.40	5.2	80	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	35	0.28	4.2	–	–	–
	T8430	1.2	145	0.40	5.2	80	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	30	0.28	4.2	–	–	–
	T9315	1.2	200	0.40	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.40	5.2	105	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	40	0.28	4.2	–	–	–
CNMG 190616E-NMR	**T7325**	1.6	160	0.45	5.2	120	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	50	0.32	4.2	–	–	–
	T7335	1.6	150	0.45	5.2	115	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	45	0.32	4.2	–	–	–
	T9315	1.6	195	0.45	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	175	0.45	5.2	105	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	35	0.32	4.2	–	–	–
																				
NRM positive Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
CNMG 120408-NRM	**T7325**	0.8	160	0.35	4.0	120	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
	T7335	0.8	150	0.35	4.0	115	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412-NRM	**T7325**	1.2	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
	T7335	1.2	155	0.40	4.0	120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
	T9315	1.2	205	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416-NRM	**T7325**	1.6	165	0.45	4.0	125	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	3.2	–	–	–
	T7335	1.6	155	0.45	4.0	120	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	3.2	–	–	–
	T9315	1.6	200	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160608-NRM	**T7325**	0.8	155	0.35	6.0	120	0.32	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.8	–	–	–
	T7335	0.8	145	0.35	6.0	110	0.32	6.0	–	–	–	–	–	–	45	0.28	4.8	–	–	–
	T9315	0.8	195	0.35	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612-NRM	**T7325**	1.2	155	0.40	6.0	120	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	4.8	–	–	–
	T7335	1.2	150	0.40	6.0	115	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	45	0.32	4.8	–	–	–
	T9315	1.2	200	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616-NRM	**T7325**	1.6	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	4.8	–	–	–
	T7335	1.6	150	0.45	6.0	115	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	45	0.36	4.8	–	–	–
	T9315	1.6	195	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608-NRM	**T7325**	0.8	150	0.35	8.0	115	0.32	8.0	–	–	–	–	–	–	45	0.28	6.4	–	–	–
	T7335	0.8	140	0.35	8.0	105	0.32	8.0	–	–	–	–	–	–	45	0.28	6.4	–	–	–
	T9315	0.8	190	0.35	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612-NRM	**T7325**	1.2	155	0.40	8.0	120	0.36	8.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	6.4	–	–	–
	T7335	1.2	145	0.40	8.0	110	0.36	8.0	–	–	–	–	–	–	45	0.32	6.4	–	–	–
	T9315	1.2	190	0.40	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616-NRM	**T7325**	1.6	150	0.45	8.0	115	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	45	0.36	6.4	–	–	–
	T7335	1.6	145	0.45	8.0	110	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	45	0.36	6.4	–	–	–
	T9315	1.6	190	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 250924-NRM	**T7325**	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	8.0	–	–	–
	T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	25	0.49	8.0	–	–	–
	T9315	2.4	115	0.70	10.0	–	–	–	105	0.70	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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 (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)
		(mm)																		
																				
R Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
CNMG 120408E-R	**6640**	0.8	■	140	0.40	4.0	–	–	–	■	130	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5305	0.8	◪	240	0.40	4.0	–	–	–	■	225	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪	215	0.40	4.0	–	–	–	■	200	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	■	205	0.40	4.0	–	–	–	◪	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	190	0.40	4.0	–	–	–	◪	180	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	175	0.40	4.0	–	–	–	◪	165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	0.8	■	150	0.40	4.0	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 120412E-R	**T5305**	1.2	◪	245	0.45	4.0	–	–	–	■	230	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪	220	0.45	4.0	–	–	–	■	205	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	195	0.45	4.0	–	–	–	◪	185	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	◪	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	175	0.45	4.0	–	–	–	◪	165	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	1.2	■	155	0.45	4.0	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 120416E-R	**T5315**	1.6	◪	225	0.50	4.0	–	–	–	■	210	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9335	1.6	■	150	0.50	4.0	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 160608E-R	**T5315**	0.8	◪	210	0.40	5.5	–	–	–	■	195	0.40	5.5	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
CNMG 160612E-R	**T5305**	1.2	◪	235	0.45	5.5	–	–	–	■	220	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪	215	0.45	5.5	–	–	–	■	200	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T7335	1.2	◪	145	0.45	5.5	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9310	1.2	■	205	0.45	5.5	–	–	–	◪	190	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	190	0.45	5.5	–	–	–	◪	180	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	◪	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	170	0.45	5.5	–	–	–	◪	160	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 160616E-R	**T5305**	1.6	◪	240	0.50	5.5	–	–	–	■	225	0.50	5.5	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
CNMG 190608E-R	**T5315**	0.8	◪	205	0.40	7.0	–	–	–	■	190	0.40	7.0	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
CNMG 190612E-R	**6640**	1.2	■	135	0.45	7.0	–	–	–	■	125	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T5305	1.2	◪	230	0.45	7.0	–	–	–	■	215	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪	210	0.45	7.0	–	–	–	■	195	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	185	0.45	7.0	–	–	–	◪	175	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	◪	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	165	0.45	7.0	–	–	–	◪	155	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	1.2	■	145	0.45	7.0	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 190616E-R	**6640**	1.6	■	130	0.50	7.0	–	–	–	■	120	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T5305	1.6	◪	235	0.50	7.0	–	–	–	■	220	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T5315	1.6	◪	210	0.50	7.0	–	–	–	■	195	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9310	1.6	■	195	0.50	7.0	–	–	–	◪	185	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	◪	35	0.15	1.0
	T9315	1.6	■	180	0.50	7.0	–	–	–	◪	170	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	◪	35	0.15	1.0
	T9325	1.6	■	165	0.50	7.0	–	–	–	◪	155	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	1.6	■	145	0.50	7.0	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
																				
RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
CNMG 120408E-RM	**T5305**	0.8	◪	275	0.40	4.0		–	–	–	◪	260	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	◪	250	0.40	4.0		–	–	–	◪	235	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	■	155	0.40	4.0	◪	110	0.36	4.0	◪	125	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪	180	0.40	4.0	◪	140	0.36	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪	165	0.40	4.0	◪	125	0.36	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪	165	0.40	4.0	◪	95	0.36	4.0	◪	155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■	155	0.40	4.0	◪	90	0.36	4.0	◪	145	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■	165	0.40	4.0	◪	90	0.36	4.0	◪	135	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	■	240	0.40	4.0		–	–	–	◪	225	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■	220	0.40	4.0		–	–	–	◪	205	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■	200	0.40	4.0	◪	120	0.36	4.0	◪	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■	170	0.40	4.0	◪	100	0.36	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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 (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)
		(mm)																		

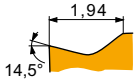


RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

CNMG 120412E-RM	**T5305**	1.2	◪	280	0.45	4.0		–	–	–	◪	265	0.45	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	◪	250	0.45	4.0		–	–	–	◪	235	0.45	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.2	■	160	0.45	4.0	◪	115	0.41	4.0	◪	125	0.45	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	◪	180	0.45	4.0	◪	140	0.41	4.0		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	◪	170	0.45	4.0	◪	130	0.41	4.0		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	1.2	◪	170	0.45	4.0	◪	100	0.41	4.0	◪	160	0.45	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	■	160	0.45	4.0	◪	95	0.41	4.0	◪	150	0.45	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	■	170	0.45	4.0	◪	90	0.41	4.0	◪	135	0.45	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	■	240	0.45	4.0		–	–	–	◪	225	0.45	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■	220	0.45	4.0		–	–	–	◪	205	0.45	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■	200	0.45	4.0	◪	120	0.41	4.0	◪	190	0.45	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■	175	0.45	4.0	◪	105	0.41	4.0		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416E-RM	**T5305**	1.6	◪	280	0.50	4.0		–	–	–	◪	265	0.50	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.6	◪	255	0.50	4.0		–	–	–	◪	240	0.50	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.6	◪	185	0.50	4.0	◪	140	0.45	4.0		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.6	◪	175	0.50	4.0	◪	135	0.45	4.0		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.6	■	160	0.50	4.0	◪	95	0.45	4.0	◪	150	0.50	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.6	■	170	0.50	4.0	◪	90	0.45	4.0	◪	135	0.50	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.6	■	240	0.50	4.0		–	–	–	◪	225	0.50	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	■	220	0.50	4.0		–	–	–	◪	205	0.50	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■	205	0.50	4.0	◪	120	0.45	4.0	◪	190	0.50	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	■	175	0.50	4.0	◪	105	0.45	4.0		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160608E-RM	**T5305**	0.8	◪	265	0.40	6.0		–	–	–	◪	250	0.40	6.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	◪	240	0.40	6.0		–	–	–	◪	225	0.40	6.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■	150	0.40	6.0	◪	90	0.36	6.0	◪	140	0.40	6.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■	155	0.40	6.0	◪	85	0.36	6.0	◪	130	0.40	6.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■	215	0.40	6.0		–	–	–	◪	200	0.40	6.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■	190	0.40	6.0	◪	110	0.36	6.0	◪	180	0.40	6.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■	165	0.40	6.0	◪	95	0.36	6.0		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-RM	**T5305**	1.2	◪	270	0.45	6.0		–	–	–	◪	255	0.45	6.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	◪	245	0.45	6.0		–	–	–	◪	230	0.45	6.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.2	■	155	0.45	6.0	◪	110	0.41	6.0	◪	125	0.45	6.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	◪	170	0.45	6.0	◪	130	0.41	6.0		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	◪	165	0.45	6.0	◪	125	0.41	6.0		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	■	155	0.45	6.0	◪	90	0.41	6.0	◪	145	0.45	6.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	■	155	0.45	6.0	◪	85	0.41	6.0	◪	130	0.45	6.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	■	230	0.45	6.0		–	–	–	◪	215	0.45	6.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■	215	0.45	6.0		–	–	–	◪	200	0.45	6.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■	195	0.45	6.0	◪	115	0.41	6.0	◪	185	0.45	6.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■	165	0.45	6.0	◪	95	0.41	6.0		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-RM	**T5305**	1.6	◪	270	0.50	6.0		–	–	–	◪	255	0.50	6.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.6	◪	245	0.50	6.0		–	–	–	◪	230	0.50	6.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.6	◪	175	0.50	6.0	◪	135	0.45	6.0		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.6	◪	165	0.50	6.0	◪	125	0.45	6.0		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.6	■	225	0.50	6.0		–	–	–	◪	210	0.50	6.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	■	215	0.50	6.0		–	–	–	◪	200	0.50	6.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■	190	0.50	6.0	◪	110	0.45	6.0	◪	180	0.50	6.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	■	165	0.50	6.0	◪	95	0.45	6.0		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608E-RM	**T5305**	0.8	◪	260	0.40	7.5		–	–	–	◪	245	0.40	7.5		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	◪	230	0.40	7.5		–	–	–	◪	215	0.40	7.5		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪	155	0.40	7.5	◪	120	0.36	7.5		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■	210	0.40	7.5		–	–	–	◪	195	0.40	7.5		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■	190	0.40	7.5	◪	110	0.36	7.5	◪	180	0.40	7.5		–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■	160	0.40	7.5	◪	95	0.36	7.5		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

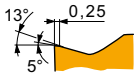
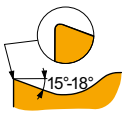
Produkt		RE	P				M				K				N				S				H		
			vc	f	ap		vc	f	ap		vc	f	ap		vc	f	ap		vc	f	ap		vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)		(m/min)	(mm/rev)	(mm)		(m/min)	(mm/rev)	(mm)		(m/min)	(mm/rev)	(mm)		(m/min)	(mm/rev)	(mm)		(m/min)	(mm/rev)	(mm)
CNMG 190612E-RM	**T5305**	1.2	260	0.45	7.5		–	–	–		245	0.45	7.5		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T5315	1.2	240	0.45	7.5		–	–	–		225	0.45	7.5		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T6310	1.2	155	0.45	7.5		110	0.41	7.5		125	0.45	7.5		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T7325	1.2	170	0.45	7.5		130	0.41	7.5		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T7335	1.2	160	0.45	7.5		120	0.41	7.5		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8330	1.2	155	0.45	7.5		90	0.41	7.5		145	0.45	7.5		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8430	1.2	150	0.45	7.5		80	0.41	7.5		125	0.45	7.5		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9310	1.2	220	0.45	7.5		–	–	–		205	0.45	7.5		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9315	1.2	210	0.45	7.5		–	–	–		195	0.45	7.5		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	1.2	185	0.45	7.5		110	0.41	7.5		175	0.45	7.5		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9335	1.2	165	0.45	7.5		95	0.41	7.5		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 190616E-RM	**T5305**	1.6	265	0.50	7.5		–	–	–		250	0.50	7.5		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T5315	1.6	240	0.50	7.5		–	–	–		225	0.50	7.5		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T6310	1.6	155	0.50	7.5		110	0.45	7.5		125	0.50	7.5		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T7325	1.6	175	0.50	7.5		135	0.45	7.5		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T7335	1.6	160	0.50	7.5		120	0.45	7.5		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9310	1.6	225	0.50	7.5		–	–	–		210	0.50	7.5		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9315	1.6	210	0.50	7.5		–	–	–		195	0.50	7.5		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	1.6	190	0.50	7.5		110	0.45	7.5		180	0.50	7.5		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9335	1.6	160	0.50	7.5		95	0.45	7.5		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 250924E-RM	**T7325**	2.4	105	0.80	12.0		80	0.72	12.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T7335	2.4	100	0.80	12.0		75	0.72	12.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9226	2.4	90	0.80	12.0		50	0.72	12.0		85	0.80	12.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9315	2.4	120	0.80	12.0		–	–	–		110	0.80	12.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	2.4	105	0.80	12.0		60	0.72	12.0		95	0.80	12.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9335	2.4	85	0.80	12.0		50	0.72	12.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–



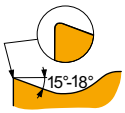
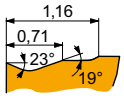
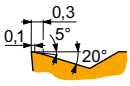
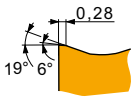
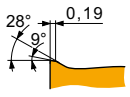
SF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung dünner Wände und kontinuierlichen Schnitten.

CNMG 120404E-SF	**H07**	0.4	–	–	–		90	0.14	1.0		145	0.15	1.0		470	0.18	1.0		45	0.12	0.8		–	–	–
	T6310	0.4	180	0.15	1.0		125	0.14	1.0		145	0.15	1.0		540	0.18	1.0		50	0.12	0.8		35	0.15	1.0
	T7325	0.4	205	0.17	1.0		155	0.15	1.0		–	–	–		–	–	–		65	0.15	0.8		–	–	–
	T7335	0.4	200	0.17	1.0		155	0.15	1.0		–	–	–		–	–	–		65	0.15	0.8		–	–	–
	T8315	0.4	195	0.15	1.0		115	0.14	1.0		185	0.15	1.0		585	0.18	1.0		45	0.12	0.8		35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0		105	0.14	1.0		170	0.15	1.0		540	0.18	1.0		45	0.12	0.8		35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0		120	0.14	1.0		180	0.15	1.0		600	0.18	1.0		45	0.12	0.8		35	0.15	1.0
	T9315	0.4	300	0.15	1.0		–	–	–		285	0.15	1.0		–	–	–		–	–	–		60	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0		150	0.15	1.0		240	0.17	1.0		–	–	–		55	0.15	0.8		–	–	–
CNMG 120408E-SF	**H07**	0.8	–	–	–		95	0.18	1.0		155	0.20	1.0		495	0.24	1.0		50	0.14	0.8		–	–	–
	T6310	0.8	200	0.20	1.0		140	0.18	1.0		160	0.20	1.0		600	0.24	1.0		60	0.14	0.8		40	0.15	1.0
	T7325	0.8	230	0.20	1.0		175	0.18	1.0		–	–	–		–	–	–		70	0.16	0.8		–	–	–
	T7335	0.8	220	0.20	1.0		170	0.18	1.0		–	–	–		–	–	–		70	0.16	0.8		–	–	–
	T8315	0.8	210	0.20	1.0		125	0.18	1.0		195	0.20	1.0		630	0.24	1.0		50	0.14	0.8		40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0		120	0.18	1.0		190	0.20	1.0		600	0.24	1.0		50	0.14	0.8		40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0		125	0.18	1.0		185	0.20	1.0		630	0.24	1.0		45	0.14	0.8		35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0		–	–	–		295	0.20	1.0		–	–	–		–	–	–		60	0.15	1.0
	T9325	0.8	280	0.20	1.0		165	0.18	1.0		265	0.20	1.0		–	–	–		60	0.16	0.8		–	–	–
CNMG 120412E-SF	**T6310**	1.2	190	0.25	1.5		135	0.23	1.5		150	0.25	1.5		570	0.30	1.5		55	0.18	1.2		35	0.15	1.0
	T7325	1.2	220	0.25	1.5		170	0.23	1.5		–	–	–		–	–	–		70	0.18	1.2		–	–	–
	T8315	1.2	200	0.25	1.5		120	0.23	1.5		190	0.25	1.5		600	0.30	1.5		50	0.18	1.2		40	0.15	1.0
	T8430	1.2	210	0.25	1.5		115	0.23	1.5		175	0.25	1.5		585	0.30	1.5		45	0.18	1.2		35	0.15	1.0

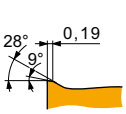
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
SM positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
CNMG 120404E-SM	**T6310**	0.4	■ 155	0.22	2.0	■ 110	0.20	2.0	■ 125	0.22	2.0	◪ 465	0.26	2.0	■ 45	0.20	1.6	◪ 30	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪ 175	0.22	2.0	■ 135	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.20	1.6	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 170	0.22	2.0	■ 130	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.20	1.6	–	–	–
	T8330	0.4	■ 155	0.22	2.0	■ 90	0.20	2.0	■ 145	0.22	2.0	◪ 465	0.26	2.0	◪ 35	0.20	1.6	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 170	0.22	2.0	■ 90	0.20	2.0	◪ 135	0.22	2.0	◪ 465	0.26	2.0	◪ 35	0.20	1.6	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 245	0.20	2.0	–	–	–	◪ 230	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 210	0.22	2.0	■ 125	0.20	2.0	◪ 195	0.22	2.0	–	–	–	◪ 45	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120408E-SM	**T6310**	0.8	■ 175	0.25	2.0	■ 125	0.23	2.0	■ 140	0.25	2.0	◪ 525	0.30	2.0	■ 50	0.20	1.6	◪ 35	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪ 200	0.25	2.0	■ 155	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.20	1.6	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 190	0.25	2.0	■ 145	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.20	1.6	–	–	–
	T8330	0.8	■ 175	0.25	2.0	■ 105	0.23	2.0	■ 165	0.25	2.0	◪ 525	0.30	2.0	◪ 40	0.20	1.6	◪ 35	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 195	0.25	2.0	■ 105	0.23	2.0	◪ 160	0.25	2.0	◪ 540	0.30	2.0	◪ 40	0.20	1.6	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 265	0.25	2.0	–	–	–	◪ 250	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 235	0.25	2.0	■ 140	0.23	2.0	◪ 220	0.25	2.0	–	–	–	◪ 50	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120412E-SM	**T6310**	1.2	■ 175	0.30	2.0	■ 125	0.27	2.0	■ 140	0.30	2.0	◪ 525	0.36	2.0	■ 50	0.24	1.6	◪ 35	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪ 195	0.30	2.0	■ 150	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.24	1.6	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 190	0.30	2.0	■ 145	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.24	1.6	–	–	–
	T8330	1.2	■ 175	0.30	2.0	■ 105	0.27	2.0	■ 165	0.30	2.0	◪ 525	0.36	2.0	◪ 40	0.24	1.6	◪ 35	0.15	1.0
	T8430	1.2	■ 190	0.30	2.0	■ 105	0.27	2.0	◪ 155	0.30	2.0	◪ 525	0.36	2.0	◪ 40	0.24	1.6	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 260	0.30	2.0	–	–	–	◪ 245	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 235	0.30	2.0	■ 140	0.27	2.0	◪ 220	0.30	2.0	–	–	–	◪ 50	0.24	1.6	–	–	–
CNMG 160608E-SM	**T7325**	0.8	◪ 185	0.26	3.0	■ 140	0.23	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.23	2.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 180	0.26	3.0	■ 140	0.23	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.23	2.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.26	3.0	■ 95	0.23	3.0	■ 155	0.26	3.0	◪ 495	0.31	3.0	◪ 40	0.23	2.4	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 180	0.26	3.0	■ 95	0.23	3.0	◪ 145	0.26	3.0	◪ 495	0.31	3.0	◪ 35	0.23	2.4	◪ 30	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 225	0.26	3.0	■ 135	0.23	3.0	◪ 210	0.26	3.0	–	–	–	◪ 50	0.23	2.4	–	–	–
CNMG 160612E-SM	**T6310**	1.2	■ 170	0.30	3.0	■ 120	0.27	3.0	■ 135	0.30	3.0	◪ 510	0.36	3.0	■ 50	0.27	2.4	◪ 30	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪ 190	0.30	3.0	■ 145	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.27	2.4	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 180	0.30	3.0	■ 140	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.27	2.4	–	–	–
	T9315	1.2	■ 250	0.30	3.0	–	–	–	◪ 235	0.30	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 225	0.30	3.0	■ 135	0.27	3.0	◪ 210	0.30	3.0	–	–	–	◪ 50	0.27	2.4	–	–	–
CNMG 190612E-SM	**T6310**	1.2	■ 165	0.30	4.0	■ 115	0.27	4.0	■ 130	0.30	4.0	◪ 495	0.36	4.0	■ 45	0.27	3.2	◪ 30	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪ 185	0.30	4.0	■ 140	0.27	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.27	3.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 175	0.30	4.0	■ 135	0.27	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.27	3.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 245	0.30	4.0	–	–	–	◪ 230	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 220	0.30	4.0	■ 130	0.27	4.0	◪ 205	0.30	4.0	–	–	–	◪ 45	0.27	3.2	–	–	–
																				
ER-SI positive Geometrie in rechtsschneidender Ausführung zur feinen Schlicht- bis einfachen Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
CNMG 120404ER-SI	**T7325**	0.4	◪ 220	0.20	1.7	■ 170	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.18	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 215	0.20	1.7	■ 165	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.18	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	■ 195	0.20	1.7	■ 115	0.18	1.7	–	–	–	◪ 585	0.24	1.7	◪ 45	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	■ 225	0.20	1.7	■ 120	0.18	1.7	–	–	–	◪ 615	0.24	1.7	◪ 45	0.18	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	■ 270	0.20	1.7	■ 160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120408ER-SI	**T7325**	0.8	◪ 215	0.35	1.7	■ 165	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.25	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 205	0.35	1.7	■ 155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.25	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 205	0.35	1.7	■ 120	0.32	1.7	–	–	–	◪ 615	0.42	1.7	◪ 50	0.25	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 195	0.35	1.7	■ 115	0.32	1.7	–	–	–	◪ 585	0.42	1.7	◪ 45	0.25	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 210	0.35	1.7	■ 115	0.32	1.7	–	–	–	◪ 585	0.42	1.7	◪ 45	0.25	1.4	–	–	–
	T9325	0.8	■ 255	0.35	1.7	■ 150	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120412ER-SI	**T8430**	1.2	■ 225	0.35	1.7	■ 120	0.32	1.7	–	–	–	◪ 615	0.42	1.7	◪ 45	0.25	1.4	–	–	–

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 (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)
																				
			EL-SI positive Geometrie in linksschneidender Ausführung zur feinen Schlicht- bis einfachen Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
CNMG 120404EL-SI	**T7325**	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.18	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	–	–	–	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120408EL-SI	**T7325**	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120412EL-SI	**T8430**	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
																				
			W-F-Wiper-Geometrie für die Schlichtbearbeitung mit erhöhten Vorschüben und verbesserter Oberflächengüte.																	
CNMG 120408W-F	**T9315**	0.8	215	0.45	0.8	–	–	–	200	0.45	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.45	0.8	–	–	–	180	0.45	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			W-M-Wiper-Geometrie für die mittlere Bearbeitung mit erhöhten Vorschüben und verbesserter Oberflächengüte.																	
CNMG 120408W-M	**T5315**	0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	–	–	–	190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	–	–	–	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-M	**T5315**	1.2	230	0.55	1.5	–	–	–	215	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	–	–	–	190	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.55	1.5	–	–	–	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			W-MR-Wiper-Geometrie für die mittlere Bearbeitung mit erhöhten Vorschüben und verbesserter Oberflächengüte.																	
CNMG 120404W-MR	**T9315**	0.4	200	0.30	1.5	–	–	–	190	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	180	0.30	1.5	105	0.27	1.5	170	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-MR	**T5315**	0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	215	0.45	1.5	–	–	–	200	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	–	–	–	190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-MR	**T5315**	1.2	230	0.55	1.5	–	–	–	215	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	210	0.55	1.5	–	–	–	195	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	–	–	–	190	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			W-NM-Wiper-Geometrie für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung mit erhöhten Vorschüben und verbesserter Oberflächengüte.																	
CNMG 120404W-NM	**T7325**	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	–	–	–	255	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–

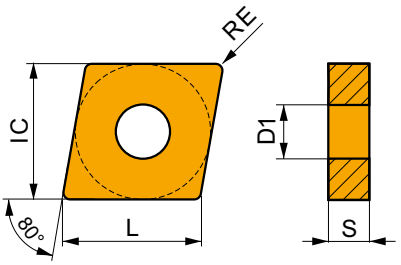
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (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-NM-Wiper-Geometrie für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung mit erhöhten Vorschüben und verbesserter Oberflächengüte.																	
CNMG 120408W-NM	**T7325**	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	–	–	–	275	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	245	0.25	2.1	–	–	–	55	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120412W-NM	**T7325**	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	–	–	–	270	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	240	0.30	2.1	–	–	–	55	0.24	1.7	–	–	–

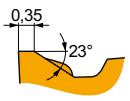
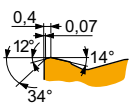
CNMM

PRAMET

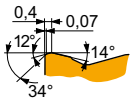
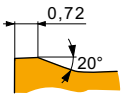
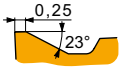
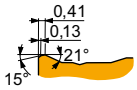
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



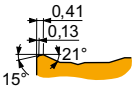
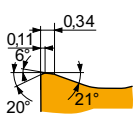
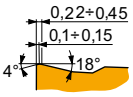
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	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)
																				
			DR Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
CNMM 160612E-DR	**T9315**	1.2	225	0.45	6.0	–	–	–	210	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190608E-DR	**T9315**	0.8	215	0.40	8.0	–	–	–	200	0.40	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.40	8.0	110	0.36	8.0	180	0.40	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190612E-DR	**T9315**	1.2	220	0.45	8.0	–	–	–	205	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	195	0.45	8.0	115	0.41	8.0	185	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.45	8.0	100	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-DR	**T9325**	1.6	195	0.50	9.0	115	0.45	9.0	185	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	170	0.50	9.0	100	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HR Geometrie zum Schruppen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
CNMM 190616E-HR	**6640**	1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8345	1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-HR	**T8345**	2.4	60	0.65	10.0	35	0.59	10.0	55	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	115	0.65	10.0	–	–	–	105	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	100	0.65	10.0	60	0.59	10.0	95	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

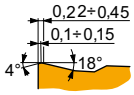
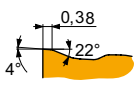
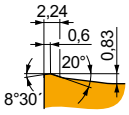
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
		(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)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			HR Geometrie zum Schruppen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
CNMM 250924E-HR	**6640**	2.4	75	0.65	14.0	45	0.59	14.0	70	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8345	2.4	55	0.65	14.0	30	0.59	14.0	50	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	110	0.65	14.0	–	–	–	100	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	100	0.65	14.0	60	0.59	14.0	95	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	80	0.65	14.0	45	0.59	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HR2 Geometrie zum Schruppen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
CNMM 190616-HR2	**T9226**	1.6	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	80	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	110	0.65	10.0	–	–	–	100	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	80	0.65	10.0	45	0.59	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624-HR2	**T9226**	2.4	80	0.85	10.0	45	0.77	10.0	75	0.85	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	100	0.85	10.0	–	–	–	95	0.85	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	75	0.85	10.0	45	0.77	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924-HR2	**T9315**	2.4	100	0.85	12.0	–	–	–	95	0.85	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			NR Geometrie zum mittleren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
CNMM 120408E-NR	**6640**	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.4	–	–	–
	T7335	0.8	165	0.40	3.0	125	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.4	–	–	–
	T8330	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
	T8430	0.8	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
	T9315	0.8	215	0.40	3.0	–	–	–	200	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	195	0.40	3.0	115	0.36	3.0	185	0.40	3.0	–	–	–	40	0.28	2.4	–	–	–
CNMM 120412E-NR	**T7325**	1.2	185	0.40	3.0	140	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	60	0.28	2.4	–	–	–
	T7335	1.2	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.4	–	–	–
	T8330	1.2	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	–	–	–	40	0.28	2.4	–	–	–
	T8430	1.2	170	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
	T9325	1.2	205	0.40	3.0	120	0.36	3.0	190	0.40	3.0	–	–	–	45	0.28	2.4	–	–	–
																				
			NR2 Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
CNMM 120408E-NR2	**T7325**	0.8	165	0.40	5.0	125	0.36	5.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.0	–	–	–
	T7335	0.8	155	0.40	5.0	120	0.36	5.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.0	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.40	5.0	90	0.36	5.0	140	0.40	5.0	–	–	–	35	0.28	4.0	–	–	–
	T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	–	–	–	30	0.28	4.0	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.40	5.0	–	–	–	190	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	–	–	–	40	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120412E-NR2	**T7335**	1.2	155	0.45	5.0	120	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	4.0	–	–	–
	T8330	1.2	150	0.45	5.0	90	0.41	5.0	140	0.45	5.0	–	–	–	35	0.32	4.0	–	–	–
	T8430	1.2	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	125	0.45	5.0	–	–	–	30	0.32	4.0	–	–	–
	T9315	1.2	205	0.45	5.0	–	–	–	190	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	–	–	–	40	0.32	4.0	–	–	–
CNMM 160608E-NR2	**T8330**	0.8	145	0.40	6.0	85	0.36	6.0	135	0.40	6.0	–	–	–	35	0.32	4.8	–	–	–
	T8430	0.8	150	0.40	6.0	80	0.36	6.0	125	0.40	6.0	–	–	–	30	0.32	4.8	–	–	–
	T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	–	–	–	40	0.32	4.8	–	–	–

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 (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)
																				
NR2 Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
CNMM 160612E-NR2	**T7325**	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	4.8	–	–	–
	T7335	1.2	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	4.8	–	–	–
	T8330	1.2	145	0.45	6.0	85	0.41	6.0	135	0.45	6.0	–	–	–	35	0.36	4.8	–	–	–
	T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	30	0.36	4.8	–	–	–
	T9315	1.2	205	0.45	6.0	–	–	–	190	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–
CNMM 160616E-NR2	**T7325**	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	4.8	–	–	–
	T7335	1.6	160	0.50	6.0	120	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	4.8	–	–	–
	T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–	–
CNMM 190612E-NR2	**T7325**	1.2	155	0.45	9.0	120	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	7.2	–	–	–
	T7335	1.2	145	0.45	9.0	110	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	45	0.36	7.2	–	–	–
	T8330	1.2	140	0.45	9.0	80	0.41	9.0	130	0.45	9.0	–	–	–	35	0.36	7.2	–	–	–
	T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	–	–	–	30	0.36	7.2	–	–	–
	T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	–	–	–	35	0.36	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-NR2	**T7325**	1.6	160	0.50	9.0	120	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	7.2	–	–	–
	T7335	1.6	150	0.50	9.0	115	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	45	0.40	7.2	–	–	–
	T8330	1.6	140	0.50	9.0	80	0.45	9.0	130	0.50	9.0	–	–	–	35	0.40	7.2	–	–	–
	T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	–	–	–	30	0.40	7.2	–	–	–
	T9315	1.6	195	0.50	9.0	–	–	–	185	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	–	–	–	35	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190624E-NR2	**T7335**	2.4	130	0.80	9.0	100	0.72	9.0	–	–	–	–	–	–	40	0.56	7.2	–	–	–
	T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	–	–	–	30	0.56	7.2	–	–	–
CNMM 250924E-NR2	**T7325**	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
	T7335	2.4	95	0.80	12.0	70	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
	T8430	2.4	80	0.80	12.0	45	0.72	12.0	65	0.80	12.0	–	–	–	15	0.56	9.6	–	–	–
	T9315	2.4	110	0.80	12.0	–	–	–	100	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	100	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
																				
NRM positive Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
CNMM 250924-NRM	**T7325**	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	8.0	–	–	–
	T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	25	0.49	8.0	–	–	–
	T9315	2.4	115	0.70	10.0	–	–	–	105	0.70	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
OR Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
CNMM 120408E-OR	**T8330**	0.8	150	0.40	5.0	90	0.36	5.0	140	0.40	5.0	–	–	–	35	0.28	4.0	–	–	–
	T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	–	–	–	30	0.28	4.0	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.40	5.0	–	–	–	190	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	–	–	–	40	0.28	4.0	–	–	–
	T9335	0.8	160	0.40	5.0	95	0.36	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120412E-OR	**T9315**	1.2	205	0.45	5.0	–	–	–	190	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	–	–	–	40	0.36	4.0	–	–	–
	T9335	1.2	165	0.45	5.0	95	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	4.0	–	–	–
CNMM 120416E-OR	**T9325**	1.6	190	0.50	5.0	110	0.45	5.0	180	0.50	5.0	–	–	–	40	0.40	4.0	–	–	–
	T9335	1.6	165	0.50	5.0	95	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.40	4.0	–	–	–
CNMM 160608E-OR	**T9315**	0.8	205	0.40	6.0	–	–	–	190	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	–	–	–	40	0.32	4.8	–	–	–
	T9335	0.8	160	0.40	6.0	95	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.32	4.8	–	–	–
CNMM 160612E-OR	**T8430**	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	30	0.36	4.8	–	–	–
	T9315	1.2	205	0.45	6.0	–	–	–	190	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–

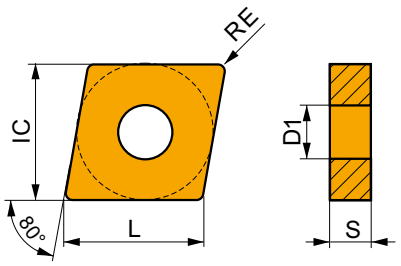
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (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 160616E-OR	**T9315**	1.6	■ 205	0.50	6.0	–	–	–	◪ 190	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■ 180	0.50	6.0	◪ 105	0.45	6.0	◪ 170	0.50	6.0	–	–	–	◪ 40	0.40	4.8	–	–	–
CNMM 190612E-OR	**T8330**	1.2	■ 140	0.45	9.0	◪ 80	0.41	9.0	■ 130	0.45	9.0	–	–	–	◪ 35	0.36	7.2	–	–	–
	T8430	1.2	■ 140	0.45	9.0	◪ 75	0.41	9.0	◪ 115	0.45	9.0	–	–	–	◪ 30	0.36	7.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 195	0.45	9.0	–	–	–	◪ 185	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 175	0.45	9.0	◪ 105	0.41	9.0	◪ 165	0.45	9.0	–	–	–	◪ 35	0.36	7.2	–	–	–
	T9335	1.2	■ 150	0.45	9.0	◪ 90	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.36	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-OR	**T8330**	1.6	■ 140	0.50	9.0	◪ 80	0.45	9.0	■ 130	0.50	9.0	–	–	–	◪ 35	0.40	7.2	–	–	–
	T8345	1.6	■ 120	0.50	9.0	◪ 70	0.45	9.0	◪ 110	0.50	9.0	–	–	–	◪ 30	0.40	7.2	–	–	–
	T8430	1.6	■ 140	0.50	9.0	◪ 75	0.45	9.0	◪ 115	0.50	9.0	–	–	–	◪ 30	0.40	7.2	–	–	–
	T9315	1.6	■ 195	0.50	9.0	–	–	–	◪ 185	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■ 175	0.50	9.0	◪ 105	0.45	9.0	◪ 165	0.50	9.0	–	–	–	◪ 35	0.40	7.2	–	–	–
	T9335	1.6	■ 155	0.50	9.0	◪ 90	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190624E-OR	**T9315**	2.4	■ 165	0.80	9.0	–	–	–	◪ 155	0.80	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	■ 150	0.80	9.0	◪ 90	0.72	9.0	◪ 140	0.80	9.0	–	–	–	◪ 30	0.56	7.2	–	–	–
CNMM 250924E-OR	**T8330**	2.4	■ 75	1.00	12.0	◪ 45	0.90	12.0	■ 70	1.00	12.0	–	–	–	◪ 15	0.70	9.6	–	–	–
	T8430	2.4	■ 75	1.00	12.0	◪ 40	0.90	12.0	◪ 60	1.00	12.0	–	–	–	◪ 15	0.70	9.6	–	–	–
	T9315	2.4	■ 100	1.00	12.0	–	–	–	◪ 95	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	■ 95	1.00	12.0	◪ 55	0.90	12.0	◪ 90	1.00	12.0	–	–	–	◪ 20	0.70	9.6	–	–	–
	T9335	2.4	■ 75	1.00	12.0	◪ 45	0.90	12.0	–	–	–	–	–	–	◪ 15	0.70	9.6	–	–	–
																				
OR1 Geometrie zum einfachen bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
CNMM 190616E-OR1	**T9325**	1.6	■ 175	0.50	9.0	◪ 105	0.45	9.0	◪ 165	0.50	9.0	–	–	–	◪ 35	0.35	7.2	–	–	–
	T9335	1.6	■ 155	0.50	9.0	◪ 90	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.35	7.2	–	–	–
																				
Geometrie 923 zum Schruppen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis stark unterbrochenen Schnitten.																				
CNMM 250924S-923	**T8330**	2.4	■ 75	0.85	12.0	■ 45	0.77	12.0	◪ 70	0.85	12.0	–	–	–	◪ 15	0.60	9.6	–	–	–
	T8430	2.4	■ 75	0.85	12.0	■ 40	0.77	12.0	◪ 60	0.85	12.0	–	–	–	◪ 15	0.60	9.6	–	–	–
	T9335	2.4	■ 75	0.85	12.0	■ 45	0.77	12.0	–	–	–	–	–	–	◪ 15	0.60	9.6	–	–	–

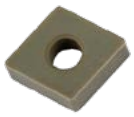
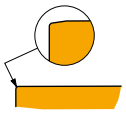
CNGA CER

PRAMET

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



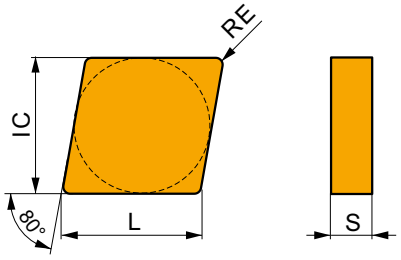
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC T																	
			Für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
CNGA 120404 T02020	**TC100**	0.4	–	–	–	–	–	–	590	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGA 120408 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	550	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGA 120412 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	540	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

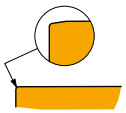
CNGN CER

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	12.90	4.76
1207	12.700	12.90	7.94



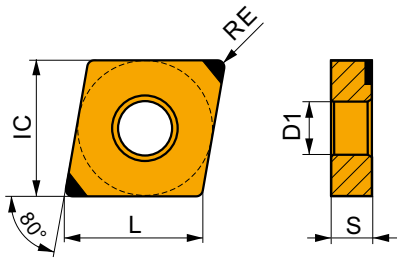
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC T																	
			Für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
CNGN 120408 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	550	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGN 120708 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	550	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGN 120712 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	540	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

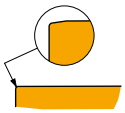
CNGA CBN

PRAMET

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



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC		S															
			Zur Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
CNGA 120404S01020B	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	510	0.10	0.4	–	–	–	135	0.07	0.3	105	0.15	1.0
CNGA 120408S01020B	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	530	0.15	0.6	–	–	–	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0

DCBN(RL) EXT

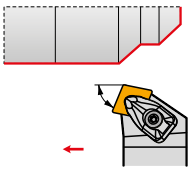
P M K N S H

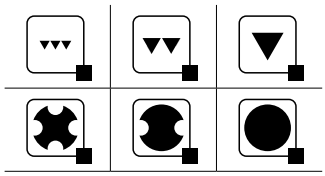
PRAMET

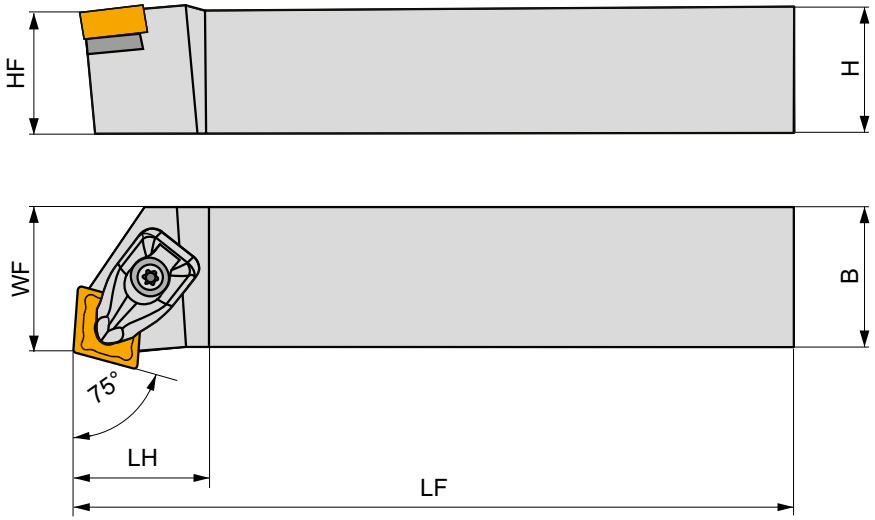
D

Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung und 75° Einstellwinkel für CN.. WSP

Rechter/Linker 75° Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung. Geeignet zum Längsdrehen sowie Plandrehen ohne Schulter und Anfasen mit negativen CN.. 12 bis 19 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 20x20 bis 40x40 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	DCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	-6	-6	0.43	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.80	GI050	DC16	AT005
	DCBNR 3225 P 16	32	25	32	22	170	32	-6	-6	1.11	GI050	DC16	AT005
	DCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	GI042	DC19	–
	DCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.7	-6	-6	3.16	GI042	DC19	–
L	DCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	-6	-6	0.43	GI043	DC12	AT001
	DCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	GI043	DC12	AT001
	DCBNL 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	GI043	DC12	AT001
	DCBNL 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.79	GI050	DC16	AT005
	DCBNL 3225 P 16	32	25	32	22	170	32	-6	-6	1.11	GI050	DC16	AT005
	DCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	GI042	DC19	–

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

		Nm				
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	–	LK T20P

AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

DCKN(RL) EXT

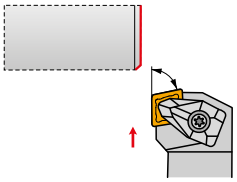
P M K N S H

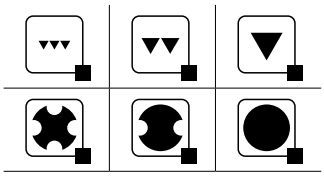
PRAMET

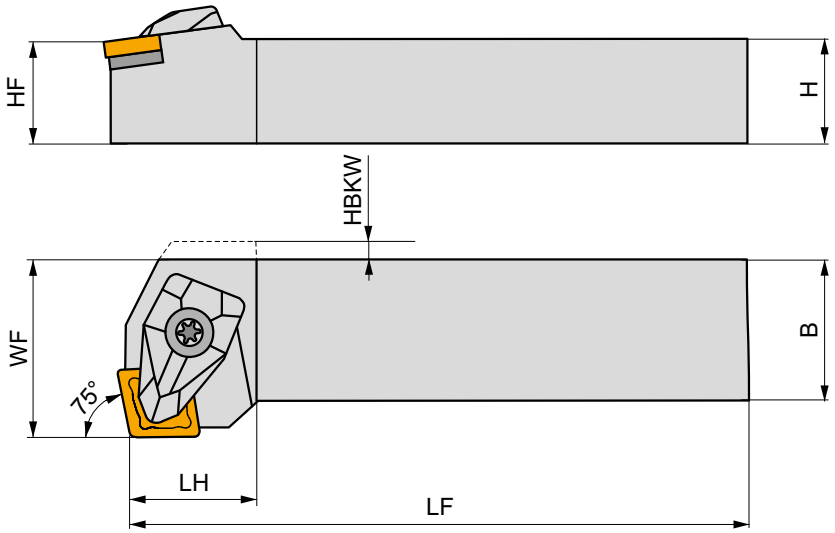
D

Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung und 75° Einstellwinkel für CN.. WSP

Rechter/Linker 75° Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung. Geeignet zum Plandrehen und gelegentlich zum Anfasen mit negativen CN.. 12 oder 16 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 20x20 bis 32x32 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	HBKW (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	**DCKNR 2020 K 12**	20	20	20	25	125	21.2	4.5	-6	-6	0.46	GI043	DC12	AT001
	DCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	–	-6	-6	0.80	GI043	DC12	AT001
	DCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	–	-6	-6	1.14	GI043	DC12	AT001
	DCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	26	–	-6	-6	1.46	GI050	DC16	AT005
L	**DCKNL 2020 K 12**	20	20	20	25	125	21.2	4.5	-6	-6	0.46	GI043	DC12	AT001
	DCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	–	-6	-6	0.80	GI043	DC12	AT001
	DCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	–	-6	-6	1.13	GI043	DC12	AT001
	DCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	26	–	-6	-6	1.46	GI050	DC16	AT005

GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P

AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

DCLN(RL) EXT

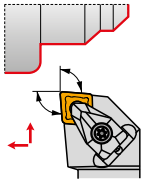
P M K N S H

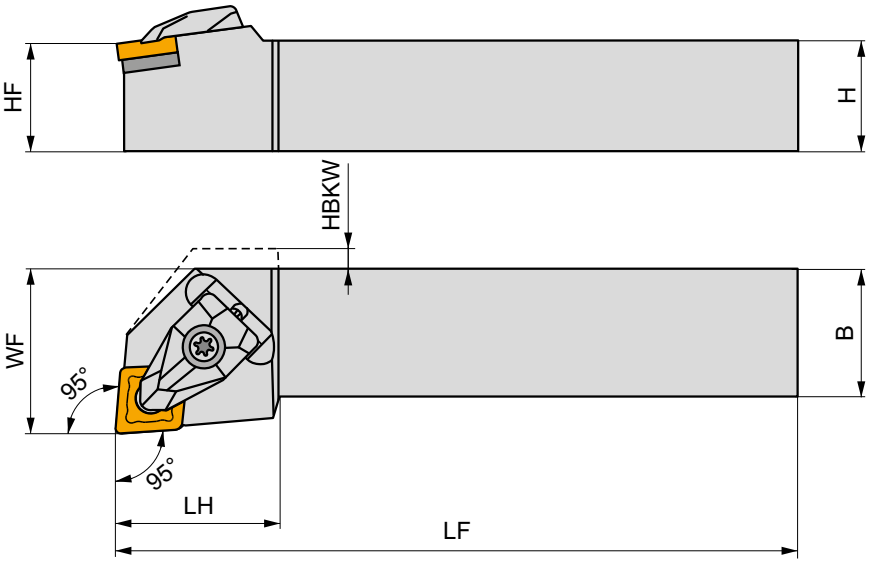
PRAMET

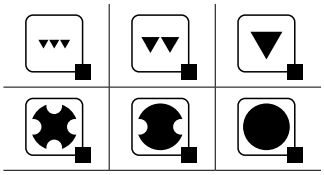
D

Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung und 95° Einstellwinkel für CN.. WSP

Rechter/Linker 95° Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung. Geeignet zum Längsdrehen, Anfasen und Planen mit Schulter, mit negativen CN.. 09 bis 19 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 16x16 bis 40x40 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	HBKW (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	DCLNR 1616 H 09	16	16	16	20	100	25	–	-6	-6	0.27	GI133	DC09	–
	DCLNR 2020 K 09	20	20	20	25	125	25	–	-6	-6	0.44	GI133	DC09	–
	DCLNR 2525 M 09	25	25	25	32	150	25	–	-6	-6	0.78	GI133	DC09	–
	DCLNR 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.3	4.5	-6	-6	0.26	GI043	DCI12	AT001
	DCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	30	–	-6	-6	0.44	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	30	–	-6	-6	0.78	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	30	–	-6	-6	1.10	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39	–	-6	-6	0.81	GI050	DC16	AT005
	DCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	35	–	-6	-6	1.20	GI050	DC16	AT005
	DCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	40	–	-6	-6	1.55	GI042	DC19	–
	DCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	–	-6	-6	3.26	GI042	DC19	–
L	DCLNL 1616 H 09	16	16	16	20	100	24.8	–	-6	-6	0.22	GI133	DC09	–
	DCLNL 2020 K 09	20	20	20	25	125	24.8	–	-6	-6	0.42	GI133	DC09	–
	DCLNL 2525 M 09	25	25	25	32	150	24.8	–	-6	-6	0.76	GI133	DC09	–
	DCLNL 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.2	4.5	-6	-6	0.26	GI043	DCI12	AT001
	DCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	32	–	-6	-6	0.44	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	–	-6	-6	0.78	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	32	–	-6	-6	1.10	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39	–	-6	-6	0.81	GI050	DC16	AT005
	DCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39	–	-6	-6	1.20	GI050	DC16	AT005
	DCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	43.2	–	-6	-6	1.51	GI042	DC19	–
	DCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	–	-6	-6	3.26	GI042	DC19	–

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..

GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..

		Nm				
DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P	–
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	–	LK T20P
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–

AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

PCBN(RL) EXT

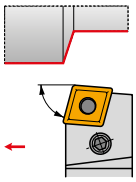
P M K N S H

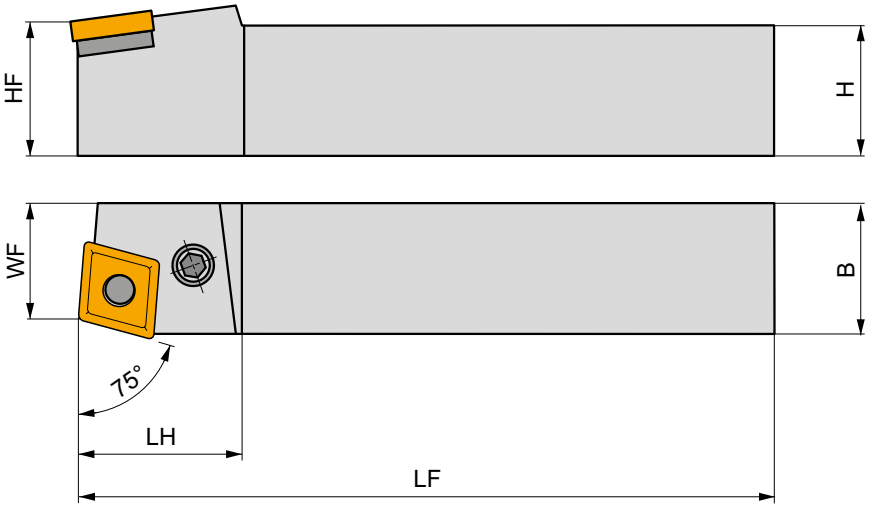
PRAMET

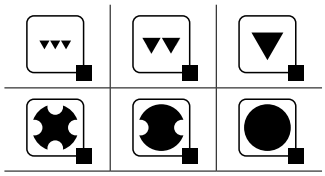
P

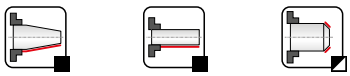
Außendrehhalter mit Kniehebel und 75° Einstellwinkel für CN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 75° Einstellwinkel. Geeignet zum außen Anfasen, Kegel- und Längsdrehen ohne Schulter mit negativen CN.. 12, 16 und 19 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 20x20 bis 50x50 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.43	GI043	PC22
	PCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.63	GI043	PC20
	PCBNR 3225 P 12	32	25	32	22	170	36	-6	-6	0.70	GI043	PC20
	PCBNR 3232 P 16	32	32	32	27	170	40	-6	-6	1.36	GI050	PC40
	PCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.10	GI042	PC50
	PCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI042	PC50
	PCBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.10	GI062	PC60
	PCBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI062	PC60
L	PCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.38	GI043	PC22
	PCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.73	GI043	PC20
	PCBNL 3225 P 12	32	25	32	22	170	36	-6	-6	0.70	GI043	PC20
	PCBNL 3232 P 16	32	32	32	27	170	40	-6	-6	1.25	GI050	PC40
	PCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.10	GI042	PC50
	PCBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI042	PC50
	PCBNL 4040 S 25	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI062	PC60
	PCBNL 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI062	PC60

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI062	CN.. 2509..

				Nm					
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PC22	CNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

PCKN(RL) EXT

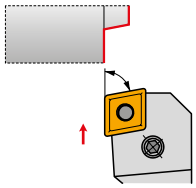
P M K N S H

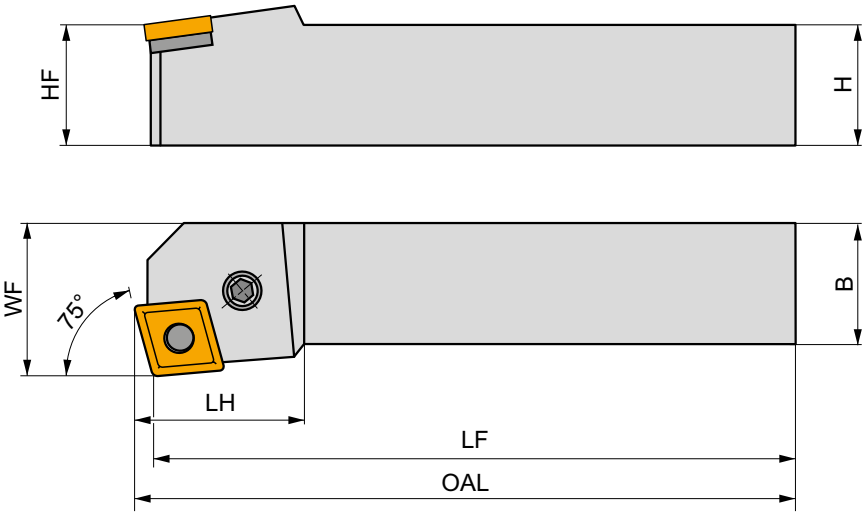
PRAMET

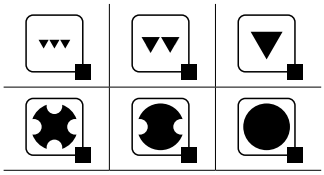
P

Außendrehhalter mit Kniehebel und 75° Einstellwinkel (Plandrehen) für CN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 75° Einstellwinkel. Geeignet zum außen Anfasen und Plandrehen mit negativen CN.. 12, 16 und 19 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 20x20 bis 40x40. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PCKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	GI043	PC22
	PCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI043	PC20
	PCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	0.85	GI043	PC20
	PCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.43	GI050	PC40
	PCKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	GI042	PC50
	PCKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.25	GI042	PC50
L	PCKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	GI043	PC22
	PCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.78	GI043	PC20
	PCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.15	GI043	PC20
	PCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.40	GI050	PC40
	PCKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	GI042	PC50
	PCKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.27	GI042	PC50

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

				Nm					
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PC22	CNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5

PCLN(RL) EXT

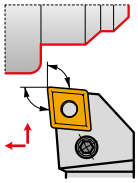
P M K N S H

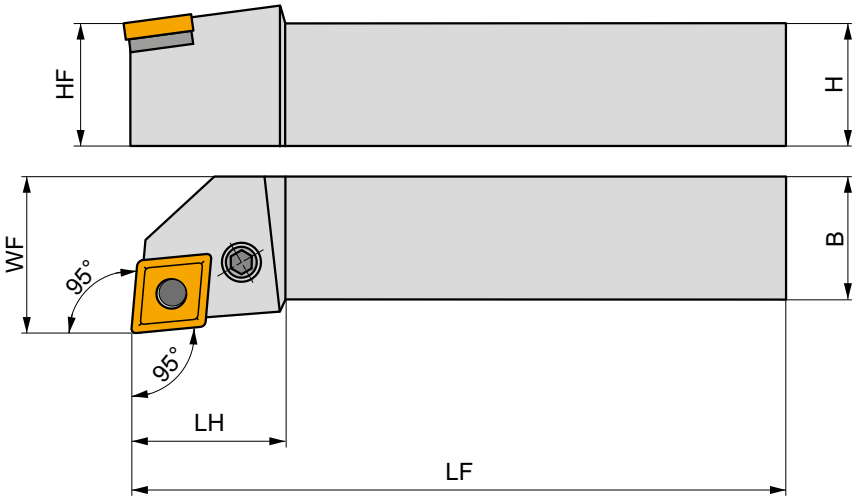
PRAMET

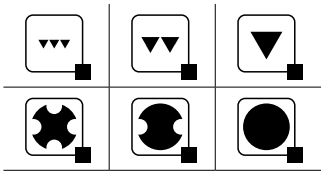
P

Außendrehhalter mit Kniehebel und 95° Einstellwinkel für CN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 95° Einstellwinkel. Geeignet zum außen Kegel-, Plan-, Längsdrehen mit Schulter und Anfasen mit negativen CN.. 12, 16, 19 und 25 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 20x20 bis 50x50 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.44	GI043	PC22
	PCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.68	GI043	PC20
	PCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	0.98	GI043	PC20
	PCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.10	GI050	PC40
	PCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	GI042	PC50
	PCLNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	45	-6	-6	2.50	GI042	PC50
	PCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.19	GI042	PC50
	PCLNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.15	GI062	PC60
	PCLNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	50	-6	-6	5.90	GI062	PC60
L	PCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	GI043	PC22
	PCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.75	GI043	PC20
	PCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.10	GI043	PC20
	PCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.10	GI050	PC40
	PCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.42	GI042	PC50
	PCLNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	45	-6	-6	2.60	GI042	PC50
	PCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.19	GI042	PC50
	PCLNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	45	-6	-6	2.45	GI062	PC60
	PCLNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	50	-6	-6	5.90	GI062	PC60

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI062	CN.. 2509..

				Nm					
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PC22	CNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

NEW

C.-DCLN(RL) EXT

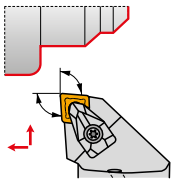
P M K N S H

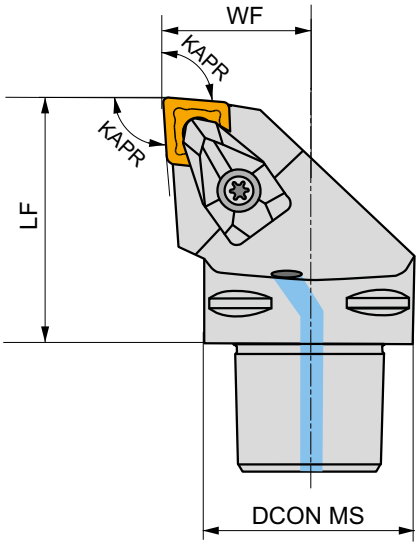
PRAMET

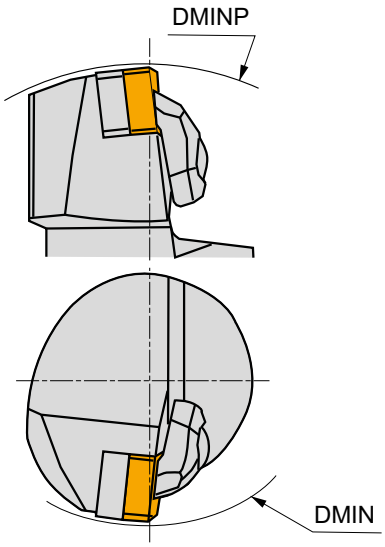
D

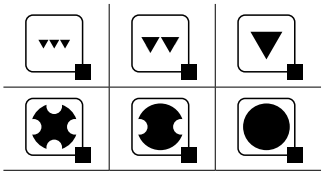
Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 95° Einstellwinkel für CN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung, Kühlmittelzufuhr und 95° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen, Anfasen und Plandrehen mit Schulter mit negativen CN.. 12 bis 19 Wendeschneidplatten. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C3 bis C8. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C3-DCLNR-22045-12	32	60	121	22	45	95	-6	-6	✓	0.25	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNR-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNR-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.47	GI050	C-DC16	AT005
	C5-DCLNR-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
	C5-DCLNR-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNR-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
	C6-DCLNR-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNR-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	–
	C8-DCLNR-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI042	C-DC19	–
L	C4-DCLNL-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNL-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.48	GI050	C-DC16	AT005
	C5-DCLNL-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
	C5-DCLNL-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
	C6-DCLNL-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	–
	C8-DCLNL-55080-16	80	125	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI050	C-DC16	AT005
	C8-DCLNL-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI042	C-DC19	–

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

C-DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–	CN 045-01
C-DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01
C-DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01

AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

KHP-CBN(RL)

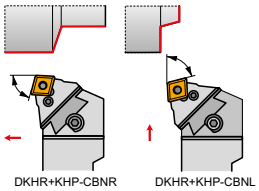
P M K

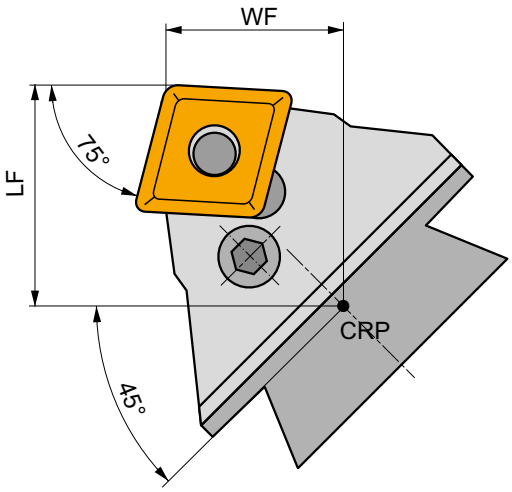
PRAMET

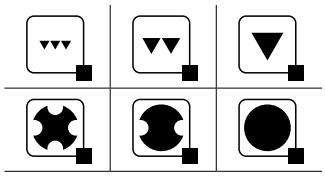
P

Modularer KHP-Kopf mit Kniehebel, 75° Einstellwinkel für CN.. Wendeschneidplatten

Kopf mit Kniehebel in rechter/linker Ausführung mit 75° Einstellwinkel, Schwalbenschwanzführung zur Montage im DKH-Werkzeughalter. Geeignet für schweres Längsdrehen ohne Schulter, Plan-, Kegel- und Fasendrehen mit negativen CN..25 Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







Produkt	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R KHP-CBNR 25	32	47	-6	-6	1.54	GI062	PC60
L KHP-CBNL 25	32	47	-6	-6	1.56	GI062	PC60

GI062	CN.. 2509..

PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0 Nm	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

KHP-CLN(RL)

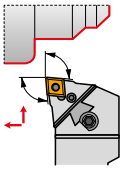
P M K

PRAMET

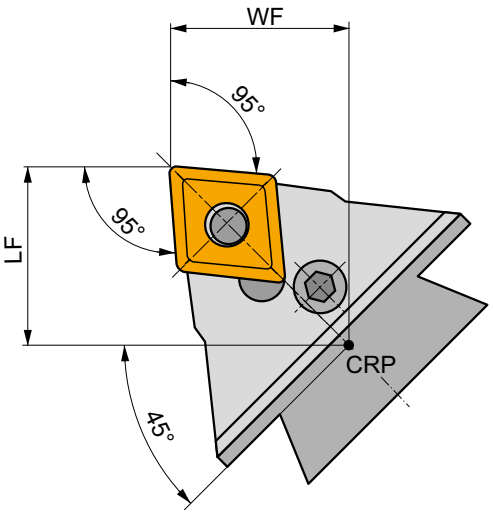
P

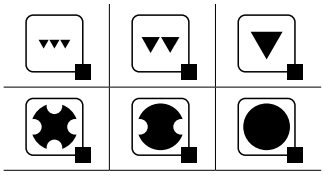
Modularer KHP-Kopf mit Kniehebel, 95° Einstellwinkel für CN.. WSP

Kopf mit Kniehebel in rechter/linker Ausführung mit 95° Einstellwinkel, Schwalbenschwanzführung zur Montage im DKH-Werkzeughalter. Geeignet für schweres Längsdrehen mit Schulter, Kegel- und Fasendrehen mit negativen CN.. 19 oder 25 Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.



DKHR+KHP-CLNR





	Produkt	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**KHP-CLNR 19**	35	45	-6	-6	1.30	GI042	PC50
	KHP-CLNR 25	35	45	-6	-6	1.25	GI062	PC60
L	**KHP-CLNL 19**	35	45	-6	-6	1.30	GI042	PC50
	KHP-CLNL 25	35	45	-6	-6	1.25	GI062	PC60

GI042	CN.. 1906..
GI062	CN.. 2509..

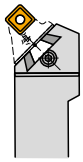
				Nm					
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

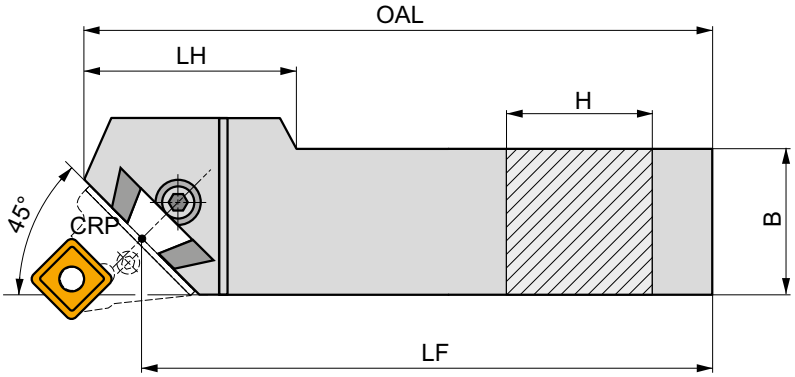
DKH(RL)

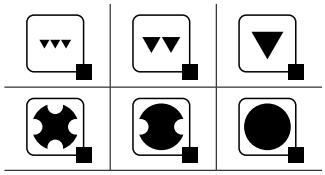
PRAMET

Außendrehhalter für KHP/KHS-Köpfe zum schweren Schruppen

Werkzeughalter mit Schwalbenschwanzführung in rechter/linker Ausführung für modulare KHP/KHS-Köpfe. Geeignet für schwere Drehanwendungen. Erhältlich mit Schaftgrößen 40x50 bis 60x80 mm. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg		
R	**DKHR 4050 V**	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L	**DKHL 4050 V**	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

DCLN(RL) INT

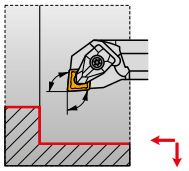
P M K N S H

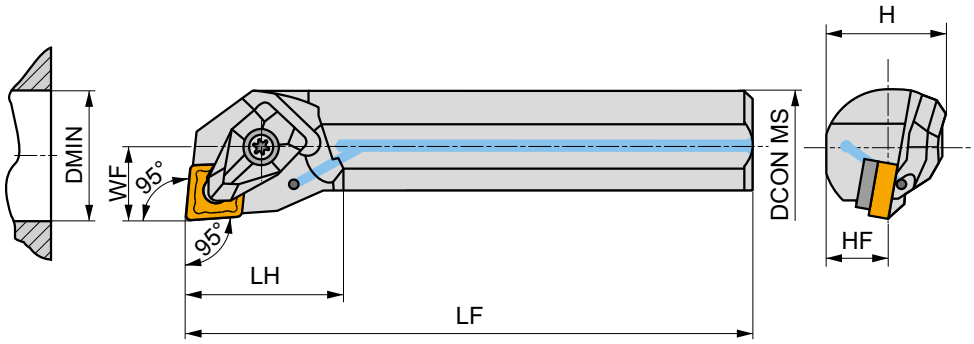
PRAMET

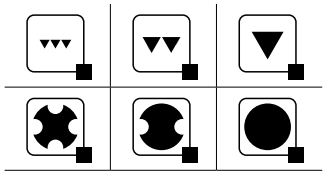
D

Innen Bohrstange mit doppelter Klemmwirkung und 95° Einstellwinkel für CN.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 95° Einstellwinkel, doppelter Klemmwirkung und Kühlmittelzufuhr für CN.. 09 und 12 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø32 mm. Geeignet zum Innenkegel- und Längsdrehen mit Schulter sowie Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø25 bis Ø40 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A25T-DCLNR 09	25	32	17	23	11.5	300	31	-11	-6	✓	1.13	GI133	DC09
	A25T-DCLNR 12	25	32	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	1.12	GI043	DCI12
	A32T-DCLNR 12	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI043	DCI12
	A40T-DCLNR 12	40	50	27	37	18.5	300	32	-15	-6	✓	2.56	GI043	DC12
L	A25T-DCLNL 09	25	32	17	23	11.5	300	31	-11	-6	✓	1.12	GI133	DC09
	A25T-DCLNL 12	25	32	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	1.11	GI043	DCI12
	A32T-DCLNL 12	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI043	DCI12
	A40T-DCLNL 12	40	50	27	37	18.5	300	32	-15	-6	✓	2.56	GI043	DC12

GI043	CN.. 1204..
GI133	CN.. 0903..

		Nm			
DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

PCLN(RL) INT

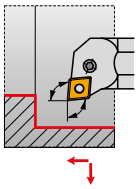
P M K N S H

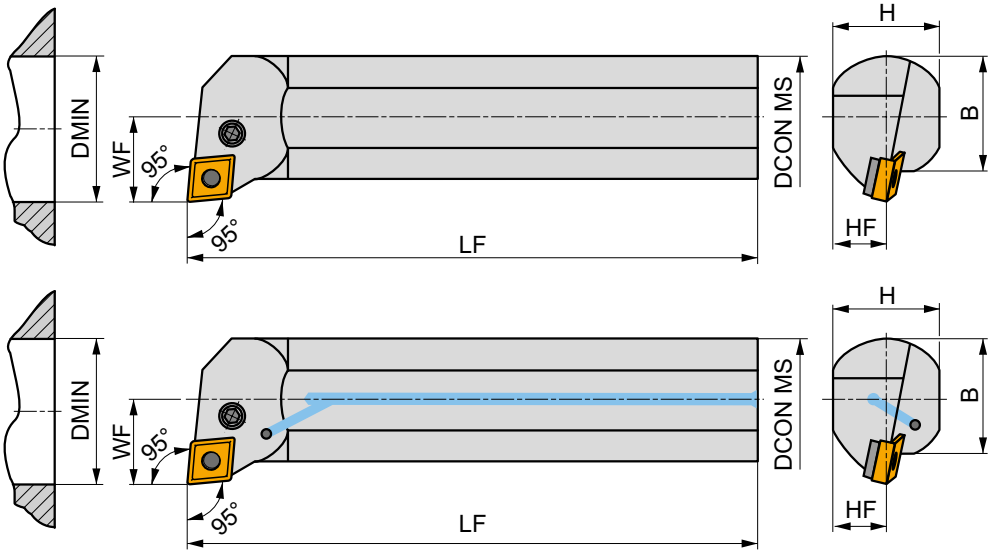
PRAMET

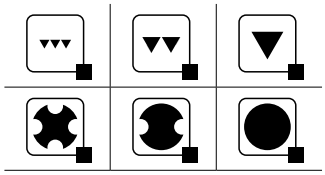
P

Innen Bohrstange mit Kniehebel und 95° Einstellwinkel für CN.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 95° Einstellwinkel, Kniehebel und Kühlmittelzufuhr verfügbar mit CN.. 09, 12 und 16 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø20 mm. Geeignet zum Innenkegel-, Längsdrehen mit Schulter sowie Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø16 bis Ø60 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A16M-PCLNR 09	16	20	11	15	15	150	-13.5	-5	✓	0.22	GI133	PC09
	A20Q-PCLNR 09	20	25	13	18	18	180	-13.5	-5	✓	0.36	GI133	PC09
	A25R-PCLNR 12	25	32	17	23	23	200	-13	-7	✓	0.65	GI043	PC25
	S25T-PCLNR 12	25	32	17	23	23	300	-13	-7	–	1.10	GI043	PC25
	A32S-PCLNR 12	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.48	GI043	PC21
	A40T-PCLNR 12	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.40	GI043	PC20
	A40T-PCLNR 16	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI050	PC41
	A50U-PCLNR 16	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI050	PC40
	A60V-PCLNR 16	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI050	PC40
	A50U-PCLNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC50
	A60V-PCLNR 19	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.22	GI042	PC50
L	A16M-PCLNL 09	16	20	11	15	15	150	-13.5	-5	✓	0.20	GI133	PC09
	A20Q-PCLNL 09	20	25	13	18	18	180	-13.5	-5	✓	0.34	GI133	PC09
	A25R-PCLNL 12	25	32	17	23	23	200	-13	-7	✓	0.65	GI043	PC25
	S25T-PCLNL 12	25	32	17	23	23	300	-13	-7	–	1.15	GI043	PC25
	A32S-PCLNL 12	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.48	GI043	PC21
	A40T-PCLNL 12	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI043	PC20
	A40T-PCLNL 16	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI050	PC41
	A50U-PCLNL 16	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.95	GI050	PC40
	A60V-PCLNL 16	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI050	PC40
	A50U-PCLNL 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC50
	A60V-PCLNL 19	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.40	GI042	PC50

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..

GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..

PC09	–	PU 8451	PS 8290	2.0	M 5	12	–	–	HXK 2
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PC21	CNU 120312	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXK 4
PC25	–	PU 32	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	–	–	HXK 3
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PC41	CNU 150312	PU 04	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 07	MT 07	HXK 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5

NEW

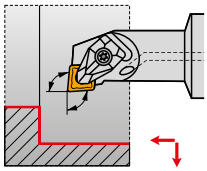
C.-DCLN(RL) INT

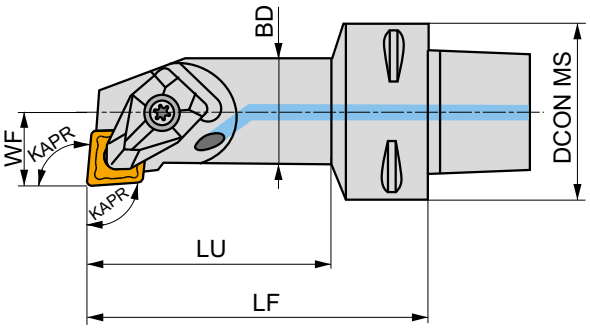
P M K N S H

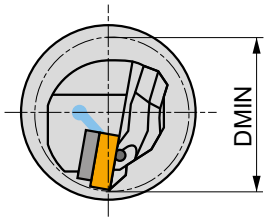
PRAMET D

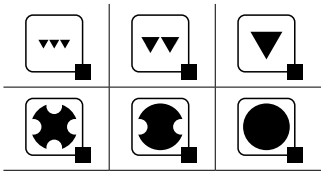
Innen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 95° Einstellwinkel für CN.. WSP

Rechtes/Linkes Werkzeug für die Innenbearbeitung mit 95° Einstellwinkel, doppelter Klemmwirkung und Kühlmittelzufuhr für negative CN.. 09 bis 16 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø25 mm. Geeignet für eine Vielzahl an Innenbearbeitungen. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C4 bis C6 mit verschiedenen Längen. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DCLNR-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-14	-6	✓	0.43	GI133	DC09
	C4-DCLNR-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DCI12
	C5-DCLNR-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DCI12
	C6-DCLNR-17100-12	63	32	17	100	72	25	95	-12	-6	✓	1.15	GI043	DCI12
	C6-DCLNR-27140-16	63	50	27	140	114	40	95	-16	-6	✓	1.81	GI050	DC16
L	C4-DCLNL-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DCI12
	C5-DCLNL-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DCI12

GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..

		Nm				
DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P	–
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–

DN

HARTMETALL-WENDESCHNEIDPLATTEN

DNMA

260

DNMG

260

DNMM

270

CER- UND CBN-WENDESCHNEIDPLATTEN

DNGA CER

271

DNGN CER

271

DNGA CBN

272

RICHTIGE GRÖSSE WÄHLEN (Beispiel)

Wendeschneidplatte	Werkzeughalter
DNMG 150404E-SF	DDJNL 2020 K 15

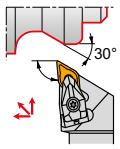
ISO - AUSSENDREHEN

DDJN(RL) EXT

93°

DN..

11
15



20×20
32×32

273

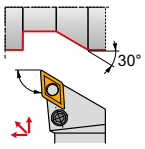
260 – 272

PDJN(RL) EXT

93°

DN..

11
15



20×20
32×32

274

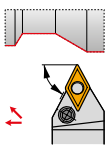
260 – 272

PDNN(RL) EXT

62°30´

DN..

11
15



20×20
32×25

275

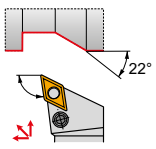
260 – 272

PDXN(RL) EXT

98°

DN..

15



20×20
32×25

276

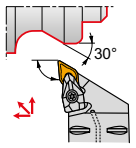
260 – 272

C.-DDJN(RL) EXT NEW

93°

DN..

11
15



C4
C6

277

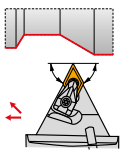
260 – 272

C.-DDNNN EXT NEW

62,5°

DN..

15



C5
C6

278

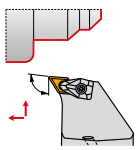
260 – 272

C.-DDUN(RL) EXT NEW

93°

DN..

15



C5
C6

279

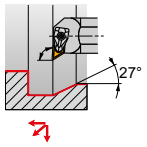
260 – 272

DN

ISO - INNENDREHEN

DDUN(RL) INT

93°



25 / 50

280

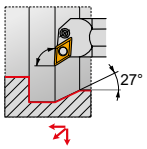
DN..

11
15

260 – 272

PDUN(RL) INT

93°



25 / 60

281

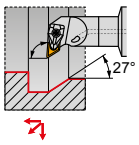
DN..

11
15

260 – 272

C.-DDUN(RL) INT NEW

93°



12

282

DN..

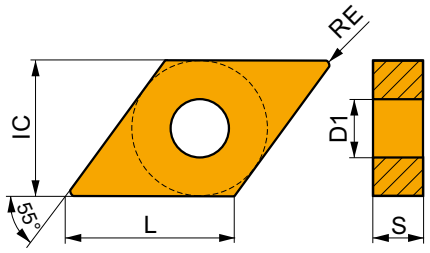
11

260 – 272

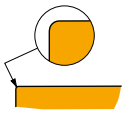
DNMA

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



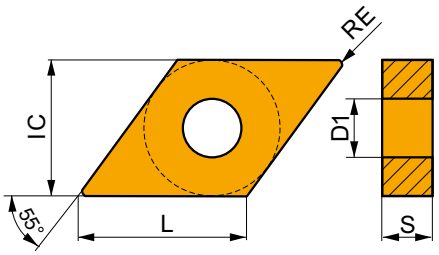
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																	
DNMA 150404	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 205	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
DNMA 150408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 190	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 165	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
DNMA 150604	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 205	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 180	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 85	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 20	0.15	1.0
DNMA 150608	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 190	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 165	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 85	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 20	0.15	1.0
DNMA 150612	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 200	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 175	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0

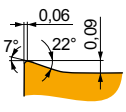
DNMG

PRAMET

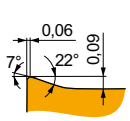
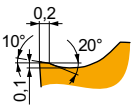
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



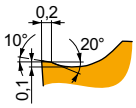
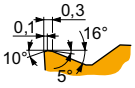
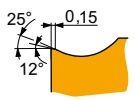
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserem Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			FF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																	
DNMG 110402E-FF	**T8315**	0.2	◪ 175	0.10	0.8	■ 105	0.09	0.8	◪ 165	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110404E-FF	**T8315**	0.4	◪ 175	0.12	0.8	■ 105	0.11	0.8	◪ 165	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 165	0.12	0.8	■ 95	0.11	0.8	◪ 155	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 205	0.12	0.8	■ 110	0.11	0.8	◪ 170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-FF	**T8315**	0.8	◪ 200	0.15	0.8	■ 120	0.14	0.8	◪ 190	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produkt		RE	P				M				K				N				S				H			
		(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)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
			U S																							
			FF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																							
DNMG 150404E-FF	**T8315**	0.4	◪	175	0.12	1.0	■	105	0.11	1.0	◪	165	0.12	1.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
DNMG 150604E-FF	**T7325**	0.4	◪	190	0.12	1.0	■	145	0.11	1.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8315	0.4	◪	175	0.12	1.0	■	105	0.11	1.0	◪	165	0.12	1.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
DNMG 150608E-FF	**T7325**	0.8	◪	210	0.15	1.0	■	160	0.14	1.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8315	0.8	◪	195	0.15	1.0	■	115	0.14	1.0	◪	185	0.15	1.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
			1 S																							
			FM positive Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																							
DNMG 110404E-FM	**T7325**	0.4	◪	165	0.20	0.8	◪	125	0.18	0.8		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.20	0.6		–	–	–
	T8315	0.4	◪	150	0.20	0.8	◪	90	0.18	0.8	■	140	0.20	0.8		–	–	–	◪	35	0.14	0.6		–	–	–
	T8330	0.4	■	145	0.20	0.8	◪	85	0.18	0.8	■	135	0.20	0.8		–	–	–	◪	35	0.14	0.6		–	–	–
	T8430	0.4	■	165	0.20	0.8	◪	90	0.18	0.8	◪	135	0.20	0.8		–	–	–	◪	35	0.14	0.6		–	–	–
	T9310	0.4	■	245	0.20	0.8		–	–	–	◪	230	0.20	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9315	0.4	■	225	0.20	0.8		–	–	–	◪	210	0.20	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.4	■	200	0.20	0.8	◪	120	0.18	0.8	◪	190	0.20	0.8		–	–	–	◪	45	0.20	0.6		–	–	–
DNMG 110408E-FM	**T7325**	0.8	◪	200	0.20	0.8	◪	155	0.18	0.8		–	–	–		–	–	–	◪	65	0.16	0.6		–	–	–
	T8315	0.8	◪	180	0.20	0.8	◪	105	0.18	0.8	■	170	0.20	0.8		–	–	–	◪	45	0.14	0.6		–	–	–
	T8330	0.8	■	175	0.20	0.8	◪	105	0.18	0.8	■	165	0.20	0.8		–	–	–	◪	40	0.14	0.6		–	–	–
	T8430	0.8	■	195	0.20	0.8	◪	105	0.18	0.8	◪	160	0.20	0.8		–	–	–	◪	40	0.14	0.6		–	–	–
	T9310	0.8	■	295	0.20	0.8		–	–	–	◪	280	0.20	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9315	0.8	■	270	0.20	0.8		–	–	–	◪	255	0.20	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.8	■	240	0.20	0.8	◪	140	0.18	0.8	◪	225	0.20	0.8		–	–	–	◪	50	0.16	0.6		–	–	–
DNMG 150404E-FM	**T7325**	0.4	◪	150	0.20	1.7	◪	115	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.20	1.4		–	–	–
	T8330	0.4	■	135	0.20	1.7	◪	80	0.18	1.7	■	125	0.20	1.7		–	–	–	◪	30	0.14	1.4		–	–	–
	T8430	0.4	■	150	0.20	1.7	◪	80	0.18	1.7	◪	125	0.20	1.7		–	–	–	◪	30	0.14	1.4		–	–	–
	T9315	0.4	■	210	0.20	1.7		–	–	–	◪	195	0.20	1.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.4	■	190	0.20	1.7	◪	110	0.18	1.7	◪	180	0.20	1.7		–	–	–	◪	40	0.20	1.4		–	–	–
DNMG 150408E-FM	**T7325**	0.8	◪	180	0.20	1.7	◪	140	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.16	1.4		–	–	–
	T8330	0.8	■	160	0.20	1.7	◪	95	0.18	1.7	■	150	0.20	1.7		–	–	–	◪	40	0.16	1.4		–	–	–
	T8430	0.8	■	185	0.20	1.7	◪	100	0.18	1.7	◪	150	0.20	1.7		–	–	–	◪	40	0.16	1.4		–	–	–
	T9315	0.8	■	250	0.20	1.7		–	–	–	◪	235	0.20	1.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.8	■	225	0.20	1.7	◪	135	0.18	1.7	◪	210	0.20	1.7		–	–	–	◪	50	0.16	1.4		–	–	–
DNMG 150604E-FM	**T7325**	0.4	◪	150	0.20	1.7	◪	115	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.20	1.4		–	–	–
	T7335	0.4	◪	150	0.20	1.7	◪	115	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.20	1.4		–	–	–
	T8315	0.4	◪	140	0.20	1.7	◪	80	0.18	1.7	■	130	0.20	1.7		–	–	–	◪	35	0.14	1.4		–	–	–
	T8330	0.4	■	135	0.20	1.7	◪	80	0.18	1.7	■	125	0.20	1.7		–	–	–	◪	30	0.14	1.4		–	–	–
	T8430	0.4	■	150	0.20	1.7	◪	80	0.18	1.7	◪	125	0.20	1.7		–	–	–	◪	30	0.14	1.4		–	–	–
	T9310	0.4	■	230	0.20	1.7		–	–	–	◪	215	0.20	1.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9315	0.4	■	210	0.20	1.7		–	–	–	◪	195	0.20	1.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.4	■	190	0.20	1.7	◪	110	0.18	1.7	◪	180	0.20	1.7		–	–	–	◪	40	0.20	1.4		–	–	–
	TT310	0.4	■	210	0.20	1.7	◪	125	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
DNMG 150608E-FM	**T7325**	0.8	◪	180	0.20	1.7	◪	140	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.16	1.4		–	–	–
	T7335	0.8	◪	175	0.20	1.7	◪	135	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.16	1.4		–	–	–
	T8315	0.8	◪	170	0.20	1.7	◪	100	0.18	1.7	■	160	0.20	1.7		–	–	–	◪	40	0.16	1.4		–	–	–
	T8330	0.8	■	160	0.20	1.7	◪	95	0.18	1.7	■	150	0.20	1.7		–	–	–	◪	40	0.16	1.4		–	–	–
	T8430	0.8	■	185	0.20	1.7	◪	100	0.18	1.7	◪	150	0.20	1.7		–	–	–	◪	40	0.16	1.4		–	–	–
	T9310	0.8	■	275	0.20	1.7		–	–	–	◪	260	0.20	1.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9315	0.8	■	250	0.20	1.7		–	–	–	◪	235	0.20	1.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.8	■	225	0.20	1.7	◪	135	0.18	1.7	◪	210	0.20	1.7		–	–	–	◪	50	0.16	1.4		–	–	–
	TT310	0.8	■	250	0.20	1.7	◪	150	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
DNMG 150612E-FM	**T7325**	1.2	◪	180	0.25	1.7	◪	140	0.23	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.18	1.4		–	–	–
	T8430	1.2	■	175	0.25	1.7	◪	95	0.23	1.7	◪	140	0.25	1.7		–	–	–	◪	35	0.18	1.4		–	–	–
	T9310	1.2	■	260	0.25	1.7		–	–	–	◪	245	0.25	1.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9315	1.2	■	240	0.25	1.7		–	–	–	◪	225	0.25	1.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	1.2	■	215	0.25	1.7	◪	125	0.23	1.7	◪	200	0.25	1.7		–	–	–	◪	45	0.18	1.4		–	–	–

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

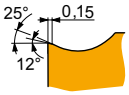
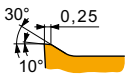
Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
DNMG 150616E-FM	**T9315**	1.6	■ 235	0.30	1.7	–	–	–	◪ 220	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■ 210	0.30	1.7	◪ 125	0.27	1.7	◪ 195	0.30	1.7	–	–	–	◪ 45	0.21	1.4	–	–	–
																				
DNMG 110404E-M	**T5315**	0.4	◪ 210	0.20	1.2	–	–	–	■ 195	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 195	0.20	1.2	–	–	–	◪ 185	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 175	0.20	1.2	–	–	–	◪ 165	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 150	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-M	**T5315**	0.8	◪ 215	0.30	1.2	–	–	–	■ 200	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 200	0.30	1.2	–	–	–	◪ 190	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 175	0.30	1.2	–	–	–	◪ 165	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 155	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110412E-M	**T9315**	1.2	■ 185	0.40	1.2	–	–	–	◪ 175	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 165	0.40	1.2	–	–	–	◪ 155	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 140	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150404E-M	**T5315**	0.4	◪ 200	0.20	1.9	–	–	–	■ 190	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 190	0.20	1.9	–	–	–	◪ 180	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 170	0.20	1.9	–	–	–	◪ 160	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 145	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150408E-M	**T5315**	0.8	◪ 205	0.30	1.9	–	–	–	■ 190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 190	0.30	1.9	–	–	–	◪ 180	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 170	0.30	1.9	–	–	–	◪ 160	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 145	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150412E-M	**T5315**	1.2	◪ 200	0.40	1.9	–	–	–	■ 190	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 175	0.40	1.9	–	–	–	◪ 165	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 160	0.40	1.9	–	–	–	◪ 150	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-M	**T5315**	0.4	◪ 200	0.20	1.9	–	–	–	■ 190	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 190	0.20	1.9	–	–	–	◪ 180	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 170	0.20	1.9	–	–	–	◪ 160	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 145	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-M	**T5315**	0.8	◪ 205	0.30	1.9	–	–	–	■ 190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9310	0.8	■ 205	0.30	1.9	–	–	–	◪ 190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 190	0.30	1.9	–	–	–	◪ 180	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 170	0.30	1.9	–	–	–	◪ 160	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 145	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-M	**T5315**	1.2	◪ 200	0.40	1.9	–	–	–	■ 190	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9310	1.2	■ 190	0.40	1.9	–	–	–	◪ 180	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 175	0.40	1.9	–	–	–	◪ 165	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 160	0.40	1.9	–	–	–	◪ 150	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 140	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
DNMG 110404E-NF	**T6310**	0.4	■ 155	0.15	0.8	■ 110	0.14	0.8	◪ 125	0.15	0.8	◪ 465	0.18	0.8	◪ 45	0.12	0.6	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 170	0.18	0.8	■ 130	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.16	0.6	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 165	0.18	0.8	■ 125	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.16	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	■ 160	0.15	0.8	■ 95	0.14	0.8	◪ 150	0.15	0.8	◪ 480	0.18	0.8	◪ 40	0.12	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	■ 190	0.15	0.8	■ 105	0.14	0.8	◪ 155	0.15	0.8	◪ 525	0.18	0.8	◪ 40	0.12	0.6	–	–	–
	T9315	0.4	■ 255	0.15	0.8	–	–	–	◪ 240	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 210	0.18	0.8	■ 125	0.16	0.8	◪ 195	0.18	0.8	–	–	–	◪ 45	0.16	0.6	–	–	–

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

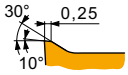
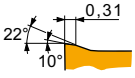
M Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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

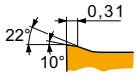
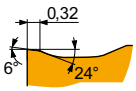
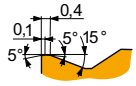
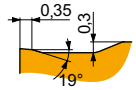
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserem Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	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)
		(mm)																		
																				
			NF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung bis zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
DNMG 110408E-NF	**T6310**	0.8	■ 175	0.17	1.0	■ 125	0.15	1.0	◪ 140	0.17	1.0	◪ 525	0.20	1.0	◪ 50	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 200	0.18	1.0	■ 155	0.16	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.16	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 195	0.18	1.0	■ 150	0.16	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	0.8	–	–	–
	T8330	0.8	■ 175	0.17	1.0	■ 105	0.15	1.0	◪ 165	0.17	1.0	◪ 525	0.20	1.0	◪ 40	0.14	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	■ 205	0.17	1.0	■ 110	0.15	1.0	◪ 170	0.17	1.0	◪ 570	0.20	1.0	◪ 45	0.14	0.8	–	–	–
	T9315	0.8	■ 280	0.17	1.0	–	–	–	◪ 265	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 250	0.18	1.0	■ 150	0.16	1.0	◪ 235	0.18	1.0	–	–	–	◪ 55	0.16	0.8	–	–	–
DNMG 150404E-NF	**T6310**	0.4	■ 140	0.17	1.7	■ 100	0.15	1.7	◪ 110	0.17	1.7	◪ 420	0.20	1.7	◪ 40	0.15	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 160	0.18	1.7	■ 120	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 155	0.18	1.7	■ 120	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.17	1.7	■ 80	0.15	1.7	◪ 130	0.17	1.7	◪ 420	0.20	1.7	◪ 35	0.15	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	■ 165	0.17	1.7	■ 90	0.15	1.7	◪ 135	0.17	1.7	◪ 450	0.20	1.7	◪ 35	0.15	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	■ 235	0.15	1.7	–	–	–	◪ 220	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 200	0.18	1.7	■ 120	0.16	1.7	◪ 190	0.18	1.7	–	–	–	◪ 45	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-NF	**T6310**	0.8	■ 165	0.18	1.7	■ 115	0.16	1.7	◪ 130	0.18	1.7	◪ 495	0.22	1.7	◪ 45	0.16	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 190	0.18	1.7	■ 145	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 185	0.18	1.7	■ 140	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.18	1.7	■ 95	0.16	1.7	◪ 155	0.18	1.7	◪ 495	0.22	1.7	◪ 40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 190	0.18	1.7	■ 105	0.16	1.7	◪ 155	0.18	1.7	◪ 525	0.22	1.7	◪ 40	0.16	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	■ 270	0.17	1.7	–	–	–	◪ 255	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 235	0.18	1.7	■ 140	0.16	1.7	◪ 220	0.18	1.7	–	–	–	◪ 50	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-NF	**HF7**	0.4	–	–	–	◪ 80	0.14	1.9	◪ 130	0.15	1.9	◪ 420	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	■ 140	0.17	1.9	■ 100	0.15	1.9	◪ 110	0.17	1.9	◪ 420	0.20	1.9	◪ 40	0.15	1.5	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 155	0.18	1.9	■ 120	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.16	1.5	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 150	0.18	1.9	■ 115	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.16	1.5	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 145	0.17	1.9	■ 85	0.15	1.9	◪ 135	0.17	1.9	◪ 435	0.20	1.9	◪ 35	0.15	1.5	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.17	1.9	■ 80	0.15	1.9	◪ 130	0.17	1.9	◪ 420	0.20	1.9	◪ 35	0.15	1.5	–	–	–
	T8430	0.4	■ 165	0.17	1.9	■ 90	0.15	1.9	◪ 135	0.17	1.9	◪ 450	0.20	1.9	◪ 35	0.15	1.5	–	–	–
	T9315	0.4	■ 235	0.15	1.9	–	–	–	◪ 220	0.15	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 195	0.18	1.9	■ 115	0.16	1.9	◪ 185	0.18	1.9	–	–	–	◪ 40	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NF	**HF7**	0.8	–	–	–	◪ 90	0.15	1.9	◪ 145	0.17	1.9	◪ 465	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	■ 165	0.18	1.9	■ 115	0.16	1.9	◪ 130	0.18	1.9	◪ 495	0.22	1.9	◪ 45	0.16	1.5	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 185	0.18	1.9	■ 140	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	1.5	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 180	0.18	1.9	■ 140	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.16	1.5	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 175	0.18	1.9	■ 105	0.16	1.9	◪ 165	0.18	1.9	◪ 525	0.22	1.9	◪ 40	0.16	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.18	1.9	■ 95	0.16	1.9	◪ 155	0.18	1.9	◪ 495	0.22	1.9	◪ 40	0.16	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	■ 190	0.18	1.9	■ 105	0.16	1.9	◪ 155	0.18	1.9	◪ 525	0.22	1.9	◪ 40	0.16	1.5	–	–	–
	T9315	0.8	■ 265	0.17	1.9	–	–	–	◪ 250	0.17	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 230	0.18	1.9	■ 135	0.16	1.9	◪ 215	0.18	1.9	–	–	–	◪ 50	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NF	**T6310**	1.2	■ 150	0.30	1.5	■ 105	0.27	1.5	◪ 120	0.30	1.5	◪ 450	0.36	1.5	◪ 45	0.21	1.2	–	–	–
	T8430	1.2	■ 165	0.30	1.5	■ 90	0.27	1.5	◪ 135	0.30	1.5	◪ 450	0.36	1.5	◪ 35	0.21	1.2	–	–	–
	T9325	1.2	■ 200	0.30	1.5	■ 120	0.27	1.5	◪ 190	0.30	1.5	–	–	–	◪ 45	0.21	1.2	–	–	–
																				
			NM positive Geometrie zur Schlicht- sowie mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
DNMG 110404E-NM	**T7325**	0.4	◪ 175	0.20	0.8	■ 135	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.20	0.6	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 165	0.20	0.8	■ 125	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.20	0.6	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 160	0.20	0.8	■ 95	0.18	0.8	–	–	–	◪ 480	0.24	0.8	◪ 40	0.20	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	■ 150	0.20	0.8	■ 90	0.18	0.8	–	–	–	◪ 450	0.24	0.8	◪ 35	0.20	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	■ 175	0.20	0.8	■ 95	0.18	0.8	–	–	–	◪ 480	0.24	0.8	◪ 35	0.20	0.6	–	–	–
	T9325	0.4	■ 210	0.20	0.8	■ 125	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.20	0.6	–	–	–

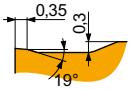
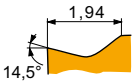
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserem Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	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.																				
DNMG 110408E-NM	**T7325**	0.8	190	0.25	0.8	145	0.23	0.8	–	–	–	–	–	–	60	0.20	0.6	–	–	–
	T7335	0.8	185	0.25	0.8	140	0.23	0.8	–	–	–	–	–	–	60	0.20	0.6	–	–	–
	T8315	0.8	180	0.25	0.8	105	0.23	0.8	–	–	–	540	0.30	0.8	45	0.20	0.6	–	–	–
	T8330	0.8	170	0.25	0.8	100	0.23	0.8	–	–	–	510	0.30	0.8	40	0.20	0.6	–	–	–
	T8430	0.8	190	0.25	0.8	105	0.23	0.8	–	–	–	525	0.30	0.8	40	0.20	0.6	–	–	–
	T9325	0.8	230	0.25	0.8	135	0.23	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 150408E-NM	**T7335**	0.8	170	0.25	1.9	130	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	155	0.25	1.9	90	0.23	1.9	–	–	–	465	0.30	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T9325	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NM	**T7325**	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.5	–	–	–
	T7335	0.4	150	0.20	1.9	115	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
	T8315	0.4	150	0.20	1.9	90	0.18	1.9	–	–	–	450	0.24	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.20	1.9	80	0.18	1.9	–	–	–	405	0.24	1.9	30	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.4	155	0.20	1.9	85	0.18	1.9	–	–	–	435	0.24	1.9	30	0.20	1.5	–	–	–
	T9315	0.4	220	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	195	0.20	1.9	115	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NM	**T7325**	0.8	175	0.25	1.9	135	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
	T7335	0.8	170	0.25	1.9	130	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
	T8315	0.8	165	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	495	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	155	0.25	1.9	90	0.23	1.9	–	–	–	465	0.30	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T9315	0.8	235	0.25	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NM	**T7325**	1.2	175	0.30	1.9	135	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.5	–	–	–
	T7335	1.2	170	0.30	1.9	130	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.5	–	–	–
	T8315	1.2	165	0.30	1.9	95	0.27	1.9	–	–	–	495	0.36	1.9	40	0.24	1.5	–	–	–
	T9325	1.2	205	0.30	1.9	120	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.5	–	–	–
																				
NMR positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis zum Schruppen, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
DNMG 110404E-NMR	**T7325**	0.4	150	0.20	0.8	115	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.18	0.6	–	–	–
	T9315	0.4	205	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	185	0.20	0.8	110	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.18	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NMR	**T7325**	0.8	155	0.30	0.8	120	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.24	0.6	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.30	0.8	110	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.24	0.6	–	–	–
DNMG 110412E-NMR	**T7325**	1.2	155	0.30	1.6	120	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.3	–	–	–
	T9315	1.2	200	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.30	1.6	105	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.3	–	–	–
DNMG 150404E-NMR	**T7325**	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.5	–	–	–
	T7335	0.4	130	0.20	1.9	100	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.5	–	–	–
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.18	1.5	–	–	–
DNMG 150408E-NMR	**T7325**	0.8	145	0.30	1.9	110	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.5	–	–	–
	T7335	0.8	140	0.30	1.9	105	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	125	0.30	1.9	75	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	135	0.30	1.9	75	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	25	0.24	1.5	–	–	–
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	100	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NMR	**T7325**	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.5	–	–	–
	T7335	0.4	130	0.20	1.9	100	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.5	–	–	–
	T8330	0.4	120	0.20	1.9	70	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	30	0.18	1.5	–	–	–
	T8430	0.4	135	0.20	1.9	75	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	25	0.18	1.5	–	–	–
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.18	1.5	–	–	–

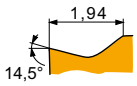
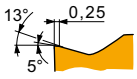
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserem Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	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)
		(mm)																		
																				
			NMR positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis zum Schruppen, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
DNMG 150608E-NMR	**T6310**	0.8	■	125	0.30	1.9	■	90	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	■	35	0.24	1.5	–	–	–
	T7325	0.8	◪	145	0.30	1.9	■	110	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	■	45	0.24	1.5	–	–	–
	T7335	0.8	◪	140	0.30	1.9	■	105	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	■	45	0.24	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	■	125	0.30	1.9	■	75	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪	30	0.24	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	■	135	0.30	1.9	■	75	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪	25	0.24	1.5	–	–	–
	T9315	0.8	■	190	0.30	1.9		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■	170	0.30	1.9	■	100	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪	35	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NMR	**T7325**	1.2	◪	155	0.30	1.9	■	120	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	■	50	0.24	1.5	–	–	–
	T7335	1.2	◪	145	0.30	1.9	■	110	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	■	45	0.24	1.5	–	–	–
	T8330	1.2	■	135	0.30	1.9	■	80	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪	30	0.24	1.5	–	–	–
	T8430	1.2	■	145	0.30	1.9	■	80	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪	30	0.24	1.5	–	–	–
	T9315	1.2	■	200	0.30	1.9		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■	180	0.30	1.9	■	105	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.24	1.5	–	–	–
																				
			NRM positive Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
DNMG 150408-NRM	**T7325**	0.8	◪	140	0.30	3.0	■	105	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■	45	0.24	2.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪	130	0.30	3.0	■	100	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■	40	0.24	2.4	–	–	–
	T9315	0.8	■	180	0.30	3.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
DNMG 150604-NRM	**T7325**	0.4	◪	130	0.20	3.0	■	100	0.18	3.0	–	–	–	–	–	–	■	40	0.20	2.4	–	–	–
	T7335	0.4	◪	130	0.20	3.0	■	100	0.18	3.0	–	–	–	–	–	–	■	40	0.20	2.4	–	–	–
	T9315	0.4	■	180	0.20	3.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
DNMG 150608-NRM	**T7325**	0.8	◪	140	0.30	3.0	■	105	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■	45	0.24	2.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪	130	0.30	3.0	■	100	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■	40	0.24	2.4	–	–	–
	T9315	0.8	■	180	0.30	3.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
DNMG 150612-NRM	**T7325**	1.2	◪	145	0.30	3.0	■	110	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■	45	0.27	2.4	–	–	–
	T7335	1.2	◪	140	0.30	3.0	■	105	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■	45	0.27	2.4	–	–	–
	T9315	1.2	■	190	0.30	3.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
																				
			R Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
DNMG 150408E-R	**T5315**	0.8	◪	175	0.40	3.0		–	–	–	■	165	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪	35	0.15	1.0
DNMG 150608E-R	**T5305**	0.8	◪	200	0.40	3.0		–	–	–	■	190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪	175	0.40	3.0		–	–	–	■	165	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪	35	0.15	1.0
	T9310	0.8	■	170	0.40	3.0		–	–	–	◪	160	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	155	0.40	3.0		–	–	–	◪	145	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	140	0.40	3.0		–	–	–	◪	130	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–		–	–	–
DNMG 150612E-R	**T5305**	1.2	◪	210	0.40	3.0		–	–	–	■	195	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪	185	0.40	3.0		–	–	–	■	175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪	35	0.15	1.0
	T9310	1.2	■	180	0.40	3.0		–	–	–	◪	170	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪	35	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	165	0.40	3.0		–	–	–	◪	155	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪	30	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	150	0.40	3.0		–	–	–	◪	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–		–	–	–
DNMG 150616E-R	**T9325**	1.6	■	155	0.40	3.0		–	–	–	◪	145	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–		–	–	–
																				
			RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
DNMG 110408E-RM	**T9315**	0.8	■	190	0.40	2.0		–	–	–	◪	180	0.40	2.0	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9325	0.8	■	170	0.40	2.0	◪	100	0.36	2.0	◪	160	0.40	2.0	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	0.8	■	145	0.40	2.0	◪	85	0.36	2.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
DNMG 110412E-RM	**T9315**	1.2	■	230	0.30	2.0		–	–	–	◪	215	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9325	1.2	■	205	0.30	2.0	◪	120	0.27	2.0	◪	190	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–		–	–	–

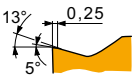
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserem Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	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 150408E-RM	**T9315**	0.8	■ 180	0.40	3.0	–	–	–	◪ 170	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 165	0.40	3.0	◪ 95	0.36	3.0	◪ 155	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 140	0.40	3.0	◪ 80	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150412E-RM	**T7325**	1.2	◪ 155	0.40	3.0	◪ 120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 190	0.40	3.0	–	–	–	◪ 180	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 170	0.40	3.0	◪ 100	0.36	3.0	◪ 160	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 150	0.40	3.0	◪ 90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-RM	**T5305**	0.8	◪ 230	0.40	3.0	–	–	–	◪ 215	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	◪ 205	0.40	3.0	–	–	–	◪ 190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 145	0.40	3.0	◪ 110	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 135	0.40	3.0	◪ 105	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 135	0.40	3.0	◪ 80	0.36	3.0	◪ 125	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 130	0.40	3.0	◪ 75	0.36	3.0	◪ 120	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 135	0.40	3.0	◪ 75	0.36	3.0	◪ 110	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	■ 200	0.40	3.0	–	–	–	◪ 190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 180	0.40	3.0	–	–	–	◪ 170	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 165	0.40	3.0	◪ 95	0.36	3.0	◪ 155	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 140	0.40	3.0	◪ 80	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-RM	**T5305**	1.2	◪ 240	0.40	3.0	–	–	–	◪ 225	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	◪ 215	0.40	3.0	–	–	–	◪ 200	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	◪ 155	0.40	3.0	◪ 120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 145	0.40	3.0	◪ 110	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	■ 135	0.40	3.0	◪ 80	0.36	3.0	◪ 125	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	■ 140	0.40	3.0	◪ 75	0.36	3.0	◪ 115	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	■ 210	0.40	3.0	–	–	–	◪ 195	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 190	0.40	3.0	–	–	–	◪ 180	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 170	0.40	3.0	◪ 100	0.36	3.0	◪ 160	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 150	0.40	3.0	◪ 90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-RM	**T5315**	1.6	◪ 225	0.40	3.0	–	–	–	◪ 210	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	■ 200	0.40	3.0	–	–	–	◪ 190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■ 180	0.40	3.0	◪ 105	0.36	3.0	◪ 170	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	■ 155	0.40	3.0	◪ 90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			SF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung dünner Wände und kontinuierlichen Schnitten.																	
DNMG 110404E-SF	**T6310**	0.4	■ 150	0.15	0.8	■ 105	0.14	0.8	■ 120	0.15	0.8	◪ 450	0.18	0.8	■ 45	0.12	0.6	■ 30	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪ 165	0.17	0.8	■ 125	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.15	0.6	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 160	0.15	0.8	■ 95	0.14	0.8	■ 150	0.15	0.8	◪ 480	0.18	0.8	◪ 40	0.12	0.6	■ 30	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 180	0.15	0.8	■ 95	0.14	0.8	◪ 145	0.15	0.8	◪ 495	0.18	0.8	◪ 35	0.12	0.6	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 245	0.15	0.8	–	–	–	◪ 230	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 210	0.17	0.8	■ 125	0.15	0.8	◪ 195	0.17	0.8	–	–	–	◪ 45	0.15	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-SF	**T6310**	0.8	■ 175	0.17	0.8	■ 125	0.15	0.8	■ 140	0.17	0.8	◪ 525	0.20	0.8	■ 50	0.14	0.6	■ 35	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪ 195	0.17	0.8	■ 150	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.15	0.6	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 195	0.17	0.8	■ 150	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.15	0.6	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 180	0.17	0.8	■ 105	0.15	0.8	■ 170	0.17	0.8	◪ 540	0.20	0.8	◪ 45	0.14	0.6	■ 35	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 200	0.17	0.8	■ 110	0.15	0.8	◪ 165	0.17	0.8	◪ 555	0.20	0.8	◪ 40	0.14	0.6	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 250	0.17	0.8	■ 150	0.15	0.8	◪ 235	0.17	0.8	–	–	–	◪ 55	0.15	0.6	–	–	–
DNMG 150404E-SF	**T6310**	0.4	■ 140	0.15	1.5	■ 100	0.14	1.5	■ 110	0.15	1.5	◪ 420	0.18	1.5	■ 40	0.12	1.2	■ 25	0.15	1.0
	T8315	0.4	◪ 150	0.15	1.5	■ 90	0.14	1.5	■ 140	0.15	1.5	◪ 450	0.18	1.5	◪ 35	0.12	1.2	■ 30	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 165	0.15	1.5	■ 90	0.14	1.5	◪ 135	0.15	1.5	◪ 450	0.18	1.5	◪ 35	0.12	1.2	◪ 25	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 195	0.17	1.5	■ 115	0.15	1.5	◪ 185	0.17	1.5	–	–	–	◪ 40	0.15	1.2	–	–	–

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

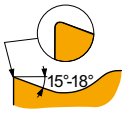
Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		(mm)																		
			SF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung dünner Wände und kontinuierlichen Schnitten.																	
DNMG 150408E-SF	**T6310**	0.8	■	160	0.17	1.5	■	115	0.15	1.5	■	125	0.17	1.5	◪	480	0.20	1.5	■	45	0.14	1.2	■	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	◪	170	0.17	1.5	■	100	0.15	1.5	■	160	0.17	1.5	◪	510	0.20	1.5	◪	40	0.14	1.2	■	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	■	160	0.17	1.5	■	95	0.15	1.5	■	150	0.17	1.5	◪	480	0.20	1.5	◪	40	0.14	1.2	◪	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	190	0.17	1.5	■	105	0.15	1.5	◪	155	0.17	1.5	◪	525	0.20	1.5	◪	40	0.14	1.2	◪	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	235	0.17	1.5	■	140	0.15	1.5	◪	220	0.17	1.5		–	–	–	◪	50	0.15	1.2		–	–	–
DNMG 150604E-SF	**H07**	0.4		–	–	–	◪	70	0.14	1.5	■	115	0.15	1.5	◪	360	0.18	1.5	■	35	0.12	1.2		–	–	–
	T6310	0.4	■	140	0.15	1.5	■	100	0.14	1.5	■	110	0.15	1.5	◪	420	0.18	1.5	■	40	0.12	1.2	■	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪	155	0.17	1.5	■	120	0.15	1.5		–	–	–		–	–	–	■	50	0.15	1.2		–	–	–
	T7335	0.4	◪	150	0.17	1.5	■	115	0.15	1.5		–	–	–		–	–	–	■	45	0.15	1.2		–	–	–
	T8315	0.4	◪	150	0.15	1.5	■	90	0.14	1.5	■	140	0.15	1.5	◪	450	0.18	1.5	◪	35	0.12	1.2	■	30	0.15	1.0
	T8330	0.4	■	140	0.15	1.5	■	80	0.14	1.5	■	130	0.15	1.5	◪	420	0.18	1.5	◪	35	0.12	1.2	◪	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	■	165	0.15	1.5	■	90	0.14	1.5	◪	135	0.15	1.5	◪	450	0.18	1.5	◪	35	0.12	1.2	◪	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	■	230	0.15	1.5		–	–	–	◪	215	0.15	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	■	195	0.17	1.5	■	115	0.15	1.5	◪	185	0.17	1.5		–	–	–	◪	40	0.15	1.2		–	–	–
DNMG 150608E-SF	**H07**	0.8		–	–	–	◪	80	0.15	1.5	■	130	0.17	1.5	◪	415	0.20	1.5	■	40	0.14	1.2		–	–	–
	T6310	0.8	■	160	0.17	1.5	■	115	0.15	1.5	■	125	0.17	1.5	◪	480	0.20	1.5	■	45	0.14	1.2	■	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪	185	0.17	1.5	■	140	0.15	1.5		–	–	–		–	–	–	■	60	0.15	1.2		–	–	–
	T7335	0.8	◪	180	0.17	1.5	■	140	0.15	1.5		–	–	–		–	–	–	■	55	0.15	1.2		–	–	–
	T8315	0.8	◪	170	0.17	1.5	■	100	0.15	1.5	■	160	0.17	1.5	◪	510	0.20	1.5	◪	40	0.14	1.2	■	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	■	160	0.17	1.5	■	95	0.15	1.5	■	150	0.17	1.5	◪	480	0.20	1.5	◪	40	0.14	1.2	◪	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	190	0.17	1.5	■	105	0.15	1.5	◪	155	0.17	1.5	◪	525	0.20	1.5	◪	40	0.14	1.2	◪	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	255	0.17	1.5		–	–	–	◪	240	0.17	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	235	0.17	1.5	■	140	0.15	1.5	◪	220	0.17	1.5		–	–	–	◪	50	0.15	1.2		–	–	–
DNMG 150612E-SF	**T6310**	1.2	■	145	0.30	1.5	■	100	0.27	1.5	■	115	0.30	1.5	◪	435	0.36	1.5	■	40	0.21	1.2	■	25	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪	165	0.30	1.5	■	125	0.27	1.5		–	–	–		–	–	–	■	50	0.21	1.2		–	–	–
	T9315	1.2	■	210	0.30	1.5		–	–	–	◪	195	0.30	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	40	0.15	1.0
			SM positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
DNMG 110404E-SM	**T6310**	0.4	■	140	0.20	0.8	■	100	0.18	0.8	■	110	0.20	0.8	◪	420	0.24	0.8	■	40	0.20	0.6	◪	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪	160	0.20	0.8	■	120	0.18	0.8		–	–	–		–	–	–	■	50	0.20	0.6		–	–	–
	T7335	0.4	◪	150	0.20	0.8	■	115	0.18	0.8		–	–	–		–	–	–	■	45	0.20	0.6		–	–	–
	T8430	0.4	■	155	0.20	0.8	■	85	0.18	0.8	◪	130	0.20	0.8	◪	435	0.24	0.8	◪	30	0.20	0.6	◪	25	0.15	1.0
	T9325	0.4	■	190	0.20	0.8	■	110	0.18	0.8	◪	180	0.20	0.8		–	–	–	◪	40	0.20	0.6		–	–	–
DNMG 110408E-SM	**T6310**	0.8	■	150	0.25	1.2	■	105	0.23	1.2	■	120	0.25	1.2	◪	450	0.30	1.2	■	45	0.20	1.0	◪	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪	170	0.25	1.2	■	130	0.23	1.2		–	–	–		–	–	–	■	55	0.20	1.0		–	–	–
	T7335	0.8	◪	160	0.25	1.2	■	120	0.23	1.2		–	–	–		–	–	–	■	50	0.20	1.0		–	–	–
	T8330	0.8	■	150	0.25	1.2	■	90	0.23	1.2	■	140	0.25	1.2	◪	450	0.30	1.2	◪	35	0.20	1.0	◪	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	170	0.25	1.2	■	90	0.23	1.2	◪	135	0.25	1.2	◪	465	0.30	1.2	◪	35	0.20	1.0	◪	25	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	200	0.25	1.2	■	120	0.23	1.2	◪	190	0.25	1.2		–	–	–	◪	45	0.20	1.0		–	–	–
DNMG 150404E-SM	**T6310**	0.4	■	125	0.22	1.7	■	90	0.20	1.7	■	100	0.22	1.7	◪	375	0.26	1.7	■	35	0.20	1.4	◪	25	0.15	1.0
DNMG 150408E-SM	**T6310**	0.8	■	140	0.25	2.1	■	100	0.23	2.1	■	110	0.25	2.1	◪	420	0.30	2.1	■	40	0.20	1.7	◪	25	0.15	1.0
DNMG 150604E-SM	**T6310**	0.4	■	125	0.22	1.7	■	90	0.20	1.7	■	100	0.22	1.7	◪	375	0.26	1.7	■	35	0.20	1.4	◪	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪	140	0.22	1.7	■	105	0.20	1.7		–	–	–		–	–	–	■	45	0.20	1.4		–	–	–
	T7335	0.4	◪	140	0.22	1.7	■	105	0.20	1.7		–	–	–		–	–	–	■	45	0.20	1.4		–	–	–
	T8330	0.4	■	125	0.22	1.7	■	75	0.20	1.7	■	115	0.22	1.7	◪	375	0.26	1.7	◪	30	0.20	1.4	◪	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	■	140	0.22	1.7	■	75	0.20	1.7	◪	115	0.22	1.7	◪	390	0.26	1.7	◪	30	0.20	1.4	◪	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	■	200	0.20	1.7		–	–	–	◪	190	0.20	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	■	170	0.22	1.7	■	100	0.20	1.7	◪	160	0.22	1.7		–	–	–	◪	35	0.20	1.4		–	–	–

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

Produkt		RE	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)
		(mm)																		
																				

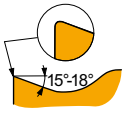
SM positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

DNMG 150608E-SM	**T6310**	0.8	■ 140	0.25	1.7	■ 100	0.23	1.7	■ 110	0.25	1.7	◪ 420	0.30	1.7	■ 40	0.20	1.4	◪ 25	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪ 160	0.25	1.7	■ 120	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 155	0.25	1.7	■ 120	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 140	0.25	1.7	■ 80	0.23	1.7	■ 130	0.25	1.7	◪ 420	0.30	1.7	◪ 35	0.20	1.4	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 155	0.25	1.7	■ 85	0.23	1.7	◪ 130	0.25	1.7	◪ 435	0.30	1.7	◪ 30	0.20	1.4	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 215	0.25	1.7	–	–	–	◪ 200	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 195	0.25	1.7	■ 115	0.23	1.7	◪ 185	0.25	1.7	–	–	–	◪ 40	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150612E-SM	**T6310**	1.2	■ 145	0.30	1.7	■ 100	0.27	1.7	■ 115	0.30	1.7	◪ 435	0.36	1.7	■ 40	0.24	1.4	◪ 25	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪ 160	0.30	1.7	■ 120	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 155	0.30	1.7	■ 120	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.24	1.4	–	–	–
	T8330	1.2	■ 145	0.30	1.7	■ 85	0.27	1.7	■ 135	0.30	1.7	◪ 435	0.36	1.7	◪ 35	0.24	1.4	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	1.2	■ 155	0.30	1.7	■ 85	0.27	1.7	◪ 130	0.30	1.7	◪ 435	0.36	1.7	◪ 30	0.24	1.4	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 210	0.30	1.7	–	–	–	◪ 195	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 190	0.30	1.7	■ 110	0.27	1.7	◪ 180	0.30	1.7	–	–	–	◪ 40	0.24	1.4	–	–	–



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

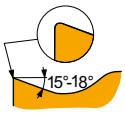
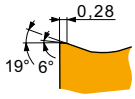
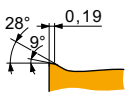
DNMG 110404ER-SI	**T7325**	0.4	◪ 185	0.20	1.0	■ 140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.18	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 180	0.20	1.0	■ 140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.18	0.8	–	–	–
	T8330	0.4	■ 160	0.20	1.0	■ 95	0.18	1.0	–	–	–	◪ 480	0.24	1.0	◪ 40	0.18	0.8	–	–	–
	T8430	0.4	■ 185	0.20	1.0	■ 100	0.18	1.0	–	–	–	◪ 510	0.24	1.0	◪ 40	0.18	0.8	–	–	–
	T9325	0.4	■ 225	0.20	1.0	■ 135	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.18	0.8	–	–	–
DNMG 110408ER-SI	**T7335**	0.8	◪ 175	0.35	1.0	■ 135	0.32	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.25	0.8	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.35	1.0	■ 95	0.32	1.0	–	–	–	◪ 495	0.42	1.0	◪ 40	0.25	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	■ 180	0.35	1.0	■ 95	0.32	1.0	–	–	–	◪ 495	0.42	1.0	◪ 35	0.25	0.8	–	–	–
	T9325	0.8	■ 210	0.35	1.0	■ 125	0.32	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.25	0.8	–	–	–
DNMG 150404ER-SI	**T8330**	0.4	■ 155	0.20	1.5	■ 90	0.18	1.5	–	–	–	◪ 465	0.24	1.5	◪ 35	0.18	1.2	–	–	–
	T8430	0.4	■ 175	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	–	–	–	◪ 480	0.24	1.5	◪ 35	0.18	1.2	–	–	–
	T9325	0.4	■ 220	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150408ER-SI	**T8330**	0.8	■ 160	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	–	–	–	◪ 480	0.42	1.5	◪ 40	0.25	1.2	–	–	–
	T8430	0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 90	0.32	1.5	–	–	–	◪ 465	0.42	1.5	◪ 35	0.25	1.2	–	–	–
	T9325	0.8	■ 200	0.35	1.5	■ 120	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150604ER-SI	**T7325**	0.4	◪ 180	0.20	1.5	■ 140	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.18	1.2	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 170	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.18	1.2	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 165	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	–	–	–	◪ 495	0.24	1.5	◪ 40	0.18	1.2	–	–	–
	T8330	0.4	■ 155	0.20	1.5	■ 90	0.18	1.5	–	–	–	◪ 465	0.24	1.5	◪ 35	0.18	1.2	–	–	–
	T8430	0.4	■ 175	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	–	–	–	◪ 480	0.24	1.5	◪ 35	0.18	1.2	–	–	–
	T9325	0.4	■ 220	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.18	1.2	–	–	–
	T9335	0.4	■ 185	0.20	1.5	■ 110	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150608ER-SI	**T7325**	0.8	◪ 180	0.35	1.5	■ 140	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.25	1.2	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 170	0.35	1.5	■ 130	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.25	1.2	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 165	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	–	–	–	◪ 495	0.42	1.5	◪ 40	0.25	1.2	–	–	–
	T8330	0.8	■ 160	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	–	–	–	◪ 480	0.42	1.5	◪ 40	0.25	1.2	–	–	–
	T8430	0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 90	0.32	1.5	–	–	–	◪ 465	0.42	1.5	◪ 35	0.25	1.2	–	–	–
	T9325	0.8	■ 200	0.35	1.5	■ 120	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.25	1.2	–	–	–
	T9335	0.8	■ 180	0.35	1.5	■ 105	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.25	1.2	–	–	–



EL-SI positive Geometrie in linksschneidender Ausführung zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

DNMG 110404EL-SI	**T7335**	0.4	◪ 180	0.20	1.0	■ 140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.18	0.8	–	–	–
	T8330	0.4	■ 160	0.20	1.0	■ 95	0.18	1.0	–	–	–	◪ 480	0.24	1.0	◪ 40	0.18	0.8	–	–	–
	T8430	0.4	■ 185	0.20	1.0	■ 100	0.18	1.0	–	–	–	◪ 510	0.24	1.0	◪ 40	0.18	0.8	–	–	–
	T9325	0.4	■ 225	0.20	1.0	■ 135	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.18	0.8	–	–	–

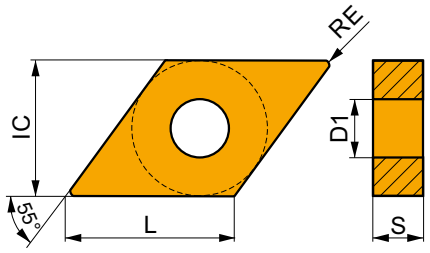
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserem Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	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)
																				
			EL-SI positive Geometrie in linksschneidender Ausführung zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
DNMG 110408EL-SI	**T7325**	0.8	◪ 185	0.35	1.0	■ 140	0.32	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.25	0.8	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.35	1.0	■ 95	0.32	1.0	–	–	–	◪ 495	0.42	1.0	◪ 40	0.25	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	■ 180	0.35	1.0	■ 95	0.32	1.0	–	–	–	◪ 495	0.42	1.0	◪ 35	0.25	0.8	–	–	–
	T9325	0.8	■ 210	0.35	1.0	■ 125	0.32	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.25	0.8	–	–	–
DNMG 150404EL-SI	**T8330**	0.4	■ 155	0.20	1.5	■ 90	0.18	1.5	–	–	–	◪ 465	0.24	1.5	◪ 35	0.18	1.2	–	–	–
	T8430	0.4	■ 175	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	–	–	–	◪ 480	0.24	1.5	◪ 35	0.18	1.2	–	–	–
	T9325	0.4	■ 220	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150408EL-SI	**T7335**	0.8	◪ 170	0.35	1.5	■ 130	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.25	1.2	–	–	–
	T8330	0.8	■ 160	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	–	–	–	◪ 480	0.42	1.5	◪ 40	0.25	1.2	–	–	–
	T8430	0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 90	0.32	1.5	–	–	–	◪ 465	0.42	1.5	◪ 35	0.25	1.2	–	–	–
	T9325	0.8	■ 200	0.35	1.5	■ 120	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150604EL-SI	**T7325**	0.4	◪ 180	0.20	1.5	■ 140	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.18	1.2	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 170	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.18	1.2	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 165	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	–	–	–	◪ 495	0.24	1.5	◪ 40	0.18	1.2	–	–	–
	T8330	0.4	■ 155	0.20	1.5	■ 90	0.18	1.5	–	–	–	◪ 465	0.24	1.5	◪ 35	0.18	1.2	–	–	–
	T8430	0.4	■ 175	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	–	–	–	◪ 480	0.24	1.5	◪ 35	0.18	1.2	–	–	–
	T9325	0.4	■ 220	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.18	1.2	–	–	–
	T9335	0.4	■ 185	0.20	1.5	■ 110	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150608EL-SI	**T7325**	0.8	◪ 180	0.35	1.5	■ 140	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.25	1.2	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 170	0.35	1.5	■ 130	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.25	1.2	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 165	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	–	–	–	◪ 495	0.42	1.5	◪ 40	0.25	1.2	–	–	–
	T8330	0.8	■ 160	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	–	–	–	◪ 480	0.42	1.5	◪ 40	0.25	1.2	–	–	–
	T8430	0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 90	0.32	1.5	–	–	–	◪ 465	0.42	1.5	◪ 35	0.25	1.2	–	–	–
	T9325	0.8	■ 200	0.35	1.5	■ 120	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.25	1.2	–	–	–
	T9335	0.8	■ 180	0.35	1.5	■ 105	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.25	1.2	–	–	–
																				
			W-MR-Wiper-Geometrie für die mittlere Bearbeitung mit erhöhten Vorschüben und verbesserter Oberflächengüte.																	
DNMG 150608W-MR	**T5315**	0.8	◪ 190	0.40	1.5	–	–	–	◪ 180	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 170	0.40	1.5	–	–	–	◪ 160	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 155	0.40	1.5	◪ 90	0.36	1.5	◪ 145	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612W-MR	**T9310**	1.2	■ 175	0.50	1.5	–	–	–	◪ 165	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 160	0.50	1.5	–	–	–	◪ 150	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 145	0.50	1.5	◪ 85	0.45	1.5	◪ 135	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			W-NM-Wiper-Geometrie für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung mit erhöhten Vorschüben und verbesserter Oberflächengüte.																	
DNMX 150604W-NM	**T7325**	0.4	◪ 145	0.30	1.5	◪ 110	0.27	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.21	1.2	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 135	0.30	1.5	◪ 105	0.27	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.21	1.2	–	–	–
	T9315	0.4	■ 185	0.30	1.5	–	–	–	◪ 175	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMX 150608W-NM	**T7325**	0.8	◪ 155	0.40	1.5	◪ 120	0.36	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.28	1.2	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 145	0.40	1.5	◪ 110	0.36	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.28	1.2	–	–	–
	T9315	0.8	■ 195	0.40	1.5	–	–	–	◪ 185	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 175	0.40	1.5	◪ 105	0.36	1.5	◪ 165	0.40	1.5	–	–	–	◪ 35	0.28	1.2	–	–	–

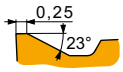
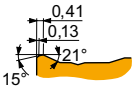
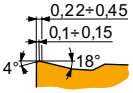
DNMM

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



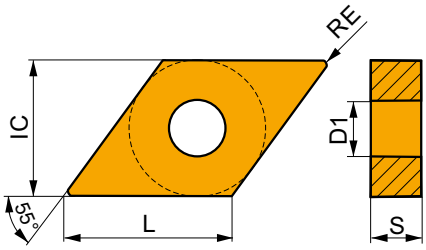
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserem Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	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)
																				
NR Geometrie zum mittleren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
DNMM 150408E-NR	**T9325**	0.8	■ 155	0.40	3.0	■ 90	0.36	3.0	◪ 145	0.40	3.0	–	–	–	◪ 30	0.28	2.4	–	–	–
DNMM 150608E-NR	**T7325**	0.8	◪ 140	0.40	3.0	■ 105	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.28	2.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 125	0.40	3.0	■ 75	0.36	3.0	◪ 115	0.40	3.0	–	–	–	◪ 30	0.28	2.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 130	0.40	3.0	■ 70	0.36	3.0	◪ 105	0.40	3.0	–	–	–	◪ 25	0.28	2.4	–	–	–
	T9325	0.8	■ 155	0.40	3.0	■ 90	0.36	3.0	◪ 145	0.40	3.0	–	–	–	◪ 30	0.28	2.4	–	–	–
																				
NR2 Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
DNMM 150608E-NR2	**T9325**	0.8	■ 155	0.40	3.0	■ 90	0.36	3.0	◪ 145	0.40	3.0	–	–	–	◪ 30	0.32	2.4	–	–	–
																				
OR Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
DNMM 150608E-OR	**T9325**	0.8	■ 155	0.40	3.0	◪ 90	0.36	3.0	◪ 145	0.40	3.0	–	–	–	◪ 30	0.28	2.4	–	–	–
DNMM 150612E-OR	**T9315**	1.2	■ 180	0.40	3.0	–	–	–	◪ 170	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 165	0.40	3.0	◪ 95	0.36	3.0	◪ 155	0.40	3.0	–	–	–	◪ 35	0.32	2.4	–	–	–
	T9335	1.2	■ 145	0.40	3.0	◪ 85	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.32	2.4	–	–	–
DNMM 150616E-OR	**T9325**	1.6	■ 165	0.45	3.0	◪ 95	0.41	3.0	◪ 155	0.45	3.0	–	–	–	◪ 35	0.41	2.4	–	–	–

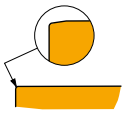
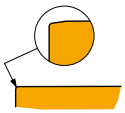
DNGA CER

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76



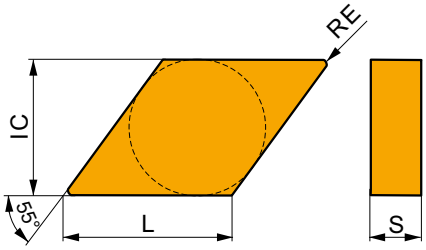
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserem Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC S																	
			Für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
DNGA 150408 S02020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	450	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			HSC T																	
			Für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
DNGA 150404 T01020	**TC100**	0.4	–	–	–	–	–	–	475	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNGA 150408 T00520	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	450	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

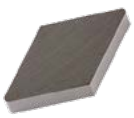
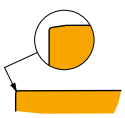
DNGN CER

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	15.50	4.76



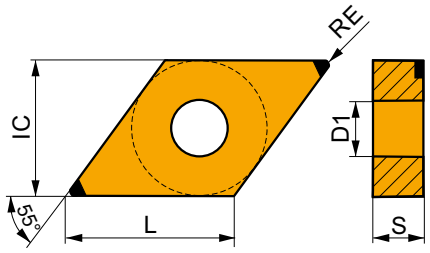
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserem Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC T																	
			Für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
DNGN 150408 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	450	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

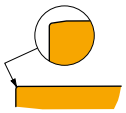
DNGA CBN

PRAMET

	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 unserem Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC		S															
			Zur Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
DNGA 150608S01020B	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	420	0.15	0.6	–	–	–	110	0.11	0.5	85	0.15	1.0

DDJN(RL) EXT

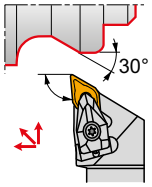
P M K N S H

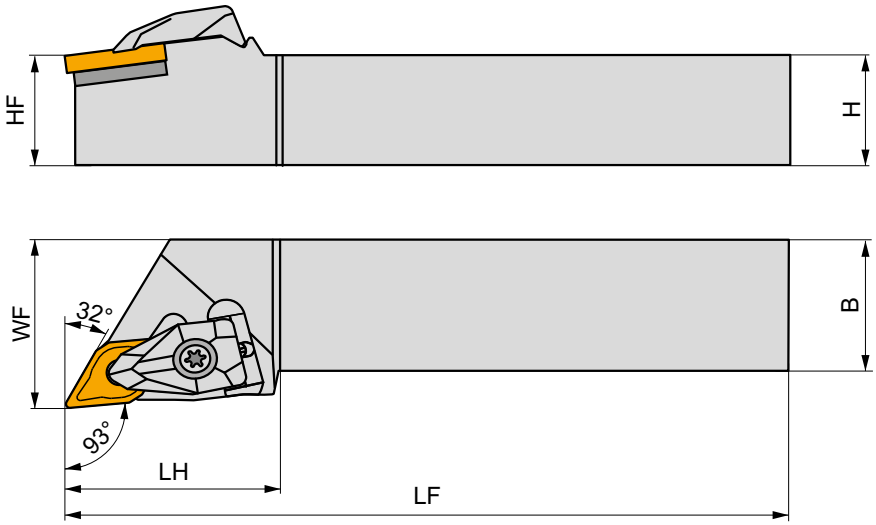
PRAMET

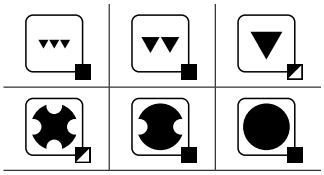
D

Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung und 93° Einstellwinkel für DN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung und einem 93° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen mit Schulter, Kopierdrehen und Anfasen mit negativen DN.. 11 oder 15 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 20x20 bis 32x32 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	DDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.45	GI046	DD11	–
	DDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.77	GI046	DD11	–
	DDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.12	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.33	GI044	DD154	AT002
L	DDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.45	GI046	DD11	–
	DDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.77	GI046	DD11	–
	DDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.01	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.34	GI044	DD154	AT002

GI044	DN.. 1506..
GI046	DN.. 1104..

		Nm			
DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DD154	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

AT002a	DN.. 1504..	–	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	–
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	–

PDJN(RL) EXT

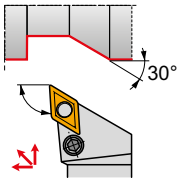
P M K N S H

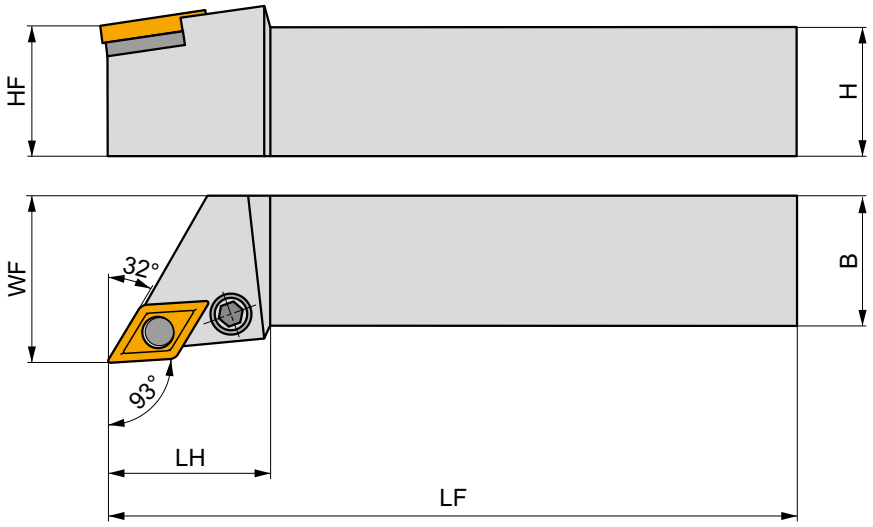
PRAMET

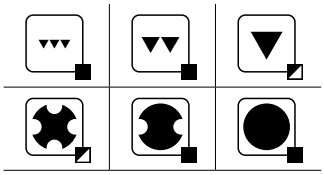
P

Außendrehhalter mit Kniehebel und 93° Einstellwinkel für DN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 93° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen mit Schulter, Kopierdrehen bis zu 30° und Anfasen mit negativen DN.. 11 un 15 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 20x20 bis 32x32 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30	-6	-6	0.43	GI046	PD60
	PDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30	-6	-6	0.73	GI046	PD60
	PDJNR 3225 P 11	32	25	32	32	170	30	-6	-6	1.10	GI046	PD60
	PDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.44	GI044	PD31
	PDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	GI044	PD30
	PDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.05	GI044	PD30
	PDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.30	GI044	PD30
L	PDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30	-6	-6	0.41	GI046	PD60
	PDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30	-6	-6	0.73	GI046	PD60
	PDJNL 3225 P 11	32	25	32	32	170	30	-6	-6	1.10	GI046	PD60
	PDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.42	GI044	PD31
	PDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	GI044	PD30
	PDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.98	GI044	PD30
	PDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.30	GI044	PD30

GI044	DN.. 1506..
GI046	DN.. 1104..

				Nm					
PD30	DNU 150308	PU 03	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PD31	DNU 150308	PU 03	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PD60	PDN 110308	PU 3512	PS 0616	3.0	M 6	16	NT 5153	MT 0912	HXK 2.5

PDNN(RL) EXT

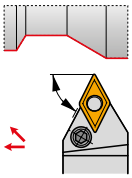
P M K N S H

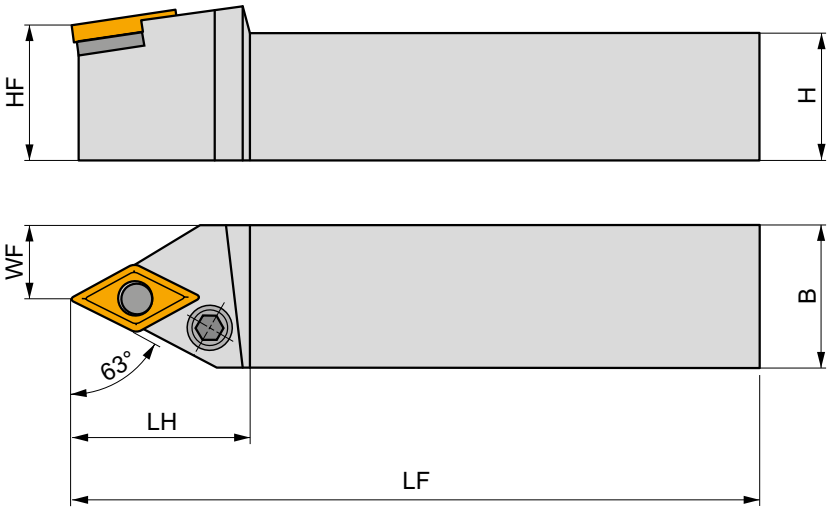
PRAMET

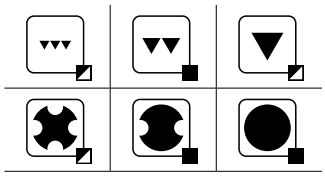
P

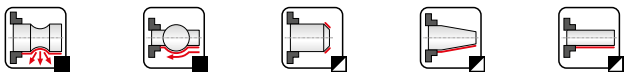
Außendrehhalter mit Kniehebel und 63° Einstellwinkel für DN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 63° (neutral) Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen ohne Schulter, Kegel-, Kopier- und Fasendrehen mit negativen DN.. 15 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 20x20 bis 32x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PDNNR 2020 K 11	20	20	20	10	125	24	-6	-6	0.39	GI046	PD60
	PDNNR 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	30	-6	-6	0.60	GI046	PD60
	PDNNR 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	40	-6	-6	0.64	GI044	PD30
	PDNNR 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	40	-6	-6	1.05	GI044	PD30
L	PDNNL 2020 K 11	20	20	20	10	125	24	-6	-6	0.40	GI046	PD60
	PDNNL 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	30	-6	-6	0.60	GI046	PD60
	PDNNL 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	40	-6	-6	0.07	GI044	PD30
	PDNNL 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	40	-6	-6	1.05	GI044	PD30

GI044	DN.. 1506..
GI046	DN.. 1104..

				Nm					
PD30	DNU 150308	PU 03	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PD60	PDN 110308	PU 3512	PS 0616	3.0	M 6	16	NT 5153	MT 0912	HXK 2.5

PDXN(RL) EXT

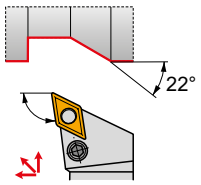
P M K N S H

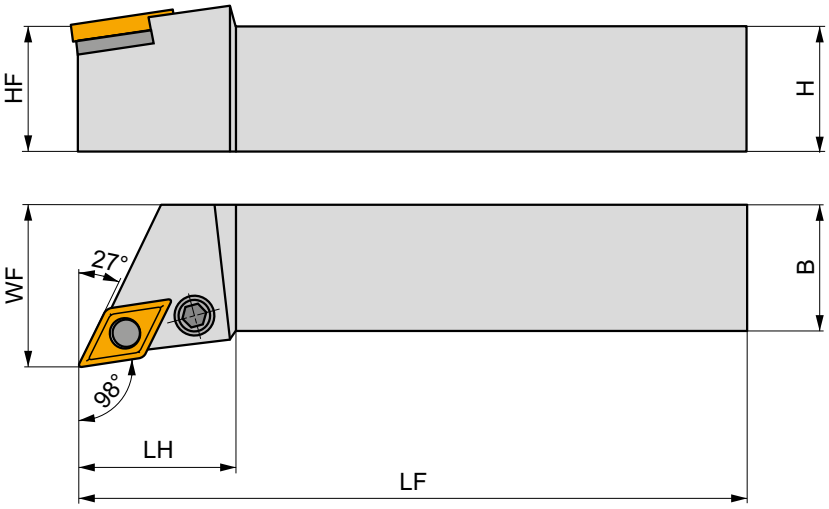
PRAMET

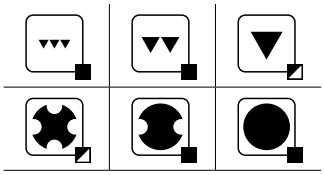
P

Außendrehhalter mit Kniehebel und 98° Einstellwinkel für DN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 98° Einstellwinkel. Geeignet zum Kegel- und Längsdrehen mit Schulter, Kopierdrehen bis zu 22° und Anfasen mit negativen DN.. 15 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 20x20 bis 32x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PDXNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.43	GI044	PD31
	PDXNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	GI044	PD30
	PDXNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.80	GI044	PD30
L	PDXNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.42	GI044	PD31
	PDXNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.71	GI044	PD30
	PDXNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.95	GI044	PD30

GI044	DN.. 1506..

				Nm					
PD30	DNU 150308	PU 03	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PD31	DNU 150308	PU 03	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 05	MT 05	HXK 4

NEW

C.-DDJN(RL) EXT

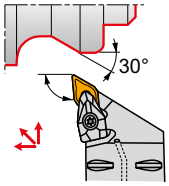
P M K N S H

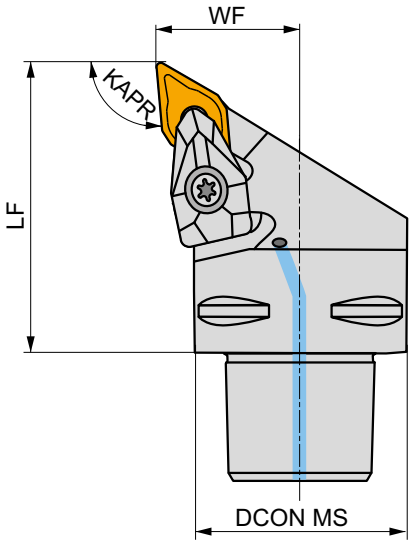
PRAMET

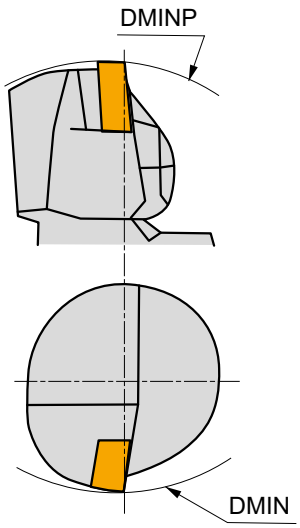
D

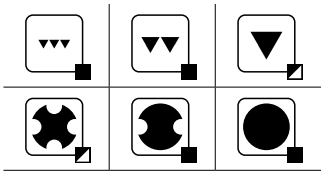
Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 93° Einstellwinkel für DN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung, Kühlmittelzufuhr und 93° Einstellwinkel. Geeignet zum Kegel- und Längsdrehen mit Schulter, Kopierdrehen und Anfasen mit negativen DN.. 11 oder 15 Wendeschneidplatten. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C4 bis C6. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	**C4-DDJNR-27050-11**	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.38	GI046	C-DD11	–
	C4-DDJNR-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
	C5-DDJNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
	C6-DDJNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002
L	**C4-DDJNL-27050-11**	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.39	GI046	C-DD11	–
	C4-DDJNL-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
	C5-DDJNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
	C6-DDJNL-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002

GI044	DN.. 1506..
GI046	DN.. 1104..

		Nm				
C-DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DD154-1	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DD154-2	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01
C-DD154-3	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

AT002a	DN.. 1504..	–	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	–
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	–
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

NEW

C.-DDNNN EXT

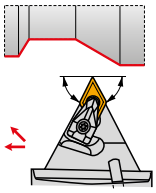
P M K N S H

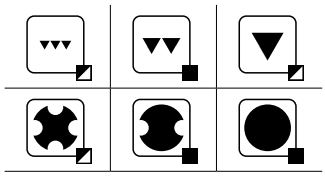
PRAMET

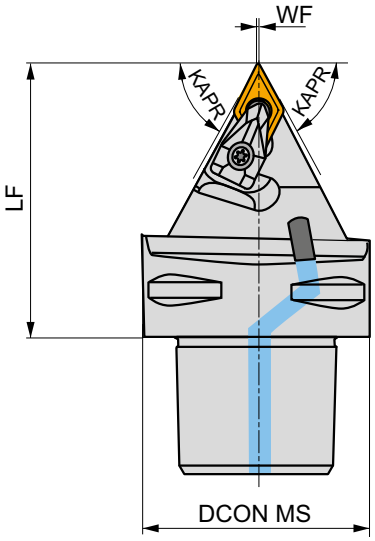
D

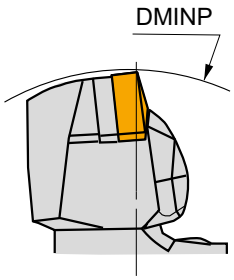
Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 62,5° Einstellwinkel für DN.. WSP

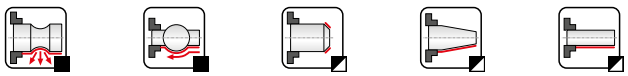
Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung, Kühlmittelzufuhr und 62,5° Einstellwinkel. Geeignet zum Kegel- und Längsdrehen ohne Schulter, Kopieren und Anfasen mit negativen DN.. 15 Wendeschneidplatten. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C5 und C6. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.











	Produkt	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
N	**C5-DDNNN-00060-15**	50	165	0.5	60	62.5	-9	-5	✓	0.62	GI044	C-DD154-2	AT002
	C6-DDNNN-00065-15	63	190	0.5	65	62.5	-9	-5	✓	1.06	GI044	C-DD154-2	AT002

GI044	DN.. 1506..

C-DD154-2	DCS 12	3.9 Nm	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

AT002a	DN.. 1504..	–	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	–
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	–
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

NEW

C.-DDUN(RL) EXT

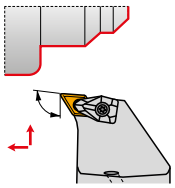
P M K N S H

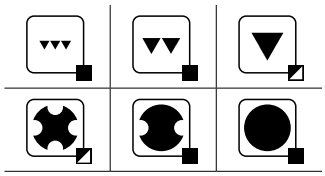
PRAMET

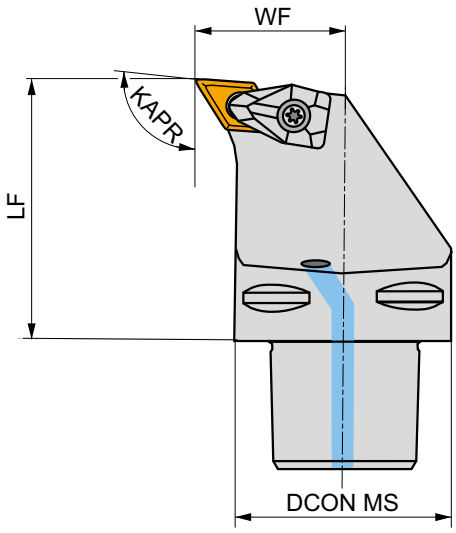
D

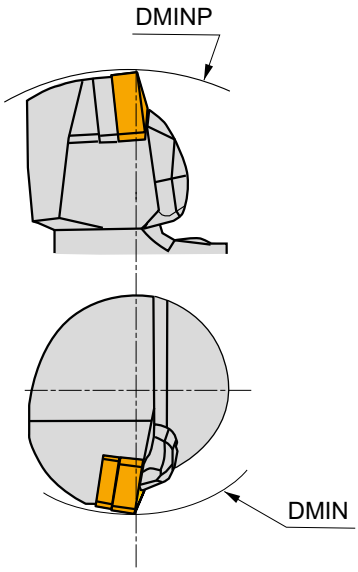
Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 93° Einstellwinkel für DN.. WSP

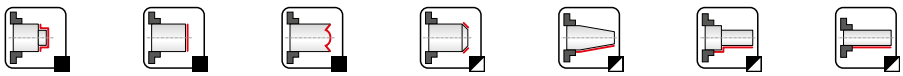
Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung, Kühlmittelzufuhr und 93° Einstellwinkel. Geeignet zum Plandrehen mit Schulter, Plankopierdrehen, Kegeldrehen, Längsdrehen und Anfasen mit negativen DN.. 15 Wendeschneidplatten. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C5 und C6. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.











	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C5-DDUNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002
	C6-DDUNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.39	GI044	C-DD154-3	AT002
L	C5-DDUNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002

GI044	DN.. 1506..

C-DD154-3	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

AT002a	DN.. 1504..	–	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	–
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	–
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

DDUN(RL) INT

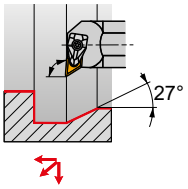
P M K N S H

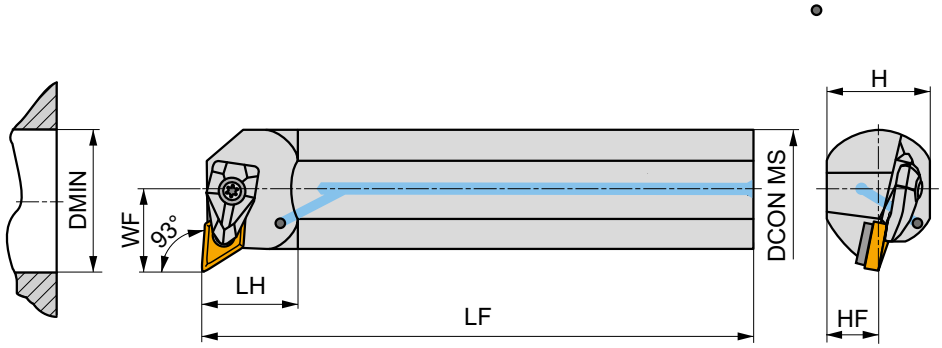
PRAMET

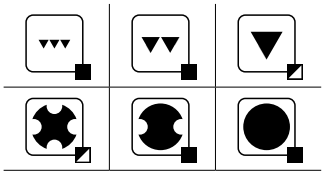
D

Innen Bohrstange mit doppelter Klemmwirkung und 93° Einstellwinkel für DN.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 93° Einstellwinkel, doppelter Klemmwirkung und Kühlmittelzufuhr für DN.. 11 und 15 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø32 mm. Geeignet für eine Vielzahl an Innenbearbeitungen, Kopierdrehen bis 27°. Verfügbar in Schaftgrößen Ø25 bis Ø50 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	A25T-DDUNR 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
	A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	–
	A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
	A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.23	GI044	DD154	AT002
L	A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
	A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	–
	A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
	A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002

GI044	DN.. 1506..
GI046	DN.. 1104..

DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DD154	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

AT002a	DN.. 1504..	–	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	–
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	–

PDUN(RL) INT

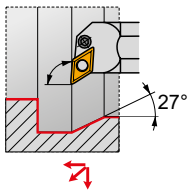
P M K N S H

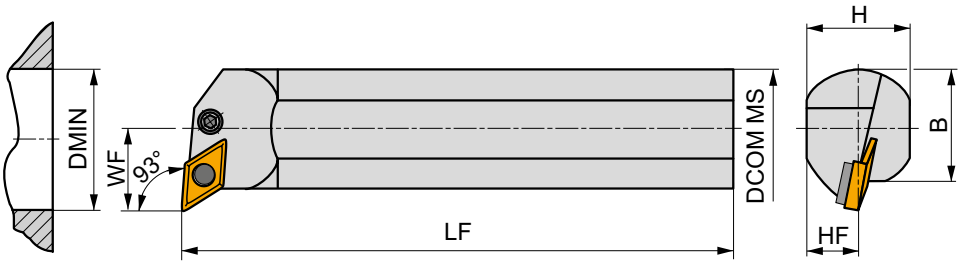
PRAMET

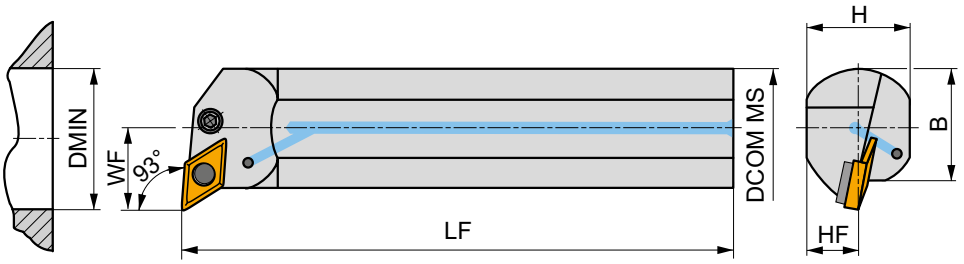
P

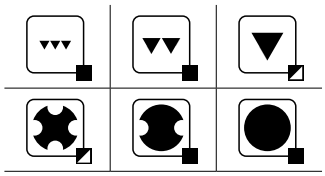
Innen Bohrstange mit Kniehebel und 93° Einstellwinkel für DN.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 93° Einstellwinkel, Kniehebel und Kühlmittelzufuhr mit DN.. 11 und 15 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø32 mm. Geeignet für eine Vielzahl an Innenbearbeitungen, Kopierdrehen bis 27°. Verfügbar in Schaftgrößen Ø25 bis Ø60 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**S25T-PDUNR 11-A**	25	32	17	23	23	300	-12	-6	–	1.10	GI046	PD61
	S32U-PDUNR 11	32	40	22	30	30	350	-12	-6	–	2.10	GI046	PD60
	A32S-PDUNR 15	32	40	32	30	30	250	-12	-6	✓	1.47	GI097	PD33
	A40T-PDUNR 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.40	GI097	PD30
	A50U-PDUNR 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.95	GI097	PD30
	A60V-PDUNR 15	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.22	GI097	PD30
L	**S25T-PDUNL 11-A**	25	32	17	23	23	300	-12	-6	–	1.11	GI046	PD61
	S32U-PDUNL 11	32	40	22	30	30	350	-12	-6	–	2.09	GI046	PD60
	A32S-PDUNL 15	32	40	32	30	30	250	-12	-6	✓	1.47	GI097	PD33
	A40T-PDUNL 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.56	GI097	PD30
	A50U-PDUNL 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI097	PD30
	A60V-PDUNL 15	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.16	GI097	PD30

GI046	DN.. 1104..
GI097	DN.. 1504..

				Nm					
PD30	DNU 150308	PU 03	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PD33	–	PU 03-A	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 15	MT 05	HXK 4
PD60	PDN 110308	PU 3512	PS 0616	3.0	M 6	16	NT 5153	MT 0912	HXK 2.5
PD61	–	PU 3611-A	PS 0512-A	2.0	M 5	12	–	–	HXK 2

NEW

C.-DDUN(RL) INT

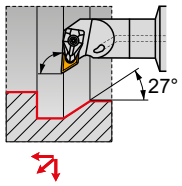
P M K N S H

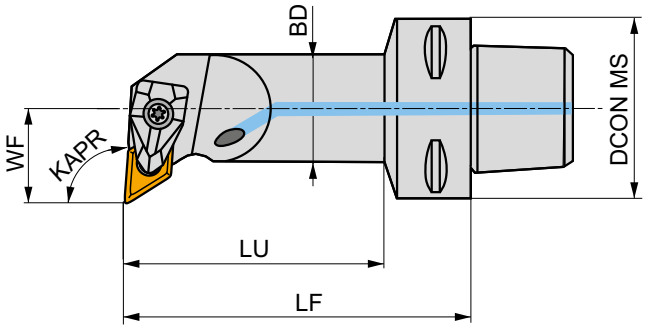
PRAMET

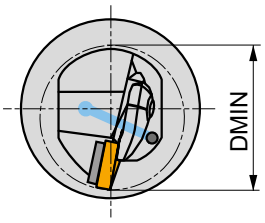
D

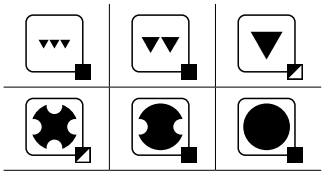
Innen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 93° Einstellwinkel für DN.. WSP

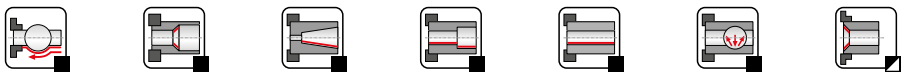
Rechtes/Linkes Werkzeug für die Innenbearbeitung mit 93° Einstellwinkel, doppelter Klemmwirkung und Kühlmittelzufuhr für DN.. 11 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø32 mm. Geeignet für eine Vielzahl an Innenbearbeitungen sowie Kopiedrehen bis zu 27°. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C4 mit einer Drehlänge von 68 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.











	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DDUNR-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	GI046	DD11
L	C4-DDUNL-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	GI046	DD11

GI046	DN.. 1104..

DD11	DCS 09	1.7 Nm	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

KN 16

HARTMETALL-WENDESCHNEIDPLATTEN

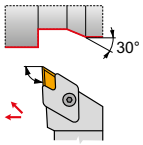
KNUX

284

RICHTIGE GRÖSSE WÄHLEN (Beispiel)	
Wendeschneidplatte	**Werkzeughalter**
KNUX 160405L-22	CKJNR 2020 K 16

ISO - AUSSENDREHEN

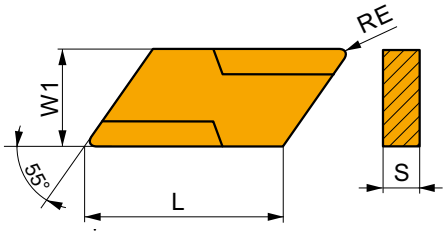
CKJN(RL) EXT

93°	KN..
	16
20×20 32×25	
287	284 – 286

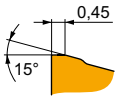
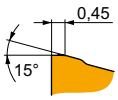
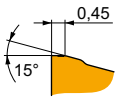
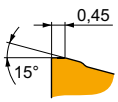
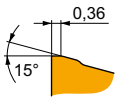
KNUX

PRAMET

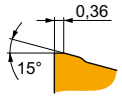
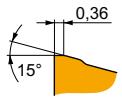
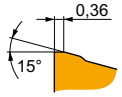
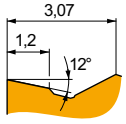
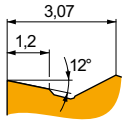
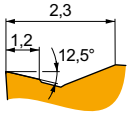
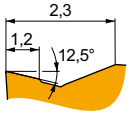
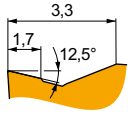
	W1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	19.50	4.76



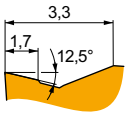
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			U E																	
			L-22 Geometrie in linksschneidender Ausführung zur Schlicht- bis einfachen Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
KNUX 160405L-22	**T5315**	0.5	◪ 190	0.25	2.7	–	–	–	◪ 180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.5	◪ 130	0.25	2.7	◪ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.5	◪ 125	0.25	2.7	◪ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	■ 155	0.25	2.7	◪ 90	0.25	2.7	◪ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	■ 135	0.25	2.7	◪ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			U E																	
			R-22 Geometrie in rechtsschneidender Ausführung zur Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
KNUX 160405R-22	**T5315**	0.5	◪ 190	0.25	2.7	–	–	–	◪ 180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.5	◪ 130	0.25	2.7	◪ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.5	◪ 125	0.25	2.7	◪ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	■ 155	0.25	2.7	◪ 90	0.25	2.7	◪ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	■ 135	0.25	2.7	◪ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			U E																	
			L-22 Geometrie in linksschneidender Ausführung zur Schlicht- bis einfachen Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
KNUX 160410L-22	**T9335**	1.0	■ 155	0.32	2.7	◪ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			U E																	
			R-22 Geometrie in rechtsschneidender Ausführung zur Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
KNUX 160410R-22	**T9335**	1.0	■ 155	0.32	2.7	◪ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			U E																	
			L-32 Geometrie in linksschneidender Ausführung zur Schlicht- bis einfachen Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
KNUX 160405L-32	**T5315**	0.5	◪ 190	0.25	2.7	–	–	–	◪ 180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.5	◪ 130	0.25	2.7	◪ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.5	◪ 125	0.25	2.7	◪ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	■ 155	0.25	2.7	◪ 90	0.25	2.7	◪ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	■ 135	0.25	2.7	◪ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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		
		(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)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
R-32 Geometrie in rechtsschneidender Ausführung zur Schlicht- bis einfachen Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
KNUX 160405R-32	**T5315**	0.5	◪ 190	0.25	2.7	–	–	–	◪ 180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.5	◪ 130	0.25	2.7	◪ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.5	◪ 125	0.25	2.7	◪ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	■ 155	0.25	2.7	◪ 90	0.25	2.7	◪ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	■ 135	0.25	2.7	◪ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
L-32 Geometrie in linksschneidender Ausführung zur Schlicht- bis einfachen Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
KNUX 160410L-32	**T9325**	1.0	■ 175	0.32	2.7	◪ 105	0.29	2.7	◪ 165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.0	■ 155	0.32	2.7	◪ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
R-32 Geometrie in rechtsschneidender Ausführung zur Schlicht- bis einfachen Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
KNUX 160410R-32	**T9325**	1.0	■ 175	0.32	2.7	◪ 105	0.29	2.7	◪ 165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.0	■ 155	0.32	2.7	◪ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
ER-72 Geometrie in rechtsschneidender Ausführung zur Fein- bis Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
KNUX 160405ER-72	**T5315**	0.5	◪ 250	0.20	2.0	–	–	–	■ 235	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	■ 215	0.20	2.0	◪ 125	0.18	2.0	◪ 200	0.20	2.0	–	–	–	◪ 45	0.16	1.6	–	–	–
	T9335	0.5	■ 185	0.20	2.0	◪ 110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.16	1.6	–	–	–
																				
EL-72 Geometrie in linksschneidender Ausführung zur Fein- bis Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
KNUX 160405EL-72	**T5315**	0.5	◪ 250	0.20	2.0	–	–	–	■ 235	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	■ 215	0.20	2.0	◪ 125	0.18	2.0	◪ 200	0.20	2.0	–	–	–	◪ 45	0.16	1.6	–	–	–
	T9335	0.5	■ 185	0.20	2.0	◪ 110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.16	1.6	–	–	–
																				
ER-73 Geometrie in rechtsschneidener Ausführung zur Schlicht- bis einfachen Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
KNUX 160405SR-73	**6640**	0.5	■ 150	0.25	3.0	◪ 90	0.23	3.0	■ 140	0.25	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410SR-73	**6640**	1.0	■ 150	0.40	3.0	◪ 90	0.36	3.0	■ 140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.0	◪ 235	0.40	3.0	–	–	–	■ 220	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
EL-72 Geometrie in linksschneidender Ausführung zur Schlicht- bis einfachen Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
KNUX 160405SL-73	**6640**	0.5	■ 150	0.25	3.0	◪ 90	0.23	3.0	■ 140	0.25	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410SL-73	**6640**	1.0	■ 150	0.40	3.0	◪ 90	0.36	3.0	■ 140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
ER-74 Geometrie in positiver rechtsschneidender Ausführung zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
KNUX 160415SR-74	**6640**	1.5	■ 155	0.45	3.0	◪ 90	0.41	3.0	■ 145	0.45	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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			EL-74 Geometrie in linksschneidener Ausführung zur Schlicht- und Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
KNUX 160415SL-74	**6640**	1.5	155	0.45	3.0	90	0.41	3.0	145	0.45	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

CKJN(RL) EXT

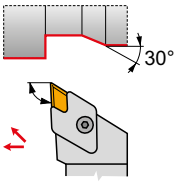
P M K N S H

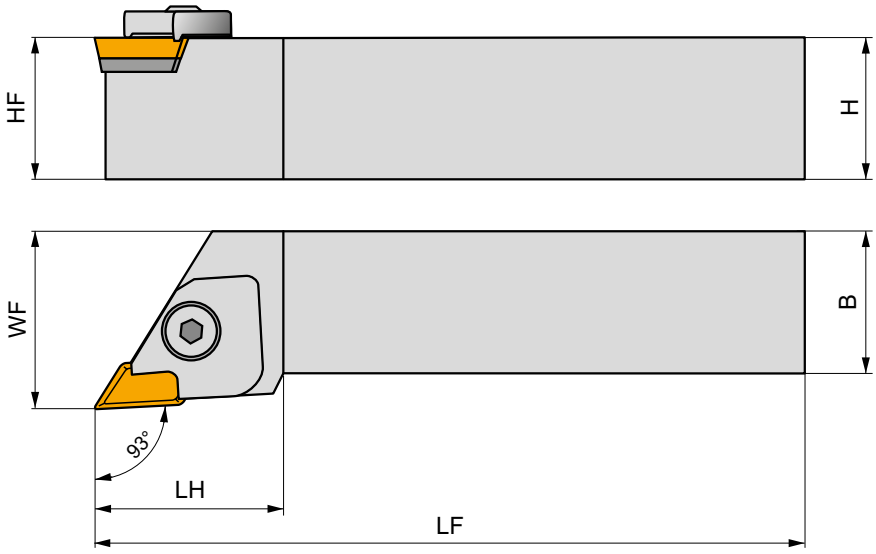
PRAMET

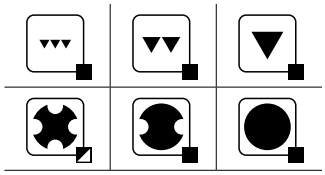
C

Außendrehhalter mit Spannpratze und 93° Einstellwinkel für KN..16 WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit 93° Einstellwinkel. Geeignet zum Kegel- und Längsdrehen mit Schulter, Kopierdrehen bis zu 30° und Anfasen mit negativen KN.. 16 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 20x20 bis 32x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	CKJNR 2020 K 16	20	20	20	30	125	34	1	-5	0.43	GI066	R1
	CKJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	1	-5	0.70	GI066	R
	CKJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	34	1	-5	1.05	GI066	R
L	CKJNL 2020 K 16	20	20	20	30	125	34	1	-5	0.43	GI067	L1
	CKJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	1	-5	0.74	GI067	L
	CKJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	34	1	-5	1.06	GI067	L

GI066	KN.X 1604…R
GI067	KN.X 1604…L

						Nm			
L	KNN 190412L	NT 03	–	UP 26	US 83	6.0	PR 07	K 23	HXK 4
L1	KNN 190412L	NT 03	–	UP 26	US 83	6.0	PR 07	K 22	HXK 4
R	KNN 190412R	NT 03	UP 25	–	US 83	6.0	PR 07	K 23	HXK 4
R1	KNN 190412R	NT 03	UP 25	–	US 83	6.0	PR 07	K 22	HXK 4

LN 40/ 50

HARTMETALL-WENDESCHNEIDPLATTEN

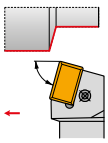
LNUX 40, LN.X 50

289

RICHTIGE GRÖSSE WÄHLEN (Beispiel)	
Wendeschneidplatte	**Werkzeughalter**
LNUX **40**-1129003	KHP-LBNR **40**-A

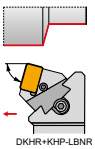
ISO - AUSSENDREHEN

PLBN(RL) EXT

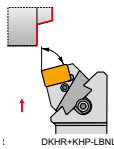
75°	LN..
	40 50
60×60	
290	289

ISO AUSSENDREHEN - SCHWERES SCHRUPPEN

KHP-LBNR + DKH(RL)

75°	LN..
 DKHR+KHP-LBNR	40
40×50 60×80	
291, 292	289

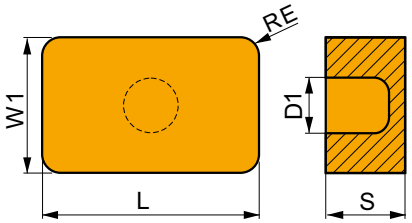
KHP-LBNL + DKH(RL)

75°	LN..
 DKHR+KHP-LBNL	40
40×50 60×80	
291, 292	289

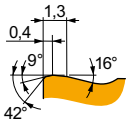
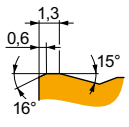
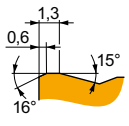
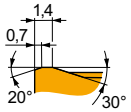
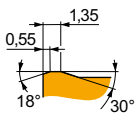
LNUX 40, LN.X 50

PRAMET

	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
40-1	25.200	9.30	40.00	14.00
50-1	25.400	9.30	50.80	14.00
50-2	25.400	6.45	50.80	14.00
5014	25.400	6.35	50.80	14.00



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			Zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
LNUX 40-1129002	**T9226**	3.2	45	1.35	25.0	–	–	–	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	3.2	55	1.35	25.0	–	–	–	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	3.2	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
LNUX 40-1129003	**T9226**	3.2	45	1.35	25.0	–	–	–	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	3.2	55	1.35	25.0	–	–	–	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	3.2	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
LNUX 50-1275000	**T9226**	3.2	45	1.35	25.0	–	–	–	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	3.2	55	1.35	25.0	–	–	–	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Ausführung zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
LNMX 501432E	**T9335**	3.2	45	1.50	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
LNMX 50-2284000	**T9315**	3.2	60	1.50	25.0	–	–	–	55	1.50	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

PLBN(RL) EXT

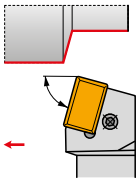
P M K

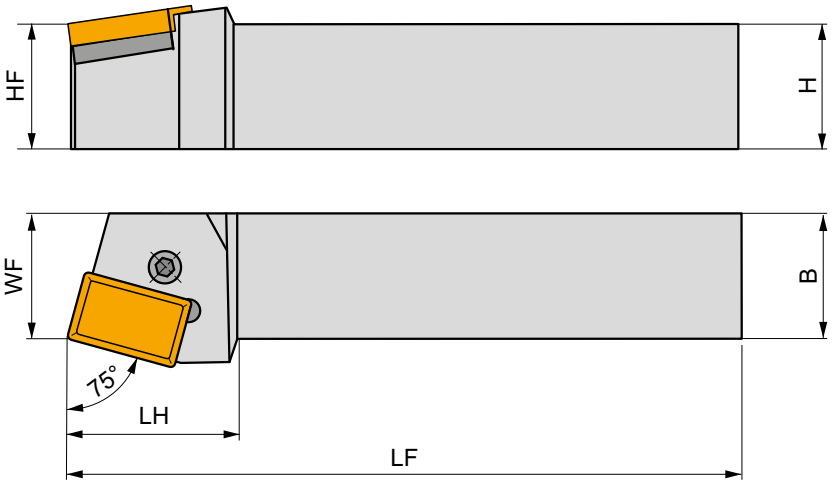
PRAMET

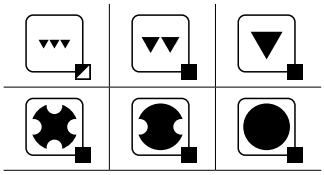
P

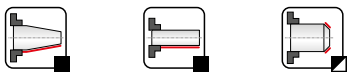
Außendrehhalter mit Kniehebel und 75° Einstellwinkel zum schweren Drehen für LNUX WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 75° Einstellwinkel zum schweren Drehen. Geeignet zum Längsdrehen ohne Schulter, Kegel- und Fasendrehen mit negativen LN.. 40 und 50 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgröße 60x60 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PLBNR 6060 V 40-A**	60	60	60	60	400	64	-6	-6	13.00	GI102	PL71
	PLBNR 6060 V 50	60	60	60	60	400	70	-6	-6	12.75	GI145	PL72
	PLBNR 6060 V 50-2	60	60	60	60	400	70	-6	-6	11.60	GI291	PL73
L	**PLBNL 6060 V 40-A**	60	60	60	60	400	64	-6	-6	11.14	GI102	PL71
	PLBNL 6060 V 50	60	60	60	60	400	70	-6	-6	13.09	GI145	PL72

GI102	LNUX 40....
GI145	LNUX 50....
GI291	LNMX 50....

				Nm							
PL71	LNX 400632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	–	–
PL72	LNX 500632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	–	–
PL73	LNX 500432P	–	–	–	–	–	–	–	–	UP 1515A-T15P	SDR T15P

KHP-LBN(RL)

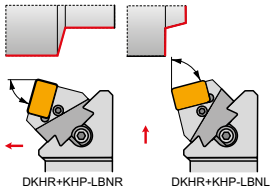
P M K

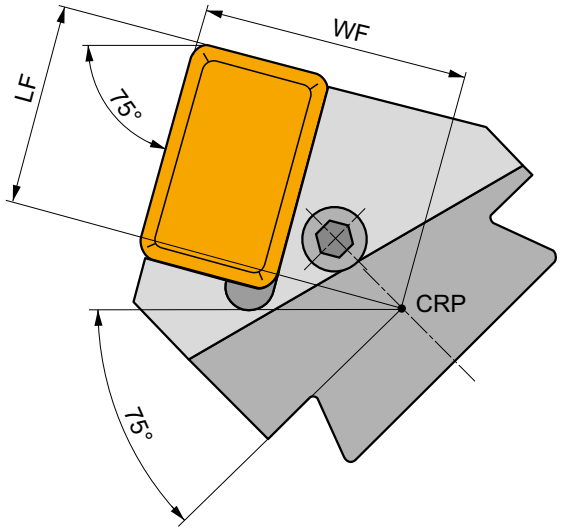
PRAMET

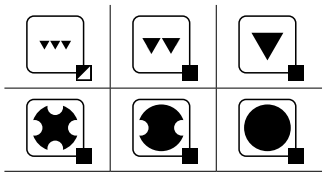
P

Modularer KHP-Kopf mit Kniehebel, 75° Einstellwinkel für LNUX WSP

Kopf mit Kniehebel in rechter/linker Ausführung mit 75° Einstellwinkel, Schwalbenschwanzführung zur Montage im DKH-Werkzeughalter. Geeignet für schweres Längsdrehen ohne Schulter-, Kegel- und Fasendrehen mit negativen LNUX 40 Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Produkt	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
L	**KHP-LBNR 40-A**	48	36	-6	-6	1.50	GI102	PL71
	KHP-LBNL 40-A	48	36	-6	-6	1.47	GI102	PL71

GI102	LNUX 40....

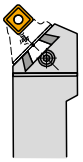
PL71	LNX 400632	PU 06	PS 12040	8.0 Nm	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

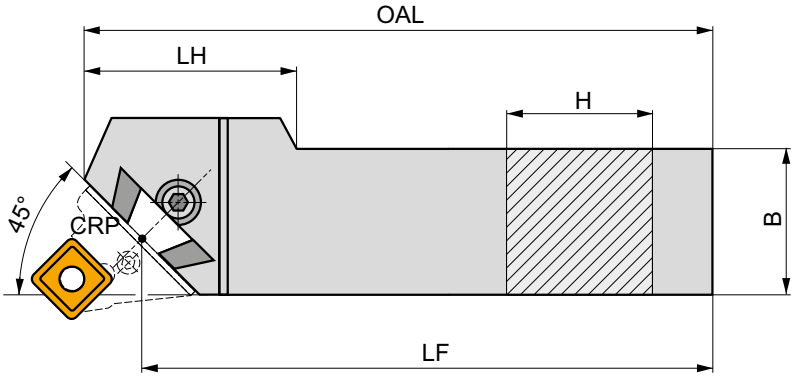
DKH(RL)

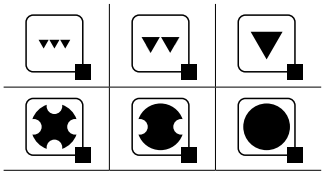
PRAMET

Außendrehhalter für KHP/KHS-Köpfe zum schweren Schruppen

Werkzeughalter mit Schwalbenschwanzführung in rechter/linker Ausführung für modulare KHP/KHS-Köpfe. Geeignet für schwere Drehanwendungen. Erhältlich mit Schaftgrößen 40x50 bis 60x80 mm. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg		
R	**DKHR 4050 V**	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L	**DKHL 4050 V**	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

RN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

HARTMETALL-WENDESCHNEIDPLATTEN

RNMG

294

CER-WENDESCHNEIDPLATTEN

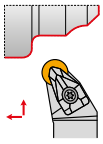
RNGN CER

294

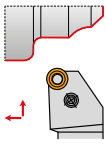
RICHTIGE GRÖSSE WÄHLEN (Beispiel)	
Wendeschneidplatte	**Werkzeughalter**
RNMG 120400E-08	DRSNR 2525 M 12

ISO - AUSSENDREHEN

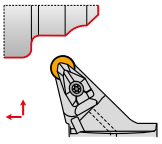
DRSN(RL) EXT

	RN..
	12
25×25	
295	294

PRSN(RL) EXT

	RN..
	12 15 19
25×25 40×40	
296	294

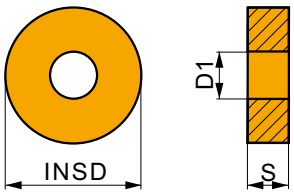
C.-DRSN(RL) EXT NEW

	RN..
	12
C6	
297	294

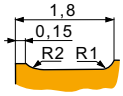
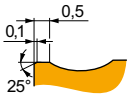
RNMG

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



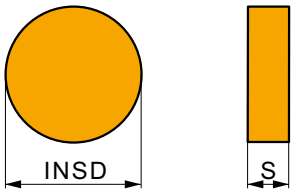
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HFC S																	
Geometrie 08 zum einfachen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
RNMG 120400E-08	**T5305**	–	195	0.70	3.0	–	–	–	185	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9315	–	150	0.70	3.0	–	–	–	140	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	–	135	0.70	3.0	–	–	–	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 150600E-08	**T5305**	–	295	0.70	3.0	–	–	–	280	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T9315	–	225	0.70	3.0	–	–	–	210	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	–	205	0.70	3.0	–	–	–	190	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 190600E-08	**T9315**	–	150	0.70	3.0	–	–	–	140	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	–	135	0.70	3.0	–	–	–	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			HFC P																	
Geometrie 081 zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
RNMG 250900E-081	**T9315**	–	145	0.90	5.0	–	–	–	135	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T9325	–	130	0.90	5.0	–	–	–	120	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

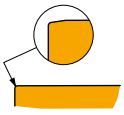
RNGN CER

PRAMET

	INSD (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.18
1204	12.700	4.76
1207	12.700	7.94



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

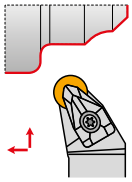
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC		T															
Für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
RNGN 090300 T01020	**TC100**	–	–	–	–	–	–	–	460	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120400 T01020	**TC100**	–	–	–	–	–	–	–	455	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T01020	**TC100**	–	–	–	–	–	–	–	455	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T15015	**TC100**	–	–	–	–	–	–	–	455	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

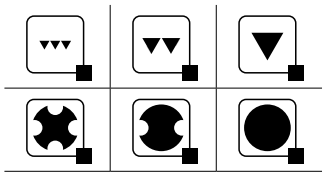
DRSN(RL) EXT

P M K H

PRAMET

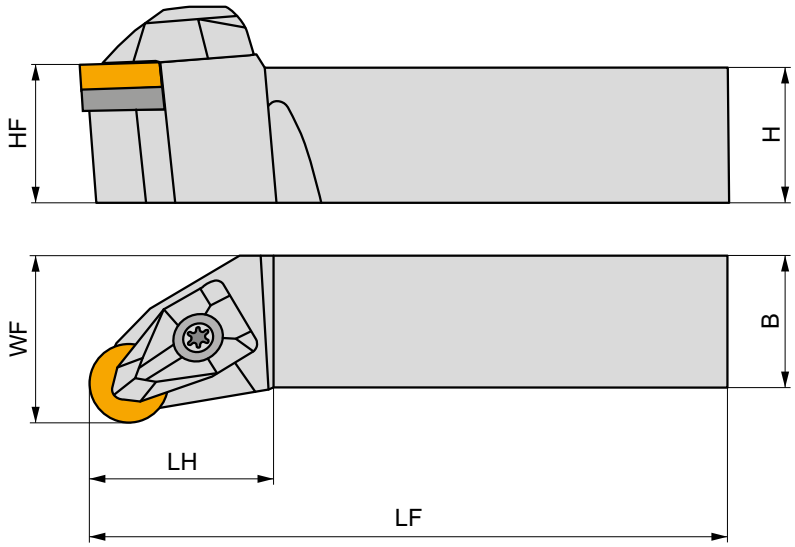
D

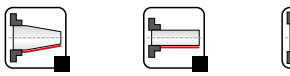




Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung für RN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung. Geeignet zum Längsdrehen ohne Schulter, Kopierdrehen, Kegel- und Fasendrehen mit negativen RN.. 12 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgröße 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.





	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**DRSNR 2525 M 12**	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.74	GI083	DR12
L	**DRSNL 2525 M 12**	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.75	GI083	DR12

GI083	RN.. 120400

DR12	DCS 12	3.9 Nm	DRS 155-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

PRSN(RL) EXT

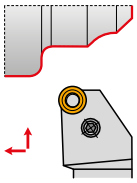
P M K H

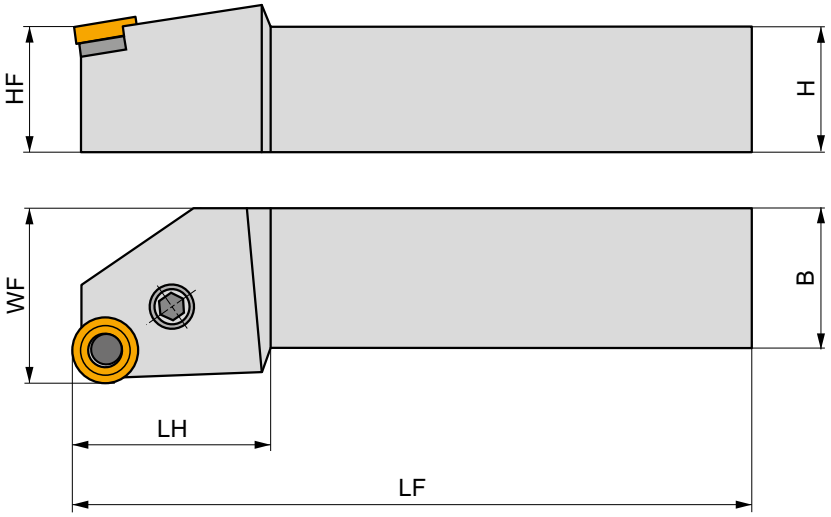
PRAMET

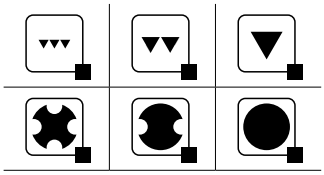
P

Außendrehhalter mit Kniehebel für RN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel. Geeignet zum Längsdrehen, Kopierdrehen bis zu 90°, Kegel- und Fasendrehen mit negativen RN.. 12, 15 und 19 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 25x25 bis 40x40 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.68	GI083	PR20
	PRSNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	38	-6	-6	1.40	GI105	PR40
	PRSNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.49	GI106	PR50
L	PRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.74	GI083	PR20
	PRSNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	38	-6	-6	1.40	GI105	PR40
	PRSNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.48	GI106	PR50

GI083	RN.. 120400
GI105	RN.. 150600
GI106	RN.. 190600

				Nm					
PR20	RNU 120300	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PR40	RNU 150300	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PR50	RNU 190400	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5

NEW

C.-DRSN(RL) EXT

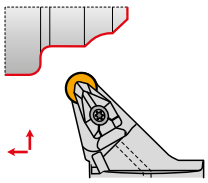
P M K H

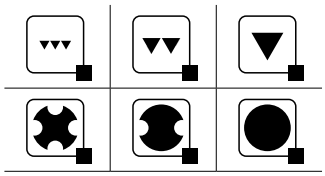
PRAMET

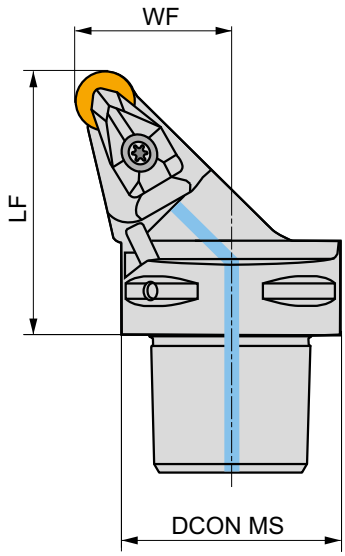
D

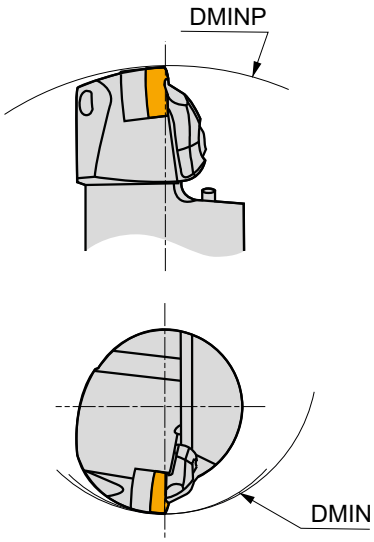
Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung für RN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung und Kühlmittelzufuhr. Geeignet zum Längsdrehen ohne Schulter, Kopier-, Kegel und Fasendrehen mit negativen runden RN.. 12 Wendeschneidplatten. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C6. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C6-DRSNR-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.11	GI083	C-DR12	–
L	C6-DRSNL-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.10	GI083	C-DR12	–

GI083	RN.. 120400

C-DR12	DCS 12	3.9 Nm	DRS 155-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

SN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

HARTMETALL-WENDESCHNEIDPLATTEN

SNMA

300

SNMG

301

SNMM

307

SNMX

311

CER-WENDESCHNEIDPLATTEN

SNGA CER

311

SNGN CER

312

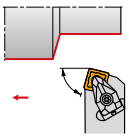
RICHTIGE GRÖSSE WÄHLEN (Beispiel)	
Wendeschneidplatte	**Werkzeughalter**
SNMG 190616E-RM	DSDNN 3232 P 19

ISO - AUSSENDREHEN

DSBN(RL) EXT

75°

SN..: 12, 15, 19



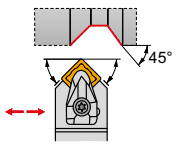
20×20, 40×40

313 | 300 – 312

DSDNN EXT

45°

SN..: 12, 15, 19, 25



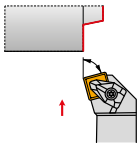
20×20, 40×40

315 | 300 – 312

DSKN(RL) EXT

75°

SN..: 12, 19



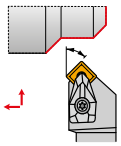
25×25, 32×32

316 | 300 – 312

DSSN(RL) EXT

45°

SN..: 12, 15, 19



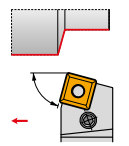
20×20, 40×40

317 | 300 – 312

PSBN(RL) EXT

75°

SN..: 12, 15, 19, 25



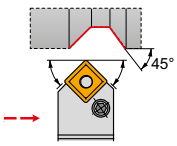
20×20, 50×50

318 | 300 – 312

PSDNN EXT

45°

SN..: 12, 15, 19, 25



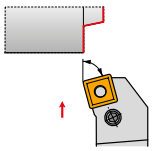
20×20, 50×50

320 | 300 – 312

PSKN(RL) EXT

75°

SN..: 12, 15, 19, 25



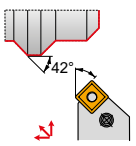
20×20, 50×50

321 | 300 – 312

PSSN(RL) EXT

45°

SN..: 19, 25



40×40, 50×50

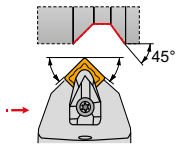
323 | 300 – 312

SN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

C.-DSDNN EXT NEW

45°



SN..

12
19

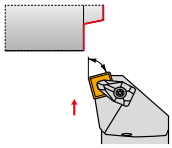
C4
C6

324

300 – 312

C.-DSKN(RL) EXT NEW

75°



SN..

12

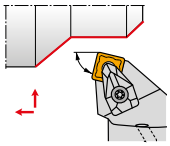
C4

325

300 – 312

C.-DSRN(RL) EXT NEW

75°



SN..

12
19

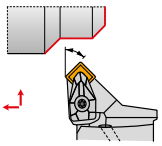
C4
C6

326

300 – 312

C.-DSSN(RL) EXT NEW

45°



SN..

12

C4
C5

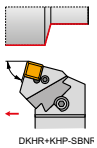
327

300 – 312

ISO AUSSENDREHEN - SCHWERES SCHRUPPEN

KHP-SBNR + DKH(RL)

75°



SN..

25

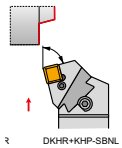
40×50
60×80

328, 330

300 – 312

KHP-SBNL + DKH(RL)

75°



SN..

25

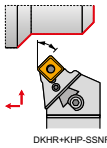
40×50
60×80

328, 330

300 – 312

KHP-SSNR/L + DKH(RL)

45°



SN..

19
25

40×50
60×80

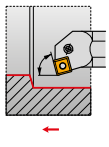
329, 330

300 – 312

ISO - INNENDREHEN

PSKN(RL) INT

93°



SN..

11
15

32
80

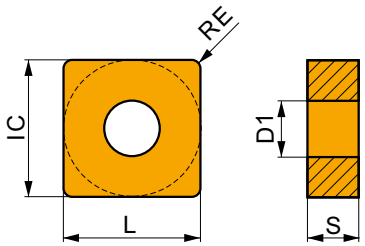
331

300 – 312

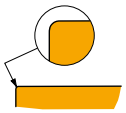
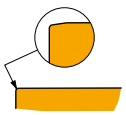
SNMA

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	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	9.525



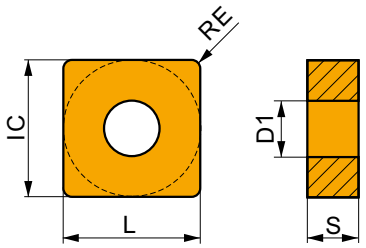
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																	
SNMA 120408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	230	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	200	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
SNMA 120412	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	205	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SNMA 150612	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	200	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	185	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
SNMA 190612	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
SNMA 190616	**T5305**	1.6	–	–	–	–	–	–	190	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	170	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
SNMA 250724	**T5305**	2.4	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
	T5315	2.4	–	–	–	–	–	–	90	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	15	0.15	1.0
SNMA 250924	**T5305**	2.4	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
	T5315	2.4	–	–	–	–	–	–	90	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	15	0.15	1.0
																				
			Zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																	
SNMA 120412S	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	205	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SNMA 190616S	**T5305**	1.6	–	–	–	–	–	–	195	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SNMA 250724S	**T5305**	2.4	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
SNMA 250924S	**T5305**	2.4	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0

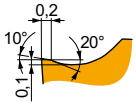
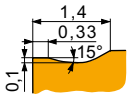
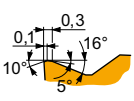
SNMG

PRAMET

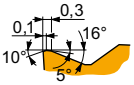
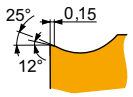
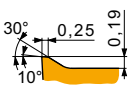
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



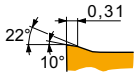
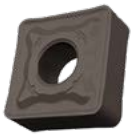
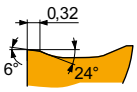
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
FM positive Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
SNMG 120404E-FM	**T6310**	0.4	175	0.20	2.1	125	0.18	2.1	140	0.20	2.1	–	–	–	50	0.14	1.7	–	–	–
	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	170	0.20	2.1	–	–	–	45	0.14	1.7	–	–	–
	T8330	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	–	–	–	40	0.14	1.7	–	–	–
	T8430	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	160	0.20	2.1	–	–	–	40	0.14	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	–	–	–	255	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-FM	**T7325**	0.8	235	0.20	2.1	180	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	75	0.16	1.7	–	–	–
	T8315	0.8	215	0.20	2.1	125	0.18	2.1	200	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
	T8330	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
	T8430	0.8	235	0.20	2.1	125	0.18	2.1	190	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
	T9310	0.8	355	0.20	2.1	–	–	–	335	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	320	0.20	2.1	–	–	–	300	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	290	0.20	2.1	170	0.18	2.1	275	0.20	2.1	–	–	–	65	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120412E-FM	**T8330**	1.2	200	0.27	2.1	120	0.24	2.1	190	0.27	2.1	–	–	–	50	0.19	1.7	–	–	–
	T8430	1.2	220	0.27	2.1	120	0.24	2.1	180	0.27	2.1	–	–	–	45	0.19	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	300	0.27	2.1	–	–	–	285	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	270	0.27	2.1	160	0.24	2.1	255	0.27	2.1	–	–	–	60	0.19	1.7	–	–	–
SNMG 120416E-FM	**T8330**	1.6	200	0.32	2.1	120	0.29	2.1	190	0.32	2.1	–	–	–	50	0.22	1.7	–	–	–
	T8430	1.6	220	0.32	2.1	120	0.29	2.1	180	0.32	2.1	–	–	–	45	0.22	1.7	–	–	–
	T9325	1.6	260	0.32	2.1	155	0.29	2.1	245	0.32	2.1	–	–	–	55	0.22	1.7	–	–	–
																				
KR Geometrie für die mittlere Bearbeitung bis zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
SNMG 120408E-KR	**T5305**	0.8	265	0.35	3.8	–	–	–	250	0.35	3.8	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	235	0.35	3.8	–	–	–	220	0.35	3.8	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
SNMG 120412E-KR	**T5305**	1.2	265	0.40	3.8	–	–	–	250	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	240	0.40	3.8	–	–	–	225	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
																				
M Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
SNMG 120408E-M	**T5305**	0.8	290	0.32	2.1	–	–	–	275	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	260	0.32	2.1	–	–	–	245	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9310	0.8	255	0.32	2.1	–	–	–	240	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9315	0.8	235	0.32	2.1	–	–	–	220	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	210	0.32	2.1	–	–	–	195	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	185	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

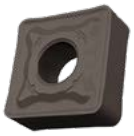
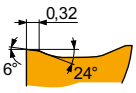
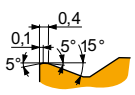
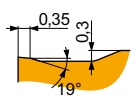
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (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 120412E-M	**T9315**	1.2	■ 230	0.40	2.1	–	–	–	◪ 215	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 200	0.40	2.1	–	–	–	◪ 190	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 175	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-M	**T9325**	1.6	■ 210	0.40	2.1	–	–	–	◪ 195	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-M	**T9315**	1.2	■ 220	0.40	3.4	–	–	–	◪ 205	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 195	0.40	3.4	–	–	–	◪ 185	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 170	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-M	**T9315**	1.2	■ 215	0.40	4.0	–	–	–	◪ 200	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 190	0.40	4.0	–	–	–	◪ 180	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-M	**T9315**	1.6	■ 225	0.40	4.0	–	–	–	◪ 210	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	1.6	■ 200	0.40	4.0	–	–	–	◪ 190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	■ 175	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung bis zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
SNMG 120404E-NF	**T6310**	0.4	■ 185	0.17	1.7	■ 130	0.15	1.7	◪ 145	0.17	1.7	◪ 555	0.20	1.7	◪ 55	0.14	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 210	0.18	1.7	■ 160	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 205	0.18	1.7	■ 155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	■ 185	0.17	1.7	■ 110	0.15	1.7	◪ 175	0.17	1.7	◪ 555	0.20	1.7	◪ 45	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	■ 210	0.17	1.7	■ 115	0.15	1.7	◪ 175	0.17	1.7	◪ 585	0.20	1.7	◪ 45	0.14	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	■ 300	0.17	1.7	–	–	–	◪ 285	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 260	0.18	1.7	■ 155	0.16	1.7	◪ 245	0.18	1.7	–	–	–	◪ 55	0.16	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-NF	**HF7**	0.8	–	–	–	◪ 120	0.17	1.7	◪ 190	0.19	1.7	◪ 600	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	■ 210	0.19	1.7	■ 150	0.17	1.7	◪ 165	0.19	1.7	◪ 630	0.23	1.7	◪ 60	0.15	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 245	0.19	1.7	■ 190	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.15	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 240	0.19	1.7	■ 185	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.15	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 230	0.19	1.7	■ 135	0.17	1.7	◪ 215	0.19	1.7	◪ 690	0.23	1.7	◪ 55	0.15	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 210	0.19	1.7	■ 125	0.17	1.7	◪ 195	0.19	1.7	◪ 630	0.23	1.7	◪ 50	0.15	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 250	0.19	1.7	■ 135	0.17	1.7	◪ 205	0.19	1.7	◪ 690	0.23	1.7	◪ 50	0.15	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	■ 340	0.19	1.7	–	–	–	◪ 320	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 300	0.19	1.7	■ 180	0.17	1.7	◪ 285	0.19	1.7	–	–	–	◪ 65	0.15	1.4	–	–	–
																				
NM positive Geometrie zur Schlicht- sowie mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
SNMG 120408E-NM	**T7325**	0.8	◪ 225	0.25	2.1	■ 175	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	■ 70	0.20	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 220	0.25	2.1	■ 170	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	■ 70	0.20	1.7	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 215	0.25	2.1	■ 125	0.23	2.1	–	–	–	◪ 645	0.30	2.1	◪ 50	0.20	1.7	–	–	–
	T8330	0.8	■ 205	0.25	2.1	■ 120	0.23	2.1	–	–	–	◪ 615	0.30	2.1	◪ 50	0.20	1.7	–	–	–
	T8430	0.8	■ 225	0.25	2.1	■ 120	0.23	2.1	–	–	–	◪ 615	0.30	2.1	◪ 45	0.20	1.7	–	–	–
	T9325	0.8	■ 275	0.25	2.1	■ 165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.20	1.7	–	–	–
SNMG 120412E-NM	**T7325**	1.2	◪ 225	0.30	2.1	■ 175	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	■ 70	0.24	1.7	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 220	0.30	2.1	■ 170	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	■ 70	0.24	1.7	–	–	–
	T8315	1.2	◪ 215	0.30	2.1	■ 125	0.27	2.1	–	–	–	◪ 645	0.36	2.1	◪ 50	0.24	1.7	–	–	–
	T9325	1.2	■ 270	0.30	2.1	■ 160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.24	1.7	–	–	–

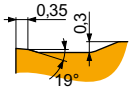
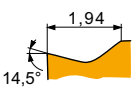
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (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)
																				
NMR positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis zum Schruppen, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
SNMG 120408E-NMR	**T6310**	0.8	■	155	0.35	2.6	■	110	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	■	45	0.25	2.1	–	–	–
	T7325	0.8	◪	175	0.35	2.6	■	135	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	■	55	0.25	2.1	–	–	–
	T7335	0.8	◪	165	0.35	2.6	■	125	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	■	50	0.25	2.1	–	–	–
	T8330	0.8	■	155	0.35	2.6	■	90	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	◪	35	0.25	2.1	–	–	–
	T8430	0.8	■	165	0.35	2.6	■	90	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	◪	35	0.25	2.1	–	–	–
	T9315	0.8	■	225	0.35	2.6		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■	200	0.35	2.6	■	120	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.25	2.1	–	–	–
SNMG 120412E-NMR	**T6310**	1.2	■	160	0.40	2.6	■	115	0.36	2.6	–	–	–	–	–	–	■	45	0.28	2.1	–	–	–
	T7325	1.2	◪	175	0.40	2.6	■	135	0.36	2.6	–	–	–	–	–	–	■	55	0.28	2.1	–	–	–
	T7335	1.2	◪	165	0.40	2.6	■	125	0.36	2.6	–	–	–	–	–	–	■	50	0.28	2.1	–	–	–
	T9315	1.2	■	225	0.40	2.6		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■	200	0.40	2.6	■	120	0.36	2.6	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.28	2.1	–	–	–
SNMG 120416E-NMR	**T7325**	1.6	◪	180	0.45	2.6	■	140	0.41	2.6	–	–	–	–	–	–	■	55	0.32	2.1	–	–	–
	T7335	1.6	◪	170	0.45	2.6	■	130	0.41	2.6	–	–	–	–	–	–	■	55	0.32	2.1	–	–	–
	T9325	1.6	■	200	0.45	2.6	■	120	0.41	2.6	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.32	2.1	–	–	–
SNMG 150612E-NMR	**T6310**	1.2	■	150	0.40	3.8	■	105	0.36	3.8	–	–	–	–	–	–	■	45	0.28	3.0	–	–	–
	T7325	1.2	◪	170	0.40	3.8	■	130	0.36	3.8	–	–	–	–	–	–	■	55	0.28	3.0	–	–	–
	T9315	1.2	■	215	0.40	3.8		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■	190	0.40	3.8	■	110	0.36	3.8	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.28	3.0	–	–	–
SNMG 190612E-NMR	**T6310**	1.2	■	145	0.40	5.2	■	100	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	■	40	0.28	4.2	–	–	–
	T7325	1.2	◪	165	0.40	5.2	■	125	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	■	50	0.28	4.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪	155	0.40	5.2	■	120	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	■	50	0.28	4.2	–	–	–
	T9315	1.2	■	210	0.40	5.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■	185	0.40	5.2	■	110	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.28	4.2	–	–	–
SNMG 190616E-NMR	**T6310**	1.6	■	150	0.45	5.2	■	105	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	■	45	0.32	4.2	–	–	–
	T7325	1.6	◪	170	0.45	5.2	■	130	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	■	55	0.32	4.2	–	–	–
	T7335	1.6	◪	155	0.45	5.2	■	120	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	■	50	0.32	4.2	–	–	–
	T9315	1.6	■	205	0.45	5.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■	185	0.45	5.2	■	110	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.32	4.2	–	–	–
																				
NRM positive Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
SNMG 120408-NRM	**T7325**	0.8	◪	175	0.35	2.6	■	135	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	■	55	0.28	2.1	–	–	–
	T7335	0.8	◪	165	0.35	2.6	■	125	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	■	50	0.28	2.1	–	–	–
	T9315	0.8	■	225	0.35	2.6		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
SNMG 120412-NRM	**T7325**	1.2	◪	175	0.40	3.0	■	135	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	■	55	0.28	2.4	–	–	–
	T7335	1.2	◪	165	0.40	3.0	■	125	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	■	50	0.28	2.4	–	–	–
	T9315	1.2	■	220	0.40	3.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
SNMG 150612-NRM	**T7325**	1.2	◪	170	0.40	4.0	■	130	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	■	55	0.32	3.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪	160	0.40	4.0	■	120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	■	50	0.32	3.2	–	–	–
	T9315	1.2	■	215	0.40	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
SNMG 150616-NRM	**T7325**	1.6	◪	170	0.45	5.0	■	130	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	■	55	0.36	4.0	–	–	–
	T7335	1.6	◪	155	0.45	5.0	■	120	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	■	50	0.36	4.0	–	–	–
	T9315	1.6	■	205	0.45	5.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
SNMG 190612-NRM	**T7325**	1.2	◪	165	0.40	5.2	■	125	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	■	50	0.32	4.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪	155	0.40	5.2	■	120	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	■	50	0.32	4.2	–	–	–
	T9315	1.2	■	210	0.40	5.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
SNMG 190616-NRM	**T7325**	1.6	◪	170	0.45	5.2	■	130	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	■	55	0.36	4.2	–	–	–
	T7335	1.6	◪	155	0.45	5.2	■	120	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	■	50	0.36	4.2	–	–	–
	T9315	1.6	■	205	0.45	5.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
SNMG 250724-NRM	**T7325**	2.4	◪	105	0.65	9.0	■	80	0.59	9.0	–	–	–	–	–	–	■	30	0.46	7.2	–	–	–
	T7335	2.4	◪	100	0.65	9.0	■	75	0.59	9.0	–	–	–	–	–	–	■	30	0.46	7.2	–	–	–
	T9315	2.4	■	120	0.65	9.0		–	–	–	◪	110	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

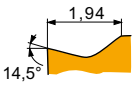
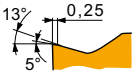
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (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.																	
SNMG 250924-NRM	**T7325**	2.4	◪ 105	0.70	9.0	■ 80	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	■ 30	0.49	7.2	–	–	–
	T7335	2.4	◪ 95	0.70	9.0	■ 70	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	■ 30	0.49	7.2	–	–	–
	T9315	2.4	■ 120	0.70	9.0	–	–	–	◪ 110	0.70	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			R Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
SNMG 120408E-R	**6640**	0.8	■ 145	0.40	3.8	–	–	–	■ 135	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5305	0.8	◪ 250	0.40	3.8	–	–	–	■ 235	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 200	0.40	3.8	–	–	–	◪ 190	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 180	0.40	3.8	–	–	–	◪ 170	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 155	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-R	**T5305**	1.2	◪ 255	0.45	3.8	–	–	–	■ 240	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9310	1.2	■ 220	0.45	3.8	–	–	–	◪ 205	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 180	0.45	3.8	–	–	–	◪ 170	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 160	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-R	**T9315**	1.6	■ 205	0.50	3.8	–	–	–	◪ 190	0.50	3.8	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	1.6	■ 185	0.50	3.8	–	–	–	◪ 175	0.50	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-R	**T5305**	1.2	◪ 250	0.45	4.5	–	–	–	■ 235	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪ 230	0.45	4.5	–	–	–	■ 215	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 200	0.45	4.5	–	–	–	◪ 190	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 180	0.45	4.5	–	–	–	◪ 170	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150616E-R	**T5315**	1.6	◪ 230	0.50	4.5	–	–	–	■ 215	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	1.6	■ 180	0.50	4.5	–	–	–	◪ 170	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-R	**6640**	1.2	■ 140	0.45	6.0	–	–	–	■ 130	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	■ 210	0.45	6.0	–	–	–	◪ 195	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 195	0.45	6.0	–	–	–	◪ 185	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 175	0.45	6.0	–	–	–	◪ 165	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-R	**T9310**	1.6	■ 205	0.50	6.0	–	–	–	◪ 190	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	1.6	■ 195	0.50	6.0	–	–	–	◪ 185	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.6	■ 175	0.50	6.0	–	–	–	◪ 165	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	■ 150	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
SNMG 120408E-RM	**T5305**	0.8	◪ 290	0.40	4.0	–	–	–	◪ 275	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	◪ 260	0.40	4.0	–	–	–	◪ 245	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	■ 165	0.40	4.0	◪ 115	0.36	4.0	◪ 130	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 185	0.40	4.0	◪ 140	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 175	0.40	4.0	◪ 135	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 175	0.40	4.0	◪ 105	0.36	4.0	◪ 165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.40	4.0	◪ 95	0.36	4.0	◪ 155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 175	0.40	4.0	◪ 95	0.36	4.0	◪ 140	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	■ 250	0.40	4.0	–	–	–	◪ 235	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 235	0.40	4.0	–	–	–	◪ 220	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 210	0.40	4.0	◪ 125	0.36	4.0	◪ 195	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 180	0.40	4.0	◪ 105	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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 (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)
		(mm)																		
			RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
SNMG 120412E-RM	**T5305**	1.2	◪	295	0.45	4.0		–	–	–	◪	280	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	◪	265	0.45	4.0		–	–	–	◪	250	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.2	■	165	0.45	4.0	◪	115	0.41	4.0	◪	130	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	◪	190	0.45	4.0	◪	145	0.41	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	◪	180	0.45	4.0	◪	140	0.41	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	■	250	0.45	4.0		–	–	–	◪	235	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■	235	0.45	4.0		–	–	–	◪	220	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■	210	0.45	4.0	◪	125	0.41	4.0	◪	195	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■	185	0.45	4.0	◪	110	0.41	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-RM	**T5315**	1.6	◪	270	0.50	4.0		–	–	–	◪	255	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.6	◪	180	0.50	4.0	◪	140	0.45	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.6	■	170	0.50	4.0	◪	100	0.45	4.0	◪	160	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.6	■	175	0.50	4.0	◪	95	0.45	4.0	◪	140	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	■	230	0.50	4.0		–	–	–	◪	215	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■	215	0.50	4.0	◪	125	0.45	4.0	◪	200	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	■	180	0.50	4.0	◪	105	0.45	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-RM	**T5315**	1.2	◪	255	0.45	5.0		–	–	–	◪	240	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.2	■	165	0.45	5.0	◪	115	0.41	5.0	◪	130	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	◪	185	0.45	5.0	◪	140	0.41	5.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	◪	175	0.45	5.0	◪	135	0.41	5.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	■	245	0.45	5.0		–	–	–	◪	230	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■	225	0.45	5.0		–	–	–	◪	210	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■	205	0.45	5.0	◪	120	0.41	5.0	◪	190	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■	180	0.45	5.0	◪	105	0.41	5.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150616E-RM	**T7335**	1.6	◪	175	0.50	5.0	◪	135	0.45	5.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	■	230	0.50	5.0		–	–	–	◪	215	0.50	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■	205	0.50	5.0	◪	120	0.45	5.0	◪	190	0.50	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	■	180	0.50	5.0	◪	105	0.45	5.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-RM	**T5305**	1.2	◪	275	0.45	7.0		–	–	–	◪	260	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	◪	250	0.45	7.0		–	–	–	◪	235	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	◪	180	0.45	7.0	◪	140	0.41	7.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	◪	165	0.45	7.0	◪	125	0.41	7.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	■	240	0.45	7.0		–	–	–	◪	225	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■	220	0.45	7.0		–	–	–	◪	205	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■	195	0.45	7.0	◪	115	0.41	7.0	◪	185	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■	175	0.45	7.0	◪	105	0.41	7.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-RM	**T5305**	1.6	◪	285	0.50	7.0		–	–	–	◪	270	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.6	◪	250	0.50	7.0		–	–	–	◪	235	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.6	■	160	0.50	7.0	◪	115	0.45	7.0	◪	125	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.6	◪	170	0.50	7.0	◪	130	0.45	7.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.6	■	240	0.50	7.0		–	–	–	◪	225	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	■	220	0.50	7.0		–	–	–	◪	205	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■	200	0.50	7.0	◪	120	0.45	7.0	◪	190	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	■	175	0.50	7.0	◪	105	0.45	7.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 250924E-RM	**T7325**	2.4	◪	110	0.80	12.0	◪	85	0.72	12.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	2.4	◪	105	0.80	12.0	◪	80	0.72	12.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9226	2.4	■	95	0.80	12.0	◪	55	0.72	12.0	◪	90	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	■	125	0.80	12.0		–	–	–	◪	115	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	■	110	0.80	12.0	◪	65	0.72	12.0	◪	100	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	■	90	0.80	12.0	◪	50	0.72	12.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			SF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung dünner Wände und kontinuierlichen Schnitten.																	
SNMG 120404E-SF	**T7325**	0.4	◪	215	0.17	1.0	■	165	0.15	1.0		–	–	–	–	–	–	■	65	0.15	0.8	–	–	–
	T9325	0.4	■	265	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	◪	250	0.17	1.0	–	–	–	◪	55	0.15	0.8	–	–	–

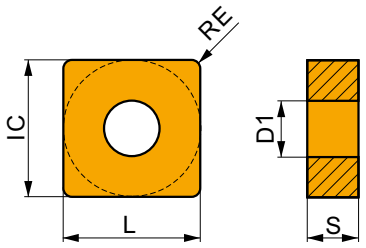
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
			SF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung dünner Wände und kontinuierlichen Schnitten.																	
SNMG 120408E-SF	**H07**	0.8	–	–	–	105	0.18	1.0	165	0.20	1.0	525	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	210	0.20	1.0	150	0.18	1.0	165	0.20	1.0	630	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	245	0.20	1.0	190	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	75	0.16	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	235	0.20	1.0	180	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	75	0.16	0.8	–	–	–
	T8315	0.8	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	210	0.20	1.0	675	0.24	1.0	55	0.14	0.8	45	0.15	1.0
	T8330	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	245	0.20	1.0	135	0.18	1.0	200	0.20	1.0	675	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	295	0.20	1.0	175	0.18	1.0	280	0.20	1.0	–	–	–	65	0.16	0.8	–	–	–
SNMG 120412E-SF	**T6310**	1.2	200	0.25	1.5	140	0.23	1.5	160	0.25	1.5	600	0.30	1.5	60	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T7325	1.2	230	0.25	1.5	175	0.23	1.5	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.2	–	–	–
	T8330	1.2	200	0.25	1.5	120	0.23	1.5	190	0.25	1.5	600	0.30	1.5	50	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T8430	1.2	225	0.25	1.5	120	0.23	1.5	185	0.25	1.5	615	0.30	1.5	45	0.18	1.2	35	0.15	1.0
			SM positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
SNMG 120408E-SM	**T6310**	0.8	185	0.25	1.8	130	0.23	1.8	145	0.25	1.8	555	0.30	1.8	55	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	210	0.25	1.8	160	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	205	0.25	1.8	155	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	185	0.25	1.8	110	0.23	1.8	175	0.25	1.8	555	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	205	0.25	1.8	110	0.23	1.8	170	0.25	1.8	570	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	280	0.25	1.8	–	–	–	265	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T9325	0.8	255	0.25	1.8	150	0.23	1.8	240	0.25	1.8	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
SNMG 120412E-SM	**T7325**	1.2	210	0.30	1.8	160	0.27	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	1.2	200	0.30	1.8	155	0.27	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–
	T9315	1.2	275	0.30	1.8	–	–	–	260	0.30	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T9325	1.2	245	0.30	1.8	145	0.27	1.8	230	0.30	1.8	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–
SNMG 190612E-SM	**T6310**	1.2	175	0.30	4.0	125	0.27	4.0	140	0.30	4.0	525	0.36	4.0	50	0.27	3.2	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	195	0.30	4.0	150	0.27	4.0	–	–	–	–	–	–	60	0.27	3.2	–	–	–
	T7335	1.2	185	0.30	4.0	140	0.27	4.0	–	–	–	–	–	–	60	0.27	3.2	–	–	–
	T9325	1.2	230	0.30	4.0	135	0.27	4.0	215	0.30	4.0	–	–	–	50	0.27	3.2	–	–	–
SNMG 190616E-SM	**T7325**	1.6	190	0.40	4.0	145	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	60	0.32	3.2	–	–	–
	T7335	1.6	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.2	–	–	–
	T9325	1.6	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–

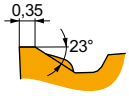
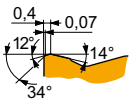
SNMM

PRAMET

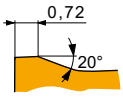
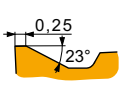
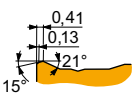
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



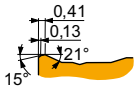
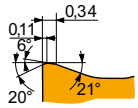
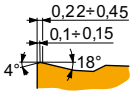
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			DR Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
SNMM 120412E-DR	**T9315**	1.2	245	0.45	4.7	–	–	–	230	0.45	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	220	0.45	4.7	130	0.41	4.7	205	0.45	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	185	0.45	4.7	110	0.41	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 150612E-DR	**T9325**	1.2	210	0.45	6.0	125	0.41	6.0	195	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	180	0.45	6.0	105	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190612E-DR	**6640**	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	160	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	210	0.45	6.0	125	0.41	6.0	195	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	180	0.45	6.0	105	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190616E-DR	**T9325**	1.6	210	0.50	6.0	125	0.45	6.0	195	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	185	0.50	6.0	110	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HR Geometrie zum Schruppen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
SNMM 190616E-HR	**T8345**	1.6	60	0.60	9.0	35	0.54	9.0	55	0.60	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	110	0.60	9.0	65	0.54	9.0	100	0.60	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	85	0.60	9.0	50	0.54	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-HR	**T8345**	2.4	60	0.65	9.0	35	0.59	9.0	55	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.65	9.0	–	–	–	110	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	115	0.65	9.0	65	0.59	9.0	105	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	90	0.65	9.0	50	0.59	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250716E-HR	**T8345**	1.6	60	0.60	13.0	35	0.54	13.0	55	0.60	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	100	0.60	13.0	60	0.54	13.0	95	0.60	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	85	0.60	13.0	50	0.54	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR	**6640**	2.4	80	0.65	13.0	45	0.59	13.0	75	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.65	13.0	–	–	–	110	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250732E-HR	**T9325**	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-HR	**T8345**	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.65	13.0	–	–	–	110	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250932E-HR	**T9325**	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

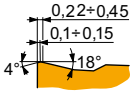
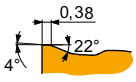
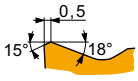
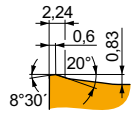
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (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)
																				
HR2 Geometrie zum Schruppen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
SNMM 190616-HR2	**T9315**	1.6	■ 115	0.65	8.9	–	–	–	◪ 105	0.65	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	■ 85	0.65	8.9	◪ 50	0.59	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624-HR2	**T9315**	2.4	■ 105	0.85	8.9	–	–	–	◪ 95	0.85	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	■ 80	0.85	8.9	◪ 45	0.77	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724-HR2	**T9226**	2.4	■ 85	0.85	11.0	◪ 50	0.77	11.0	◪ 80	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	■ 105	0.85	11.0	–	–	–	◪ 95	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	■ 80	0.85	11.0	◪ 45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250732-HR2	**T9315**	3.2	■ 95	1.00	11.0	–	–	–	◪ 90	1.00	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924-HR2	**T9226**	2.4	■ 85	0.85	11.0	◪ 50	0.77	11.0	◪ 80	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	■ 105	0.85	11.0	–	–	–	◪ 95	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	■ 80	0.85	11.0	◪ 45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250932-HR2	**T9315**	3.2	■ 95	1.00	11.0	–	–	–	◪ 90	1.00	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	3.2	■ 75	1.00	11.0	◪ 45	0.90	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NR Geometrie zum mittleren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
SNMM 120408E-NR	**T7325**	0.8	◪ 185	0.40	3.0	■ 140	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.28	2.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 175	0.40	3.0	■ 135	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.28	2.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 160	0.40	3.0	■ 95	0.36	3.0	◪ 150	0.40	3.0	–	–	–	◪ 40	0.28	2.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 170	0.40	3.0	■ 90	0.36	3.0	◪ 135	0.40	3.0	–	–	–	◪ 35	0.28	2.4	–	–	–
	T9325	0.8	■ 205	0.40	3.0	■ 120	0.36	3.0	◪ 190	0.40	3.0	–	–	–	◪ 45	0.28	2.4	–	–	–
																				
NR2 Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
SNMM 120408E-NR2	**T7325**	0.8	◪ 175	0.40	4.7	■ 135	0.36	4.7	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.32	3.8	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 170	0.40	4.7	■ 130	0.36	4.7	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.32	3.8	–	–	–
	T8330	0.8	■ 155	0.40	4.7	■ 90	0.36	4.7	◪ 145	0.40	4.7	–	–	–	◪ 35	0.32	3.8	–	–	–
	T8430	0.8	■ 165	0.40	4.7	■ 90	0.36	4.7	◪ 135	0.40	4.7	–	–	–	◪ 35	0.32	3.8	–	–	–
	T9325	0.8	■ 195	0.40	4.7	■ 115	0.36	4.7	◪ 185	0.40	4.7	–	–	–	◪ 40	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 120412E-NR2	**T7335**	1.2	◪ 165	0.45	4.7	■ 125	0.41	4.7	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.36	3.8	–	–	–
	T8330	1.2	■ 160	0.45	4.7	■ 95	0.41	4.7	◪ 150	0.45	4.7	–	–	–	◪ 40	0.36	3.8	–	–	–
	T8430	1.2	■ 165	0.45	4.7	■ 90	0.41	4.7	◪ 135	0.45	4.7	–	–	–	◪ 35	0.36	3.8	–	–	–
	T9325	1.2	■ 200	0.45	4.7	■ 120	0.41	4.7	◪ 190	0.45	4.7	–	–	–	◪ 45	0.36	3.8	–	–	–
SNMM 150612E-NR2	**T7325**	1.2	◪ 170	0.45	6.0	■ 130	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.36	4.8	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 165	0.45	6.0	■ 125	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.36	4.8	–	–	–
	T8330	1.2	■ 155	0.45	6.0	■ 90	0.41	6.0	◪ 145	0.45	6.0	–	–	–	◪ 35	0.36	4.8	–	–	–
	T8430	1.2	■ 165	0.45	6.0	■ 90	0.41	6.0	◪ 135	0.45	6.0	–	–	–	◪ 35	0.36	4.8	–	–	–
	T9325	1.2	■ 195	0.45	6.0	■ 115	0.41	6.0	◪ 185	0.45	6.0	–	–	–	◪ 40	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150616E-NR2	**T7335**	1.6	◪ 165	0.50	6.0	■ 125	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.40	4.8	–	–	–
	T9325	1.6	■ 190	0.50	6.0	■ 110	0.45	6.0	◪ 180	0.50	6.0	–	–	–	◪ 40	0.40	4.8	–	–	–
SNMM 190612E-NR2	**T7335**	1.2	◪ 160	0.45	8.0	■ 120	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.36	6.4	–	–	–
	T9325	1.2	■ 190	0.45	8.0	■ 110	0.41	8.0	◪ 180	0.45	8.0	–	–	–	◪ 40	0.36	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-NR2	**T7325**	1.6	◪ 175	0.50	8.0	■ 135	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.40	6.4	–	–	–
	T7335	1.6	◪ 160	0.50	8.0	■ 120	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.40	6.4	–	–	–
	T8330	1.6	■ 155	0.50	8.0	■ 90	0.45	8.0	◪ 145	0.50	8.0	–	–	–	◪ 35	0.40	6.4	–	–	–
	T8430	1.6	■ 155	0.50	8.0	■ 85	0.45	8.0	◪ 130	0.50	8.0	–	–	–	◪ 30	0.40	6.4	–	–	–
	T9315	1.6	■ 210	0.50	8.0	–	–	–	◪ 195	0.50	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■ 185	0.50	8.0	■ 110	0.45	8.0	◪ 175	0.50	8.0	–	–	–	◪ 40	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190624E-NR2	**T7325**	2.4	◪ 155	0.80	8.0	■ 120	0.72	8.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.56	6.4	–	–	–
	T7335	2.4	◪ 145	0.80	8.0	■ 110	0.72	8.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.56	6.4	–	–	–
	T9325	2.4	■ 165	0.80	8.0	■ 95	0.72	8.0	◪ 155	0.80	8.0	–	–	–	◪ 35	0.56	6.4	–	–	–

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		
		(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)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
			NR2 Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
SNMM 250724E-NR2	**T7335**	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
	T8330	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	80	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
	T8430	2.4	85	0.80	12.0	45	0.72	12.0	70	0.80	12.0	–	–	–	15	0.56	9.6	–	–	–
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	–	–	–	110	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
SNMM 250924E-NR2	**T7325**	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	–	–	–	110	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
			NRM positive Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
SNMM 250716-NRM	**T7325**	1.6	115	0.45	9.0	85	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	7.2	–	–	–
	T7335	1.6	110	0.45	9.0	85	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	7.2	–	–	–
	T9315	1.6	135	0.45	9.0	–	–	–	125	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724-NRM	**T7325**	2.4	105	0.65	9.0	80	0.59	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.46	7.2	–	–	–
	T7335	2.4	100	0.65	9.0	75	0.59	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.46	7.2	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.65	9.0	–	–	–	110	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924-NRM	**T7325**	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	7.2	–	–	–
	T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	7.2	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.70	9.0	–	–	–	110	0.70	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			OR Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
SNMM 120408E-OR	**T9315**	0.8	220	0.40	4.7	–	–	–	205	0.40	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	–	–	–	40	0.32	3.8	–	–	–
	T9335	0.8	175	0.40	4.7	105	0.36	4.7	–	–	–	–	–	–	35	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 120412E-OR	**T9315**	1.2	225	0.45	4.7	–	–	–	210	0.45	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	–	–	–	45	0.36	3.8	–	–	–
SNMM 120416E-OR	**T9325**	1.6	200	0.50	4.7	120	0.45	4.7	190	0.50	4.7	–	–	–	45	0.40	3.8	–	–	–
SNMM 150608E-OR	**T9325**	0.8	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	–	–	–	40	0.41	4.8	–	–	–
	T9335	0.8	170	0.40	6.0	100	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150612E-OR	**T9325**	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–
	T9335	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150616E-OR	**T9315**	1.6	215	0.50	6.0	–	–	–	200	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–	–
SNMM 190612E-OR	**T8330**	1.2	150	0.45	8.0	90	0.41	8.0	140	0.45	8.0	–	–	–	35	0.36	6.4	–	–	–
	T8430	1.2	150	0.45	8.0	80	0.41	8.0	125	0.45	8.0	–	–	–	30	0.36	6.4	–	–	–
	T9315	1.2	210	0.45	8.0	–	–	–	195	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	–	–	–	40	0.36	6.4	–	–	–
	T9335	1.2	165	0.45	8.0	95	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-OR	**T8330**	1.6	155	0.50	8.0	90	0.45	8.0	145	0.50	8.0	–	–	–	35	0.40	6.4	–	–	–
	T8345	1.6	125	0.50	8.0	75	0.45	8.0	115	0.50	8.0	–	–	–	30	0.40	6.4	–	–	–
	T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	–	–	–	30	0.40	6.4	–	–	–
	T9315	1.6	210	0.50	8.0	–	–	–	195	0.50	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	–	–	–	40	0.40	6.4	–	–	–
	T9335	1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	35	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190624E-OR	**T9315**	2.4	180	0.80	8.0	–	–	–	170	0.80	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	–	–	–	35	0.56	6.4	–	–	–
SNMM 250716E-OR	**T9226**	1.6	115	0.50	12.0	65	0.45	12.0	105	0.50	12.0	–	–	–	20	0.45	9.6	–	–	–
	T9325	1.6	120	0.55	12.0	70	0.50	12.0	110	0.55	12.0	–	–	–	25	0.50	9.6	–	–	–

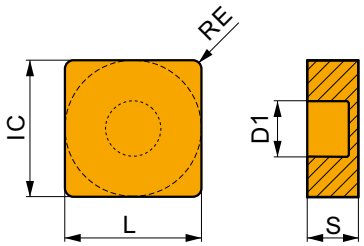
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (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)
			P																	
OR Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
SNMM 250724E-OR	**T8330**	2.4	■ 80	1.00	12.0	◪ 45	0.90	12.0	■ 75	1.00	12.0	–	–	–	◪ 20	0.70	9.6	–	–	–
	T8345	2.4	■ 55	1.00	12.0	◪ 30	0.90	12.0	◪ 50	1.00	12.0	–	–	–	◪ 10	0.70	9.6	–	–	–
	T8430	2.4	■ 80	1.00	12.0	◪ 45	0.90	12.0	◪ 65	1.00	12.0	–	–	–	◪ 15	0.70	9.6	–	–	–
	T9315	2.4	■ 105	1.00	12.0	–	–	–	◪ 95	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	■ 100	1.00	12.0	◪ 60	0.90	12.0	◪ 95	1.00	12.0	–	–	–	◪ 20	0.70	9.6	–	–	–
	T9335	2.4	■ 80	1.00	12.0	◪ 45	0.90	12.0	–	–	–	–	–	–	◪ 15	0.70	9.6	–	–	–
SNMM 250924E-OR	**T8430**	2.4	■ 80	1.00	12.0	◪ 45	0.90	12.0	◪ 65	1.00	12.0	–	–	–	◪ 15	0.70	9.6	–	–	–
	T9226	2.4	■ 85	1.00	12.0	◪ 50	0.90	12.0	◪ 80	1.00	12.0	–	–	–	◪ 15	0.70	9.6	–	–	–
	T9315	2.4	■ 105	1.00	12.0	–	–	–	◪ 95	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	■ 100	1.00	12.0	◪ 60	0.90	12.0	◪ 95	1.00	12.0	–	–	–	◪ 20	0.70	9.6	–	–	–
	T9335	2.4	■ 80	1.00	12.0	◪ 45	0.90	12.0	–	–	–	–	–	–	◪ 15	0.70	9.6	–	–	–
			S																	
OR1 Geometrie zum einfachen bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
SNMM 190616E-OR1	**T9325**	1.6	■ 185	0.50	8.0	◪ 110	0.45	8.0	◪ 175	0.50	8.0	–	–	–	◪ 40	0.35	6.4	–	–	–
	T9335	1.6	■ 160	0.50	8.0	◪ 95	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.35	6.4	–	–	–
			P																	
SR Geometrie zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen und unterbrochenen Schnitten.																				
SNMM 250724S-SR	**6640**	2.4	■ 60	1.00	12.0	◪ 35	0.90	12.0	■ 55	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9226	2.4	■ 70	1.00	12.0	◪ 40	0.90	12.0	◪ 65	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	■ 80	1.00	12.0	◪ 45	0.90	12.0	◪ 75	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924S-SR	**T9335**	2.4	■ 65	1.00	14.0	◪ 35	0.90	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			S																	
Geometrie 923 zum Schruppen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis stark unterbrochenen Schnitten.																				
SNMM 190616S-923	**T8330**	1.6	■ 125	0.65	8.9	■ 75	0.59	8.9	◪ 115	0.65	8.9	–	–	–	◪ 30	0.52	7.1	–	–	–
	T8345	1.6	■ 100	0.65	8.9	◪ 60	0.59	8.9	◪ 95	0.65	8.9	–	–	–	◪ 25	0.52	7.1	–	–	–
	T8430	1.6	■ 125	0.65	8.9	■ 65	0.59	8.9	◪ 100	0.65	8.9	–	–	–	◪ 25	0.52	7.1	–	–	–
	T9335	1.6	■ 130	0.65	8.9	■ 75	0.59	8.9	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.52	7.1	–	–	–
SNMM 250724S-923	**T8330**	2.4	■ 80	0.85	11.0	■ 45	0.77	11.0	◪ 75	0.85	11.0	–	–	–	◪ 20	0.60	8.8	–	–	–
	T8430	2.4	■ 80	0.85	11.0	■ 45	0.77	11.0	◪ 65	0.85	11.0	–	–	–	◪ 15	0.60	8.8	–	–	–
	T9335	2.4	■ 80	0.85	11.0	■ 45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	◪ 15	0.60	8.8	–	–	–
SNMM 250924S-923	**T8345**	2.4	■ 55	0.85	11.0	◪ 30	0.77	11.0	◪ 50	0.85	11.0	–	–	–	◪ 10	0.60	8.8	–	–	–
	T8430	2.4	■ 80	0.85	11.0	■ 45	0.77	11.0	◪ 65	0.85	11.0	–	–	–	◪ 15	0.60	8.8	–	–	–
	T9226	2.4	■ 85	0.85	11.0	■ 50	0.77	11.0	◪ 80	0.85	11.0	–	–	–	◪ 15	0.60	8.8	–	–	–
	T9315	2.4	■ 105	0.85	11.0	–	–	–	◪ 95	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	■ 80	0.85	11.0	■ 45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	◪ 15	0.60	8.8	–	–	–
SNMM 250932S-923	**T9226**	3.2	■ 80	1.00	11.0	■ 45	0.90	11.0	◪ 75	1.00	11.0	–	–	–	◪ 15	0.70	8.8	–	–	–

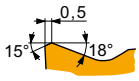
SNMX

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
2512	25.400	9.17	25.40	12.00



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

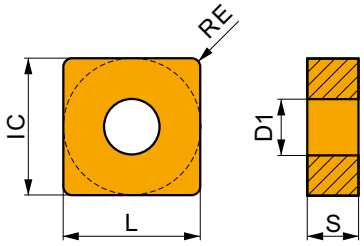
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
SNMX 251224S-SR	**T8345**	2.4	■ 45	1.00	14.0	◪ 25	0.90	14.0	◪ 40	1.00	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	■ 80	1.00	14.0	◪ 45	0.90	14.0	◪ 75	1.00	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	■ 65	1.00	14.0	◪ 35	0.90	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SR Geometrie zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen und unterbrochenen Schnitten.

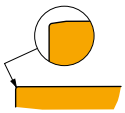
SNGA CER

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



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

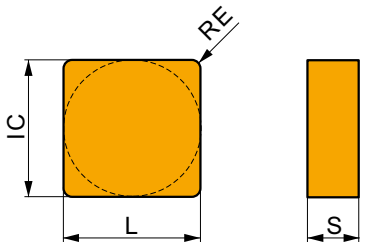
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
SNGA 120408 T01025	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 575	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGA 120412 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 565	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

Für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.

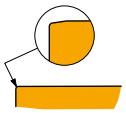
SNGN CER

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.525	3.18
1204	12.700	12.70	4.76
1207	12.700	12.70	7.94



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC		T															
			Für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
SNGN 090308 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 580	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 090312 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 565	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120404 T01020	**TC100**	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 620	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120408 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 575	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120708 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 575	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120712 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 565	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

DSBN(RL) EXT

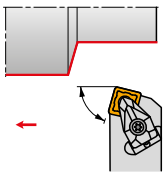
P M K N S H

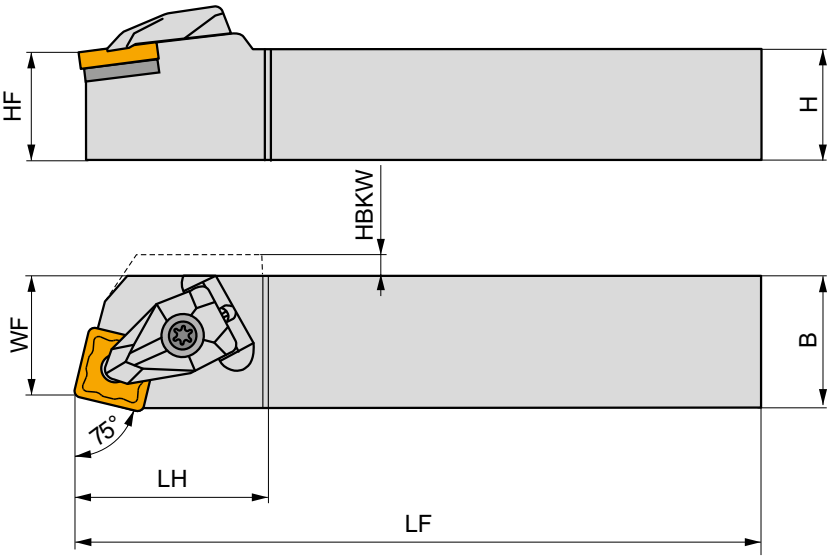
PRAMET

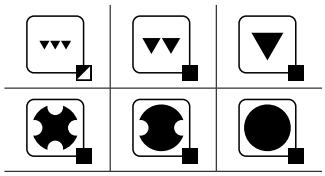
D

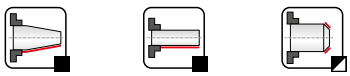
Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung und 75° Einstellwinkel für SN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung und einem 75° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen ohne Schulter, Kegel- und Fasendrehen mit negativen SN.. 12, 15 oder 19 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 20x20 bis 40x40 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	HBKW (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	**DSBNR 2020 K 12**	20	20	20	17	125	34.2	2.5	-6	-6	0.43	GI029	DS12	AT003
	DSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.3	–	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSBNR 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
	DSBNR 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.07	GI082	DS15	AT006
	DSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.4	–	-6	-6	1.38	GI026	DS19	–
	DSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	–	-6	-6	3.18	GI026	DS19	–
L	**DSBNL 2525 M 12**	25	25	25	22	150	34.3	–	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSBNL 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
	DSBNL 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.4	–	-6	-6	1.38	GI026	DS19	–
	DSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	–	-6	-6	3.18	GI026	DS19	–

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

		Nm				
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	–	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

DSDNN EXT

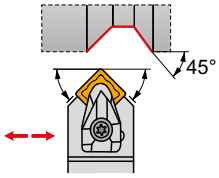
P M K N S H

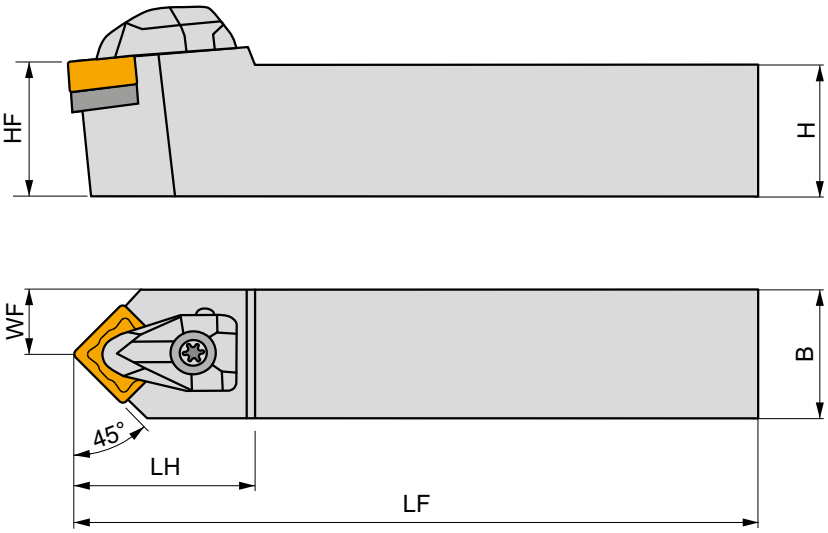
PRAMET

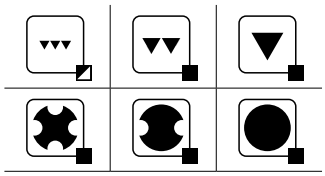
D

Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung und 45° Einstellwinkel für SN.. WSP

Neutrales Werkzeug zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung und 45° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen ohne Schulter, Kopier-, Kegel- und Fasendrehen mit negativen SN.. 12, 15, 19 oder 25 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen von 25x25 bis zu 40x40 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
N	**DSDNN 2525 M 12**	25	25	25	12.8	150	36.5	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSDNN 2525 M 15	25	25	25	12.8	150	44.8	-6	-6	0.76	GI082	DS15	AT006
	DSDNN 3232 P 19	32	32	32	16.5	170	49.5	-6	-6	1.36	GI026	DS19	–
	DSDNN 4040 S 25	40	40	40	21	250	57.2	-6	-6	3.13	GI027	DS25	–

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

		Nm				
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P
DS25	DCS 25	9.5	DSS 425-07	US 2008-T25P	–	LK T25P

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	–	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

DSKN(RL) EXT

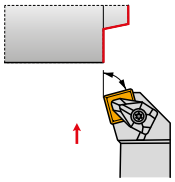
P M K N S H

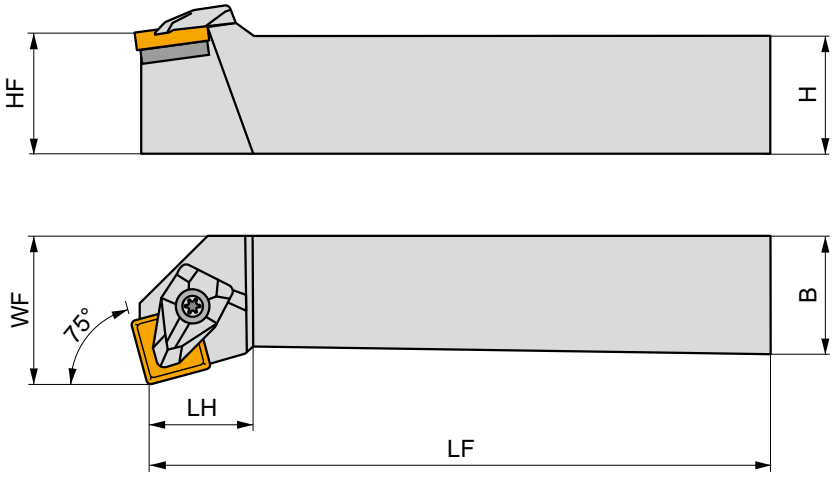
PRAMET

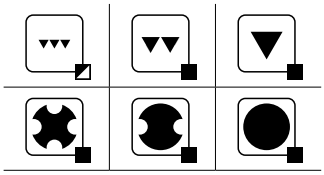
D

Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung und 75° (Planen) Einstellwinkel für SN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung und einem 75° Einstellwinkel. Geeignet zum Planen ohne Schulter und Anfasen mit negativen SN.. 12 oder 19 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 25x25 bis 32x32 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	DSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	GI029	DS12	AT003
	DSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	–
L	DSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	GI029	DS12	AT003
	DSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	–

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..

		Nm				
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–

DSSN(RL) EXT

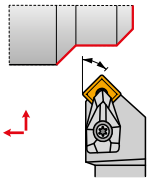
P M K N S H

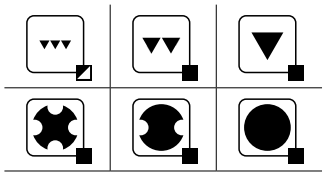
PRAMET

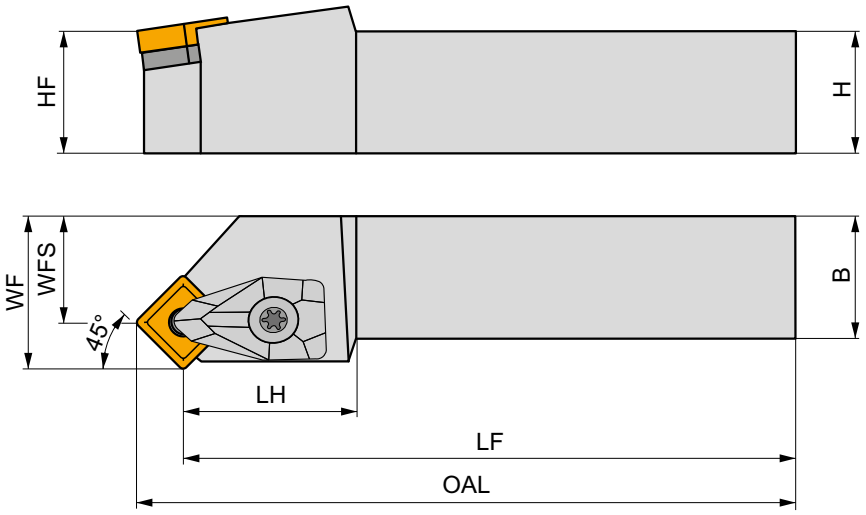
D

Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung und 45° Einstellwinkel für SN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung und einem 45° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen und Planen ohne Schulter, Kegel- und Kopierdrehen sowie Anfasen mit negativen SN.. 12, 15 oder 19 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 20x20 bis 40x40 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	WFS (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	**DSSNR 2020 K 12**	20	20	20	25	16.7	125	133.3	27.5	0	-8	0.45	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.80	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37	0	-8	1.48	GI026	DS19	–
	DSSNR 4040 S 19	40	40	40	50	37.5	250	262.5	37.7	0	-8	3.27	GI026	DS19	–
L	**DSSNL 2020 K 12**	20	20	20	25	16.7	125	133.3	27.5	0	-8	0.45	GI029	DS12	AT003
	DSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.19	GI029	DS12	AT003
	DSSNL 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37	0	-8	1.48	GI026	DS19	–
	DSSNL 4040 S 19	40	40	40	50	37.5	250	262.5	37.7	0	-8	3.27	GI026	DS19	–

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

		Nm				
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	–	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

PSBN(RL) EXT

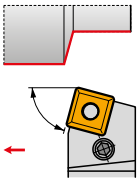
P M K N S H

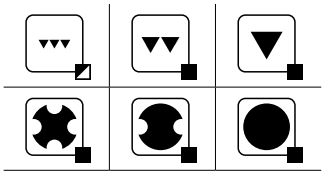
PRAMET

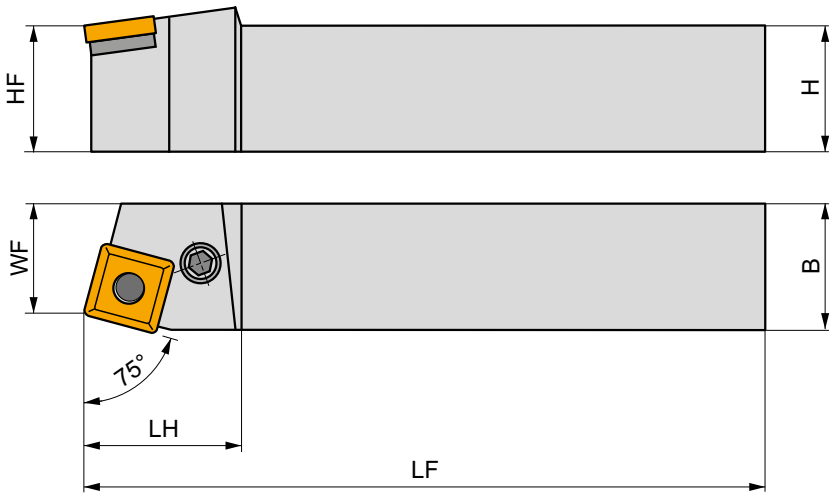
P

Außendrehhalter mit Kniehebel und 75° Einstellwinkel für SN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 75° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen ohne Schulter, Kegeldrehen und Anfasen mit negativen SN.. 12, 15, 19 oder 25 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 20x20 bis 50x50 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PSBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.75	GI029	PS20
	PSBNR 3225 P 15	32	25	32	22	170	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
	PSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.30	GI026	PS50
	PSBNR 4040 R 19	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.40	GI026	PS50
	PSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.12	GI026	PS50
	PSBNR 4040 R 25	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.45	GI027	PS60
	PSBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.85	GI027	PS60
	PSBNR 4040 S 2509	40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.50	GI040	PS70
	PSBNR 4040 S 2512-A	40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.08	GI162	PS72
	PSBNR 5050 S 25	50	50	50	43	250	50	-6	-6	4.70	GI027	PS60
	PSBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.83	GI027	PS60
	PSBNR 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.50	GI040	PS70
	PSBNR 5050 T 2512-A	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.83	GI162	PS72
L	PSBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.42	GI029	PS22
	PSBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.75	GI029	PS20
	PSBNL 3225 P 15	32	25	32	22	170	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
	PSBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.36	GI026	PS50
	PSBNL 4040 R 19	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.50	GI026	PS50
	PSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.13	GI026	PS50
	PSBNL 4040 R 25	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.45	GI027	PS60
	PSBNL 4040 S 25	40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.10	GI027	PS60
	PSBNL 4040 S 2509	40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.50	GI040	PS70
	PSBNL 4040 S 2512-A	40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.11	GI162	PS72
	PSBNL 5050 S 25	50	50	50	43	250	50	-6	-6	4.70	GI027	PS60
	PSBNL 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.84	GI027	PS60
	PSBNL 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI040	PS70

	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
L	PSBNL 5050 T 2512-A	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.82	GI162	PS72

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI040	SN.. 2509..
GI082	SN.. 1506..
GI162	SN.. 2512..

				Nm					
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5
PS72	SNU 250624	PU 10-N	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

PSDNN EXT

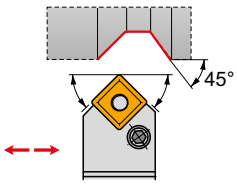
P M K N S H

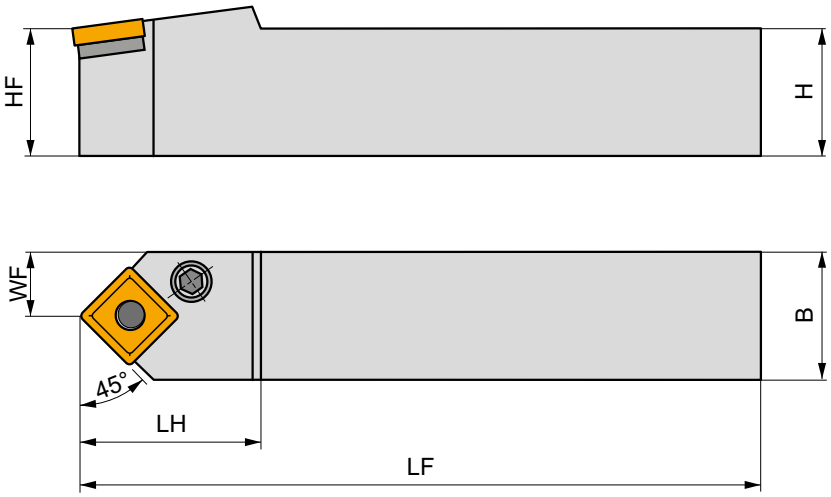
PRAMET

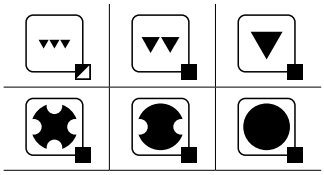
P

Außendrehhalter mit Kniehebel und 45° Einstellwinkel für SN.. WSP

Neutrales Werkzeug zur Außenbearbeitung mit 45° Einstellwinkel und Kniehebel für negative SN.. 12, 15, 19 oder 25 Wendeschneidplatten. Geeignet zum Längsdrehen ohne Schulter, Kopier-, Kegeldrehen und Fasen. Verfügbar in Schaftgrößen von 20x20 bis zu 50x50 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	**PSDNN 2020 K 12**	20	20	20	10	125	36	-6	-6	0.42	GI029	PS22
	PSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.5	150	36	-6	-6	0.68	GI029	PS20
	PSDNN 3232 P 15	32	32	32	16	170	40	-6	-6	1.32	GI082	PS40
	PSDNN 3232 P 19	32	32	32	16	170	45	-6	-6	1.25	GI026	PS50
	PSDNN 4040 S 19	40	40	40	20	250	45	-6	-6	3.05	GI026	PS50
	PSDNN 4040 S 25	40	40	40	20	250	50	-6	-6	3.02	GI027	PS60
	PSDNN 5050 T 25	50	50	50	25	300	50	-6	-6	5.65	GI027	PS60

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

				Nm					
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

PSKN(RL) EXT

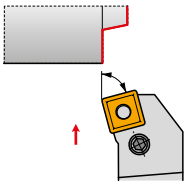
P M K N S H

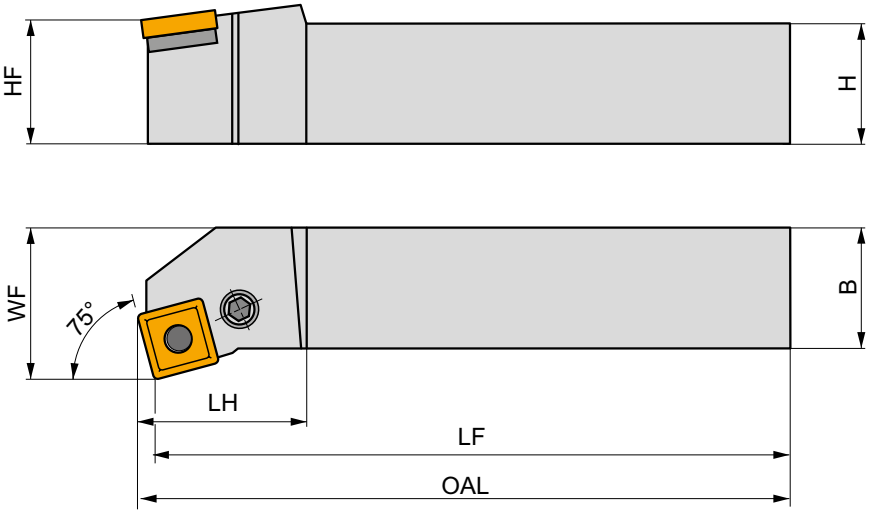
PRAMET

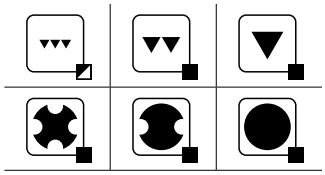
P

Außendrehhalter mit Kniehebel und 75° Einstellwinkel (Plandrehen) für SN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 75° Einstellwinkel. Geeignet zum Plandrehen ohne Schulter und Anfasen mit negativen SN.. 12, 15, 19 oder 25 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 20x20 bis 50x50 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PSKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	36	-6	-6	0.79	GI029	PS20
	PSKNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	173.9	40	-6	-6	0.40	GI082	PS40
	PSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45	-6	-6	1.40	GI026	PS50
	PSKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45	-6	-6	3.25	GI026	PS50
	PSKNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50	-6	-6	3.40	GI027	PS60
	PSKNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.05	GI027	PS60
	PSKNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.20	GI040	PS70
L	PSKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	36	-6	-6	0.79	GI029	PS20
	PSKNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	173.9	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
	PSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45	-6	-6	1.40	GI026	PS50
	PSKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45	-6	-6	3.26	GI026	PS50
	PSKNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50	-6	-6	3.40	GI027	PS60
	PSKNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.00	GI027	PS60
	PSKNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.20	GI040	PS70

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI040	SN.. 2509..
GI082	SN.. 1506..

PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5

PSSN(RL) EXT

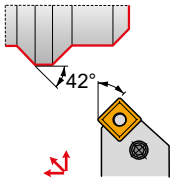
P M K N S H

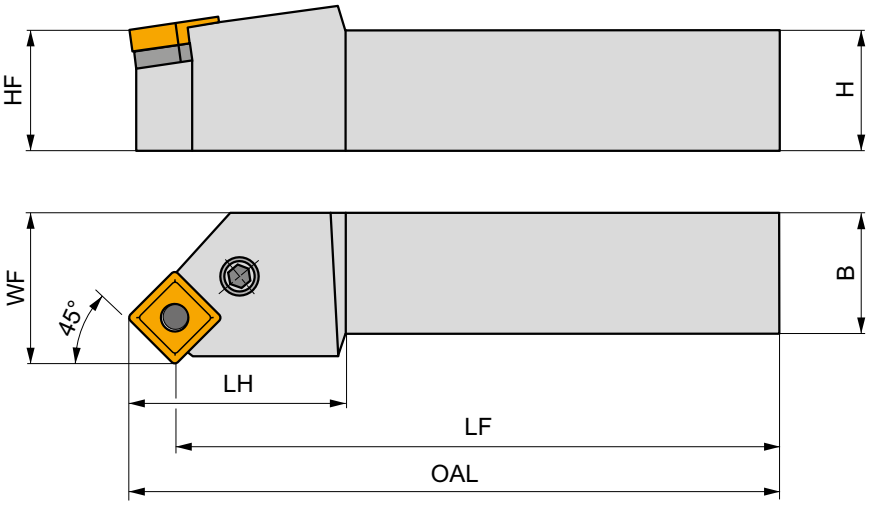
PRAMET

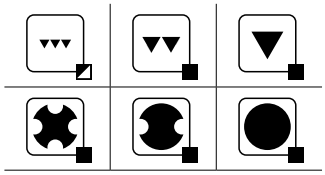
P

Außendrehhalter mit Kniehebel und 45° Einstellwinkel für SN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 45° Einstellwinkel. Geeignet zum Längs- und Plandrehen ohne Schulter, Kopier-, Kegeldrehen und Anfasen mit negativen SN.. 12, 15, 19 oder 25 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 20x20 bis 50x50 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PSSNR 2020 K 12**	20	20	20	25	125	133.3	36	0	-8	0.41	GI029	PS22
	PSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	36	0	-8	0.75	GI029	PS20
	PSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	40	0	-8	1.13	GI082	PS40
	PSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45	0	-8	1.34	GI026	PS50
	PSSNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	212.5	45	0	-8	2.50	GI026	PS50
	PSSNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.00	GI027	PS60
	PSSNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.05	GI040	PS70
L	**PSSNL 2020 K 12**	20	20	20	25	125	133.3	36	0	-8	0.41	GI029	PS22
	PSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	36	0	-8	0.67	GI029	PS20
	PSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	40	0	-8	1.15	GI082	PS40
	PSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45	0	-8	1.44	GI026	PS50
	PSSNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	212.5	45	0	-8	2.58	GI026	PS50
	PSSNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.00	GI027	PS60
	PSSNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.08	GI040	PS70

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI040	SN.. 2509..
GI082	SN.. 1506..

				Nm					
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5

NEW

C.-DSDNN EXT

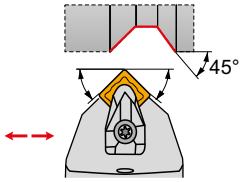
P M K N S H

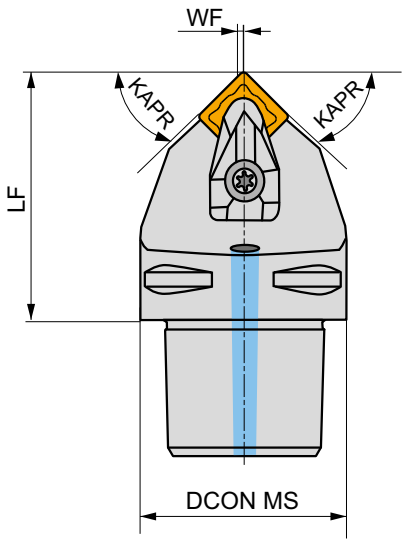
PRAMET

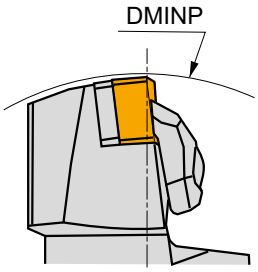
D

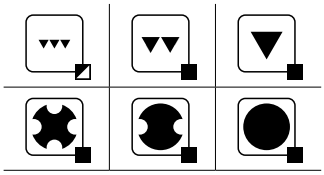
Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 45° Einstellwinkel für SN.. WSP

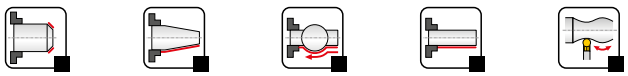
Neutrales Werkzeug zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung, Kühlmittelzufuhr und 45° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen ohne Schulter, Kopier-, Kegel- und Fasendrehen mit negativen SN.. 12 oder 19 Wendeschneidplatten. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C4 bis C6. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.











	Produkt	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
N	C4-DSDNN-00050-12	40	140	0.3	50	45	-6	-6	✓	0.39	GI029	C-DS12-2	AT003
	C5-DSDNN-00060-12	50	165	0.3	60	45	-6	-6	✓	0.69	GI029	C-DS12-2	AT003
	C6-DSDNN-00070-19	63	195	0.5	70	45	-6	-6	✓	1.28	GI026	C-DS19	–

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..

		Nm					
C-DS12-2	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–	CN 045-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–

NEW

C.-DSKN(RL) EXT

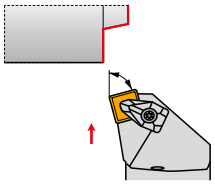
P M K N S H

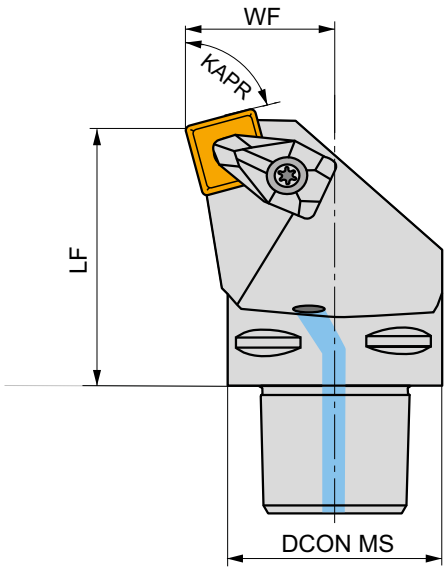
PRAMET

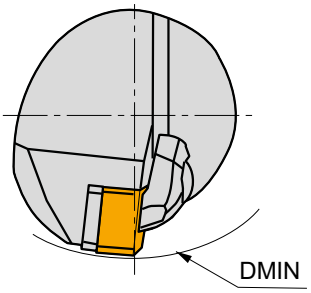
D

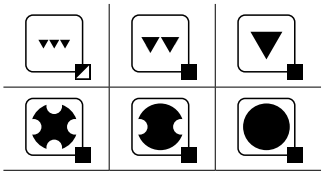
Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 75° Einstellwinkel für SN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung, Kühlmittelzufuhr und 75° Einstellwinkel. Geeignet zum Plandrehen ohne Schulter und Anfasen mit negativen SN.. 12 Wendeschneidplatten. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C4. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C4-DSKNR-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003
L	C4-DSKNL-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003

GI029	SN.. 1204..

C-DS12-1	DCS 12	3.9 Nm	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–

NEW

C.-DSRN(RL) EXT

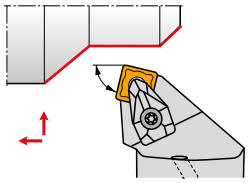
P M K N S H

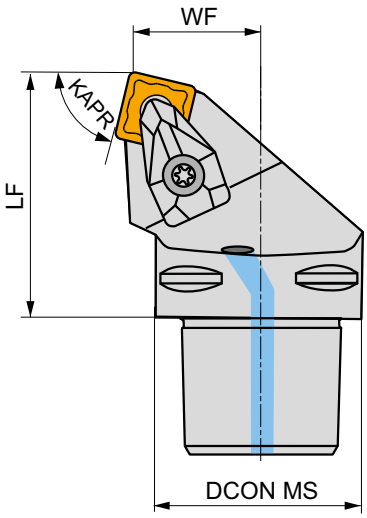
PRAMET

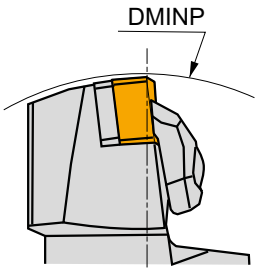
D

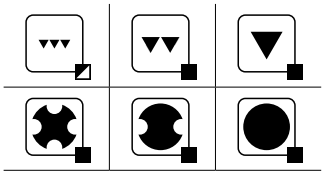
Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 75° Einstellwinkel für SN.. WSP

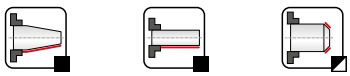
Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung, Kühlmittelzufuhr und 75° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen ohne Schulter, Kegeldrehen und Anfasen mit negativen SN.. 12 oder 19 Wendeschneidplatten. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C4 bis C6. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.











	Produkt	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C4-DSRNR-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.40	GI029	C-DS12-1	AT003
	C6-DSRNR-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	–
L	C4-DSRNL-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.42	GI029	C-DS12-1	AT003
	C6-DSRNL-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	–

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..

		Nm					
C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–	CN 034-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–

NEW

C.-DSSN(RL) EXT

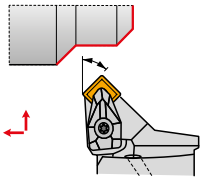
P M K N S H

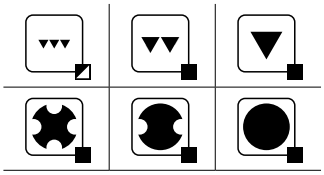
PRAMET

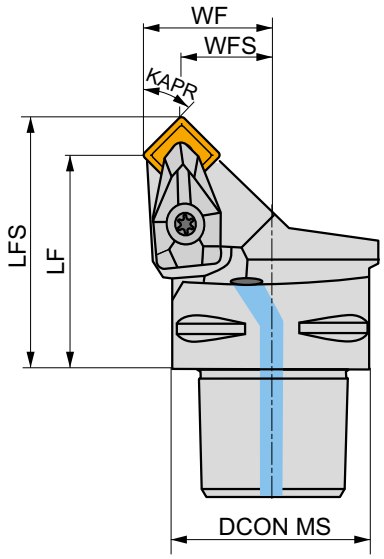
D

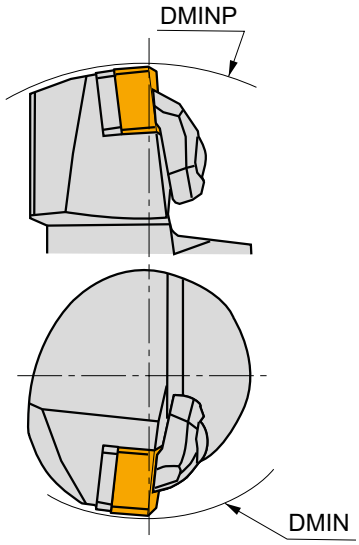
Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 45° Einstellwinkel für SN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung, Kühlmittelzufuhr und 45° Einstellwinkel. Geeignet zum Längs- und Plandrehen ohne Schulter, Kegel- und Kopierdrehen sowie Anfasen mit negativen SN.. 12 Wendeschneidplatten. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C4 und C5. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	WFS (mm)	LF (mm)	LFS (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	**C4-DSSNR-27042-12**	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.38	GI029	C-DS12-1	AT003
R	**C5-DSSNR-35052-12**	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.68	GI029	C-DS12-3	AT003
L	**C4-DSSNL-27042-12**	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.36	GI029	C-DS12-1	AT003
L	**C5-DSSNL-35052-12**	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.69	GI029	C-DS12-3	AT003

GI029	SN.. 1204..

		Nm				
C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DS12-3	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–

KHP-SBN(RL)

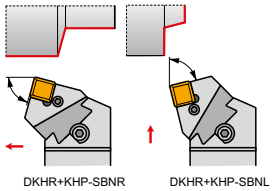
P M K

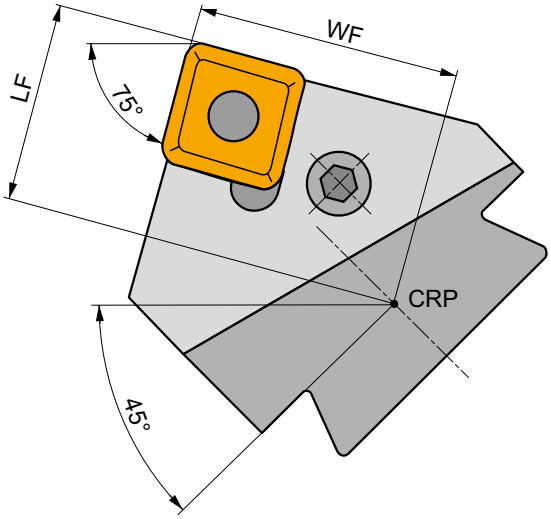
PRAMET

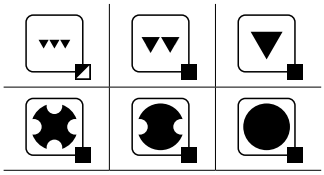
P

Modularer KHP-Kopf mit Kniehebel, 75° Einstellwinkel für SN.. WSP

Kopf mit Kniehebel in rechter/linker Ausführung mit 75° Einstellwinkel, Schwalbenschwanzführung zur Montage im DKH-Werkzeughalter. Geeignet für schweres Längsdrehen ohne Schulter, Plan-, Kegel- und Fasendrehen mit negativen SN.. 19 oder 25 Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Produkt	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	KHP-SBNR 19	47	36	-6	-6	1.51	GI026	PS50
	KHP-SBNR 25	47	36	-6	-6	1.47	GI027	PS60
	KHP-SBNR 2509	47	36	-6	-6	1.45	GI040	PS70
	KHP-SBNR 2512-A	47	36	-6	-6	1.71	GI162	PS72
L	KHP-SBNL 19	47	36	-6	-6	1.96	GI026	PS50
	KHP-SBNL 25	47	36	-6	-6	1.48	GI027	PS60
	KHP-SBNL 2509	47	36	-6	-6	1.46	GI040	PS70
	KHP-SBNL 2512-A	47	36	-6	-6	1.45	GI162	PS72

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..
GI162	SN.. 2512..

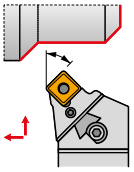
				Nm					
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5
PS72	SNU 250624	PU 10-N	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

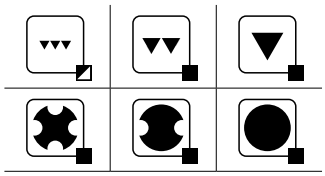
KHP-SSN(RL)

P M K

PRAMET

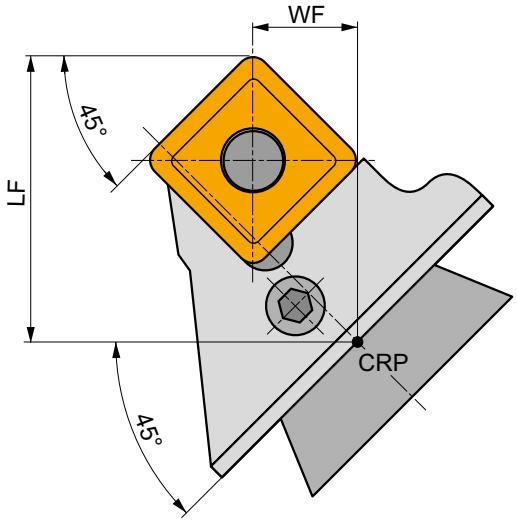
P

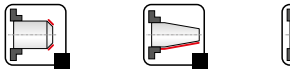




Modularer KHP-Kopf mit Kniehebel, 45° Einstellwinkel für SN.. WSP

Kopf mit Kniehebel in rechter/linker Ausführung mit 45° Einstellwinkel, Schwalbenschwanzführung zur Montage im DKH-Werkzeughalter. Geeignet für schweres Längsdrehen ohne Schulter, Plan-, Kopier-, Kegel- und Fasendrehen mit negativen SN.. 19 oder 25 Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.





	Produkt	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	KHP-SSNR 19	15	45	-6	-6	1.28	GI026	PS50
R	KHP-SSNR 25	15	45	-6	-6	0.98	GI027	PS60
L	KHP-SSNL 19	15	45	-6	-6	1.03	GI026	PS50
L	KHP-SSNL 25	15	45	-6	-6	1.30	GI027	PS60

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..

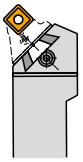
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

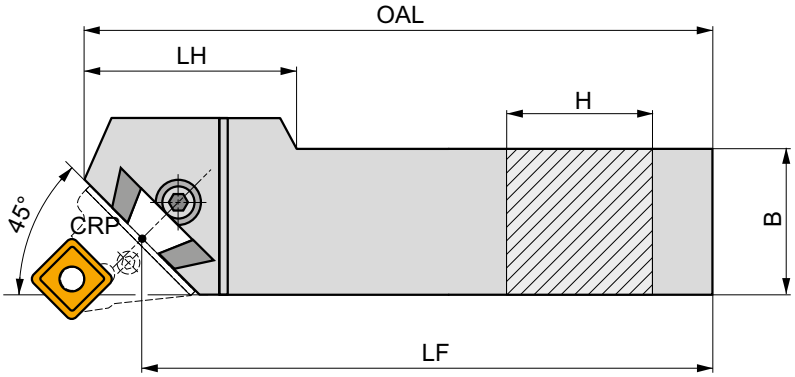
DKH(RL)

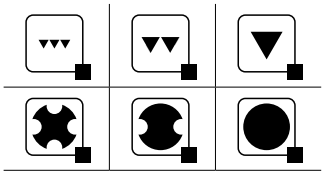
PRAMET

Außendrehhalter für KHP/KHS-Köpfe zum schweren Schruppen

Werkzeughalter mit Schwalbenschwanzführung in rechter/linker Ausführung für modulare KHP/KHS-Köpfe. Geeignet für schwere Drehanwendungen. Erhältlich mit Schaftgrößen 40x50 bis 60x80 mm. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg		
R	**DKHR 4050 V**	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L	**DKHL 4050 V**	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

PSKN(RL) INT

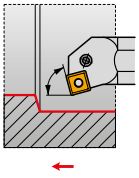
P M K N S H

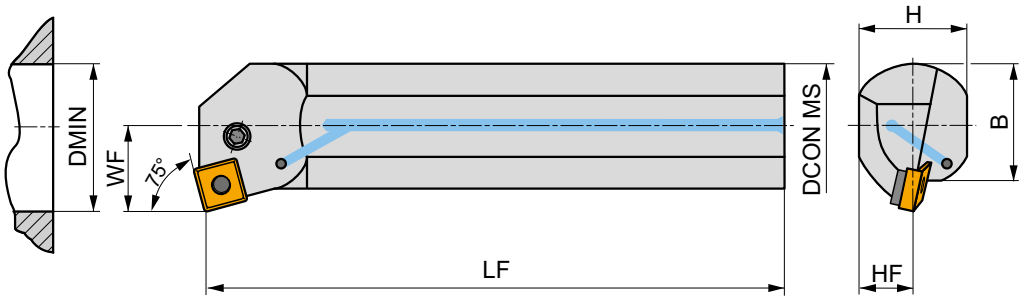
PRAMET

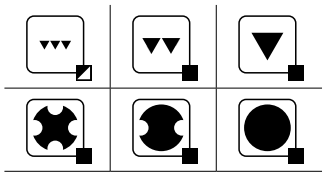
P

Innen Bohrstange mit Kniehebel und 75° Einstellwinkel für SN.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 75° Einstellwinkel, Kniehebel und Kühlmittelzufuhr verfügbar mit SN.. 12, 15 und 19 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø40 mm. Geeignet zum Innenkegel-, Längsdrehen ohne Schulter sowie Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø32 bis Ø60 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A32S-PSKNR 12**	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.50	GI029	PS21
	A40T-PSKNR 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI082	PS41
	A50U-PSKNR 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI082	PS40
	A50U-PSKNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI026	PS50
	A60V-PSKNR 19	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI026	PS50
L	**A32S-PSKNL 12**	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.40	GI029	PS21
	A40T-PSKNL 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI082	PS41
	A50U-PSKNL 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI082	PS40
	A50U-PSKNL 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI026	PS50

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

				Nm					
PS21	SNU 120312	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS41	SNU 150312	PU 04	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5

TN

16/ 22/ 27/ 33

HARTMETALL-WENDESCHNEIDPLATTEN

TNMA

334

TNMG

335

TNMM

342

CER- UND CBN-WENDESCHNEIDPLATTEN

TNGA CER

343

TNGN CER

344

TNGA CBN

344

RICHTIGE GRÖSSE WÄHLEN (Beispiel)

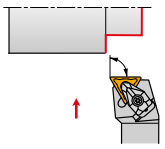
Wendeschneidplatte	Werkzeughalter
TNMM 160412E-OR	DTFNR 2525 M 16

ISO - AUSSENDREHEN

DTFN(RL) EXT

90°

TN..: 16, 22



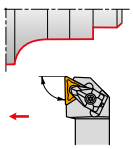
20×20 / 25×25

345 | 334 – 344

DTGN(RL) EXT

90°

TN..: 16, 22



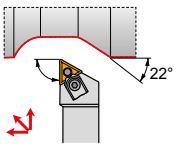
20×20 / 32×25

346 | 334 – 344

MTJN(RL) EXT

93°

TN..: 16, 22



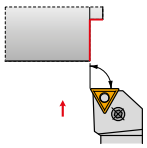
16×16 / 32×32

347 | 334 – 344

PTFN(RL) EXT

90°

TN..: 16, 22, 27



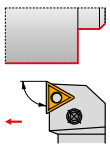
16×16 / 40×40

348 | 334 – 344

PTGN(RL) EXT

90°

TN..: 16, 22, 27



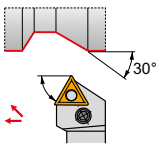
16×16 / 40×40

349 | 334 – 344

PTTN(RL) EXT

60°

TN..: 16, 22



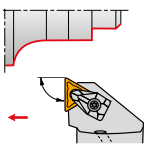
20×20 / 32×25

350 | 334 – 344

C.-DTJN(RL) EXT NEW

93°

TN..: 16



C4 / C5

351 | 334 – 344

TN

16/ 22/ 27/ 33

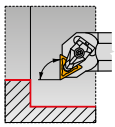
ISO - INNENDREHEN

DTFN(RL) INT

90°

TN..

16
22



ØDmin 32 / 50

352

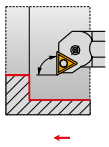
334 – 344

PTFN(RL) INT

90°

TN..

16
22



ØDmin 32 / 50

353

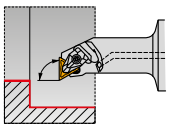
334 – 344

C.-DTFN(RL) INT NEW

91°

TN..

16



ØDmin 32

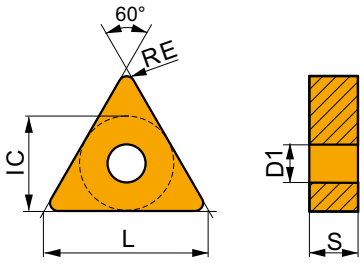
354

334 – 344

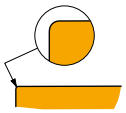
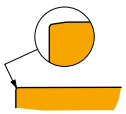
TNMA

PRAMET

	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



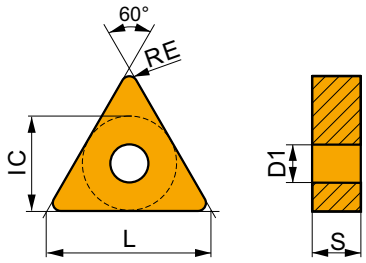
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			E																	
			Zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																	
TNMA 160404	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	220	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	190	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
TNMA 160408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	205	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	180	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	90	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
TNMA 160412	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	215	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
TNMA 220408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	195	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	175	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	90	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
TNMA 220412	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	205	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	185	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
			S																	
			Zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																	
TNMA 160408S	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	205	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0

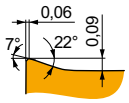
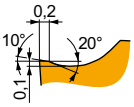
TNMG

PRAMET

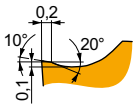
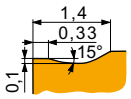
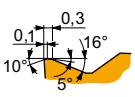
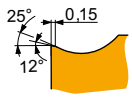
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35
3309	19.050	7.94	33.00	9.525



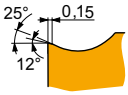
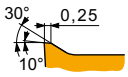
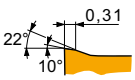
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			**FF** positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
TNMG 160404E-FF	**T7325**	0.4	200	0.12	1.0	155	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.12	1.0	110	0.11	1.0	175	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	210	0.12	1.0	115	0.11	1.0	175	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-FF	**T7325**	0.8	225	0.15	1.0	175	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.15	1.0	120	0.14	1.0	190	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			**FM** positive Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
TNMG 160404E-FM	**T7325**	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	150	0.20	1.7	90	0.18	1.7	140	0.20	1.7	–	–	–	35	0.14	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	145	0.20	1.7	85	0.18	1.7	135	0.20	1.7	–	–	–	35	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	165	0.20	1.7	90	0.18	1.7	135	0.20	1.7	–	–	–	35	0.14	1.4	–	–	–
	T9310	0.4	245	0.20	1.7	–	–	–	230	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	220	0.20	1.7	–	–	–	205	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
	TT310	0.4	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-FM	**T7325**	0.8	195	0.20	1.7	150	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	190	0.20	1.7	145	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	–	–	–	45	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	195	0.20	1.7	105	0.18	1.7	160	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
	T9310	0.8	290	0.20	1.7	–	–	–	275	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	265	0.20	1.7	–	–	–	250	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	235	0.20	1.7	140	0.18	1.7	220	0.20	1.7	–	–	–	50	0.16	1.4	–	–	–
	TT310	0.8	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-FM	**T7325**	1.2	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.18	1.4	–	–	–
	T8330	1.2	165	0.25	1.7	95	0.23	1.7	155	0.25	1.7	–	–	–	40	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	1.2	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	150	0.25	1.7	–	–	–	40	0.18	1.4	–	–	–
	T9310	1.2	280	0.25	1.7	–	–	–	265	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	255	0.25	1.7	–	–	–	240	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	210	0.25	1.7	–	–	–	50	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 220404E-FM	**T8330**	0.4	145	0.20	1.7	85	0.18	1.7	135	0.20	1.7	–	–	–	35	0.20	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	150	0.24	1.7	80	0.22	1.7	125	0.24	1.7	–	–	–	30	0.22	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	220	0.20	1.7	–	–	–	205	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–

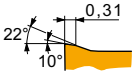
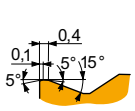
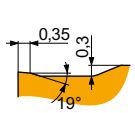
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	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 220408E-FM	**T8330**	0.8	■ 170	0.20	1.7	◪ 100	0.18	1.7	■ 160	0.20	1.7	–	–	–	◪ 40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 195	0.20	1.7	◪ 105	0.18	1.7	◪ 160	0.20	1.7	–	–	–	◪ 40	0.16	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	■ 265	0.20	1.7	–	–	–	◪ 250	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 235	0.20	1.7	◪ 140	0.18	1.7	◪ 220	0.20	1.7	–	–	–	◪ 50	0.16	1.4	–	–	–
																				
			KR Geometrie für die mittlere Bearbeitung bis zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
TNMG 160408E-KR	**T5305**	0.8	◪ 220	0.35	3.0	–	–	–	■ 205	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 200	0.35	3.0	–	–	–	■ 190	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
																				
			M Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
TNMG 160404E-M	**T5315**	0.4	◪ 215	0.20	1.6	–	–	–	■ 200	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 205	0.20	1.6	–	–	–	◪ 190	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 180	0.20	1.6	–	–	–	◪ 170	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 155	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-M	**T5305**	0.8	◪ 250	0.30	1.6	–	–	–	■ 235	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 225	0.30	1.6	–	–	–	■ 210	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9310	0.8	■ 220	0.30	1.6	–	–	–	◪ 205	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 205	0.30	1.6	–	–	–	◪ 190	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 185	0.30	1.6	–	–	–	◪ 175	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 160	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-M	**T5315**	1.2	◪ 215	0.40	1.6	–	–	–	■ 200	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 190	0.40	1.6	–	–	–	◪ 180	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 170	0.40	1.6	–	–	–	◪ 160	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 145	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-M	**T5305**	0.8	◪ 245	0.30	2.1	–	–	–	■ 230	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 215	0.30	2.1	–	–	–	■ 200	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9310	0.8	■ 215	0.30	2.1	–	–	–	◪ 200	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 200	0.30	2.1	–	–	–	◪ 190	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 180	0.30	2.1	–	–	–	◪ 170	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 155	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-M	**T5315**	1.2	◪ 205	0.40	2.1	–	–	–	■ 190	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 185	0.40	2.1	–	–	–	◪ 175	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 165	0.40	2.1	–	–	–	◪ 155	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 140	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			NF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung bis zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
TNMG 160404E-NF	**HF7**	0.4	–	–	–	◪ 90	0.14	1.4	◪ 140	0.15	1.4	◪ 450	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	■ 150	0.17	1.4	■ 105	0.15	1.4	◪ 120	0.17	1.4	◪ 450	0.20	1.4	◪ 45	0.15	1.1	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 170	0.18	1.4	■ 130	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.16	1.1	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 165	0.18	1.4	■ 125	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.16	1.1	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 160	0.17	1.4	■ 95	0.15	1.4	◪ 150	0.17	1.4	◪ 480	0.20	1.4	◪ 40	0.15	1.1	–	–	–
	T8330	0.4	■ 155	0.17	1.4	■ 90	0.15	1.4	◪ 145	0.17	1.4	◪ 465	0.20	1.4	◪ 35	0.15	1.1	–	–	–
	T8430	0.4	■ 175	0.17	1.4	■ 95	0.15	1.4	◪ 140	0.17	1.4	◪ 480	0.20	1.4	◪ 35	0.15	1.1	–	–	–
	T9315	0.4	■ 255	0.15	1.4	–	–	–	◪ 240	0.15	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 215	0.18	1.4	■ 125	0.16	1.4	◪ 200	0.18	1.4	–	–	–	◪ 45	0.16	1.1	–	–	–

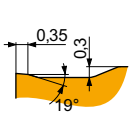
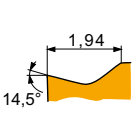
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
		(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)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			NF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung bis zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
TNMG 160408E-NF	**HF7**	0.8	–	–	–	100	0.15	1.4	160	0.17	1.4	510	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	180	0.18	1.4	125	0.16	1.4	145	0.18	1.4	540	0.22	1.4	50	0.16	1.1	–	–	–
	T7325	0.8	200	0.18	1.4	155	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.1	–	–	–
	T7335	0.8	195	0.18	1.4	150	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
	T8315	0.8	190	0.18	1.4	110	0.16	1.4	180	0.18	1.4	570	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	180	0.18	1.4	105	0.16	1.4	170	0.18	1.4	540	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	205	0.18	1.4	110	0.16	1.4	170	0.18	1.4	570	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.17	1.4	–	–	–	275	0.17	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	255	0.18	1.4	150	0.16	1.4	240	0.18	1.4	–	–	–	55	0.16	1.1	–	–	–
																				
			NM positive Geometrie zur Schlicht- sowie mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
TNMG 160404E-NM	**T7325**	0.4	170	0.20	1.9	130	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
	T7335	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.5	–	–	–
	T8315	0.4	160	0.20	1.9	95	0.18	1.9	–	–	–	480	0.24	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.4	145	0.20	1.9	85	0.18	1.9	–	–	–	435	0.24	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.20	1.9	90	0.18	1.9	–	–	–	465	0.24	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T9325	0.4	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM	**T7325**	0.8	190	0.25	1.9	145	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.5	–	–	–
	T7335	0.8	180	0.25	1.9	140	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
	T8315	0.8	175	0.25	1.9	105	0.23	1.9	–	–	–	525	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	495	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.25	1.9	100	0.23	1.9	–	–	–	510	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T9315	0.8	250	0.25	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	225	0.25	1.9	135	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 220408E-NM	**T7325**	0.8	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	185	0.25	1.7	140	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	–	–	–	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.25	1.7	95	0.23	1.7	–	–	–	495	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	–	–	–	510	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	255	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220412E-NM	**T7325**	1.2	190	0.30	1.7	145	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	1.2	180	0.30	2.1	140	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.7	–	–	–
	T9325	1.2	215	0.30	2.1	125	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.7	–	–	–
																				
			NMR positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis zum Schruppen, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
TNMG 160404E-NMR	**T6310**	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.18	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	130	0.20	1.7	75	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	145	0.20	1.7	80	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.18	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	200	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-NMR	**T6310**	0.8	140	0.30	1.7	100	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	155	0.30	1.7	120	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	145	0.30	1.7	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	140	0.30	1.7	80	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.24	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	150	0.30	1.7	80	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.30	1.7	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–

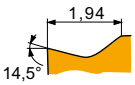
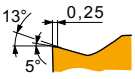
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (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)
																				
NMR positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis zum Schruppen, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
TNMG 160412E-NMR	**T7325**	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
	T9315	1.2	215	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	195	0.30	1.7	115	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-NMR	**T6310**	0.8	135	0.30	2.1	95	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–
	T7325	0.8	150	0.30	2.1	115	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	145	0.30	2.1	110	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.7	–	–	–
	T8330	0.8	135	0.30	2.1	80	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.7	–	–	–
	T8430	0.8	145	0.30	2.1	80	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.7	–	–	–
	T9315	0.8	200	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	180	0.30	2.1	105	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220412E-NMR	**T6310**	1.2	140	0.30	2.1	100	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–
	T7325	1.2	160	0.30	2.1	120	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	210	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	190	0.30	2.1	110	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–
																				
R Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
TNMG 160408E-R	**T5305**	0.8	210	0.40	3.0	–	–	–	195	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	185	0.40	3.0	–	–	–	175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9310	0.8	185	0.40	3.0	–	–	–	175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	165	0.40	3.0	–	–	–	155	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	150	0.40	3.0	–	–	–	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	130	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-R	**T5315**	1.2	195	0.40	3.0	–	–	–	185	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9310	1.2	195	0.40	3.0	–	–	–	185	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	160	0.40	3.0	–	–	–	150	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-R	**T9315**	0.8	165	0.40	4.0	–	–	–	155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	145	0.40	4.0	–	–	–	135	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	125	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-R	**T9310**	1.2	185	0.40	4.0	–	–	–	175	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9315	1.2	170	0.40	4.0	–	–	–	160	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	1.2	155	0.40	4.0	–	–	–	145	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220416E-R	**T9315**	1.6	180	0.40	4.0	–	–	–	170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.6	165	0.40	4.0	–	–	–	155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
TNMG 160408E-RM	**T5305**	0.8	245	0.40	3.0	–	–	–	230	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	215	0.40	3.0	–	–	–	200	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	210	0.40	3.0	–	–	–	195	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	195	0.40	3.0	–	–	–	185	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

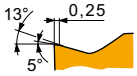
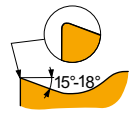
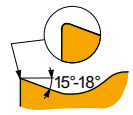
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (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.																				
TNMG 160412E-RM	**T5305**	1.2	255	0.40	3.0	–	–	–	240	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	225	0.40	3.0	–	–	–	210	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	165	0.40	3.0	125	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	145	0.40	3.0	85	0.36	3.0	135	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	150	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	205	0.40	3.0	–	–	–	190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.40	3.0	110	0.36	3.0	175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	160	0.40	3.0	95	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-RM	**T5305**	0.8	235	0.40	4.0	–	–	–	220	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	210	0.40	4.0	–	–	–	195	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	140	0.40	4.0	105	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	200	0.40	4.0	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	190	0.40	4.0	–	–	–	180	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	145	0.40	4.0	85	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-RM	**T5305**	1.2	245	0.40	4.0	–	–	–	230	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	220	0.40	4.0	–	–	–	205	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	200	0.40	4.0	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220416E-RM	**T7325**	1.6	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	210	0.40	4.0	–	–	–	195	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	175	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 270612E-RM	**T7325**	1.2	110	0.40	6.0	85	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	120	0.40	6.0	70	0.36	6.0	110	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 270616E-RM	**T7325**	1.6	115	0.40	6.0	85	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9226	1.6	115	0.40	6.0	65	0.36	6.0	105	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	135	0.40	6.0	–	–	–	125	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	125	0.40	6.0	75	0.36	6.0	115	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	100	0.40	6.0	60	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 270624E-RM	**T7325**	2.4	115	0.50	6.0	85	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	120	0.50	6.0	70	0.45	6.0	110	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	95	0.50	6.0	55	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 270632E-RM	**T9335**	3.2	90	0.60	6.0	50	0.54	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 330924E-RM	**T9226**	2.4	100	0.50	10.0	60	0.45	10.0	95	0.50	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	90	0.50	10.0	50	0.45	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
SF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung dünner Wände und kontinuierlichen Schnitten.																				
TNMG 160404E-SF	**H07**	0.4	–	–	–	75	0.14	1.3	120	0.15	1.3	390	0.18	1.3	35	0.12	1.0	–	–	–
	T6310	0.4	150	0.15	1.3	105	0.14	1.3	120	0.15	1.3	450	0.18	1.3	45	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	170	0.17	1.3	130	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0	–	–	–
	T7335	0.4	165	0.17	1.3	125	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0	–	–	–
	T8315	0.4	160	0.15	1.3	95	0.14	1.3	150	0.15	1.3	480	0.18	1.3	40	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T8330	0.4	150	0.15	1.3	90	0.14	1.3	140	0.15	1.3	450	0.18	1.3	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	180	0.15	1.3	95	0.14	1.3	145	0.15	1.3	495	0.18	1.3	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T9315	0.4	245	0.15	1.3	–	–	–	230	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.17	1.3	125	0.15	1.3	195	0.17	1.3	–	–	–	45	0.15	1.0	–	–	–

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 (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
SF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung dünner Wände und kontinuierlichen Schnitten.																				
TNMG 160408E-SF	**H07**	0.8	–	–	–	85	0.15	1.3	140	0.17	1.3	445	0.20	1.3	45	0.14	1.0	–	–	–
	T6310	0.8	175	0.17	1.3	125	0.15	1.3	140	0.17	1.3	525	0.20	1.3	50	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.17	1.3	155	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	65	0.15	1.0	–	–	–
	T7335	0.8	195	0.17	1.3	150	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0	–	–	–
	T8315	0.8	185	0.17	1.3	110	0.15	1.3	175	0.17	1.3	555	0.20	1.3	45	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T8330	0.8	175	0.17	1.3	105	0.15	1.3	165	0.17	1.3	525	0.20	1.3	40	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	205	0.17	1.3	110	0.15	1.3	170	0.17	1.3	570	0.20	1.3	45	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	275	0.17	1.3	–	–	–	260	0.17	1.3	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T9325	0.8	250	0.17	1.3	150	0.15	1.3	235	0.17	1.3	–	–	–	55	0.15	1.0	–	–	–
TNMG 160412E-SF	**T6310**	1.2	160	0.30	1.3	115	0.27	1.3	125	0.30	1.3	480	0.36	1.3	45	0.21	1.0	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	175	0.30	1.3	135	0.27	1.3	–	–	–	–	–	–	55	0.21	1.0	–	–	–
	T9325	1.2	205	0.30	1.3	120	0.27	1.3	190	0.30	1.3	–	–	–	45	0.21	1.0	–	–	–
TNMG 220404E-SF	**T6310**	0.4	145	0.17	1.7	100	0.15	1.7	115	0.17	1.7	435	0.20	1.7	40	0.15	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	160	0.17	1.7	120	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	205	0.17	1.7	120	0.15	1.7	190	0.17	1.7	–	–	–	45	0.15	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-SF	**T6310**	0.8	170	0.17	1.7	120	0.15	1.7	135	0.17	1.7	510	0.20	1.7	50	0.15	1.4	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.15	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.17	1.7	105	0.15	1.7	160	0.17	1.7	540	0.20	1.7	40	0.15	1.4	30	0.15	1.0
TNMG 220412E-SF	**T6310**	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.21	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.21	1.4	–	–	–
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	–	–	–	45	0.21	1.4	–	–	–
																				
SM positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
TNMG 160404E-SM	**T6310**	0.4	135	0.22	1.7	95	0.20	1.7	105	0.22	1.7	405	0.26	1.7	40	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	150	0.22	1.7	115	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	145	0.22	1.7	110	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.22	1.7	80	0.20	1.7	125	0.22	1.7	405	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	145	0.22	1.7	80	0.20	1.7	120	0.22	1.7	405	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	210	0.20	1.7	–	–	–	195	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	185	0.22	1.7	110	0.20	1.7	175	0.22	1.7	–	–	–	40	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-SM	**T6310**	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.25	1.7	90	0.23	1.7	140	0.25	1.7	450	0.30	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.25	1.7	90	0.23	1.7	135	0.25	1.7	465	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.25	1.7	–	–	–	215	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 160412E-SM	**T6310**	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	–	–	–	45	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 220404E-SM	**T6310**	0.4	130	0.24	1.7	90	0.22	1.7	100	0.24	1.7	390	0.29	1.7	35	0.22	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	145	0.24	1.7	110	0.22	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.22	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	130	0.24	1.7	75	0.22	1.7	120	0.24	1.7	390	0.29	1.7	30	0.22	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	145	0.24	1.7	80	0.22	1.7	120	0.24	1.7	405	0.29	1.7	30	0.22	1.4	25	0.15	1.0
	T9325	0.4	175	0.24	1.7	105	0.22	1.7	165	0.24	1.7	–	–	–	35	0.22	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-SM	**T6310**	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.25	1.7	90	0.23	1.7	140	0.25	1.7	450	0.30	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.25	1.7	90	0.23	1.7	135	0.25	1.7	465	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.25	1.7	–	–	–	215	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–

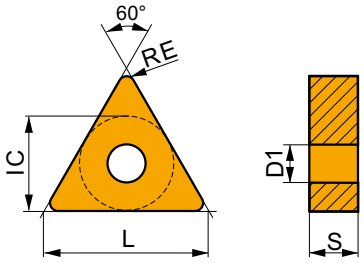
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P				M				K				N				S				H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																									
			SM positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																						
TNMG 220412E-SM	**T6310**	1.2	■	155	0.30	1.7	■	110	0.27	1.7	■	125	0.30	1.7	◪	465	0.36	1.7	■	45	0.24	1.4	◪	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪	170	0.30	1.7	■	130	0.27	1.7		–	–	–		–	–	–	■	55	0.24	1.4		–	–	–
	T7335	1.2	◪	165	0.30	1.7	■	125	0.27	1.7		–	–	–		–	–	–	■	50	0.24	1.4		–	–	–
	T9315	1.2	■	225	0.30	1.7		–	–	–	◪	210	0.30	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	205	0.30	1.7	■	120	0.27	1.7	◪	190	0.30	1.7		–	–	–	◪	45	0.24	1.4		–	–	–
																									
			ER-SI positive Geometrie in rechtsschneidender Ausführung zur feinen Schlicht- bis einfachen Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																						
TNMG 160404ER-SI	**T7325**	0.4	◪	190	0.20	1.5	■	145	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.18	1.2		–	–	–
	T7335	0.4	◪	180	0.20	1.5	■	140	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.18	1.2		–	–	–
	T8315	0.4	◪	175	0.20	1.5	■	105	0.18	1.5		–	–	–	◪	525	0.24	1.5	◪	40	0.18	1.2		–	–	–
	T8330	0.4	■	165	0.20	1.5	■	95	0.18	1.5		–	–	–	◪	495	0.24	1.5	◪	40	0.18	1.2		–	–	–
	T8430	0.4	■	185	0.20	1.5	■	100	0.18	1.5		–	–	–	◪	510	0.24	1.5	◪	40	0.18	1.2		–	–	–
	T9325	0.4	■	230	0.20	1.5	■	135	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.18	1.2		–	–	–
	T9335	0.4	■	195	0.20	1.5	■	115	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	40	0.18	1.2		–	–	–
TNMG 160408ER-SI	**T7325**	0.8	◪	190	0.35	1.5	■	145	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.25	1.2		–	–	–
	T7335	0.8	◪	180	0.35	1.5	■	140	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.25	1.2		–	–	–
	T8315	0.8	◪	175	0.35	1.5	■	105	0.32	1.5		–	–	–	◪	525	0.42	1.5	◪	40	0.25	1.2		–	–	–
	T8330	0.8	■	170	0.35	1.5	■	100	0.32	1.5		–	–	–	◪	510	0.42	1.5	◪	40	0.25	1.2		–	–	–
	T8430	0.8	■	180	0.35	1.5	■	95	0.32	1.5		–	–	–	◪	495	0.42	1.5	◪	35	0.25	1.2		–	–	–
	T9325	0.8	■	215	0.35	1.5	■	125	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.25	1.2		–	–	–
	T9335	0.8	■	190	0.35	1.5	■	110	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	40	0.25	1.2		–	–	–
																									
			EL-SI positive Geometrie in linksschneidender Ausführung zur feinen Schlicht- bis einfachen Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																						
TNMG 160404EL-SI	**T7325**	0.4	◪	190	0.20	1.5	■	145	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.18	1.2		–	–	–
	T7335	0.4	◪	180	0.20	1.5	■	140	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.18	1.2		–	–	–
	T8315	0.4	◪	175	0.20	1.5	■	105	0.18	1.5		–	–	–	◪	525	0.24	1.5	◪	40	0.18	1.2		–	–	–
	T8330	0.4	■	165	0.20	1.5	■	95	0.18	1.5		–	–	–	◪	495	0.24	1.5	◪	40	0.18	1.2		–	–	–
	T8430	0.4	■	185	0.20	1.5	■	100	0.18	1.5		–	–	–	◪	510	0.24	1.5	◪	40	0.18	1.2		–	–	–
	T9325	0.4	■	230	0.20	1.5	■	135	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.18	1.2		–	–	–
	T9335	0.4	■	195	0.20	1.5	■	115	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	40	0.18	1.2		–	–	–
TNMG 160408EL-SI	**T7325**	0.8	◪	190	0.35	1.5	■	145	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.25	1.2		–	–	–
	T7335	0.8	◪	180	0.35	1.5	■	140	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.25	1.2		–	–	–
	T8315	0.8	◪	175	0.35	1.5	■	105	0.32	1.5		–	–	–	◪	525	0.42	1.5	◪	40	0.25	1.2		–	–	–
	T8330	0.8	■	170	0.35	1.5	■	100	0.32	1.5		–	–	–	◪	510	0.42	1.5	◪	40	0.25	1.2		–	–	–
	T8430	0.8	■	180	0.35	1.5	■	95	0.32	1.5		–	–	–	◪	495	0.42	1.5	◪	35	0.25	1.2		–	–	–
	T9325	0.8	■	215	0.35	1.5	■	125	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.25	1.2		–	–	–
	T9335	0.8	■	190	0.35	1.5	■	110	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	40	0.25	1.2		–	–	–

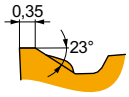
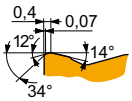
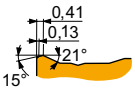
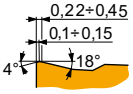
TNMM

PRAMET

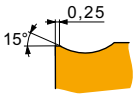
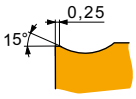
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			S																	
DR Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
TNMM 160408E-DR	**T9325**	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 220408E-DR	**T9325**	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 220412E-DR	**T9315**	1.2	205	0.40	4.0	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	175	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 220416E-DR	**T9325**	1.6	195	0.40	4.0	115	0.36	4.0	185	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 270616E-DR	**T9325**	1.6	135	0.40	4.0	80	0.36	4.0	125	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	110	0.40	4.0	65	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			P																	
HR Geometrie zum Schruppen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
TNMM 270616E-HR	**T9325**	1.6	90	0.60	7.0	50	0.54	7.0	85	0.60	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	75	0.60	7.0	45	0.54	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 270624E-HR	**T9226**	2.4	80	0.65	7.0	45	0.59	7.0	75	0.65	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			P																	
NR2 Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
TNMM 160408E-NR2	**T9325**	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
TNMM 220408E-NR2	**T7325**	0.8	145	0.40	4.0	110	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
	T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
TNMM 220412E-NR2	**T7325**	1.2	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–
	T8330	1.2	135	0.40	4.0	80	0.36	4.0	125	0.40	4.0	–	–	–	30	0.32	3.2	–	–	–
	T8430	1.2	140	0.40	4.0	75	0.36	4.0	115	0.40	4.0	–	–	–	30	0.32	3.2	–	–	–
	T9325	1.2	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	–	–	–	35	0.32	3.2	–	–	–
			P																	
OR Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
TNMM 160408E-OR	**T9315**	0.8	185	0.40	3.0	–	–	–	175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
TNMM 160412E-OR	**T9325**	1.2	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	–	–	–	35	0.32	2.4	–	–	–
TNMM 220408E-OR	**T9315**	0.8	180	0.40	4.0	–	–	–	170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	–	–	–	35	0.32	3.2	–	–	–
	T9335	0.8	140	0.40	4.0	80	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	3.2	–	–	–
TNMM 220412E-OR	**T9325**	1.2	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	–	–	–	35	0.32	2.4	–	–	–
	T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	2.4	–	–	–

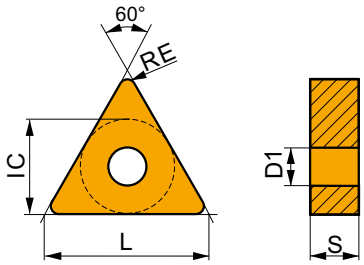
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			ER Geometrie in rechtsschneidender Ausführung von der mittleren Bearbeitung bis zum einfachen Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
TNMM 220412ER	**T9335**	1.2	■ 190	0.35	2.1	■ 110	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.25	1.7	–	–	–
																				
			EL Geometrie in linksschneidender Ausführung von der mittleren Bearbeitung bis zum einfachen Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
TNMM 220412EL	**T9335**	1.2	■ 190	0.35	2.1	■ 110	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.25	1.7	–	–	–

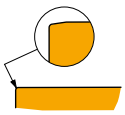
TNGA CER

PRAMET

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



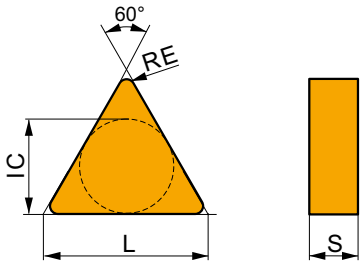
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
TNGA 160408 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 475	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNGA 160412 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 500	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

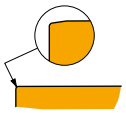
TNGN CER

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	16.50	4.76
1607	9.525	16.50	7.94



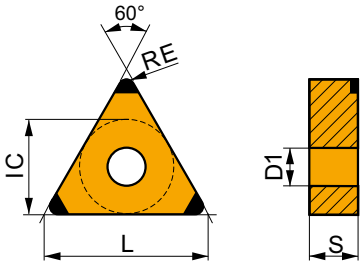
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC T																	
			Für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
TNGN 160408 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	475	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNGN 160412 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	500	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNGN 160708 T02020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	475	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

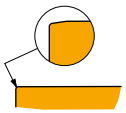
TNGA CBN

PRAMET

	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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC S																	
			Zur Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
TNGA 160408S01020C	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	450	0.15	0.6	–	–	–	115	0.11	0.5	95	0.15	1.0

DTFN(RL) EXT

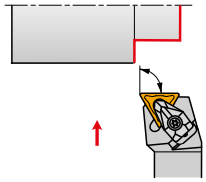
P M K N S H

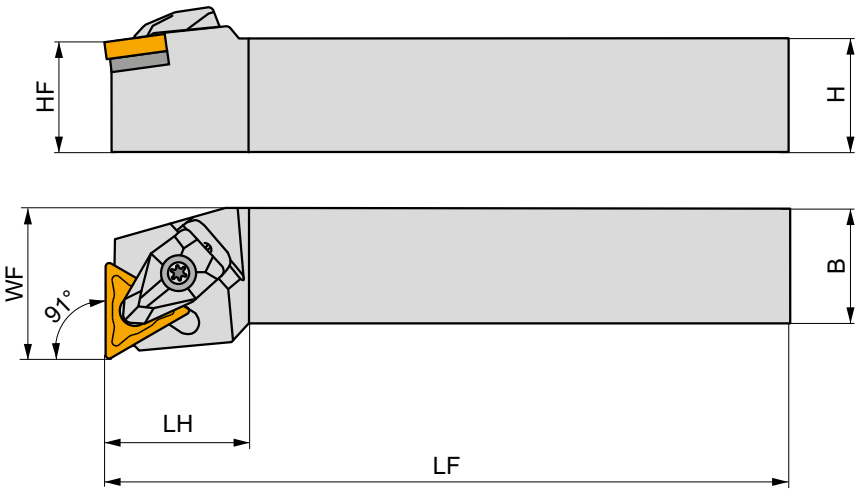
PRAMET

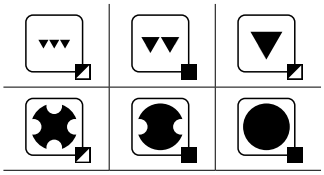
D

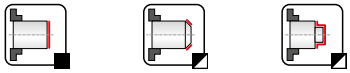
Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung und 91° (Planen) Einstellwinkel für TN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung und einem 91° Einstellwinkel. Geeignet zum Plandrehen mit Schulter und Anfasen mit negativen TN.. 16 oder 22 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 20x20 und 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	DTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.77	GI024	DT16
	DTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	-6	0.79	GI025	DT22
L	DTFNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16
	DTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	-6	0.79	GI025	DT22

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

		Nm			
DT16	DCS 09	1.7	DTS 315-02	US 2004-T09P	FLAG T09P
DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

DTGN(RL) EXT

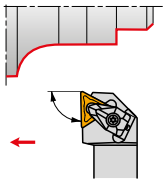
P M K N S H

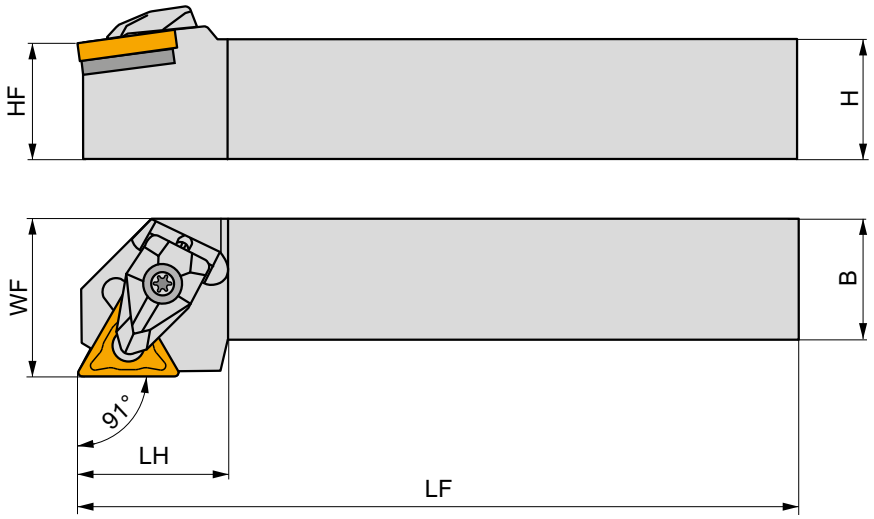
PRAMET

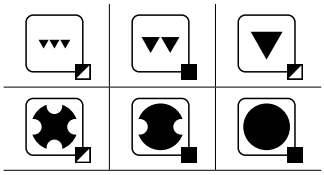
D

Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung und 91° Einstellwinkel für TN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung und einem 91° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen mit Schulter, Kegeldrehen und Anfasen mit negativen TN.. 16 oder 22 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 20x20 bis 32x32 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	DTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16
	DTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.83	GI025	DT22
	DTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.42	GI025	DT22
L	DTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.44	GI024	DT16
	DTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.78	GI024	DT16
	DTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.78	GI025	DT22
	DTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.42	GI025	DT22

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

		Nm			
DT16	DCS 09	1.7	DTS 315-02	US 2004-T09P	FLAG T09P
DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

MTJN(RL) EXT

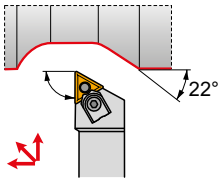
P M K N S H

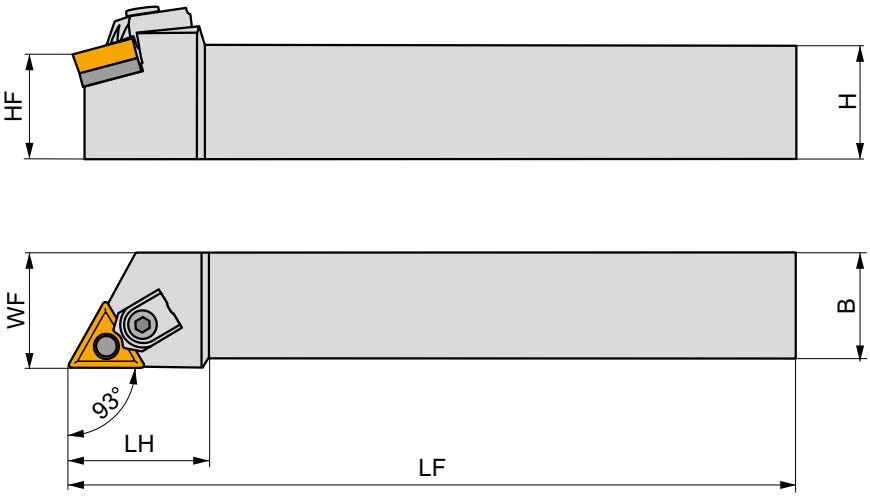
PRAMET

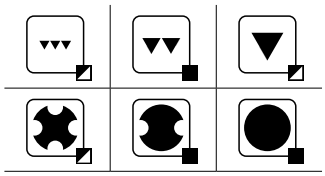
M

Außendrehhalter mit Spannpratze und 93° Einstellwinkel für TN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Spannpratze und 93° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen mit Schulter, Kegel- und Kopierdrehen bis zu 22° und Anfasen mit negativen TN.. 16 oder 22 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 20x20 bis 32x32 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**MTJNR 2020 K 16**	20	20	20	25	125	34	-6	-6	0.42	GI024	MT16
	MTJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	-6	-6	0.73	GI024	MT16
	MTJNR 3232 P 22	32	32	32	40	175	42	-6	-6	1.37	GI025	MT22
L	**MTJNL 2020 K 16**	20	20	20	25	125	34	-6	-6	0.43	GI024	MT16
	MTJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	-6	-6	0.75	GI024	MT16
	MTJNL 3232 P 22	32	32	32	40	175	42	-6	-6	1.38	GI025	MT22

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

		Nm				
MT16	UE 16	3.0	MTN 160312	UC 52	HS 93	HXK 5
MT22	UE 22	5.0	MTN 220612	UC 53	HS 94	HXK 5

PTFN(RL) EXT

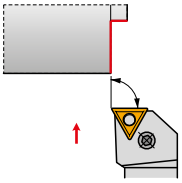
P M K N S H

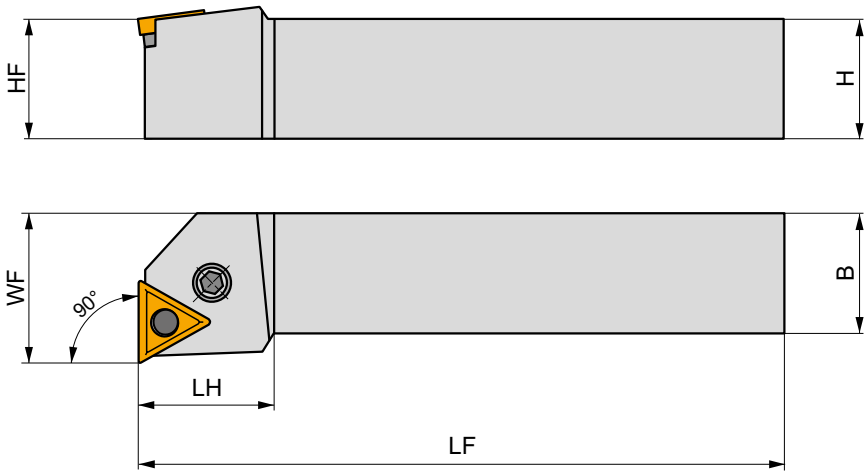
PRAMET

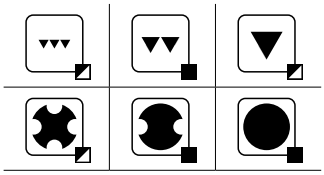
P

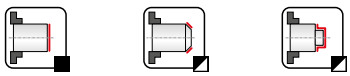
Außendrehhalter mit Kniehebel und 90° Einstellwinkel (Plan) für TN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 90° Einstellwinkel. Geeignet zum Plandrehen mit Schulter und Anfasen mit negativen TN.. 16, 22 oder 27 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 16x16 bis 40x40 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PTFNR 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.23	GI024	PT11
	PTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.44	GI024	PT10
	PTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.76	GI024	PT10
	PTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI025	PT20
	PTFNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.05	GI025	PT20
	PTFNR 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	GI077	PT40
L	PTFNL 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.24	GI024	PT11
	PTFNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.43	GI024	PT10
	PTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.65	GI024	PT10
	PTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI025	PT20
	PTFNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.14	GI025	PT20
	PTFNL 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	GI077	PT40

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..
GI077	TN.. 2706..

				Nm					
PT10	TNU 160308	PU 01	US 34	5.0	M 6x0.75	19	NT 04	MT 04	HXK 3
PT11	TNU 160308	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXK 3
PT20	TNU 220312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PT40	TNU 270416	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

PTGN(RL) EXT

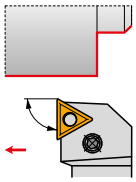
P M K N S H

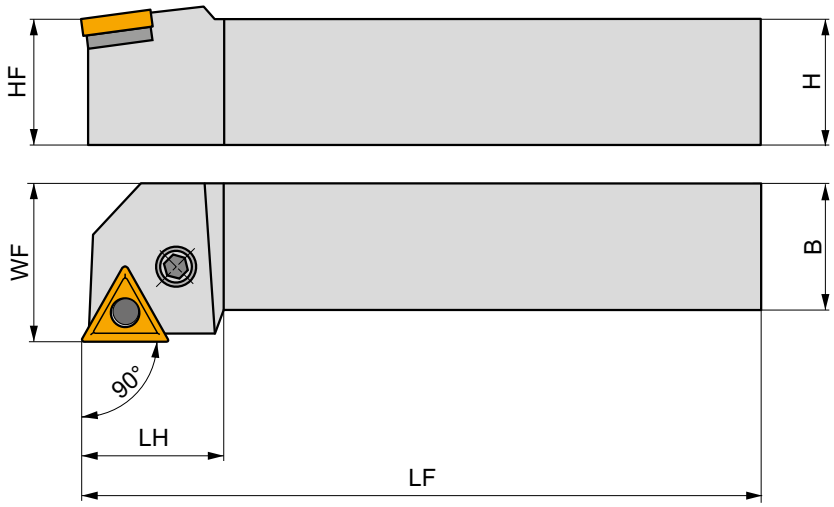
PRAMET

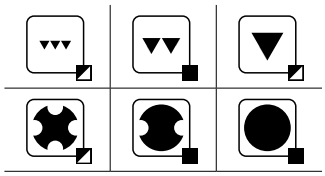
P

Außendrehhalter mit Kniehebel und 90° Einstellwinkel für TN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 90° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen mit Schulter, Kegeldrehen und Anfasen mit TN.. 16, 22 oder 27 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 16x16 bis 40x40 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PTGNR 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.24	GI024	PT11
	PTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.40	GI024	PT10
	PTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.73	GI024	PT10
	PTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.75	GI025	PT20
	PTGNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.11	GI025	PT20
	PTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	36	-6	-6	1.39	GI025	PT20
	PTGNR 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	GI077	PT40
L	PTGNL 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.25	GI024	PT11
	PTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.40	GI024	PT10
	PTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.77	GI024	PT10
	PTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI025	PT20
	PTGNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.11	GI025	PT20
	PTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	36	-6	-6	1.40	GI025	PT20
	PTGNL 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.40	GI077	PT40

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..
GI077	TN.. 2706..

				Nm					
PT10	TNU 160308	PU 01	US 34	5.0	M 6x0.75	19	NT 04	MT 04	HXK 3
PT11	TNU 160308	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXK 3
PT20	TNU 220312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PT40	TNU 270416	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

PTTN(RL) EXT

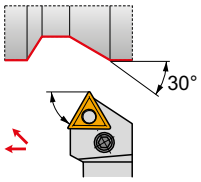
P M K N S H

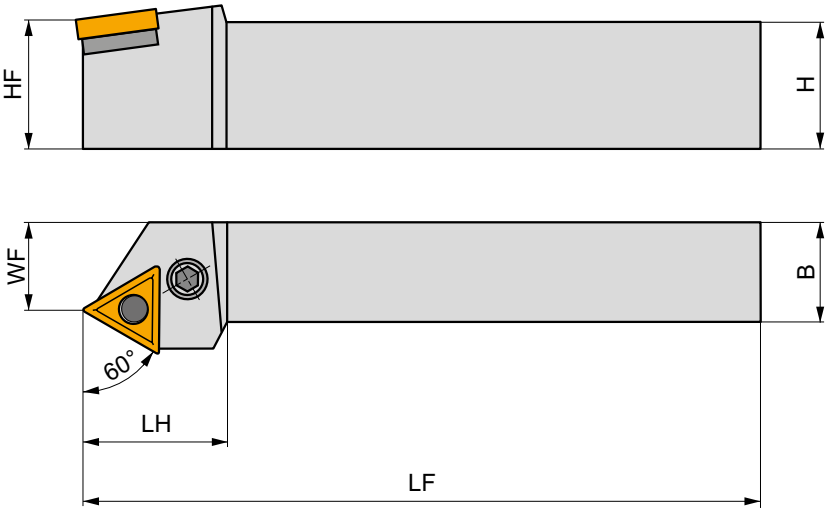
PRAMET

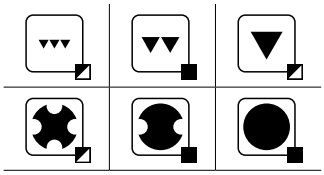
P

Außendrehhalter mit Kniehebel und 60° Einstellwinkel für TN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 60° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen, Kegel-, Kopierdrehen bis zu 30° und Anfasen mit negativen TN.. 16 und 22 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 20x20 bis 32x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PTTNR 2020 K 16**	20	20	20	17	125	32	-6	-6	0.43	GI024	PT10
	PTTNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	32	-6	-6	0.63	GI024	PT10
	PTTNR 2525 M 22	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.73	GI025	PT20
	PTTNR 3225 P 22	32	25	32	22	170	36	-6	-6	1.07	GI025	PT20
L	**PTTNL 2020 K 16**	20	20	20	17	125	32	-6	-6	0.38	GI024	PT10
	PTTNL 3225 P 22	32	25	32	22	170	36	-6	-6	1.04	GI025	PT20

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

				Nm					
PT10	TNU 160308	PU 01	US 34	5.0	M 6x0.75	19	NT 04	MT 04	HXK 3
PT20	TNU 220312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4

NEW

C.-DTJN(RL) EXT

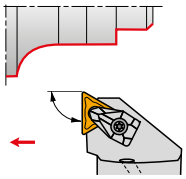
P M K N S H

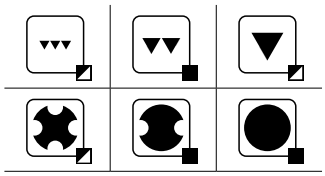
PRAMET

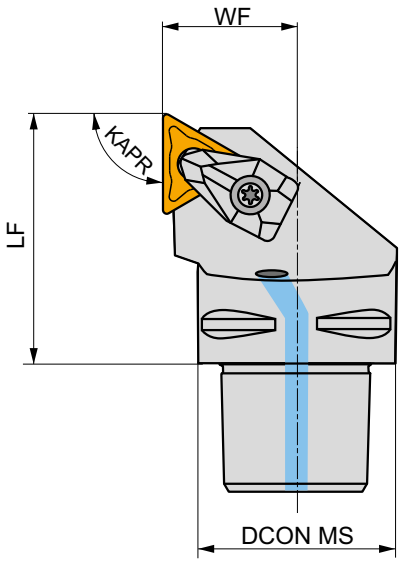
D

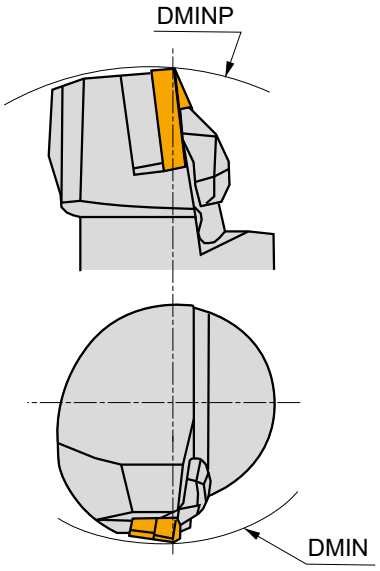
Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 93° Einstellwinkel für TN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung, einem 93° Einstellwinkel und Kühlmittelzufuhr. Geeignet zum Längsdrehen mit Schulter, Kegeldrehen und Anfasen mit negativen TN.. 16 Wendeschneidplatten. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C4 und C5. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**C4-DTJNR-27050-16**	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.43	GI024	C-DT16
	C5-DTJNR-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024	C-DT16
L	**C4-DTJNL-27050-16**	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.44	GI024	C-DT16
	C5-DTJNL-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024	C-DT16

GI024	TN.. 1604..

C-DT16	DCS 09	1.7	DTS 315-02	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 045-01

DTFN(RL) INT

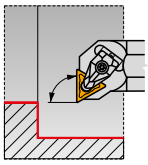
P M K N S H

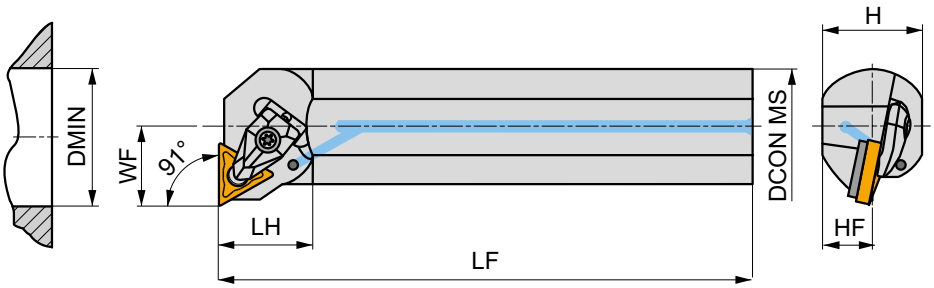
PRAMET

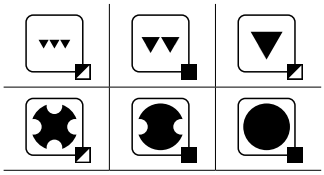
D

Innen Bohrstange mit doppelter Klemmwirkung und 91° Einstellwinkel für TN.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 91° Einstellwinkel, doppelter Klemmwirkung und Kühlmittelzufuhr für TN.. 16 und 22 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø32 mm. Geeignet zum Innenkegel- und Längsdrehen mit Schulter sowie Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø25 bis Ø40 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A25T-DTFNR 16	25	32	17	23	11.5	300	32	-12	-6	✓	0.96	GI024	DTI16
	A32T-DTFNR 16	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.67	GI024	DTI16
	A40T-DTFNR 22	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.58	GI025	DT22
L	A25T-DTFNL 16	25	32	17	23	11.5	300	32	-12	-6	✓	0.96	GI024	DTI16
	A32T-DTFNL 16	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.67	GI024	DTI16
	A40T-DTFNL 22	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.58	GI025	DT22

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

		Nm			
DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DTI16	DCS 09	1.7	DTS 316-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

PTFN(RL) INT

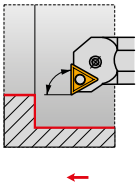
P M K N S H

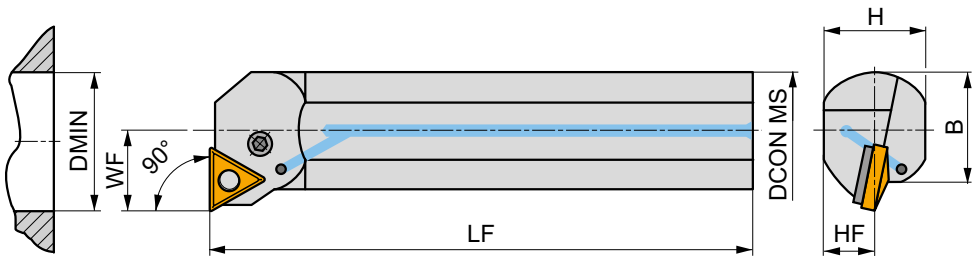
PRAMET

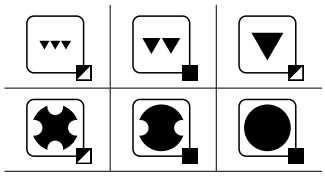
P

Innen Bohrstange mit Kniehebel und 90° Einstellwinkel für TN.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 90° Einstellwinkel, Kniehebel und Kühlmittelzufuhr mit TN.. 16 und 22 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø32 mm. Geeignet zum Innenkegel-, Längsdrehen mit Schulter sowie Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø25 bis Ø40 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A25R-PTFNR 16**	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.74	GI024	PT11
	A32S-PTFNR 16	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.49	GI024	PT10
	A40T-PTFNR 22	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI025	PT20
L	**A25R-PTFNL 16**	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.74	GI024	PT11
	A32S-PTFNL 16	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.48	GI024	PT10
	A40T-PTFNL 22	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI025	PT20

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

				Nm					
PT10	TNU 160308	PU 01	US 34	5.0	M 6x0.75	19	NT 04	MT 04	HXK 3
PT11	TNU 160308	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXK 3
PT20	TNU 220312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4

NEW

C.-DTFN(RL) INT

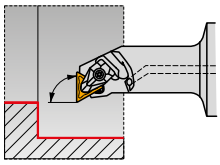
P M K N S H

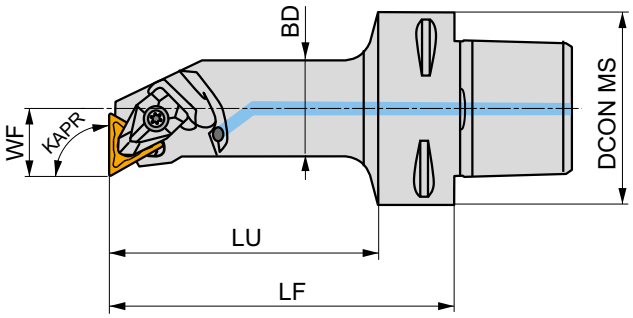
PRAMET

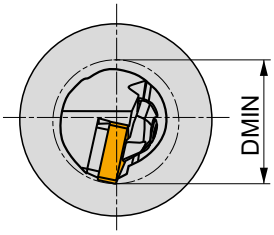
D

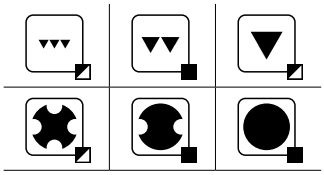
Innen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 91° Einstellwinkel für TN.. WSP

Rechtes/Linkes Werkzeug für die Innenbearbeitung mit 91° Einstellwinkel, doppelter Klemmwirkung und Kühlmittelzufuhr für eine Vielzahl an Innenbearbeitungen mit TN.. 16 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø32 mm. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C4 mit einer Drehlänge von 68 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DTFNR-17090-16	40	32	17	90	68	25	91	-12	-6	✓	0.51	GI024	DTI16

GI024	TN.. 1604..

DTI16	DCS 09	1.7	DTS 316-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

VN 16

HARTMETALL-WENDESCHNEIDPLATTEN

VNMG

356

CER- UND CBN-WENDESCHNEIDPLATTEN

VNGA CER

359

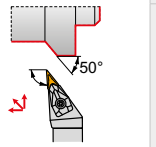
VNGA CBN

359

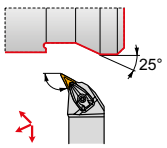
RICHTIGE GRÖSSE WÄHLEN (Beispiel)	
Wendeschneidplatte	**Werkzeughalter**
VNMG 160404E-SF	DVJNL 2020 K 16

ISO - AUSSENDREHEN

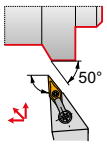
DVJN(RL) EXT

93°	VN..
	16
20×20 / 32×25	
360	356 – 359

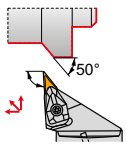
DVPN(RL) EXT

62°30´	VN..
	16
20×20 / 32×25	
361	356 – 359

MVJN(RL) EXT

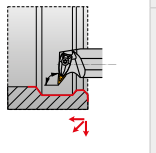
93°	VN..
	16
20×20 / 32×25	
362	356 – 359

C.-DVJN(RL) EXT NEW

93°	VN..
	16
C4 / C6	
363	356 – 359

ISO - INNENDREHEN

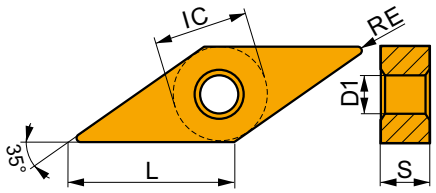
DVUN(RL) INT

	VN..
	16
50	
364	356 – 359

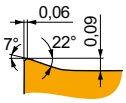
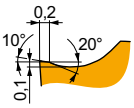
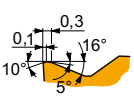
VNMG

PRAMET

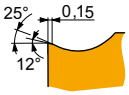
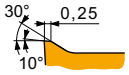
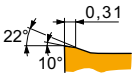
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



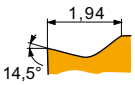
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			FF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																	
VNMG 160404E-FF	**T7325**	0.4	165	0.12	1.0	125	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	140	0.12	1.0	80	0.11	1.0	130	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	175	0.12	1.0	95	0.11	1.0	140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			FM positive Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
VNMG 160404E-FM	**T7325**	0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.0	–	–	–
	T8330	0.4	120	0.20	1.2	70	0.18	1.2	110	0.20	1.2	–	–	–	30	0.14	1.0	–	–	–
	T8430	0.4	135	0.20	1.2	75	0.18	1.2	110	0.20	1.2	–	–	–	25	0.14	1.0	–	–	–
	T9310	0.4	210	0.20	1.2	–	–	–	195	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	190	0.20	1.2	–	–	–	180	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	–	–	–	35	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-FM	**T7325**	0.8	160	0.20	1.4	120	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	145	0.20	1.4	85	0.18	1.4	135	0.20	1.4	–	–	–	35	0.16	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	165	0.20	1.4	90	0.18	1.4	135	0.20	1.4	–	–	–	35	0.16	1.1	–	–	–
	T9310	0.8	245	0.20	1.4	–	–	–	230	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	220	0.20	1.4	–	–	–	205	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	200	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	45	0.16	1.1	–	–	–
VNMG 160412E-FM	**T7325**	1.2	165	0.22	1.4	125	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	50	0.18	1.1	–	–	–
	T8330	1.2	150	0.22	1.4	90	0.20	1.4	140	0.22	1.4	–	–	–	35	0.18	1.1	–	–	–
	T8430	1.2	165	0.22	1.4	90	0.20	1.4	135	0.22	1.4	–	–	–	35	0.18	1.1	–	–	–
	T9315	1.2	225	0.22	1.4	–	–	–	210	0.22	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	200	0.22	1.4	120	0.20	1.4	190	0.22	1.4	–	–	–	45	0.18	1.1	–	–	–
																				
			M Geometrie zur Schlicht- bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
VNMG 160404E-M	**T5315**	0.4	180	0.20	1.2	–	–	–	170	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9315	0.4	170	0.20	1.2	–	–	–	160	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	0.4	155	0.20	1.2	–	–	–	145	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	130	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160408E-M	**T5305**	0.8	205	0.30	1.4	–	–	–	190	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	185	0.30	1.4	–	–	–	175	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9310	0.8	185	0.30	1.4	–	–	–	175	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	170	0.30	1.4	–	–	–	160	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	150	0.30	1.4	–	–	–	140	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	130	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160412E-M	**T9325**	1.2	140	0.40	1.4	–	–	–	130	0.40	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

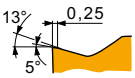
Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			NF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung bis zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
VNMG 160404E-NF	**T6310**	0.4	■ 140	0.12	1.2	■ 100	0.11	1.2	◪ 110	0.12	1.2	◪ 420	0.14	1.2	◪ 40	0.11	1.0	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 140	0.18	1.2	■ 105	0.16	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.16	1.0	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 140	0.18	1.2	■ 105	0.16	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.16	1.0	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 150	0.12	1.2	■ 90	0.11	1.2	◪ 140	0.12	1.2	◪ 450	0.14	1.2	◪ 35	0.11	1.0	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.12	1.2	■ 80	0.11	1.2	◪ 130	0.12	1.2	◪ 420	0.14	1.2	◪ 35	0.11	1.0	–	–	–
	T8430	0.4	■ 175	0.12	1.2	■ 95	0.11	1.2	◪ 140	0.12	1.2	◪ 480	0.14	1.2	◪ 35	0.11	1.0	–	–	–
	T9315	0.4	■ 235	0.12	1.2	–	–	–	◪ 220	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 180	0.18	1.2	■ 105	0.16	1.2	◪ 170	0.18	1.2	–	–	–	◪ 40	0.16	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-NF	**T6310**	0.8	■ 145	0.17	1.4	■ 100	0.15	1.4	◪ 115	0.17	1.4	◪ 435	0.20	1.4	◪ 40	0.14	1.1	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 165	0.18	1.4	■ 125	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.16	1.1	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 160	0.18	1.4	■ 120	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.16	1.1	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 160	0.17	1.4	■ 95	0.15	1.4	◪ 150	0.17	1.4	◪ 480	0.20	1.4	◪ 40	0.14	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	■ 150	0.17	1.4	■ 90	0.15	1.4	◪ 140	0.17	1.4	◪ 450	0.20	1.4	◪ 35	0.14	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	■ 175	0.17	1.4	■ 95	0.15	1.4	◪ 140	0.17	1.4	◪ 480	0.20	1.4	◪ 35	0.14	1.1	–	–	–
	T9315	0.8	■ 240	0.17	1.4	–	–	–	◪ 225	0.17	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 210	0.18	1.4	■ 125	0.16	1.4	◪ 195	0.18	1.4	–	–	–	◪ 45	0.16	1.1	–	–	–
																				
			NM positive Geometrie zur Schlicht- sowie mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
VNMG 160404E-NM	**T7325**	0.4	◪ 145	0.20	1.2	■ 110	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.20	1.0	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 140	0.20	1.2	■ 105	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.20	1.0	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 135	0.20	1.2	■ 80	0.18	1.2	–	–	–	◪ 405	0.24	1.2	◪ 30	0.20	1.0	–	–	–
	T8330	0.4	■ 125	0.20	1.2	■ 75	0.18	1.2	–	–	–	◪ 375	0.24	1.2	◪ 30	0.20	1.0	–	–	–
	T8430	0.4	■ 145	0.20	1.2	■ 80	0.18	1.2	–	–	–	◪ 405	0.24	1.2	◪ 30	0.20	1.0	–	–	–
	T9325	0.4	■ 180	0.20	1.2	■ 105	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-NM	**T7325**	0.8	◪ 160	0.25	1.4	■ 120	0.23	1.4	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.20	1.1	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 155	0.25	1.4	■ 120	0.23	1.4	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.20	1.1	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 145	0.25	1.4	■ 85	0.23	1.4	–	–	–	◪ 435	0.30	1.4	◪ 35	0.20	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	■ 140	0.25	1.4	■ 80	0.23	1.4	–	–	–	◪ 420	0.30	1.4	◪ 35	0.20	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	■ 155	0.25	1.4	■ 85	0.23	1.4	–	–	–	◪ 435	0.30	1.4	◪ 30	0.20	1.1	–	–	–
	T9325	0.8	■ 190	0.25	1.4	■ 110	0.23	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.20	1.1	–	–	–
																				
			NMR positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis zum Schruppen, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
VNMG 160404E-NMR	**T7325**	0.4	◪ 125	0.20	1.2	■ 95	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.18	1.0	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 120	0.20	1.2	■ 90	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 35	0.18	1.0	–	–	–
	T9325	0.4	■ 155	0.20	1.2	■ 90	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.18	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-NMR	**T7325**	0.8	◪ 130	0.30	1.4	■ 100	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.24	1.1	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 125	0.30	1.4	■ 95	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.24	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	■ 125	0.30	1.4	■ 65	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.24	1.1	–	–	–
	T9315	0.8	■ 170	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 150	0.30	1.4	■ 90	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.24	1.1	–	–	–
VNMG 160412E-NMR	**T7325**	1.2	◪ 140	0.30	1.4	■ 105	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.24	1.1	–	–	–
	T8330	1.2	■ 120	0.30	1.4	■ 70	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.24	1.1	–	–	–
	T8430	1.2	■ 130	0.30	1.4	■ 70	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.24	1.1	–	–	–
	T9325	1.2	■ 160	0.30	1.4	■ 95	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.24	1.1	–	–	–

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 (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)
		(mm)																		
																				

SF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung und für die Bearbeitung dünner Wände, mit kontinuierlichen Schnitten.

VNMG 160404E-SF	**T6310**	0.4	■	135	0.12	1.2	■	95	0.11	1.2	■	105	0.12	1.2	◪	405	0.14	1.2	■	40	0.11	1.0	■	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪	140	0.17	1.2	■	105	0.15	1.2		–	–	–		–	–	–	■	45	0.15	1.0		–	–	–
	T8315	0.4	◪	140	0.12	1.2	■	80	0.11	1.2	■	130	0.12	1.2	◪	420	0.14	1.2	◪	35	0.11	1.0	■	25	0.15	1.0
	T8330	0.4	■	135	0.12	1.2	■	80	0.11	1.2	■	125	0.12	1.2	◪	405	0.14	1.2	◪	30	0.11	1.0	◪	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	■	165	0.12	1.2	■	90	0.11	1.2	◪	135	0.12	1.2	◪	450	0.14	1.2	◪	35	0.11	1.0	◪	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	■	225	0.12	1.2		–	–	–	◪	210	0.12	1.2		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	■	175	0.17	1.2	■	105	0.15	1.2	◪	165	0.17	1.2		–	–	–	◪	35	0.15	1.0		–	–	–
VNMG 160408E-SF	**T6310**	0.8	■	140	0.17	1.4	■	100	0.15	1.4	■	110	0.17	1.4	◪	420	0.20	1.4	■	40	0.14	1.1	■	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	◪	150	0.17	1.4	■	90	0.15	1.4	■	140	0.17	1.4	◪	450	0.20	1.4	◪	35	0.14	1.1	■	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	■	145	0.17	1.4	■	85	0.15	1.4	■	135	0.17	1.4	◪	435	0.20	1.4	◪	35	0.14	1.1	◪	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	165	0.17	1.4	■	90	0.15	1.4	◪	135	0.17	1.4	◪	450	0.20	1.4	◪	35	0.14	1.1	◪	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	230	0.17	1.4		–	–	–	◪	215	0.17	1.4		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	205	0.17	1.4	■	120	0.15	1.4	◪	190	0.17	1.4		–	–	–	◪	45	0.15	1.1		–	–	–
VNMG 160412E-SF	**T6310**	1.2	■	145	0.20	1.4	■	100	0.18	1.4	■	115	0.20	1.4	◪	435	0.24	1.4	■	40	0.16	1.1	■	25	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪	165	0.20	1.4	■	125	0.18	1.4		–	–	–		–	–	–	■	50	0.16	1.1		–	–	–



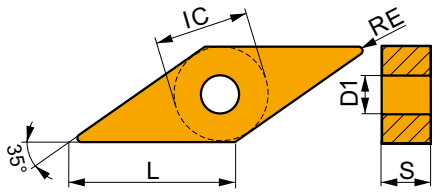
SM positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

VNMG 160404E-SM	**T6310**	0.4	■	120	0.18	1.2	■	85	0.16	1.2	■	95	0.18	1.2	◪	360	0.22	1.2	■	35	0.16	1.0	◪	20	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪	135	0.18	1.2	■	105	0.16	1.2		–	–	–		–	–	–	■	40	0.16	1.0		–	–	–
	T7335	0.4	◪	135	0.18	1.2	■	105	0.16	1.2		–	–	–		–	–	–	■	40	0.16	1.0		–	–	–
	T8330	0.4	■	120	0.18	1.2	■	70	0.16	1.2	■	110	0.18	1.2	◪	360	0.22	1.2	◪	30	0.16	1.0	◪	20	0.15	1.0
	T8430	0.4	■	135	0.18	1.2	■	75	0.16	1.2	◪	110	0.18	1.2	◪	375	0.22	1.2	◪	25	0.16	1.0	◪	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	■	190	0.18	1.2		–	–	–	◪	180	0.18	1.2		–	–	–		–	–	–	◪	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	■	170	0.18	1.2	■	100	0.16	1.2	◪	160	0.18	1.2		–	–	–	◪	35	0.16	1.0		–	–	–
VNMG 160408E-SM	**T6310**	0.8	■	125	0.25	1.4	■	90	0.23	1.4	■	100	0.25	1.4	◪	375	0.30	1.4	■	35	0.20	1.1	◪	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪	145	0.25	1.4	■	110	0.23	1.4		–	–	–		–	–	–	■	45	0.20	1.1		–	–	–
	T8330	0.8	■	125	0.25	1.4	■	75	0.23	1.4	■	115	0.25	1.4	◪	375	0.30	1.4	◪	30	0.20	1.1	◪	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	140	0.25	1.4	■	75	0.23	1.4	◪	115	0.25	1.4	◪	390	0.30	1.4	◪	30	0.20	1.1	◪	20	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	195	0.25	1.4		–	–	–	◪	185	0.25	1.4		–	–	–		–	–	–	◪	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	170	0.25	1.4	■	100	0.23	1.4	◪	160	0.25	1.4		–	–	–	◪	35	0.20	1.1		–	–	–
VNMG 160412E-SM	**T6310**	1.2	■	125	0.30	1.4	■	90	0.27	1.4	■	100	0.30	1.4	◪	375	0.36	1.4	■	35	0.24	1.1	◪	25	0.15	1.0

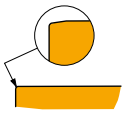
VNGA CER

PRAMET

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



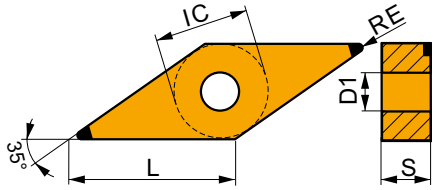
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC T																	
			Für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
VNGA 160404 T01020	TC100	0.4	–	–	–	–	–	–	425	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNGA 160408 T01020	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	395	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

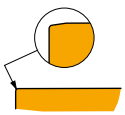
VNGA CBN

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.00	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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC S																	
			Zur Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
VNGA 160404S01020B	TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	360	0.10	0.4	–	–	–	95	0.07	0.3	75	0.15	1.0
VNGA 160408S01020B	TB310	0.8	–	–	–	–	–	–	370	0.15	0.6	–	–	–	95	0.11	0.5	75	0.15	1.0

DVJN(RL) EXT

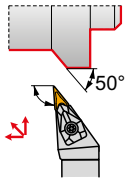
P M K N S H

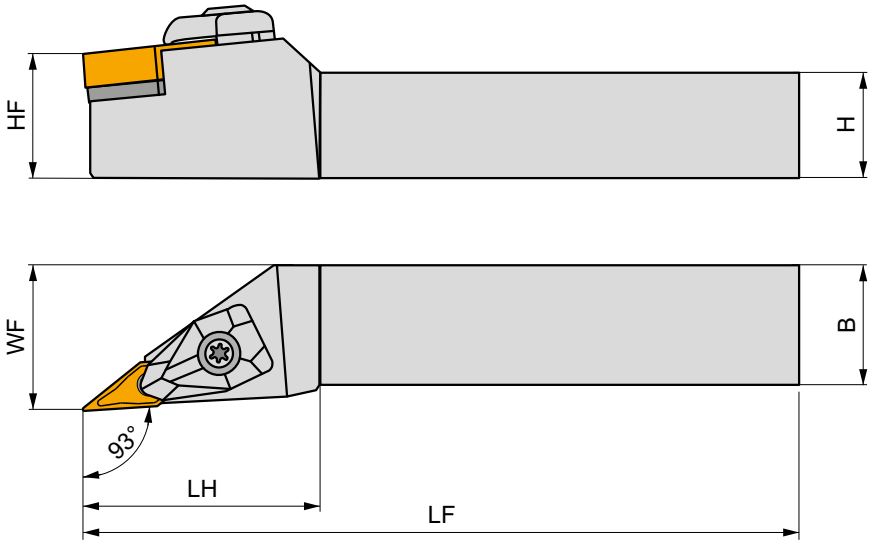
PRAMET

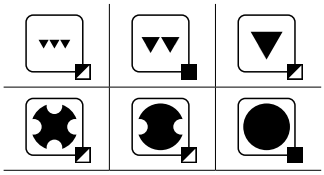
D

Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung und 93° Einstellwinkel für VN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung und einem 93° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen mit Schulter, Kopier-, Kegeldrehen und Anfasen mit negativen VN.. 16 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 20x20 bis 32x32 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**DVJNR 2020 K 16**	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	GI048	DV16
	DVJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	GI048	DV16
	DVJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.05	GI048	DV16
L	**DVJNL 2020 K 16**	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	GI048	DV16
	DVJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	GI048	DV16
	DVJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.06	GI048	DV16

GI048	VN.. 1604..

DV16	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5

DVPN(RL) EXT

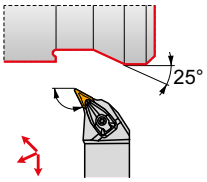
P M K N S H

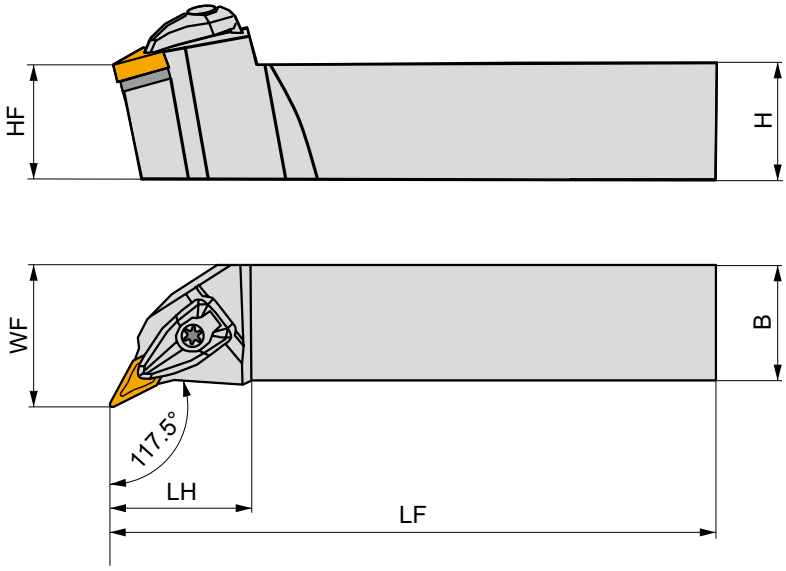
PRAMET

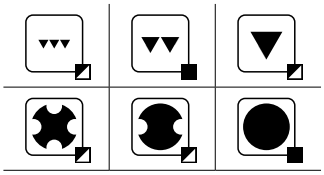
D

Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung und 117,5° Einstellwinkel für VN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung und einem 117,5° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen, Plandrehen mit Schulter, Kopier- und Kegeldrehen sowie Anfasen mit negativen VN.. 16 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 25x25 und 32x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	DVPNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.75	GI048	DV16
	DVPNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	39.2	-13	-4	1.06	GI048	DV16
L	DVPNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.74	GI048	DV16
	DVPNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39.2	-13	-4	1.06	GI048	DV16

GI048	VN.. 1604..

		Nm			
DV16	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5

MVJN(RL) EXT

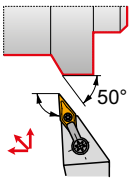
P M K N S H

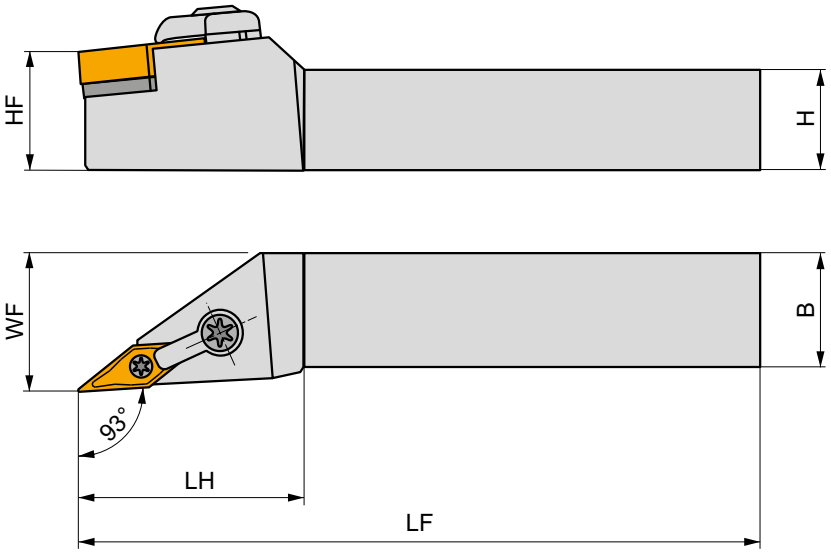
PRAMET

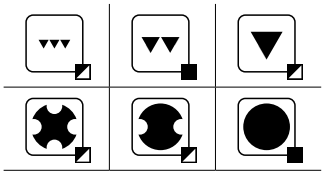
M

Außendrehhalter mit Spannpratze und 93° Einstellwinkel für VN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Spannpratze und 93° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen mit Schulter, Kopierdrehen bis zu 50°, Kegel- und Fasendrehen mit negativen VN.. 16 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 20x20 bis 32x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**MVJNR 2020 K 16-A**	20	20	20	25	125	41	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
	MVJNR 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
	MVJNR 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41	-4.5	-13.5	0.98	GI048	MV2
L	**MVJNL 2020 K 16-A**	20	20	20	25	125	41	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
	MVJNL 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
	MVJNL 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41	-4.5	-13.5	0.96	GI048	MV2

GI048	VN.. 1604..

				Nm		Nm	
MV2	UPC 22	MVN 160316	UP 0909-T09P	2.0	PS 6026-T09P	2.0	FLAG T09P

NEW

C.-DVJN(RL) EXT

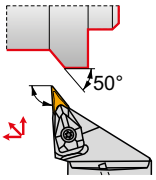
P M K N S H

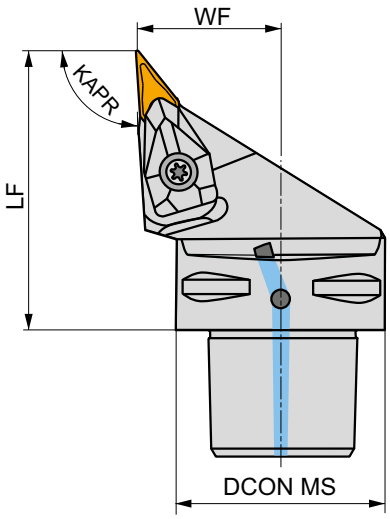
PRAMET

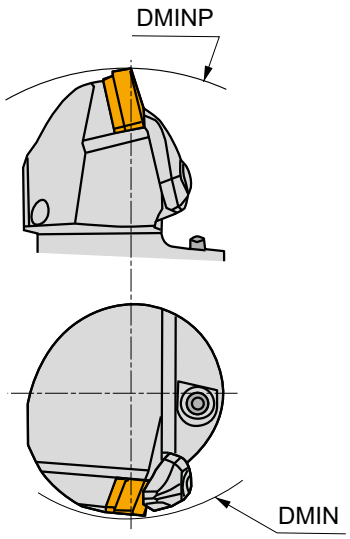
D

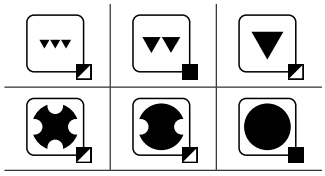
Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 93° Einstellwinkel für VN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung, Kühlmittelzufuhr und 93° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen mit Schulter, Kopier- und Kegeldrehen sowie Anfasen mit negativen VN.. 16 Wendeschneidplatten. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C4 bis C6. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**C4-DVJNR-27062-16**	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	GI048	C-DV16-1
	C5-DVJNR-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.47	GI048	C-DV16-2
	C6-DVJNR-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	GI048	C-DV16-2
L	**C4-DVJNL-27062-16**	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	GI048	C-DV16-1
	C5-DVJNL-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.72	GI048	C-DV16-2
	C6-DVJNL-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	GI048	C-DV16-2

GI048	VN.. 1604..

		Nm				
C-DV16-1	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DV16-2	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

DVUN(RL) INT

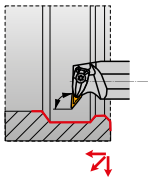
P M K N S H

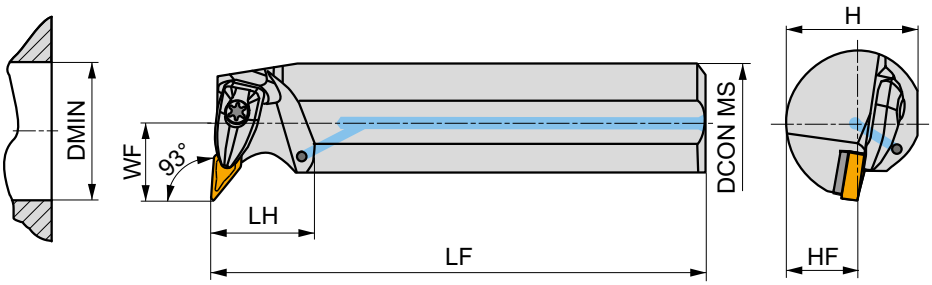
PRAMET

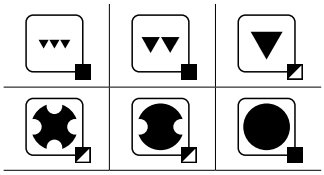
D

Innen Bohrstange mit doppelter Klemmwirkung und 93° Einstellwinkel für VN.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 93° Einstellwinkel, doppelter Klemmwirkung und Kühlmittelzufuhr für VN.. 16 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø50 mm. Geeignet zum Innenkegel-, Längsdrehen mit Schulter, Kopier- und Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgröße Ø40 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A40T-DVUNR 16**	40	50	27	37	18.5	300	36	-9	-6	✓	2.59	GI048	DV16
L	**A40T-DVUNL 16**	40	50	27	37	18.5	300	36	-9	-6	✓	2.59	GI048	DV16

GI048	VN.. 1604..

DV16	DCS 16V	3.0 Nm	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5

WN

06/ 08/ 10/ 13

HARTMETALL-WENDESCHNEIDPLATTEN

WNMA

366

WNMG

366

WNMM

375

CER- UND CBN-WENDESCHNEIDPLATTEN

WNGA CBN

376

RICHTIGE GRÖSSE WÄHLEN (Beispiel)	
Wendeschneidplatte	**Werkzeughalter**
WNMA **08**0408	DWLNL 2020 K **08**

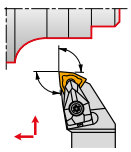
ISO - AUSSENDREHEN

DWLN(RL) EXT

95°

WN..

06
08
10
13



16×16
40×40

377

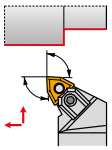
366 – 376

MWLN(RL) EXT

95°

WN..

08



25×25
40×40

379

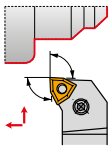
366 – 376

PWLN(RL) EXT

95°

WN..

06
08



16×16
32×25

380

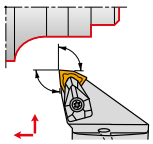
366 – 376

C.-DWLN(RL) EXT NEW

95°

WN..

06
08



C4
C6

381

366 – 376

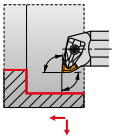
ISO - INNENDREHEN

DWLN(RL) INT

95°

WN..

06
08



32
63

382

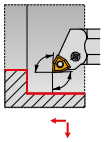
366 – 376

PWLN(RL) INT

95°

WN..

06
08



20
80

383

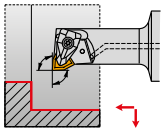
366 – 376

C.-DWLN(RL) INT NEW

95°

WN..

06
08



27
33

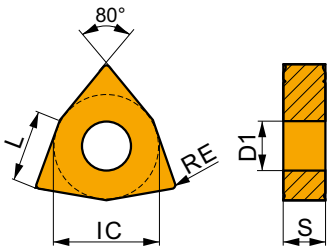
385

366 – 376

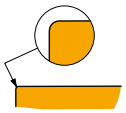
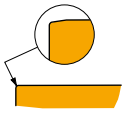
WNMA

PRAMET

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



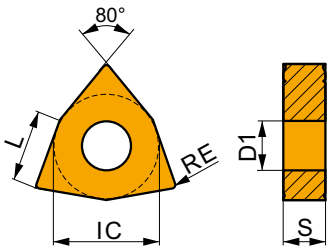
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			E																	
Zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																				
WNMA 080404	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	235	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
WNMA 080408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
WNMA 080412	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	95	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
			S																	
Zur feinen Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																				
WNMA 080408S	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0

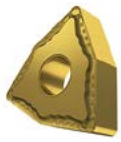
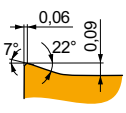
WNMG

PRAMET

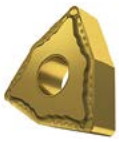
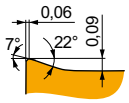
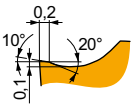
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
06T3	9.525	3.81	6.50	3.97
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



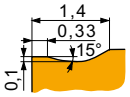
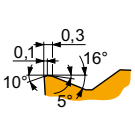
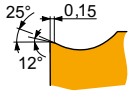
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			U	S																
FF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
WNMG 060402E-FF	**T8315**	0.2	215	0.10	1.0	125	0.09	1.0	200	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060404E-FF	**T8315**	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

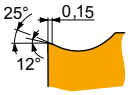
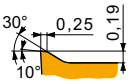
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			FF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
WNMG 080404E-FF	**T7325**	0.4	235	0.12	1.0	180	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-FF	**T7325**	0.8	265	0.15	1.0	205	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	245	0.15	1.0	145	0.14	1.0	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			FM positive Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
WNMG 060404E-FM	**T7325**	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
	T8315	0.4	180	0.20	1.4	105	0.18	1.4	170	0.20	1.4	–	–	–	45	0.14	1.1	–	–	–
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	–	–	–	40	0.14	1.1	–	–	–
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	–	–	–	40	0.14	1.1	–	–	–
	T9315	0.4	265	0.20	1.4	–	–	–	250	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–
	TT310	0.4	275	0.20	1.4	165	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408E-FM	**T7325**	0.8	235	0.20	1.4	180	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	75	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
	T9315	0.8	315	0.20	1.4	–	–	–	295	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 060412E-FM	**T9315**	1.2	300	0.27	1.2	–	–	–	285	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 06T304E-FM	**T7325**	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	–	–	–	40	0.14	1.1	–	–	–
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	–	–	–	40	0.14	1.1	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 06T308E-FM	**T8330**	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
	T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 080404E-FM	**T7325**	0.4	190	0.20	1.9	145	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.5	–	–	–
	T7335	0.4	180	0.20	1.9	140	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.5	–	–	–
	T8315	0.4	180	0.20	1.9	105	0.18	1.9	170	0.20	1.9	–	–	–	45	0.14	1.5	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.20	1.9	95	0.18	1.9	155	0.20	1.9	–	–	–	40	0.14	1.5	–	–	–
	T8430	0.4	190	0.20	1.9	105	0.18	1.9	155	0.20	1.9	–	–	–	40	0.14	1.5	–	–	–
	T9310	0.4	285	0.20	1.9	–	–	–	270	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	270	0.20	1.2	–	–	–	255	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	245	0.20	1.2	145	0.18	1.2	230	0.20	1.2	–	–	–	55	0.16	1.0	–	–	–
WNMG 080408E-FM	**T7325**	0.8	225	0.20	1.9	175	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	70	0.16	1.5	–	–	–
	T7335	0.8	215	0.20	1.9	165	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.5	–	–	–
	T8315	0.8	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	195	0.20	1.9	–	–	–	50	0.16	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.20	1.9	115	0.18	1.9	185	0.20	1.9	–	–	–	45	0.16	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	225	0.20	1.9	120	0.18	1.9	185	0.20	1.9	–	–	–	45	0.16	1.5	–	–	–
	T9310	0.8	335	0.20	1.9	–	–	–	315	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	310	0.20	1.9	–	–	–	290	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	280	0.20	1.9	165	0.18	1.9	265	0.20	1.9	–	–	–	60	0.16	1.5	–	–	–
WNMG 080412E-FM	**T7325**	1.2	220	0.27	1.9	170	0.24	1.9	–	–	–	–	–	–	70	0.19	1.5	–	–	–
	T7335	1.2	205	0.27	1.9	155	0.24	1.9	–	–	–	–	–	–	65	0.19	1.5	–	–	–
	T8330	1.2	190	0.27	1.9	110	0.24	1.9	180	0.27	1.9	–	–	–	45	0.19	1.5	–	–	–
	T8430	1.2	210	0.27	1.9	115	0.24	1.9	175	0.27	1.9	–	–	–	45	0.19	1.5	–	–	–
	T9310	1.2	310	0.27	1.9	–	–	–	290	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	285	0.27	1.9	–	–	–	270	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	255	0.27	1.9	150	0.24	1.9	240	0.27	1.9	–	–	–	55	0.19	1.5	–	–	–

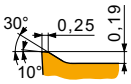
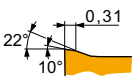
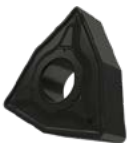
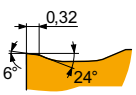
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (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)
																				
KR Geometrie für die mittlere Bearbeitung bis zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
WNMG 080408E-KR	**T5305**	0.8	◪ 255	0.35	3.5	–	–	–	■ 240	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 230	0.35	3.5	–	–	–	■ 215	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
WNMG 080412E-KR	**T5305**	1.2	◪ 260	0.40	3.5	–	–	–	■ 245	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪ 235	0.40	3.5	–	–	–	■ 220	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
																				
M Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
WNMG 060404E-M	**T5315**	0.4	◪ 250	0.20	1.8	–	–	–	■ 235	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 240	0.20	1.8	–	–	–	◪ 225	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 215	0.20	1.8	–	–	–	◪ 200	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 180	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408E-M	**T5315**	0.8	◪ 255	0.32	1.8	–	–	–	■ 240	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9310	0.8	■ 250	0.32	1.8	–	–	–	◪ 235	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 230	0.32	1.8	–	–	–	◪ 215	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 205	0.32	1.8	–	–	–	◪ 190	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 180	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-M	**T5315**	0.4	◪ 260	0.20	1.2	–	–	–	■ 245	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 235	0.20	2.1	–	–	–	◪ 220	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 210	0.20	2.1	–	–	–	◪ 195	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 180	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-M	**T5305**	0.8	◪ 280	0.32	2.1	–	–	–	■ 265	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 250	0.32	2.1	–	–	–	■ 235	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T8330	0.8	■ 155	0.32	2.1	–	–	–	■ 145	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 170	0.32	2.1	–	–	–	◪ 135	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.15	1.0
	T9310	0.8	■ 245	0.32	2.1	–	–	–	◪ 230	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 225	0.32	2.1	–	–	–	◪ 210	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 200	0.32	2.1	–	–	–	◪ 190	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 180	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-M	**T5305**	1.2	◪ 275	0.40	2.1	–	–	–	■ 260	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪ 245	0.40	2.1	–	–	–	■ 230	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9310	1.2	■ 235	0.40	2.1	–	–	–	◪ 220	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 220	0.40	2.1	–	–	–	◪ 205	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 195	0.40	2.1	–	–	–	◪ 185	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 170	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung bis zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
WNMG 060404E-NF	**T6310**	0.4	■ 190	0.17	0.8	■ 135	0.15	0.8	◪ 150	0.17	0.8	◪ 570	0.20	0.8	◪ 55	0.12	0.6	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 215	0.18	0.8	■ 165	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.16	0.6	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 210	0.18	0.8	■ 160	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.16	0.6	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 200	0.17	0.8	■ 120	0.15	0.8	◪ 190	0.17	0.8	◪ 600	0.20	0.8	◪ 50	0.12	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	■ 190	0.17	0.8	■ 110	0.15	0.8	◪ 180	0.17	0.8	◪ 570	0.20	0.8	◪ 45	0.12	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	■ 225	0.17	0.8	■ 120	0.15	0.8	◪ 185	0.17	0.8	◪ 615	0.20	0.8	◪ 45	0.12	0.6	–	–	–
	T9315	0.4	■ 305	0.17	0.8	–	–	–	◪ 285	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 265	0.18	0.8	■ 155	0.16	0.8	◪ 250	0.18	0.8	–	–	–	◪ 55	0.16	0.6	–	–	–
WNMG 060408E-NF	**T6310**	0.8	■ 215	0.19	1.0	■ 150	0.17	1.0	◪ 170	0.19	1.0	◪ 645	0.23	1.0	◪ 60	0.15	0.8	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 245	0.19	1.0	■ 190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.15	0.8	–	–	–
	T8330	0.8	■ 215	0.19	1.0	■ 125	0.17	1.0	◪ 200	0.19	1.0	◪ 645	0.23	1.0	◪ 50	0.15	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	■ 245	0.19	1.0	■ 135	0.17	1.0	◪ 200	0.19	1.0	◪ 675	0.23	1.0	◪ 50	0.15	0.8	–	–	–
	T9315	0.8	■ 335	0.19	1.0	–	–	–	◪ 315	0.19	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 300	0.19	1.0	■ 180	0.17	1.0	◪ 285	0.19	1.0	–	–	–	◪ 65	0.15	0.8	–	–	–

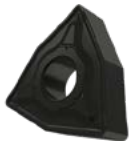
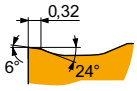
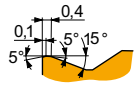
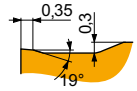
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (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)
																				
			NF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung bis zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
WNMG 080404E-NF	**HF7**	0.4	–	–	–	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	285	0.17	1.7	–	–	–	270	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
WNMG 080408E-NF	**HF7**	0.8	–	–	–	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	70	0.15	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	200	0.19	1.7	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	320	0.19	1.7	–	–	–	300	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	–	–	–	60	0.15	1.4	–	–	–
WNMG 080412E-NF	**T6310**	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	–	–	–
	T7325	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–
	T8430	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	275	0.30	2.1	–	–	–	260	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	245	0.30	2.1	145	0.27	2.1	230	0.30	2.1	–	–	–	55	0.21	1.7	–	–	–
																				
			NM positive Geometrie zur Schlicht- sowie mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
WNMG 060404E-NM	**T7325**	0.4	200	0.20	1.8	155	0.18	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	195	0.20	1.8	150	0.18	1.8	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.20	1.8	110	0.18	1.8	–	–	–	555	0.24	1.8	45	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	175	0.20	1.8	105	0.18	1.8	–	–	–	525	0.24	1.8	40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	185	0.25	1.8	100	0.23	1.8	–	–	–	510	0.30	1.8	40	0.20	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	245	0.20	1.8	145	0.18	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-NM	**T7325**	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	70	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.25	1.8	120	0.23	1.8	–	–	–	615	0.30	1.8	50	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.25	1.8	115	0.23	1.8	–	–	–	585	0.30	1.8	45	0.20	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	220	0.25	1.8	120	0.23	1.8	–	–	–	600	0.30	1.8	45	0.20	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	265	0.25	1.8	155	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060412E-NM	**T7325**	1.2	220	0.30	1.8	170	0.27	1.8	–	–	–	–	–	–	70	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	1.2	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	70	0.24	1.0	–	–	–
	T9315	1.2	285	0.30	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	255	0.30	1.8	150	0.27	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–
WNMG 080404E-NM	**T7325**	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	–	–	–	540	0.24	2.1	45	0.16	1.7	–	–	–
	T8330	0.4	170	0.20	2.1	100	0.18	2.1	–	–	–	510	0.24	2.1	40	0.16	1.7	–	–	–
	T8430	0.4	180	0.25	2.1	95	0.23	2.1	–	–	–	495	0.30	2.1	35	0.20	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–

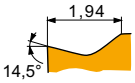
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (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.																	
WNMG 080408E-NM	**T7325**	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	–	–	–	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.25	2.1	115	0.23	2.1	–	–	–	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	–	–	–	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.7	–	–	–
WNMG 080412E-NM	**T7325**	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T8315	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	–	–	–	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	–	–	–
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.7	–	–	–
																				
			NMR positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis zum Schruppen, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
WNMG 060404E-NMR	**T6310**	0.4	145	0.25	1.6	100	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.3	–	–	–
	T7325	0.4	160	0.25	1.6	120	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.3	–	–	–
	T8430	0.4	145	0.31	1.6	80	0.28	1.6	–	–	–	–	–	–	30	0.25	1.3	–	–	–
	T9325	0.4	200	0.25	1.6	120	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.3	–	–	–
WNMG 060408E-NMR	**T6310**	0.8	155	0.35	1.6	110	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.3	–	–	–
	T7325	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.3	–	–	–
	T7335	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.3	–	–	–
	T9315	0.8	225	0.35	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	200	0.35	1.6	120	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.3	–	–	–
WNMG 080404E-NMR	**T6310**	0.4	140	0.25	2.7	100	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.20	2.2	–	–	–
	T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	2.2	–	–	–
	T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.20	2.2	–	–	–
	T8330	0.4	140	0.25	2.7	80	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	35	0.20	2.2	–	–	–
	T8430	0.4	140	0.31	2.7	75	0.28	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.25	2.2	–	–	–
	T9315	0.4	205	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	185	0.25	2.7	110	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.20	2.2	–	–	–
WNMG 080408E-NMR	**T6310**	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.25	2.2	–	–	–
	T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	2.2	–	–	–
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.25	2.2	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.35	2.7	90	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	35	0.25	2.2	–	–	–
	T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.25	2.2	–	–	–
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 080412E-NMR	**T6310**	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.28	2.2	–	–	–
	T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.2	–	–	–
	T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.2	–	–	–
	T8330	1.2	150	0.40	2.7	90	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	35	0.28	2.2	–	–	–
	T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.2	–	–	–
	T9315	1.2	215	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.28	2.2	–	–	–
																				
			NRM positive Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
WNMG 080404-NRM	**T7325**	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.18	2.2	–	–	–
	T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	2.2	–	–	–
	T9315	0.4	205	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408-NRM	**T7325**	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.2	–	–	–
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.2	–	–	–
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

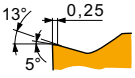
Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			NRM positive Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
WNMG 080412-NRM	**T7325**	1.2	◪ 170	0.40	2.7	■ 130	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.28	2.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 160	0.40	2.7	■ 120	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	2.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 215	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			R Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
WNMG 080408E-R	**T5305**	0.8	◪ 245	0.40	3.5	–	–	–	■ 230	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 220	0.40	3.5	–	–	–	■ 205	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9310	0.8	■ 210	0.40	3.5	–	–	–	◪ 195	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 195	0.40	3.5	–	–	–	◪ 185	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 175	0.40	3.5	–	–	–	◪ 165	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 155	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-R	**T5305**	1.2	◪ 250	0.45	3.5	–	–	–	■ 235	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪ 225	0.45	3.5	–	–	–	■ 210	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9310	1.2	■ 215	0.45	3.5	–	–	–	◪ 200	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 200	0.45	3.5	–	–	–	◪ 190	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 180	0.45	3.5	–	–	–	◪ 170	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 155	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
WNMG 060412E-RM	**T9310**	1.2	■ 245	0.45	3.0	–	–	–	◪ 230	0.45	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 230	0.45	3.0	–	–	–	◪ 215	0.45	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 230	0.45	1.2	◪ 135	0.41	1.2	◪ 215	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-RM	**T5305**	0.8	◪ 275	0.40	4.0	–	–	–	◪ 260	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	◪ 250	0.40	4.0	–	–	–	◪ 235	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 180	0.40	4.0	◪ 140	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 165	0.40	4.0	◪ 125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 165	0.40	4.0	◪ 95	0.36	4.0	◪ 155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 155	0.40	4.0	◪ 90	0.36	4.0	◪ 145	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 165	0.40	4.0	◪ 90	0.36	4.0	◪ 135	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	■ 240	0.40	4.0	–	–	–	◪ 225	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 220	0.40	4.0	–	–	–	◪ 205	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 200	0.40	4.0	◪ 120	0.36	4.0	◪ 190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 170	0.40	4.0	◪ 100	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-RM	**T5305**	1.2	◪ 280	0.45	4.0	–	–	–	◪ 265	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	◪ 250	0.45	4.0	–	–	–	◪ 235	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	◪ 180	0.45	4.0	◪ 140	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 170	0.45	4.0	◪ 130	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	1.2	◪ 170	0.45	4.0	◪ 100	0.41	4.0	◪ 160	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	■ 240	0.45	4.0	–	–	–	◪ 225	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 220	0.45	4.0	–	–	–	◪ 205	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 200	0.45	4.0	◪ 120	0.41	4.0	◪ 190	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 175	0.45	4.0	◪ 105	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080416E-RM	**T5305**	1.6	◪ 280	0.50	4.0	–	–	–	◪ 265	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.6	◪ 255	0.50	4.0	–	–	–	◪ 240	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.6	◪ 175	0.50	4.0	◪ 135	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.6	■ 170	0.50	4.0	◪ 90	0.45	4.0	◪ 135	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.6	■ 240	0.50	4.0	–	–	–	◪ 225	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	■ 220	0.50	4.0	–	–	–	◪ 205	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■ 205	0.50	4.0	◪ 120	0.45	4.0	◪ 190	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	■ 175	0.50	4.0	◪ 105	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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 (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)
		(mm)																		
																				

SF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung und für die Bearbeitung dünner Wände, mit kontinuierlichen Schnitten.

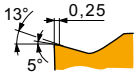
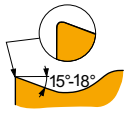
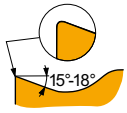
WNMG 060404E-SF	**H07**	0.4	–	–	–	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–
WNMG 060408E-SF	**H07**	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	–	–	–	295	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
WNMG 080404E-SF	**H07**	0.4	–	–	–	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.4	300	0.15	1.0	–	–	–	285	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–
WNMG 080408E-SF	**H07**	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	–	–	–	295	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
WNMG 080412E-SF	**T7325**	1.2	220	0.25	1.5	170	0.23	1.5	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.2	–	–	–



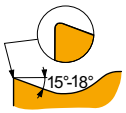
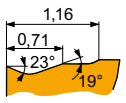
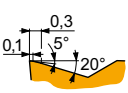
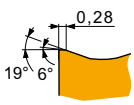
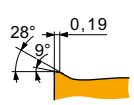
SM positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

WNMG 060404E-SM	**T7325**	0.4	180	0.22	1.7	140	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	175	0.22	1.7	135	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	155	0.22	1.7	90	0.20	1.7	145	0.22	1.7	465	0.26	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	175	0.22	1.7	95	0.20	1.7	140	0.22	1.7	480	0.26	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T9315	0.4	250	0.20	1.7	–	–	–	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9325	0.4	215	0.22	1.7	125	0.20	1.7	200	0.22	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-SM	**T6310**	0.8	175	0.25	1.7	125	0.23	1.7	140	0.25	1.7	525	0.30	1.7	50	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.25	1.7	155	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	195	0.25	1.7	150	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	165	0.25	1.7	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.25	1.7	105	0.23	1.7	160	0.25	1.7	540	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	240	0.25	1.7	140	0.23	1.7	225	0.25	1.7	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060412E-SM	**T7325**	1.2	200	0.30	1.7	155	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–
	T8330	1.2	180	0.30	1.7	105	0.27	1.7	170	0.30	1.7	540	0.36	1.7	45	0.24	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	1.2	195	0.30	1.7	105	0.27	1.7	160	0.30	1.7	540	0.36	1.7	40	0.24	1.4	30	0.15	1.0
	T9325	1.2	240	0.30	1.7	140	0.27	1.7	225	0.30	1.7	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–

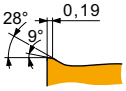
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
SM positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
WNMG 080404E-SM	**T6310**	0.4	■	155	0.22	2.0	■	110	0.20	2.0	■	125	0.22	2.0	◪	465	0.26	2.0	■	45	0.20	1.6	◪	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪	175	0.22	2.0	■	135	0.20	2.0		–	–	–		–	–	–	■	55	0.20	1.6		–	–	–
	T7335	0.4	◪	170	0.22	2.0	■	130	0.20	2.0		–	–	–		–	–	–	■	55	0.20	1.6		–	–	–
	T8330	0.4	■	155	0.22	2.0	■	90	0.20	2.0	■	145	0.22	2.0	◪	465	0.26	2.0	◪	35	0.20	1.6	◪	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	■	170	0.22	2.0	■	90	0.20	2.0	◪	135	0.22	2.0	◪	465	0.26	2.0	◪	35	0.20	1.6	◪	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	■	245	0.20	2.0		–	–	–	◪	230	0.20	2.0		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	■	210	0.22	2.0	■	125	0.20	2.0	◪	195	0.22	2.0		–	–	–	◪	45	0.20	1.6		–	–	–
WNMG 080408E-SM	**T6310**	0.8	■	175	0.25	2.0	■	125	0.23	2.0	■	140	0.25	2.0	◪	525	0.30	2.0	■	50	0.20	1.6	◪	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪	200	0.25	2.0	■	155	0.23	2.0		–	–	–		–	–	–	■	65	0.20	1.6		–	–	–
	T7335	0.8	◪	190	0.25	2.0	■	145	0.23	2.0		–	–	–		–	–	–	■	60	0.20	1.6		–	–	–
	T8330	0.8	■	175	0.25	2.0	■	105	0.23	2.0	■	165	0.25	2.0	◪	525	0.30	2.0	◪	40	0.20	1.6	◪	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	195	0.25	2.0	■	105	0.23	2.0	◪	160	0.25	2.0	◪	540	0.30	2.0	◪	40	0.20	1.6	◪	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	265	0.25	2.0		–	–	–	◪	250	0.25	2.0		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	235	0.25	2.0	■	140	0.23	2.0	◪	220	0.25	2.0		–	–	–	◪	50	0.20	1.6		–	–	–
WNMG 080412E-SM	**T6310**	1.2	■	175	0.30	2.0	■	125	0.27	2.0	■	140	0.30	2.0	◪	525	0.36	2.0	■	50	0.24	1.6	◪	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪	195	0.30	2.0	■	150	0.27	2.0		–	–	–		–	–	–	■	60	0.24	1.6		–	–	–
	T7335	1.2	◪	190	0.30	2.0	■	145	0.27	2.0		–	–	–		–	–	–	■	60	0.24	1.6		–	–	–
	T8330	1.2	■	175	0.30	2.0	■	105	0.27	2.0	■	165	0.30	2.0	◪	525	0.36	2.0	◪	40	0.24	1.6	◪	35	0.15	1.0
	T8430	1.2	■	190	0.30	2.0	■	105	0.27	2.0	◪	155	0.30	2.0	◪	525	0.36	2.0	◪	40	0.24	1.6	◪	30	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	260	0.30	2.0		–	–	–	◪	245	0.30	2.0		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	235	0.30	2.0	■	140	0.27	2.0	◪	220	0.30	2.0		–	–	–	◪	50	0.24	1.6		–	–	–
																				
ER-SI positive Geometrie in rechtsschneidender Ausführung zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
WNMG 060404ER-SI	**T8330**	0.4	■	195	0.20	1.7	■	115	0.18	1.7		–	–	–	◪	585	0.24	1.7	◪	45	0.18	1.4		–	–	–
	T8430	0.4	■	225	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7		–	–	–	◪	615	0.24	1.7	◪	45	0.18	1.4		–	–	–
	T9325	0.4	■	270	0.20	1.7	■	160	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.18	1.4		–	–	–
WNMG 080404ER-SI	**T7325**	0.4	◪	220	0.20	1.7	■	170	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	70	0.18	1.4		–	–	–
	T7335	0.4	◪	215	0.20	1.7	■	165	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	65	0.18	1.4		–	–	–
	T8315	0.4	◪	205	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7		–	–	–	◪	615	0.24	1.7	◪	50	0.18	1.4		–	–	–
	T8330	0.4	■	195	0.20	1.7	■	115	0.18	1.7		–	–	–	◪	585	0.24	1.7	◪	45	0.18	1.4		–	–	–
	T8430	0.4	■	225	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7		–	–	–	◪	615	0.24	1.7	◪	45	0.18	1.4		–	–	–
	T9325	0.4	■	270	0.20	1.7	■	160	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.18	1.4		–	–	–
WNMG 080408ER-SI	**T7325**	0.8	◪	215	0.35	1.7	■	165	0.32	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	65	0.25	1.4		–	–	–
	T7335	0.8	◪	205	0.35	1.7	■	155	0.32	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	65	0.25	1.4		–	–	–
	T8315	0.8	◪	205	0.35	1.7	■	120	0.32	1.7		–	–	–	◪	615	0.42	1.7	◪	50	0.25	1.4		–	–	–
	T8330	0.8	■	195	0.35	1.7	■	115	0.32	1.7		–	–	–	◪	585	0.42	1.7	◪	45	0.25	1.4		–	–	–
	T8430	0.8	■	210	0.35	1.7	■	115	0.32	1.7		–	–	–	◪	585	0.42	1.7	◪	45	0.25	1.4		–	–	–
	T9325	0.8	■	255	0.35	1.7	■	150	0.32	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.25	1.4		–	–	–
WNMG 080412ER-SI	**T8430**	1.2	■	225	0.35	1.7	■	120	0.32	1.7		–	–	–	◪	615	0.42	1.7	◪	45	0.25	1.4		–	–	–
	T9325	1.2	■	265	0.35	1.7	■	155	0.32	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.25	1.4		–	–	–
																				
EL-SI positive Geometrie in linksschneidender Ausführung zur feinen Schlicht- bis zum einfachen Schruppen, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
WNMG 060404EL-SI	**T8330**	0.4	■	195	0.20	1.7	■	115	0.18	1.7		–	–	–	◪	585	0.24	1.7	◪	45	0.18	1.4		–	–	–
	T8430	0.4	■	225	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7		–	–	–	◪	615	0.24	1.7	◪	45	0.18	1.4		–	–	–
	T9325	0.4	■	270	0.20	1.7	■	160	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.18	1.4		–	–	–
WNMG 080404EL-SI	**T7325**	0.4	◪	220	0.20	1.7	■	170	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	70	0.18	1.4		–	–	–
	T7335	0.4	◪	215	0.20	1.7	■	165	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	65	0.18	1.4		–	–	–
	T8315	0.4	◪	205	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7		–	–	–	◪	615	0.24	1.7	◪	50	0.18	1.4		–	–	–
	T8330	0.4	■	195	0.20	1.7	■	115	0.18	1.7		–	–	–	◪	585	0.24	1.7	◪	45	0.18	1.4		–	–	–
	T8430	0.4	■	225	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7		–	–	–	◪	615	0.24	1.7	◪	45	0.18	1.4		–	–	–
	T9325	0.4	■	270	0.20	1.7	■	160	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.18	1.4		–	–	–

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 (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)
																				
			EL-SI positive Geometrie in linksschneidender Ausführung zur feinen Schlicht- bis zum einfachen Schruppen, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
WNMG 080408EL-SI	**T7325**	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080412EL-SI	**T8430**	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
																				
			W-F-Wiper-Geometrie für die Schlichtbearbeitung mit erhöhten Vorschüben und verbesserter Oberflächengüte.																	
WNMG 060408W-F	**T9315**	0.8	215	0.45	0.8	–	–	–	200	0.45	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.45	0.8	–	–	–	180	0.45	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404W-F	**T9315**	0.4	250	0.25	0.4	–	–	–	235	0.25	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	225	0.25	0.4	–	–	–	210	0.25	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			W-M-Wiper-Geometrie für die mittlere Bearbeitung mit erhöhten Vorschüben und verbesserter Oberflächengüte.																	
WNMG 060408W-M	**T9310**	0.8	220	0.45	1.2	–	–	–	205	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.45	1.2	–	–	–	190	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.45	1.2	–	–	–	180	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060412W-M	**T5315**	1.2	235	0.55	1.2	–	–	–	220	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	205	0.55	1.2	–	–	–	190	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.55	1.2	–	–	–	170	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-M	**T9315**	0.8	200	0.45	1.5	–	–	–	190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	–	–	–	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-M	**T9325**	1.2	180	0.55	1.5	–	–	–	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			W-MR-Wiper-Geometrie für die mittlere Bearbeitung mit erhöhten Vorschüben und verbesserter Oberflächengüte.																	
WNMG 060408W-MR	**T9315**	0.8	205	0.45	1.2	–	–	–	190	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.45	1.2	110	0.41	1.2	180	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404W-MR	**T9315**	0.4	200	0.30	1.5	–	–	–	190	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	180	0.30	1.5	105	0.27	1.5	170	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-MR	**T5315**	0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	215	0.45	1.5	–	–	–	200	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	–	–	–	190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-MR	**T5315**	1.2	230	0.55	1.5	–	–	–	215	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	210	0.55	1.5	–	–	–	195	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	–	–	–	190	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			W-NM-Wiper-Geometrie für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung mit erhöhten Vorschüben und verbesserter Oberflächengüte.																	
WNMG 060408W-NM	**T7325**	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	70	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	1.8	–	–	–	275	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	265	0.25	1.8	155	0.23	1.8	250	0.25	1.8	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–

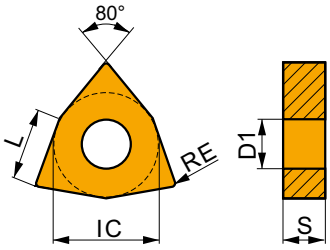
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			W S																	
W-NM-Wiper-Geometrie für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung mit erhöhten Vorschüben und verbesserter Oberflächengüte.																				
WNMG 080404W-NM	**T7325**	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	–	–	–	255	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
WNMG 080408W-NM	**T7325**	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	–	–	–	275	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	245	0.25	2.1	–	–	–	55	0.20	1.7	–	–	–
WNMG 080412W-NM	**T7325**	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	–	–	–	270	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–

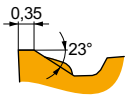
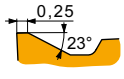
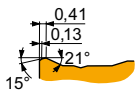
WNMM

PRAMET

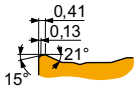
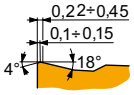
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76
1006	15.875	6.35	10.80	6.35
1306	19.050	7.94	13.00	6.35



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			S																	
DR Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
WNMM 100608E-DR	**T9325**	0.8	205	0.40	5.0	120	0.36	5.0	190	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	175	0.40	5.0	105	0.36	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMM 130612E-DR	**T9325**	1.2	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			S																	
NR Geometrie zum mittleren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
WNMM 080408E-NR	**T7325**	0.8	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.4	–	–	–
	T8330	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
	T8430	0.8	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
	T9325	0.8	195	0.40	3.0	115	0.36	3.0	185	0.40	3.0	–	–	–	40	0.28	2.4	–	–	–
			P																	
NR2 Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
WNMM 080408E-NR2	**T7335**	0.8	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–

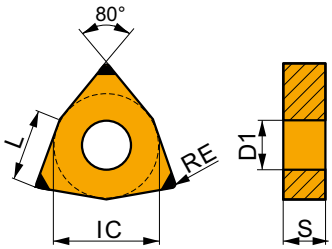
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (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)
																				
			NR2 Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
WNMM 080412E-NR2	**T7325**	1.2	175	0.45	4.0	135	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.2	–	–	–
	T9325	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	–	–	–	40	0.32	3.2	–	–	–
																				
			OR Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
WNMM 080408E-OR	**T8330**	0.8	150	0.40	4.0	90	0.36	4.0	140	0.40	4.0	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
	T8430	0.8	155	0.40	4.0	85	0.36	4.0	130	0.40	4.0	–	–	–	30	0.28	3.2	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
	T9335	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
WNMM 080412E-OR	**T9325**	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	–	–	–	40	0.36	3.2	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	3.2	–	–	–
WNMM 080416E-OR	**T9325**	1.6	195	0.50	4.0	115	0.45	4.0	185	0.50	4.0	–	–	–	40	0.40	3.2	–	–	–
WNMM 130612E-OR	**T9325**	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–
WNMM 130616E-OR	**T9325**	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–	–

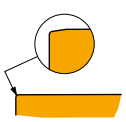
WNGA CBN

PRAMET

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



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

Produkt		RE	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)
			Zur Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
WNGA 080408S01020C	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	530	0.15	0.6	–	–	–	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0
																				
			Zur Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
WNGA080408S01020WC	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	530	0.15	0.6	–	–	–	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0

DWLN(RL) EXT

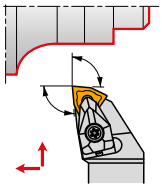
P M K N S H

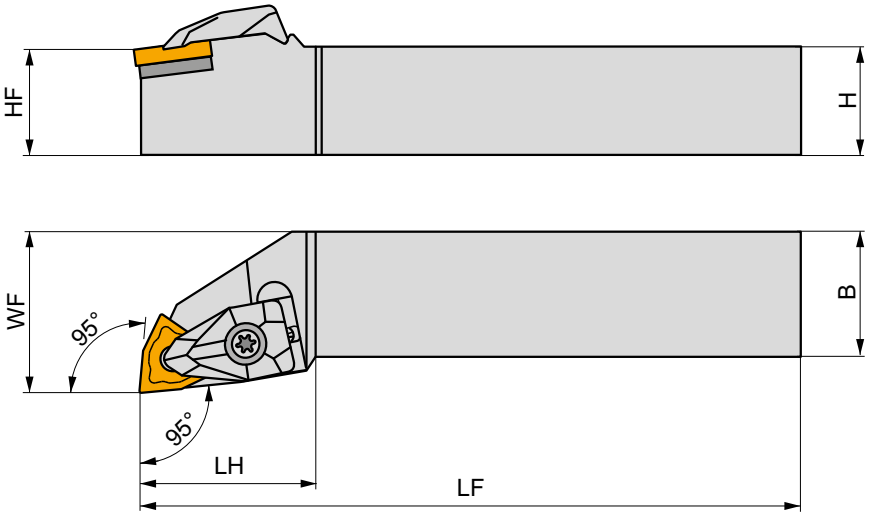
PRAMET

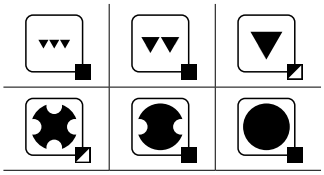
D

Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung und 95° Einstellwinkel für WN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung und 95° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen mit Schulter, Plan-, Kegel- und Fasendrehen mit negativen WN.. 06 bis 13 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 16x16 bis 40x40 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	DWLNR 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06	–
	DWLNR 2020 K 06	20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	–
	DWLNR 2525 M 06	25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.75	GI028	DW06	–
	DWLNR 2020 K 08	20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
	DWLNR 2525 M 08	25	25	25	32	150	35	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
	DWLNR 3225 P 08	32	25	32	32	170	35	-6	-6	1.01	GI072	DW08	AT004
	DWLNR 3225 P 10	32	25	32	32	170	38	-6	-6	1.06	GI166	DW10	–
	DWLNR 3232 P 13	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.44	GI167	DW13	–
	DWLNR 4040 S 13	40	40	40	50	250	41	-6	-6	3.19	GI167	DW13	–
L	DWLNL 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06	–
	DWLNL 2020 K 06	20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	–
	DWLNL 2525 M 06	25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.76	GI028	DW06	–
	DWLNL 2020 K 08	20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
	DWLNL 2525 M 08	25	25	25	32	150	35	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
	DWLNL 3225 P 08	32	25	32	32	170	35	-6	-6	1.10	GI072	DW08	AT004
	DWLNL 3225 P 10	32	25	32	32	170	38	-6	-6	1.14	GI166	DW10	–
	DWLNL 3232 P 13	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.45	GI167	DW13	–
	DWLNL 4040 S 13	40	40	40	50	250	41	-6	-6	3.17	GI167	DW13	–

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..
GI166	WN.. 1006..
GI167	WN.. 1306..

		Nm				
DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	–
DW08	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DW10	DCS 16	6.4	DWN 100612	US 5018-T20P	–	LK T20P
DW13	DCS 19	6.4	DWN 130612	US 6013-T20P	–	LK T20P

AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2

MWLN(RL) EXT

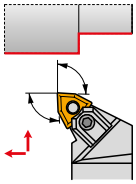
P M K N S H

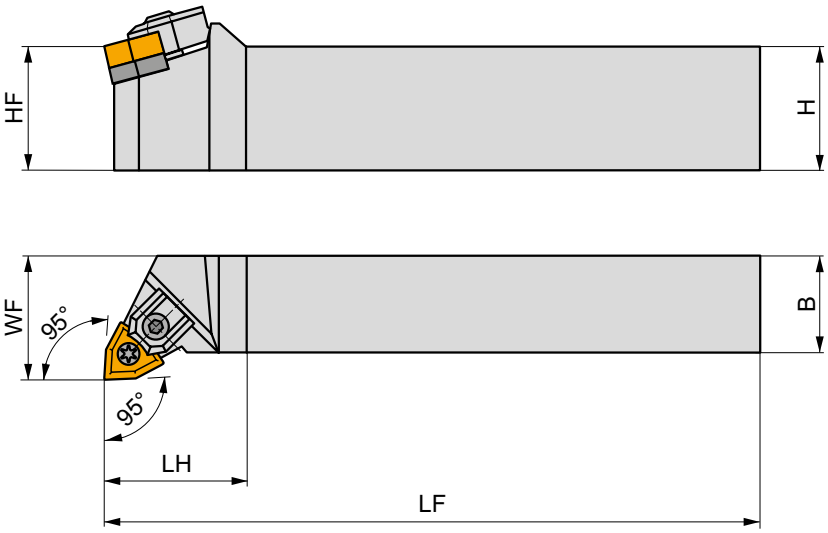
PRAMET

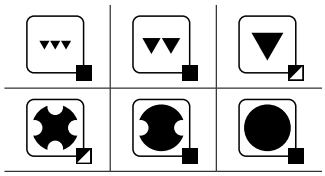
M

Außendrehhalter mit Spannpratze und 95° Einstellwinkel für WN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Spannpratze und 95° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen mit Schulter, Plan-, Kegel- und Fasendrehen mit negativen WN.. 08 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 25x25 bis 40x40 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**MWLNR 2525 M 08**	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.73	GI072	MW1
	MWLNR 3225 P 08	32	25	32	32	170	32	-6	-6	1.30	GI072	MW1
	MWLNR 4040 R 08	40	40	40	50	200	32	-6	-6	2.50	GI072	MW1
L	**MWLNL 2525 M 08**	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.70	GI072	MW1
	MWLNL 3225 P 08	32	25	32	32	170	32	-6	-6	1.02	GI072	MW1
	MWLNL 4040 R 08	40	40	40	50	200	32	-6	-6	2.50	GI072	MW1

GI072	WN.. 0804..

MW1	UE 05	5.0 Nm	WNW 080412	UC 51	HS 0408	HXK 3

PWLN(RL) EXT

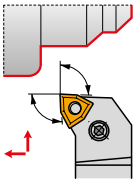
P M K N S H

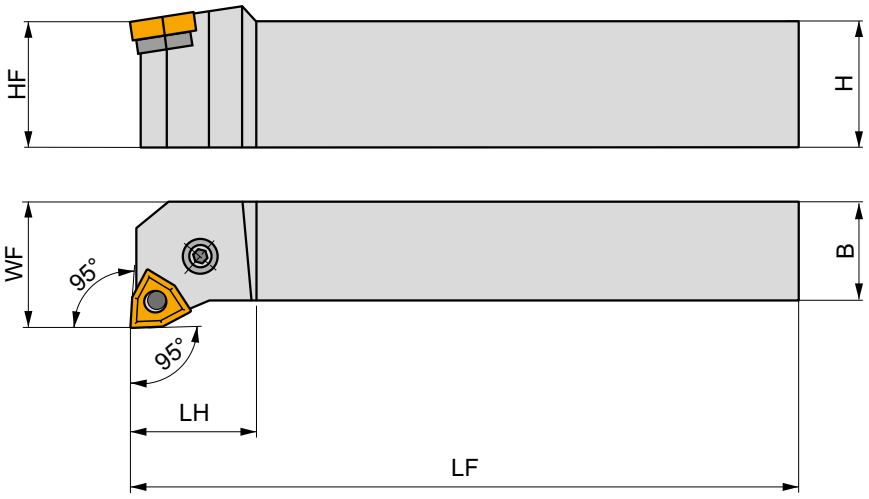
PRAMET

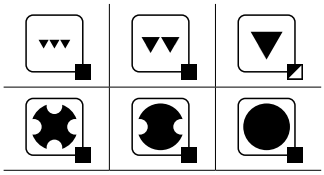
P

Außendrehhalter mit Kniehebel und 95° Einstellwinkel für WN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 95° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen mit Schulter, Plan-, Kegel- und Fasendrehen mit negativen WN.. 06 und 08 Wendeschneidplatten. Verfügbar in Schaftgrößen 16x16 bis 32x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PWLNR 1616 H 0604	16	16	16	20	100	20	-6	-6	0.23	GI028	PW11
	PWLNR 2020 K 0604	20	20	20	25	125	20	-6	-6	0.40	GI028	PW10
	PWLNR 2525 M 0604	25	25	25	32	150	20	-6	-6	0.78	GI028	PW10
	PWLNR 2020 K 08	20	20	20	25	125	22	-6	-6	0.42	GI072	PW22
	PWLNR 2525 M 08	25	25	25	32	150	22	-6	-6	0.73	GI072	PW20
	PWLNR 3225 P 08	32	25	32	32	170	22	-6	-6	1.05	GI072	PW20
L	PWLNL 1616 H 0604	16	16	16	20	100	20	-6	-6	0.21	GI028	PW11
	PWLNL 2020 K 0604	20	20	20	25	125	20	-6	-6	0.40	GI028	PW10
	PWLNL 2525 M 0604	25	25	25	32	150	20	-6	-6	0.75	GI028	PW10
	PWLNL 2020 K 08	20	20	20	25	125	22	-6	-6	0.40	GI072	PW22
	PWLNL 2525 M 08	25	25	25	32	150	22	-6	-6	0.74	GI072	PW20
	PWLNL 3225 P 08	32	25	32	32	170	22	-6	-6	1.05	GI072	PW20

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

				Nm					
PW10	WNU 060308	PU 01	US 34	5.0	M 6x0.75	19	NT 04	MT 04	HXK 3
PW11	WNU 060308	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXK 3
PW20	WNU 080312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PW22	WNU 080312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4

NEW

C.-DWLN(RL) EXT

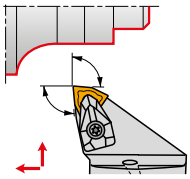
P M K N S H

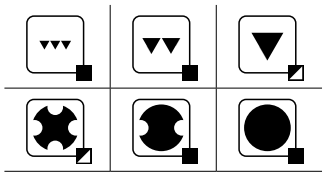
PRAMET

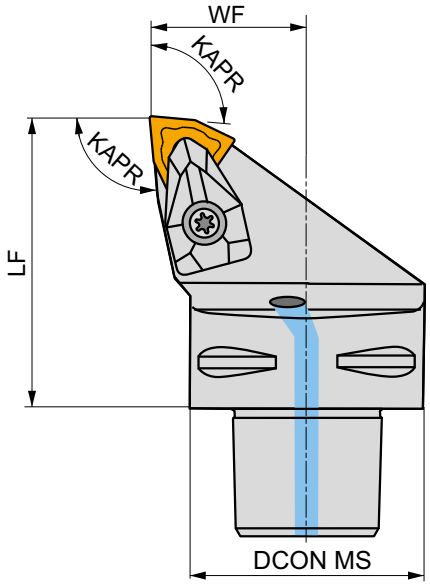
D

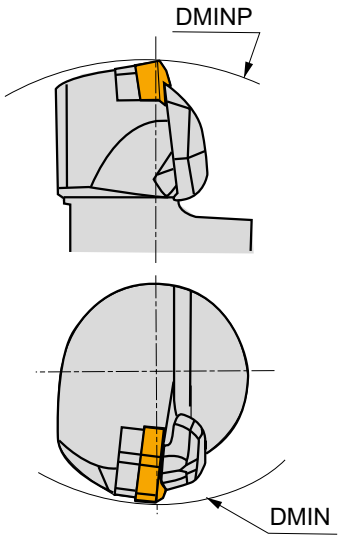
Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 95° Einstellwinkel für WN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung, Kühlmittelzufuhr und 95° Einstellwinkel. Geeignet zum Plan- und Längsdrehen mit Schulter, Kegeldrehen und Anfasen mit negativen WN.. 06 und 08 Wendeschneidplatten. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C4 bis C6. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C4-DWLNR-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI028	C-DW06	–
	C4-DWLNR-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
	C5-DWLNR-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.74	GI072	C-DW08-2	AT004
	C6-DWLNR-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004
L	C4-DWLNL-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.43	GI028	C-DW06	–
	C4-DWLNL-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
	C5-DWLNL-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.76	GI072	C-DW08-2	AT004
	C6-DWLNL-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

		Nm				
C-DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DW08-1	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DW08-2	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2

DWLN(RL) INT

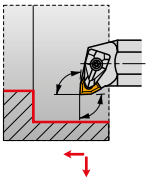
P M K N S H

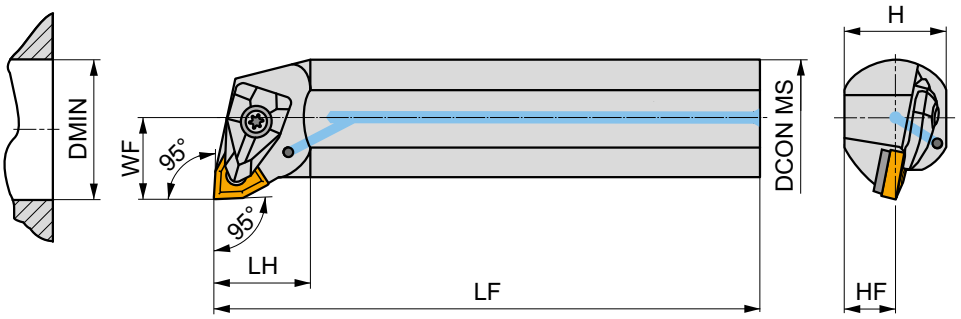
PRAMET

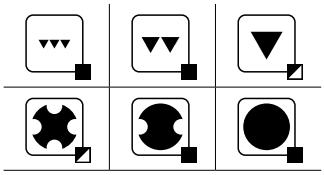
D

Innen Bohrstange mit doppelter Klemmwirkung und 95° Einstellwinkel für WN.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 95° Einstellwinkel, doppelter Klemmwirkung und Kühlmittelzufuhr für WN.. 06 und 08 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø32 mm. Geeignet zum Innenkegel- und Längsdrehen mit Schulter sowie Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø25 bis Ø50 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A25T-DWLNR 06	25	32	17	23	11.5	300	31	-14	-6	✓	0.97	GI028	DW06
	A25T-DWLNR 08	25	33	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	0.98	GI072	DWI08
	A32T-DWLNR 08	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.71	GI072	DWI08
	A40T-DWLNR 08	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.59	GI072	DW08
	A50U-DWLNR 08	50	63	35	47	23.5	350	39	-11	-6	✓	5.24	GI072	DW08
L	A25T-DWLNL 06	25	32	17	23	11.5	300	31	-14	-6	✓	0.97	GI028	DW06
	A25T-DWLNL 08	25	33	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	0.98	GI072	DWI08
	A32T-DWLNL 08	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.70	GI072	DWI08
	A40T-DWLNL 08	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.59	GI072	DW08
	A50U-DWLNL 08	50	63	35	47	23.5	350	39	-11	-6	✓	5.25	GI072	DW08

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

		Nm			
DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DW08	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DWI08	DCS 12	3.9	DWS 328-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

PWLN(RL) INT

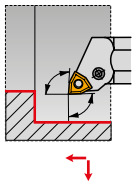
P M K N S H

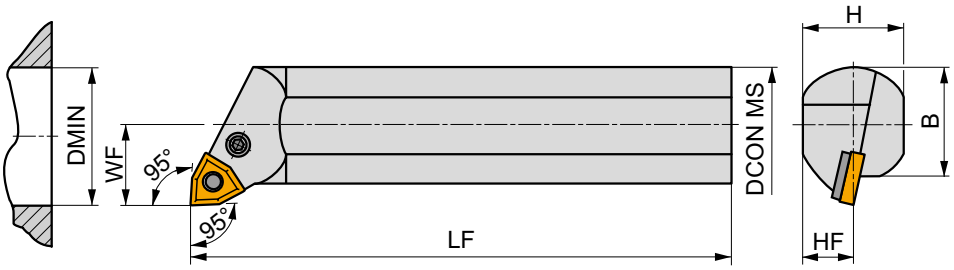
PRAMET

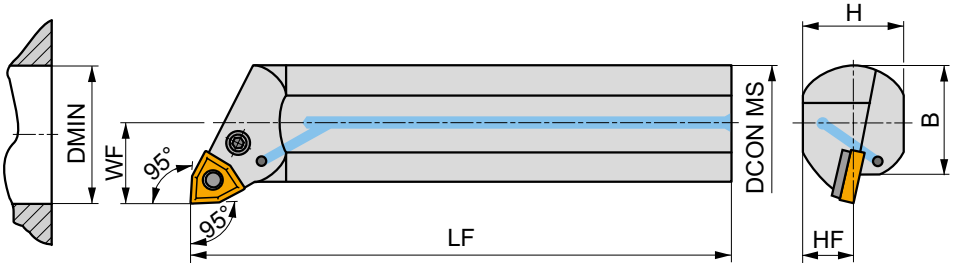
P

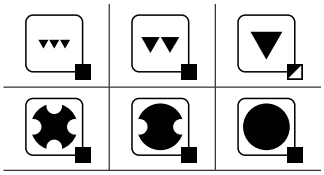
Innen Bohrstange mit Kniehebel und 95° Einstellwinkel für WN.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange für die Innenbearbeitung mit 95° Einstellwinkel, Kniehebel und Kühlmittelzufuhr verfügbar mit WN.. 06 und 08 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø20 mm. Geeignet zum Innenkegel-, Längsdrehen mit Schulter sowie Fasendrehen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø16 bis Ø60 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A16M-PWLNR 0604	16	20	11	15	15	150	-13.5	-6	✓	0.22	GI028	PW09
	A20Q-PWLNR 0604	20	27	13	18	18	180	-13.5	-6	✓	0.36	GI028	PW09
	S25T-PWLNR 0604	25	32	17	23	23	300	-12	-6	–	1.10	GI028	PW11
	A32S-PWLNR 0604	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.30	GI028	PW11
	A25R-PWLNR 08	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.66	GI072	PW25
	S25T-PWLNR 08	25	32	17	23	23	300	-12	-6	–	1.10	GI072	PW25
	A32S-PWLNR 08	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.46	GI072	PW21
	S32U-PWLNR 08	32	40	22	30	30	350	-12	-6	–	2.09	GI072	PW21
	A40T-PWLNR 08	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.40	GI072	PW20
	A50U-PWLNR 08	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.88	GI072	PW20
	A60V-PWLNR 08	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.10	GI072	PW20
L	A16M-PWLNL 0604	16	20	11	15	15	150	-13.5	-6	✓	0.22	GI028	PW09
	A20Q-PWLNL 0604	20	27	13	18	18	180	-13.5	-6	✓	0.36	GI028	PW09
	S25T-PWLNL 0604	25	32	17	23	23	300	-12	-6	–	0.98	GI028	PW11
	A32S-PWLNL 0604	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.28	GI028	PW11
	A25R-PWLNL 08	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.75	GI072	PW25
	S25T-PWLNL 08	25	32	17	23	23	300	-12	-6	–	1.01	GI072	PW25
	A32S-PWLNL 08	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.47	GI072	PW21
	S32U-PWLNL 08	32	40	22	30	30	350	-12	-6	–	2.08	GI072	PW21
	A40T-PWLNL 08	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI072	PW20
	A50U-PWLNL 08	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.88	GI072	PW20
	A60V-PWLNL 08	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI072	PW20

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

PW09	–	PU 3611-A	PS 0512-A	2.0	M 5	12	–	–	HXK 2
PW11	WNU 060308	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXK 3
PW20	WNU 080312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PW21	WNU 080312	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXK 4
PW25	–	PU 32	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	–	–	HXK 3

NEW

C.-DWLN(RL) INT

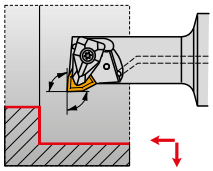
P M K N S H

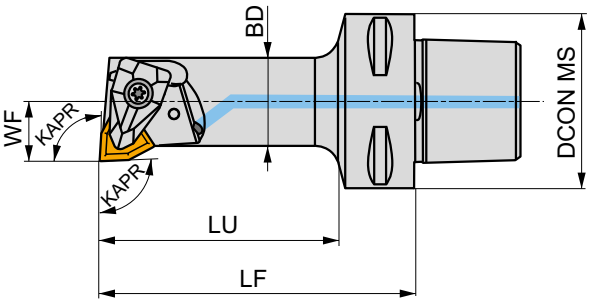
PRAMET

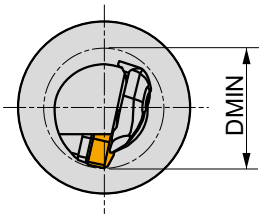
D

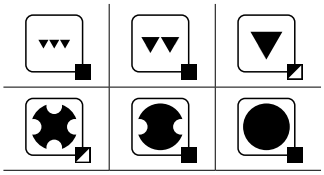
Innen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 95° Einstellwinkel für WN.. WSP

Rechtes/Linkes Werkzeug für die Innenbearbeitung mit 95° Einstellwinkel, doppelter Klemmwirkung und Kühlmittelzufuhr für WN.. 06 und 08 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø27 mm. Geeignet zum Innenkegel-, Längsdrehen mit Schulter sowie Fasendrehen. Erhältlich mit PSC (Polygonschnittstelle) in Größen C4. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DWLNR-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
	C4-DWLNR-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072	DWI08
L	C4-DWLNL-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
	C4-DWLNL-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072	DWI08

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

		Nm			
DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DWI08	DCS 12	3.9	DWS 328-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

ABSTECHEN & EINSTECHEN

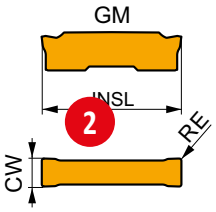
📖 6		WMG & ISO 13399
📖 10	ISO-DREHEN	ANWEISUNGEN
📖 18		AUSWAHLHILFEN
📖 57		POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
📖 219		NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
📖 386		**ABSTECHEN& EINSTECHEN**
📖 482		GEWINDEDREHEN
📖 528		STOSSEN
📖 536		ALLGEMEINE TECHNISCHE INFORMATIONEN

1 GL. D - GM

PRAMET

	CW [mm]	CWTOLL [mm]	CWTOLU [mm]	INSL [mm]
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0

3



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

Product		RE [mm]	P vc [m/min]	P f [mm/rev]	P ap [mm]	M vc [m/min]	M f [mm/rev]	M ap [mm]	K vc [m/min]	K f [mm/rev]	K ap [mm]	N vc [m/min]	N f [mm/rev]	N ap [mm]	S vc [m/min]	S f [mm/rev]	S ap [mm]	H vc [m/min]	H f [mm/rev]	H ap [mm]
4	5		6																	
10 GM Geometrie zum Einstechen und Längsdrehen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
GL2-D200M02-GM	G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
7	T7325	9	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	70	0.08	0.6	–	–	–
GL[illegible]00M02-GM	[illegible]30	[illegible]2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	[illegible]20	1.0	–	–	–	35	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	55	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM	G8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	–	–	–	40	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.14	0.8	–	–	–
GL4-D400M04-GM	G8330	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	–	–	–	35	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM	G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	–	–	–	45	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM	G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM	G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–

11

GL5-D500M08-GM:T7325

Beim Bestellen vollständigen Code für Wendeschneidplattenspezifikation verwenden!

Sorte

Doppelpunkt nicht vergessen

ISO-Wendeschneidplattencode

ABSTECH- UND EINSTECH-WENDESCHNEIDPLATTEN – SEITENÜBERSICHT

Pos.	Beschreibung
1	Bezeichnung der Wendeschneidplatte
2	Schematische Zeichnung der Wendeschneidplatte
3	Tabelle der Wendeschneidplattengrößen (mm)
4	Illustration
5	Profil der Hauptschneidkante
6	Symbole – spezifische Merkmale und Schneidkantentyp

Pos.	Beschreibung
7	ISO-Wendeschneidplattencode
8	Sorte
9	Wendeschneidplattenradien (mm)
10	Geometriebeschreibung
11	Anwendungsbereich der Wendeschneidplatte

1 GG.(RL) INT

P M K N S H 2

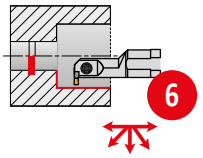
PRAMET 3 G

4

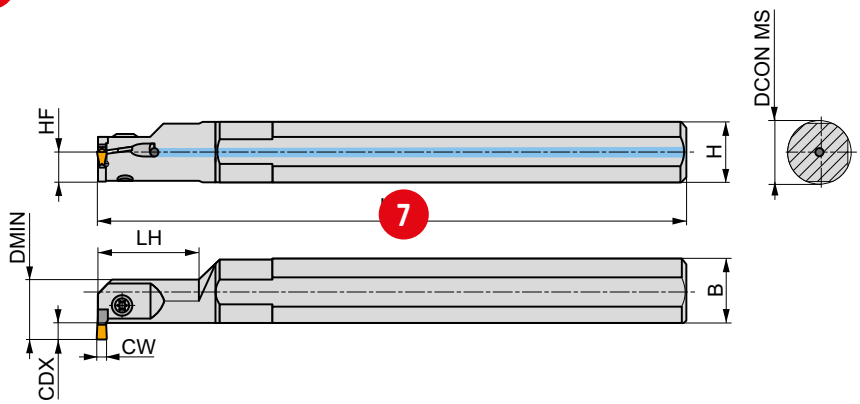
Innen Bohrstange zum Einstechen für LCM. WSP

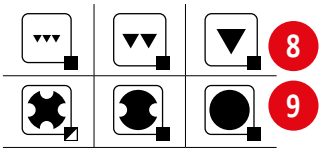
Rechte/Linke Bohrstange zum Innenstechen für LCM. 0313 und 0413 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø16 mm. Geeignet zum Innenstechen und Drehen in unterschiedliche Vorschubsrichtungen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø16 bis Ø32 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.

5



6





8 9

10

	Product	DCON MS [mm]	HF [mm]	H [mm]	B [mm]	LF [mm]	LH [mm]	CW [mm]	CDX [mm]	DMIN [mm]		kg		
R	A16Q-GGER 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
	A16Q-GGER 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI190	GL06
	A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.36	GI143	GL06
	A20R-GGFR 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.39	GI190	GL06
	A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
	A25S-GG[illegible]3	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
	A32T-GGHR 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06
L	A16Q-GGEL 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.29	GI143	GL06
	A16Q-GGEL 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.28	GI190	GL06
	A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
	A20R-GGFL 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI190	GL06
	A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.81	GI143	GL06
	A25S-GGFL 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.82	GI170	GL06
	A32T-GGHL 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06

11 12 13 14 15 16 17

	18
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..
GI190	LCM. 0313…..-04

		Nm	19		
GL06	SR 85011-T15P	5.0	M 5	9	FLAG T15P

Typische Seite mit dargestellten Drehwerkzeughaltern – einzelne Seitendetails können jeweils abweichen.

Pos.	Beschreibung
1	Bezeichnung des Abstech- & Einstechhalters
2	Werkstoffgruppenempfehlungen
3	Spannsystem für Wendeschneidplatte
4	Illustration [1]
5	Werkzeugbeschreibung
6	Werkstückprofil
7	Schematische Zeichnung des Werkzeugs
8	Erreichbare Oberflächenqualität
9	Schnittart/Arbeitsbedingungen
10	Produktanwendungen

Pos.	Beschreibung
11	Werkzeugausführung
12	Code für Halter
13	Abmessungen [mm] und Winkel [2] [°] des Halters
14	Interne Kühlmittelzufuhr
15	Gewicht [kg]
16	Gruppe kompatibler Wendeschneidplatten [3]
17	Ersatzteilgruppe [3], [4]
18	Kompatible Wendeschneidplatten
19	Ersatzteile

[1] Drehhalter wird primär in der rechten Ausführung (R) angezeigt

[2] GAMO = Werkzeug-Orthogonalspanwinkel (siehe technischer Teil)
LAMS = Werkzeug-Neigungswinkel (siehe technischer Teil)

[3] Code der Gruppe der kompatiblen WSP, der Ersatzteile und des speziellen Zubehör wird nur verwendetfür die Zwecke des Katalogs. Er kann nicht für Aufträge verwendet werden.

[4] Ersatzteile- und Sonderzubehör- Icons sind schematisch zum einfachen verstehen entworfen wurden. Sie sind nicht in der Liste der Symbole enthalten. Schrauben sind in einigen Fällen vollständig mit Angaben zum Drehmoment in Nm, Schraubenlänge und Gewindegröße enthalten

ABSTECHEN & EINSTECHEN – SYMBOLÜBERBLICK

ALLGEMEINE SYMBOLE

■	Vorrangige Anwendung
◪	Mögliche Anwendung

▼▼▼	Schlichten – sehr gute Oberflächenqualität
▼▼	Mittlere Bearbeitung – gute Oberflächenqualität
▼	Schruppen – unbegrenzte Oberflächenrauheit

●	Geeignet für stabile Arbeitsbedingungen
◖◗	Geeignet für instabile Arbeitsbedingungen
✖	Geeignet für sehr instabile Arbeitsbedingungen

DREHANWENDUNGEN

	Kopierdrehen (multidirektionale Bearbeitung)
	Tiefe und breite Axialnut (mit anschließender Aufweitung)
	Tiefe Axialnut
	Tiefe Ringnut
	Plankopierdrehen

	Inneneinstechen
	Inneneinstechen (mit anschließender Aufweitung)
	Abstechen
	Flache und breite Axialnut (mit anschließender Aufweitung)
	Flache Axialnut

	Flache Ringnut
	Abstechen von Rohren
	Breite Nut(mit anschließender Aufweitung)

MERKMALE

	Erste Wahl
	Langer Überhang

	Universell, großer Anwendungsbereich
	Schwere Arbeitsbedingungen

	Gerundete Kante
	Gerundete Kante mit Facette

SONSTIGE

	Spanndrehmoment der Schraube [Nm]

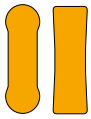
	Interne Kühlmittelzufuhr

ABSTECH- & EINSTECH-WENDESCHNEIDPLATTEN – AUSWAHLHILFE

GL. D NEW

406

LCMF 13



418

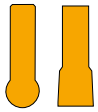
LCMF 16, LCMF 30

432

LCMF 20

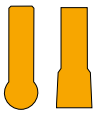
453

LCMR 13



419

LCMR 16, LCMR 30



435

LFMX

456

LFUX

464

TN R EXT

475

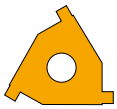
TN R INT

475

TN ZZ EXT

476

TN ZZ INT



477

X 61 NEW

468

X 61 R NEW

469

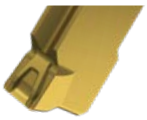
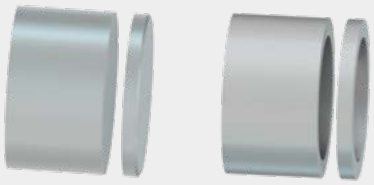
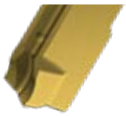
X 61 R-1 NEW

473

X 61-1 NEW

472

ABSTECH- UND EINSTECH-GEOMETRIEN – AUSWAHLHILFE

		Art des Vorgangs	Wahl der Schneidplattenfamilie			
			Erste Wahl		Optional	
AUSSEN		Einstechen	GL. D NEW	GM 	LCMF16, LCMF30	F
			406		432	
		Abstechen	GL. D NEW	PM 	LFMX	M2
			407		457	
		Planstechen	LCMF13	F	LCMF16, LCMF30	F
			418		432	
		Kopierprofildrehen	GL. D NEW	MM	LCMF16, LCMF30	MP
			406		433	
		Einstechen für Sicherungsringe	X61 NEW		TN ZZ EXT	
			469		476	
INNEN		Einstechen	LCMF13	F		
			418			
		Kopierprofildrehen	LCMF13	MP		
			419			
		Einstechen für Sicherungsringe	X61 NEW		TN ZZ INT	
			468		477	

ABSTECH- UND EINSTECH – AUSWAHLHILFE

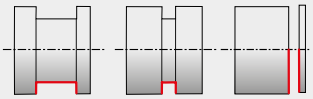
Sortenkennzeichnung	Anwendungsbereich	Anwendung	Vorschub	Schnittgeschwindigkeit	Widerstandsfähigkeit gegen widrige Arbeitsbedingungen	Beschichtung	Farbe	Substrat	Kühlungsnutzen	Sortenbeschreibung
T9325	P15 - P35 M10 - M30 K15 - K35 S10 - S20	■ ■ ◪ ◪	▰▰▰▱	▰▰▱▱	▰▰▰▱	MT-CVD		FGM	+ +	Aus technologischer Sicht handelt es sich um eine extrem vielseitige Sorte mit hoher Widerstandsfähigkeit gegen mechanische Beschädigungen unter ungünstigen Schnittbedingungen, die eine hervorragende Verschleißfestigkeit aufweist. Die korrekte Anwendung dieses Materials erfordert hohe Schnittgeschwindigkeiten.
T7325	P15 - P35 M10 - M25 S10 - S25	◪ ■ ■	▰▰▰▱	▰▰▰▱	▰▰▱▱	MT-CVD		FGM	+ + +	Eine der universellsten Drehsorten. Speziell für die Bearbeitung von Edelstahl entwickelt. Optimale Balance zwischen Verschleißfestigkeit und Leistungssicherheit. Geeignet für ein breites Anwendungsspektrum in der Drehbearbeitung.
6640	P20 - P40 M20 - M35 K25 - K40	■ ■ ■	▰▰▰▱	▰▰▱▱	▰▰▰▱	MT-CVD		H	+ + +	Einer der zähesten Drehwerkstoffe, der insbesondere für die Schruppbearbeitung eingesetzt werden kann oder wenn die Betriebssicherheit unter widrigen Schnittbedingungen im Vordergrund steht. Eine weitere ideale Wahl für Maschinen, die mit niedrigen bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten und mittleren bis hohen Vorschubraten arbeiten.
T8330	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 N15 - N30 S15 - S25 H15 - H25	■ ■ ■ ◪ ◪ ◪	▰▰▰▱	▰▰▱▱	▰▰▰▱	PVD		submicron H	+ + +	Vielseitiger Schneidstoff, der sich für die Bearbeitung aller Arten von zu bearbeitenden Materialien eignet und praktisch bei fast allen Arten von Drehbearbeitungen einsetzbar ist. Seine Hauptvorteile sind die hohe Betriebssicherheit und die sehr guten Reibungseigenschaften. Er ist daher für Anwendungen bei mittleren und niedrigeren Schnittgeschwindigkeiten geeignet.
G8330	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 S15 - S25	■ ■ ■ ◪	▰▰▰▱	▰▰▱▱	▰▰▰▱	PVD		submicron H	+ + +	Universalschneidsorte für Einstech- und Abstechanwendungen. Diese Sorte zeichnet sich durch ihre außergewöhnliche Zuverlässigkeit und Vielseitigkeit aus. Sie wurde passend für die Bearbeitungsbedingungen für die meisten Werkstückmaterialien entwickelt.

Substrat	
H	WC-Co basiertes Substrat
submicron H	WC-Co basiertes Substrat feinkörnig (< 1 µm)
FGM	Funktionsgradientensubstrat

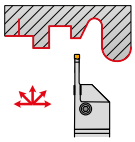
Beschichtung	
MT-CVD	Mitteltemperatur-chemische Gasabscheidung (Chemical Vapour Deposition)
PVD	Niedertemperatur-physikalische Gasabscheidung (Physical Vapour Deposition)

Vorteile der Schneidflüssigkeit	
+ + +	Verwendung von Kühlmittel ist unerlässlich
+ +	Nachdrücklich empfohlen

AB- UND EINSTECHEN - AUSSEN



GLSF(RL) EXT NEW

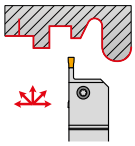


GL.D
GL2 GL3 GL4 GL5 GL6

■
20×20 25×25

410 | 406 – 408

GLSF(RL) EXT-G NEW

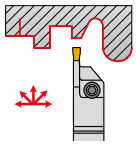


GL.D
GL2 GL3 GL4 GL5 GL6

■
20×20 25×25

412 | 406 – 408

GLSF(RL) EXT-S NEW

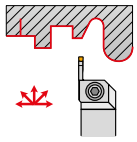


GL.D
GL2 GL3 GL4

■
12×12 16×16

413 | 406 – 408

GFK(RL) EXT

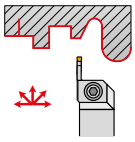


LCMF
0220

■
16×16 25×25

455 | 418 – 454

GFI(RL) EXT

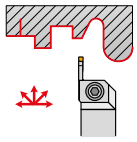


LCMF, LCMR
0316 0416 0516 0616 0830

■
16×16 32×25

437 | 418 – 454

GFM(RL) EXT

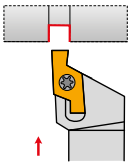


LCMF, LCMR
0316 0416 0516 0616 0830

■
20×20 32×25

439 | 418 – 454

P61 (RL) EXT NEW

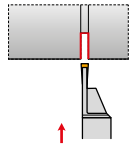


X61

■
16×16 25×25

470 | 468 – 469

XLCF(RL)

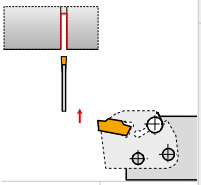


LFUX
03 04 05 06

■
16×12 32×25

465 | 464

XLCCN 25 BS + MS-EN

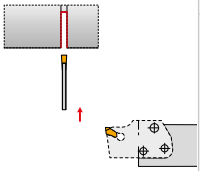


LCMF, LCMR
0316 0416 0516 0616

■
25×25 32×25

442, 443 | 418 – 454

XLCF(NRL) BS + MS-EN

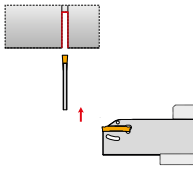


LFMX
1.50 1.60 2.00 2.20 3.10 4.10 5.10 6.35

■
12×12 32×25

461, 463 | 456 – 458

GLS B + DU, D NEW

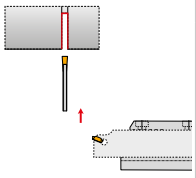


GL.D
GL2 GL3 GL4 GL5 GL6

■
20×20 32×29

414, 415 | 406 – 409

XLCCN B + DU, D

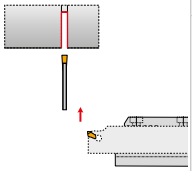


LCMF, LCMR
0316 0416 0516 0616

■
20×20 32×29

440, 441 | 418 – 454

XLCFN B + DU, D

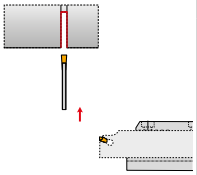


LFMX
1.50 1.60 2.00 2.20 3.10 4.10 5.10 6.35

■
20×20 40×36

459, 460 | 456 – 458

XLCFN B LFUX + DU, D

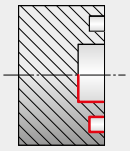


LFUX
03 04 05 06

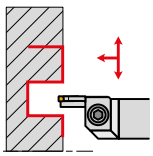
■
20×20 40×40

466, 467 | 464

EINSTECHEN - AXIAL



GFIL-L AXIAL

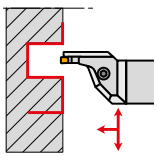


LCMF, LCMR
0313 0316

17-30
140-230

422, 444
418 – 454

GFIL-R AXIAL

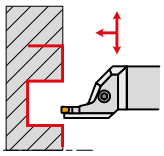


LCMF, LCMR
0313 0316 0413 0416

17-30
140-230

423, 445
418 – 454

GFIR-L AXIAL

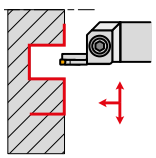


LCMF, LCMR
0313 0316 0413 0416

17-30
140-230

424, 446
418 – 454

GFIR-R AXIAL

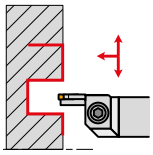


LCMF, LCMR
0313 0316

17-30
140-230

425, 447
418 – 454

GFML-L AXIAL

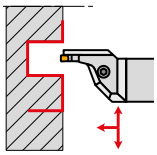


LCMF, LCMR
0413 0416

17-30
140-230

426, 448
418 – 454

GFML-R AXIAL

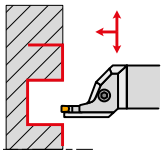


LCMF, LCMR
0413 0416

17-30
140-230

427, 449
418 – 454

GFMR-L AXIAL

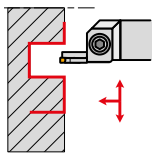


LCMF, LCMR
0413 0416

17-30
140-230

428, 450
418 – 454

GFMR-R AXIAL

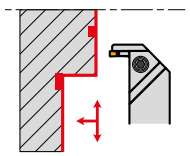


LCMF, LCMR
0413 0416

17-30
140-230

429, 451
418 – 454

GGI(RL)-90 AXIAL

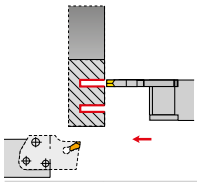


LCMF, LCMR
0313 0316

17-30
110-170

430, 452
418 – 454

XLXFL BS AXIAL + MS-EN

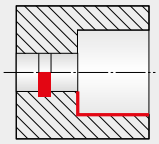


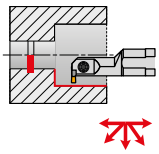
LFMX
3.10

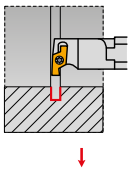
60-85
150-280

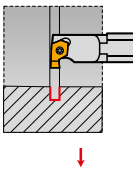
462, 463
456 – 458

EINSTECHEN - INNEN



GG.(RL) INT		LCMF, LCMR
		0313 0413
ØDmin	16 32	
421		418 – 454

P61 (RL) INT NEW		X61
		
ØDmin	16 40	
471		468

P61S(RL)-1 INT NEW		X61-1
		
ØDmin	12.5	
474		472

ABSTECH- UND EINSTECH-WENDESCHNEIDPLATTEN – GL – KURZBEZEICHNUNG

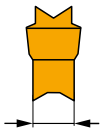
1	2		3	4	5	6	7		8
GL	3	–	D	300	G	02	L06	–	PM

1 Werkzeuggruppe

GL

2 Plattensitz

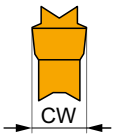
1, 2, 3, 4, 5, 6



3 Anzahl der Schneidkanten

S	Eine Schneidkante
D	Zwei Schneidkante

4 Schnittbreite – CW

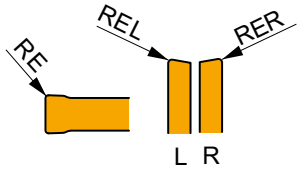


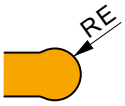
	CW
200	2.00
250	2.50
300	3.00
400	4.00
500	5.00
600	6.00

5 Schneidkantenausführung

G	Geschliffen
M	Direkt gepresst

6 Eckenradius



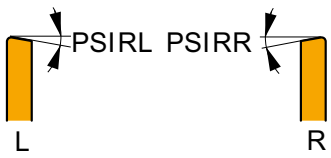


	RE, RER, REL (mm)
02	0.2
03	0.3
04	0.4
08	0.8

ROUND GEOMETRY

	RE (mm)
M0	RE = CW/2

7 Einstellwinkel



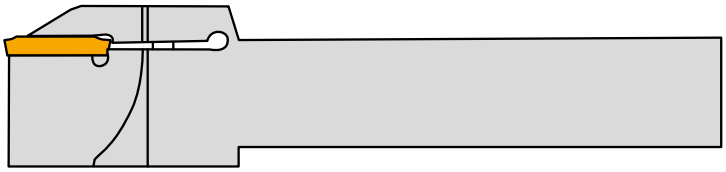
	(°)
06	6
12	12

8 Bezeichnung Spanbrecher

PM
PR
GM
MM

ABSTECH- UND EINSTECHHALTER (AUSSENDREHEN) – GL – KURZBEZEICHNUNG

1	2		3	4	5	6	7		8		9	10	11
GL	3	–	S	2525	M	F	L	–	20	–	R	120	090

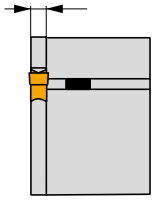


1 Werkzeuggruppe

GL

2 Plattensitz

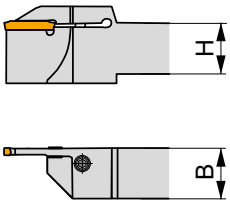
1, 2, 3, 4, 5, 6



3 Schafttyp

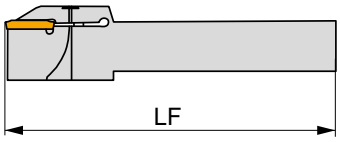
A	Stahlschaft mit Innenkühlung
S	Stahlschaft ohne Innenkühlung

4 Schaftgrößen



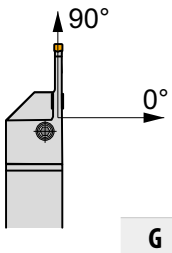
	H/B (mm)/ (mm)
1212	– 12/12
1616	– 16/16
2020	– 20/20
2525	– 25/25

5 Werkzeuglänge - LF



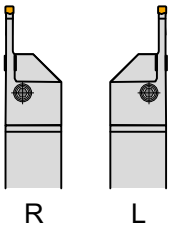
	LF (mm)
H	100
K	125
M	150
P	170

6 Werkzeug Anstellwinkel

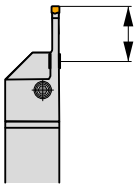


	(°)
G	0
F	90

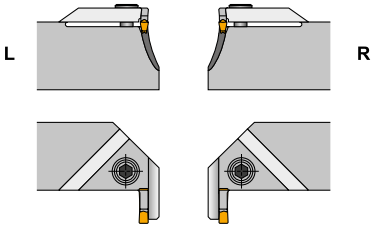
7 Ausfuhrung (rechts/links)



8 Stechtiefe max. – CDX

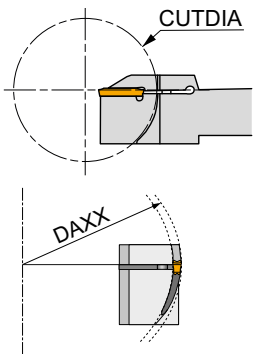


9 Stechleisten Krümmung

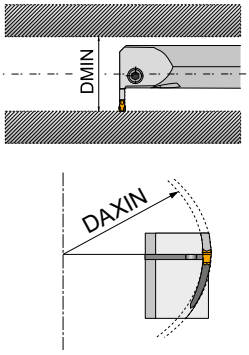


Zusätzlicher Hinweis fur das axiale Bearbeiten.

10 Maximaler Durchmesser



11 Minimaler Durchmesser



ABSTECH- UND EINSTECHKLINGEN (AUSSENDREHEN) – GL – KURZBEZEICHNUNG

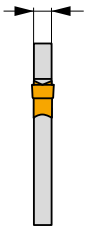
1	2		3	4	5	6
GL	3	–	S	32	M	B

1 Werkzeuggruppe

GL

2 Plattensitz

1, 2, 3, 4, 5, 6



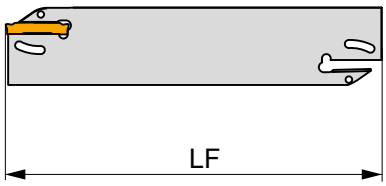
3 Schafttyp

A	Stahlschaft mit Innenkühlung
S	Stahlschaft ohne Innenkühlung

4 Schaftgrößen

	H (mm)
26	26
32	32

5 Gesamtklingenlänge – LF

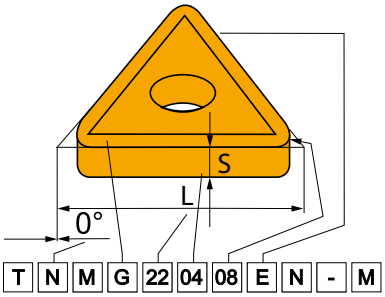


	LF (mm)	LF (")
K	125	5.000"
M	150	6.000"

6 Werkzeug

B – Schwert

WSP – ISO BEZEICHNUNGSSYSTEM



	1	2	3	4
ISO	T T	N N	U M	N G
ANSI	T T	N N	U M	G

1 Plattenform

H	O	P	R
S	T	C 80°	D 55°
E 75°	M 86°	V 35°	W 80°
L	A 85°	B 82°	K 55°

2 Freiwinkel

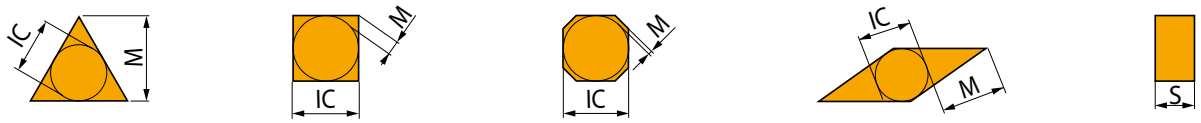
A 3°		B 5°	
C 7°		D 15°	
E 20°		F 25°	
G 30°		N 0°	
P 11°		O	Spezial

4 Spanflächen und Befestigung

N	
R	
F	
A	
M	
G	
W	40° – 60°
T	
Q	
U	
B	70° – 90°
H	
C	
J	
X	Spezial

3 Toleranzen

	(mm)			(")		
	M (±)	S (±)	IC (±)	M (±)	S (±)	IC (±)
A	0.005	0.025	0.025	.0002"	.001"	.0010"
F	0.005	0.025	0.013	.0002"	.001"	.0005"
C	0.013	0.025	0.025	.0005"	.001"	.0010"
H	0.013	0.025	0.013	.0005"	.001"	.0005"
E	0.025	0.025	0.025	.0010"	.001"	.0010"
G	0.025	0.130	0.025	.0010"	.005"	.0010"
J	0.005	0.025	0.05 – 0.13	.0002"	.001"	.002 – 0.005"
K	0.013	0.025	0.05 – 0.13	.0005"	.001"	.002 – 0.005"
L	0.025	0.025	0.05 – 0.13	.0010"	.001"	.002 – 0.005"
M	0.08 – 0.18	0.130	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.005"	.002 – 0.005"
N	0.08 – 0.18	0.025	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.001"	.002 – 0.005"
U	0.05 – 0.38	0.130	0.05 – 0.13	.005 – 0.015"	.005"	.003 – 0.010"

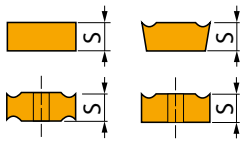


5	6	7	8	9		10
22	04	08			-	
22	04	08	E	N		M
5	6	7	8	9		10
4	3	2			-	
4	3	2	E	N		M

5 Schneidkantenlänge (WSP-Größe)

d=IC (mm)	(in)	H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
3.97					03	06		04			06	02		
	5/32"	1.2												
4.76					04	08	04	05	04	04	08	L3		
	3/16"	1.5												
5.56					05	09	05	06	05	05	09	03		
	7/32"	1.8												
6.35		03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
	1/4"	2												
7.94		04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
	5/16"	2.5												
9.525		05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
	3/8"	3												
12.7		07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
	1/2"	4												
15.875		09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
	5/8"	5												
19.05		11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
	3/4"	6												
25.40		14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
	1"	8												
31.75		18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	
	1 1/4"	10												

6 Dicke



	S (mm)	S (")
01	1.59	1/16"
T1	1.98	5/64"
02	2.38	3/32"
03	3.18	1/8"
T3	3.97	5.32"
04	4.76	3/16"
05	5.56	7/32"
06	6.35	1/4"
07	7.94	5/16"
09	9.52	3/8"

7 Eckenradius

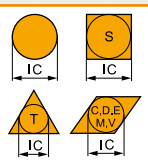
	RE (mm)	RE (")
00	0	0"
02	0.2	1/128"
04	0.4	1/64"
08	0.8	1/32"
12	1.2	3/64"
16	1.6	1/16"
24	2.4	3/32"
32	3.2	1/8"

Runde WSP

d = I.C.	
(")	00
(mm)	M0

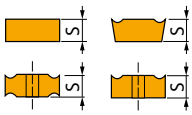
ANSI

5 Innenkreis



Symbol	d = I.C. (mm)	d = I.C. (")
1	3.175	1/8"
1.2	3.969	5/32"
1.5	4.763	3/16"
1.8	5.556	7/32"
2	6.350	1/4"
2.5	7.938	5/16"
3	9.525	3/8"
4	12.700	1/2"
5	15.875	5/8"
6	19.050	3/4"
7	22.225	7/8"
8	25.400	1"
10	31.750	5/4"
12	38.100	6/4"

6 Dicke



Symbol	S (mm)	S (")
1	1.588	1/16"
1.2	1.984	5/64"
1.5	2.381	3/32"
2	3.175	1/8"
2.5	3.969	5/32"
3	4.763	3/16"
3.5	5.556	7/32"
4	6.350	1/4"
5	7.938	5/16"
6	9.525	3/8"
7	11.113	7/16"
8	12.700	1/2"
9	14.288	9/16"
10	15.875	5/8"

7 Eckenradius

Symbol	RE (mm)	RE (")
0	0	0"
0.2	0.099	1/256"
0.5	0.198	1/128"
1	0.397	1/64"
2	0.794	1/32"
3	1.191	3/64"
4	1.588	1/16"
5	1.984	5/64"
6	2.381	3/32"
7	2.778	7/64"
8	3.175	1/8"
10	3.969	5/32"
12	4.763	3/16"
14	5.556	7/32"
16	6.350	1/4"

8 Schneidkantenausführung

F	Scharfe Schneidkante	E	Gerundete Schneidkante
T	Schneidkante mit Fase	S	Schneidkante gerundet und gefast
K	Schneidkante doppelt gefast	P	Schneidkante gerundet und doppelt gefast

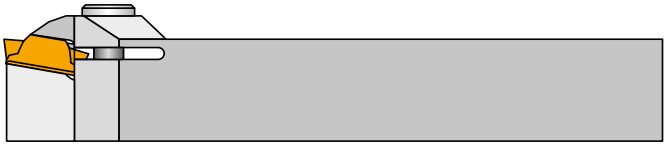
9 Vorschubrichtung

R	Vorschub ←	N	Vorschub ← → Vorschub
L	→ Vorschub		

10 Spanbrecherbezeichnung

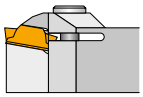
ABSTECH- UND EINSTECHWERKZEUGE – AUSSENDREHEN – GL – KURZBEZEICHNUNG

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ISO	G	F	I	L	25	25	M	0316	R	030	017
ANSI	1	2	3	4	5 & 6		7	8	9	10	11
	G	F	I	L	16		D	0316	R	1.18	.670

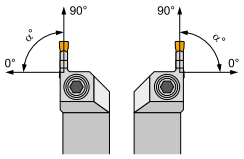


1 Spannsystem

G



2 Halterform - Einstellwinkel

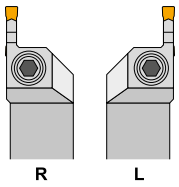


α°	
G = 0°	K = 75°
R = 15°	F = 90°
T = 30°	B = 105°
S = 45°	E = 120°
W = 60°	D = 135°

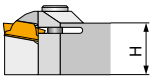
3 Max. Schnitttiefe – CDX

G = 2.0 × CW	N = 5.5 × CW
H = 2.5 × CW	O = 6.0 × CW
I = 3.0 × CW	P = 6.5 × CW
J = 3.5 × CW	Q = 7.0 × CW
K = 4.0 × CW	R = 7.5 × CW
L = 4.5 × CW	S = 8.0 × CW
M = 5.0 × CW	T = 8.5 × CW

4 Ausführung (rechts/links) R/L

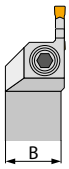


5 Schafthöhe (mm)



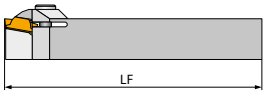
12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.

6 Schaftbreite (mm)



12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.

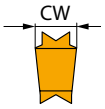
7 Werkzeuglänge



	LF (mm)
H	100
J	110
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200

	LF (")
A	4.000"
B	4.500"
C	5.000"
D	6.000"
E	7.000"
F	8.000"

8 Schnittbreite



	CW (mm)	CW (")
02	2.0	.079"
03, 0313, 0316	3.0	.118"
04, 0413, 0416	4.0	.157"
05, 0516	5.0	.197"
06, 0616	6.0	.236"
08, 0830	8.0	.315"

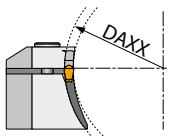
5 & 6

	B (")	H (")
05	5/16"	5/16"
06	3/8"	3/8"
08	1/2"	1/2"
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"
24	1 1/2"	1 1/2"
32	2"	2"

Für quadratische Schäfte, ist dies die Anzahl von einem 1/16 eines Zolles für Breite und Höhe.

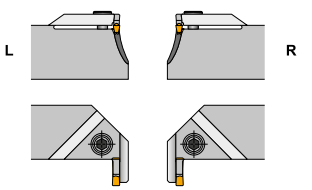
Für rechteckige Schäfte, ist die erste Ziffer die Anzahl eines 1/8 von einem Zoll für die Breite, und die zweiteZiffer ist die Anzahl eines 1/4 eines Zoll für die Höhe.

10 Maximaler Durchmesser - Planeinstich



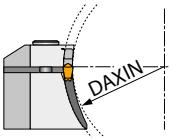
Zusätzlicher Hinweis fur das axiale Bearbeiten

9 Stechleisten Krümmung



Zusätzlicher Hinweis fur das axiale Bearbeiten

11 Minimaler Durchmesser - Planeinstich



Zusätzlicher Hinweis fur das axiale Bearbeiten

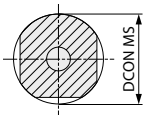
ABSTECH- UND EINSTECHKLINGEN) – INNENDREHEN – ISO – KURZBEZEICHNUNG

	1	2	3		4	5	6	7	8
ISO	A	25	S	–	G	G	H	L	0313
ANSI	A	16	S	–	G	G	H	L	0313

1 Schaft

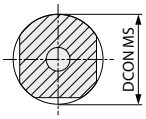
S	Stahlschaft
A	Stahlschaft mit Innenkühlung

2 Schaftdurchmesser



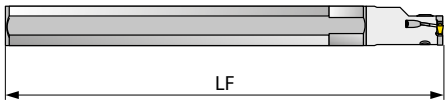
	DCON MS [mm]
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32
40	40

2 Schaftdurchmesser



	DCON MS (")
08	.500"
10	.625"
12	.750"
16	1.000"
20	1.250"
24	1.500"

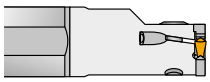
3 Werkzeuglänge



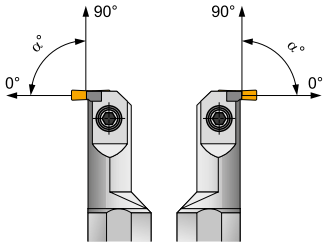
	LF [mm]	LF (")		LF [mm]	LF (")
M	150	6.000"	S	250	10.000"
P	170	6.250"	T	300	12.000"
Q	180	7.250"	U	350	14.000"
R	200	8.000"	V	400	15.750"

4 Spannsystem

G



5 Werkzeug Anstellwinkel

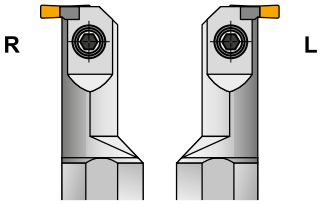


α°	
G = 0°	K = 75°
R = 15°	F = 90°
T = 30°	B = 105°
S = 45°	E = 120°
W = 60°	D = 135°

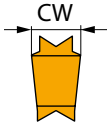
6 Max. Schnitttiefe – CDX

E = 1.0 × CW	J = 3.5 × CW
F = 1.5 × CW	K = 4.0 × CW
G = 2.0 × CW	L = 4.5 × CW
H = 2.5 × CW	M = 5.0 × CW
I = 3.0 × CW	N = 5.5 × CW
X = Spezial	

7 Ausfuhrung (rechts/links) R/L



8 Schnittbreite



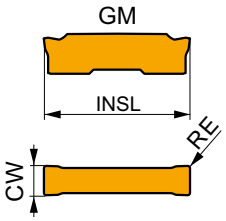
	CW [mm]
0313	3.0
0413	4.0

NEW

GL. D - GM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



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

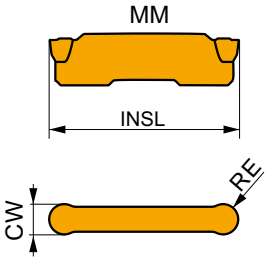
Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
			U E																	
			GM Geometrie zum Einstechen und Längsdrehen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
GL2-D200M02-GM	**G8330**	0.2	■ 190	0.10	0.8	■ 110	0.09	0.8	■ 180	0.10	0.8	–	–	–	◪ 45	0.08	0.6	–	–	–
	T7325	0.2	◪ 220	0.10	0.8	■ 170	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.08	0.6	–	–	–
GL3-D300M02-GM	**G8330**	0.2	■ 150	0.20	1.0	■ 90	0.18	1.0	■ 140	0.20	1.0	–	–	–	◪ 35	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.2	◪ 175	0.20	1.0	■ 135	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM	**G8330**	0.4	■ 160	0.20	1.0	■ 95	0.18	1.0	■ 150	0.20	1.0	–	–	–	◪ 40	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 185	0.20	1.0	■ 140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.14	0.8	–	–	–
GL4-D400M04-GM	**G8330**	0.4	■ 150	0.25	1.2	■ 90	0.23	1.2	■ 140	0.25	1.2	–	–	–	◪ 35	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 170	0.25	1.2	■ 130	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM	**G8330**	0.8	■ 180	0.25	1.2	■ 105	0.23	1.2	■ 170	0.25	1.2	–	–	–	◪ 45	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 200	0.25	1.2	■ 155	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM	**G8330**	0.8	■ 170	0.30	1.2	■ 100	0.27	1.2	■ 160	0.30	1.2	–	–	–	◪ 40	0.21	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 190	0.30	1.2	■ 145	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM	**G8330**	0.8	■ 170	0.30	1.2	■ 100	0.27	1.2	■ 160	0.30	1.2	–	–	–	◪ 40	0.21	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 190	0.30	1.2	■ 145	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.21	1.0	–	–	–

NEW

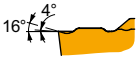
GL. D - MM

PRAMET

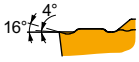
	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



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)
			U S																	
			MM Geometrie, Vollradius zum Kopieren und Längsdrehen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
GL2-D200MM0-MM	**G8330**	1.0	■ 250	0.10	1.0	■ 150	0.09	1.0	■ 235	0.10	1.0	–	–	–	◪ 60	0.08	0.8	–	–	–
	T7325	1.0	◪ 285	0.10	1.0	■ 220	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 90	0.08	0.8	–	–	–

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

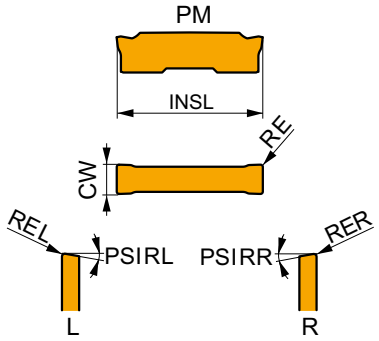
Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
			U S																	
MM Geometrie, Vollradius zum Kopieren und Längsdrehen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
GL3-D300MM0-MM	**G8330**	1.5	■ 210	0.20	1.2	■ 125	0.18	1.2	■ 195	0.20	1.2	–	–	–	◪ 50	0.14	1.0	–	–	–
	T7325	1.5	◪ 240	0.20	1.2	■ 185	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.14	1.0	–	–	–
GL4-D400MM0-MM	**G8330**	2.0	■ 220	0.20	1.2	■ 130	0.18	1.2	■ 205	0.20	1.2	–	–	–	◪ 55	0.14	1.0	–	–	–
	T7325	2.0	◪ 250	0.20	1.2	■ 195	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 80	0.14	1.0	–	–	–
GL5-D500MM0-MM	**G8330**	2.5	■ 205	0.25	1.2	■ 120	0.23	1.2	■ 190	0.25	1.2	–	–	–	◪ 50	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	2.5	◪ 235	0.25	1.2	■ 180	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.18	1.0	–	–	–
GL6-D600MM0-MM	**G8330**	3.0	■ 195	0.30	1.2	■ 115	0.27	1.2	■ 185	0.30	1.2	–	–	–	◪ 45	0.21	1.0	–	–	–
	T7325	3.0	◪ 220	0.30	1.2	■ 170	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.21	1.0	–	–	–

NEW

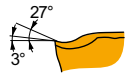
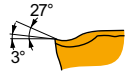
GL. D - PM

PRAMET

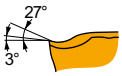
	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
250	2.55	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



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

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
			1 E													
PM Geometrie, erste Wahl beim Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																
GL2-D200M02-PM	**G8330**	0.2	■ 130	0.08	■ 75	0.07	◪ 120	0.08	–	–	◪ 30	0.06	–	–	–	–
	T7325	0.2	◪ 150	0.08	■ 115	0.07	–	–	–	–	◪ 45	0.06	–	–	–	–
GL3-D250G02-PM	**G8330**	0.2	■ 130	0.10	■ 75	0.09	◪ 120	0.10	–	–	◪ 30	0.07	–	–	–	–
GL3-D300M02-PM	**G8330**	0.2	■ 130	0.10	■ 75	0.09	◪ 120	0.10	–	–	◪ 30	0.07	–	–	–	–
	T7325	0.2	◪ 150	0.10	■ 115	0.09	–	–	–	–	◪ 45	0.07	–	–	–	–
GL4-D400M02-PM	**G8330**	0.2	■ 130	0.12	■ 75	0.11	◪ 120	0.12	–	–	◪ 30	0.10	–	–	–	–
	T7325	0.2	◪ 150	0.12	■ 115	0.11	–	–	–	–	◪ 45	0.10	–	–	–	–
GL5-D500M03-PM	**G8330**	0.3	■ 130	0.15	■ 75	0.14	◪ 120	0.15	–	–	◪ 30	0.12	–	–	–	–
GL6-D600M03-PM	**G8330**	0.3	■ 130	0.15	■ 75	0.14	◪ 120	0.15	–	–	◪ 30	0.12	–	–	–	–
			E													
R-PM Geometrie in rechtsschneidender Ausführung, erste Wahl beim Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																
GL2-D200G02R06-PM	**G8330**	0.2	■ 130	0.08	■ 75	0.07	◪ 120	0.08	–	–	◪ 30	0.06	–	–	6	–
	T7325	0.2	◪ 150	0.08	■ 115	0.07	–	–	–	–	◪ 45	0.06	–	–	6	–
GL2-D200G02R12-PM	**G8330**	0.2	■ 130	0.08	■ 75	0.07	◪ 120	0.08	–	–	◪ 30	0.06	–	–	12	–
GL3-D300G02R06-PM	**G8330**	0.2	■ 130	0.10	■ 75	0.09	◪ 120	0.10	–	–	◪ 30	0.07	–	–	6	–
	T7325	0.2	◪ 150	0.10	■ 115	0.09	–	–	–	–	◪ 45	0.07	–	–	6	–
GL3-D300G02R12-PM	**G8330**	0.2	■ 130	0.10	■ 75	0.09	◪ 120	0.10	–	–	◪ 30	0.07	–	–	12	–
GL4-D400G02R06-PM	**G8330**	0.2	■ 130	0.12	■ 75	0.11	◪ 120	0.12	–	–	◪ 30	0.10	–	–	6	–
	T7325	0.2	◪ 150	0.12	■ 115	0.11	–	–	–	–	◪ 45	0.10	–	–	6	–
GL4-D400G02R12-PM	**G8330**	0.2	■ 130	0.12	■ 75	0.11	◪ 120	0.12	–	–	◪ 30	0.10	–	–	12	–

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

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

L-PM Geometrie in linksschneidender Ausführung, erste Wahl beim Abstechen, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.

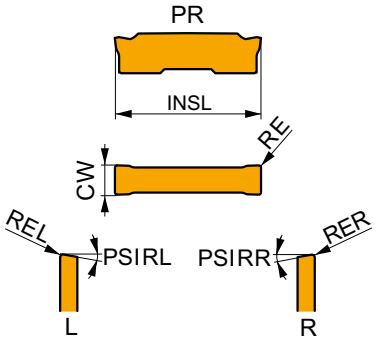
GL2-D200G02L06-PM	**G8330**	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	◪	120	0.08		–	–	◪	30	0.06		–	–		–	6
	T7325	0.2	◪	150	0.08	■	115	0.07		–	–		–	–	◪	45	0.06		–	–		–	6
GL2-D200G02L12-PM	**G8330**	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	◪	120	0.08		–	–	◪	30	0.06		–	–		–	12
GL3-D300G02L06-PM	**G8330**	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10		–	–	◪	30	0.07		–	–		–	6
	T7325	0.2	◪	150	0.10	■	115	0.09		–	–		–	–	◪	45	0.07		–	–		–	6
GL3-D300G02L12-PM	**G8330**	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10		–	–	◪	30	0.07		–	–		–	12
GL4-D400G02L06-PM	**G8330**	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	◪	120	0.12		–	–	◪	30	0.10		–	–		–	6
	T7325	0.2	◪	150	0.12	■	115	0.11		–	–		–	–	◪	45	0.10		–	–		–	6
GL4-D400G02L12-PM	**G8330**	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	◪	120	0.12		–	–	◪	30	0.10		–	–		–	12

NEW

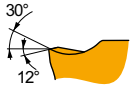
GL. D - PR

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0

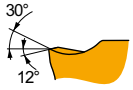


Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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

PR Geometrie, erste Wahl beim Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

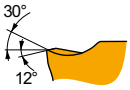
GL2-D200M02-PR	**G8330**	0.2	■	130	0.10	◪	75	0.09	■	120	0.10		–	–		–	–		–	–		–	–
	T7325	0.2	◪	150	0.10	◪	115	0.09		–	–		–	–		–	–		–	–		–	–
GL3-D300M02-PR	**G8330**	0.2	■	130	0.12	◪	75	0.11	■	120	0.12		–	–		–	–		–	–		–	–
	T7325	0.2	◪	150	0.12	◪	115	0.11		–	–		–	–		–	–		–	–		–	–
GL4-D400M02-PR	**G8330**	0.2	■	130	0.15	◪	75	0.14	■	120	0.15		–	–		–	–		–	–		–	–
	T7325	0.2	◪	150	0.15	◪	115	0.14		–	–		–	–		–	–		–	–		–	–
GL5-D500M04-PR	**G8330**	0.4	■	130	0.18	◪	75	0.16	■	120	0.18		–	–		–	–		–	–		–	–
GL6-D600M04-PR	**G8330**	0.4	■	130	0.18	◪	75	0.16	■	120	0.18		–	–		–	–		–	–		–	–



R-PR Geometrie in rechtsschneidender Ausführung, erste Wahl beim Abstechen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

GL2-D200G02R06-PR	**G8330**	0.2	■	130	0.10	◪	75	0.09	■	120	0.10		–	–		–	–		–	–		6	–
GL2-D200G02R12-PR	**G8330**	0.2	■	130	0.10	◪	75	0.09	■	120	0.10		–	–		–	–		–	–		12	–
GL3-D300G02R06-PR	**G8330**	0.2	■	130	0.12	◪	75	0.11	■	120	0.12		–	–		–	–		–	–		6	–
GL3-D300G02R12-PR	**G8330**	0.2	■	130	0.12	◪	75	0.11	■	120	0.12		–	–		–	–		–	–		12	–
GL4-D400G02R06-PR	**G8330**	0.2	■	130	0.15	◪	75	0.14	■	120	0.15		–	–		–	–		–	–		6	–
GL4-D400G02R12-PR	**G8330**	0.2	■	130	0.15	◪	75	0.14	■	120	0.15		–	–		–	–		–	–		12	–

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

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	(°)	(°)
																
			L-PR Geometrie in linksschneidender Ausführung, erste Wahl beim Abstechen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.													
GL2-D200G02L06-PR	**G8330**	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	6
GL2-D200G02L12-PR	**G8330**	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	12
GL3-D300G02L06-PR	**G8330**	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	6
GL3-D300G02L12-PR	**G8330**	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	12
GL4-D400G02L06-PR	**G8330**	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	6
GL4-D400G02L12-PR	**G8330**	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	12

NEW

GLSF(RL) EXT

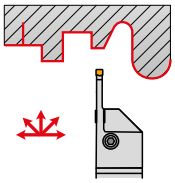
P M K N S H

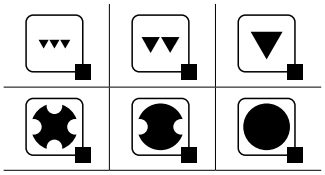
PRAMET

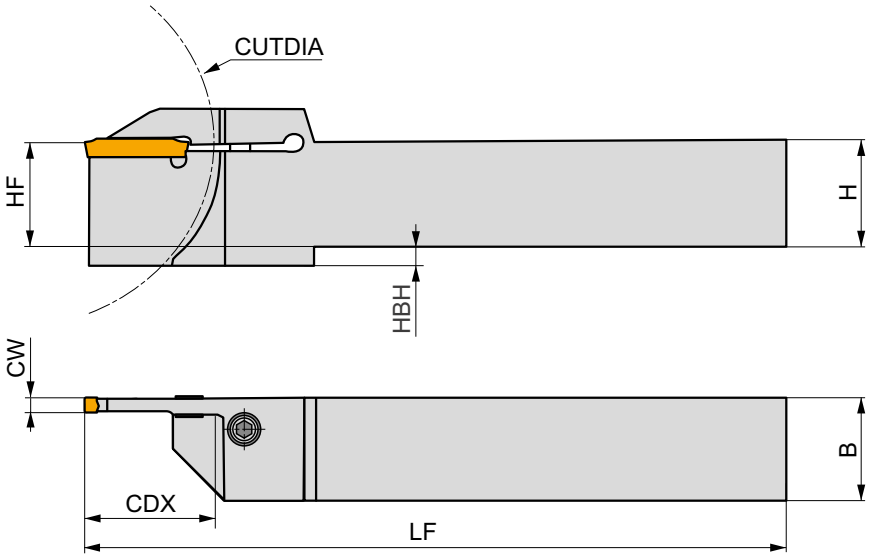
G

Außen Stechwerkzeug mit V-förmiger Klemmung zum Ein- und Abstechen für GL WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter zum radialen Einstechen mit zweischneidigen GL 2, 3, 4, 5 oder 6 Wendeschneidplatten. Geeignet zum radialen Ein- und Abstechen mit bis zu 32 mm maximale Schnitttiefe. Verfügbar in Schaftgrößen 20x20 oder 25x25 mm. Für längere Standzeiten und weniger Vibrationen ist der Körper verstärkt.







	Produkt	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	GL2-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	2.00	24	80	0.36	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	2.00	20	80	0.68	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
	GL3-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
	GL3-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	3.00	32	80	0.72	GI335	GL11
	GL4-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
	GL4-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
	GL4-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	4.00	32	80	0.78	GI336	GL11
	GL5-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	5.00	20	80	0.68	GI337	GL11
	GL5-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	5.00	32	100	0.75	GI337	GL11
	GL6-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	6.00	20	80	0.39	GI338	GL11
	GL6-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	6.00	20	80	0.68	GI338	GL11
	GL6-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11
L	GL2-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	2.00	24	80	0.36	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	2.00	20	80	0.70	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
	GL3-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
	GL3-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11

	Produkt	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
L	**GL3-S2525MFL-24-80**	25	–	25	25	150	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
	GL3-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
	GL4-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
	GL4-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
	GL4-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	4.00	32	80	0.72	GI336	GL11
	GL5-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
	GL5-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	5.00	20	80	0.71	GI337	GL11
	GL5-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	5.00	32	100	0.75	GI337	GL11
	GL6-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	6.00	20	80	0.39	GI338	GL11
	GL6-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	6.00	20	80	0.71	GI338	GL11
	GL6-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

		Nm			
GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P

Schnitttiefe des bearbeiteten Durchmessers auf Seite 416.

NEW

GLSF(RL) EXT-G

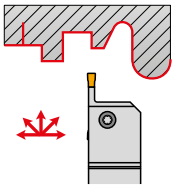
P M K N S H

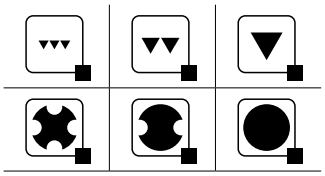
PRAMET

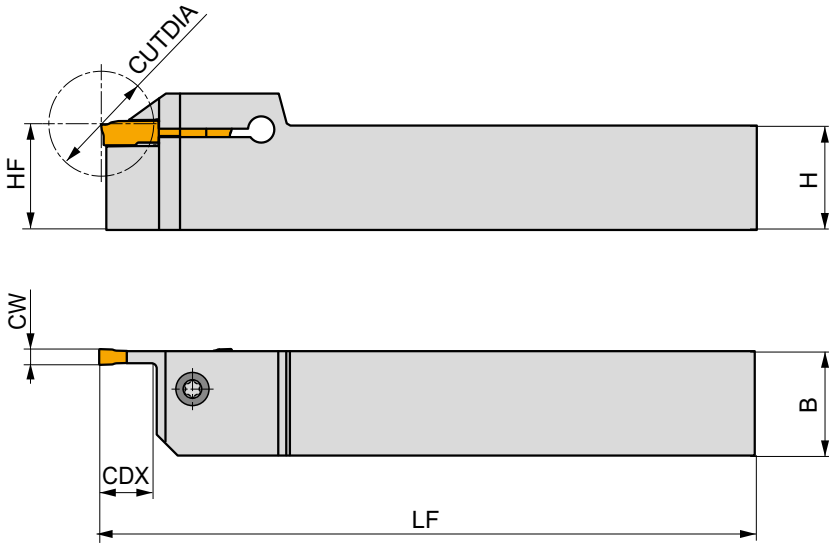
G

Außen Stechwerkzeug mit V-förmiger Klemmung zum Ein- und Abstechen mit GL WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter zum radialen Einstechen mit zweischneidigen GL 2, 3, 4, 5 oder 6 Wendeschneidplatten. Geeignet zum radialen Einstechen, Längsdrehen und Profilieren mit bis zu 12 mm maximale Schnitttiefe. Verfügbar in Schaftgrößen 20x20 oder 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	GL2-S2020KFR-10	20	20	20	125	2.00	10	20	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-10	25	25	25	150	2.00	10	20	0.69	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-10	20	20	20	125	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-10	25	25	25	150	3.00	10	20	0.69	GI335	GL11
	GL4-S2020KFR-12	20	20	20	125	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-12	25	25	25	150	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
	GL5-S2020KFR-12	20	20	20	125	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-12	25	25	25	150	5.00	12	24	0.70	GI337	GL11
	GL6-S2020KFR-12	20	20	20	125	6.00	12	24	0.36	GI338	GL11
	GL6-S2525MFR-12	25	25	25	150	6.00	12	24	0.68	GI338	GL11
L	GL2-S2020KFL-10	20	20	20	125	2.00	10	20	0.37	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-10	25	25	25	150	2.00	10	20	0.70	GI334	GL11
	GL3-S2020KFL-10	20	20	20	125	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFL-10	25	25	25	150	3.00	10	20	0.70	GI335	GL11
	GL4-S2020KFL-12	20	20	20	125	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-12	25	25	25	150	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
	GL5-S2020KFL-12	20	20	20	125	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
	GL5-S2525MFL-12	25	25	25	150	5.00	12	24	0.69	GI337	GL11
	GL6-S2020KFL-12	20	20	20	125	6.00	12	24	0.36	GI338	GL11
	GL6-S2525MFL-12	25	25	25	150	6.00	12	24	0.68	GI338	GL11

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

		Nm			
GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P

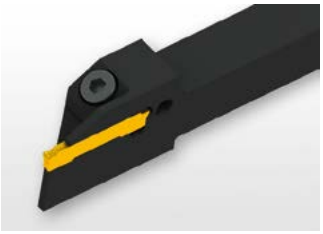
NEW

GLSF(RL) EXT-S

P M K N S H

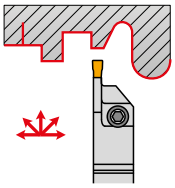
PRAMET

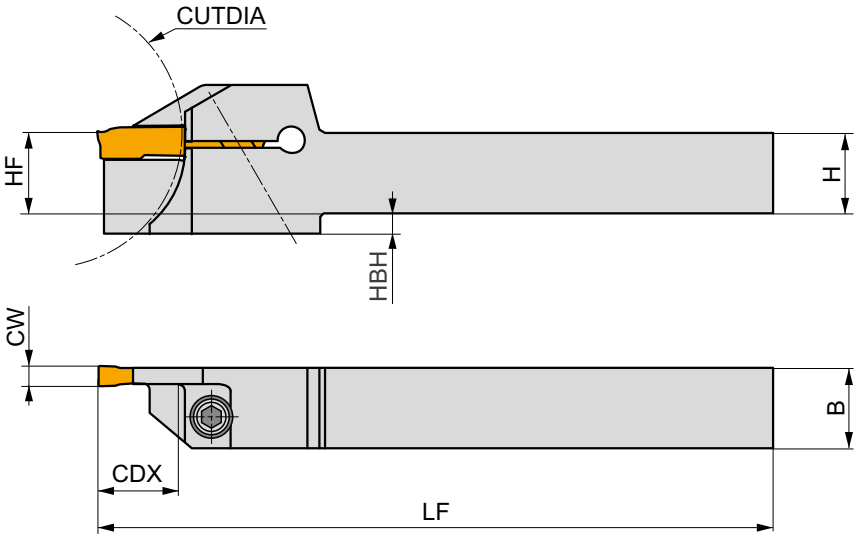
G

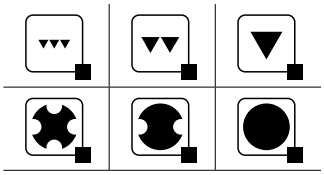


Außen Stechwerkzeug zum Ein- und Abstechen für Langdrehautomaten mit GL WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter für Langdrehautomaten mit GL 2, 3, 4 Plattensitz. Zum radialen Einstechen, Profilieren und Abstechen bis zu einer maximalen Schnitttiefe von 16 mm. Erhältlich mit Schaftgröße 12x12 oder 16x16 mm. Verstärkte Leiste für längere Standzeiten und geringe Vibrationen, leicht zugängliche Klemmung.







	Produkt	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	**GL2-S1212HFR-12-40**	12	3	12	12	100	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	4.00	16	45	0.26	GI336	GL12
L	**GL2-S1212HFL-12-40**	12	3	12	12	100	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	4.00	16	45	0.24	GI336	GL12

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..

		Nm			
GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3

Schnitttiefe des bearbeiteten Durchmessers auf Seite 416.

NEW

GLS B

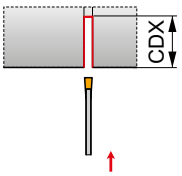
P M K N S H

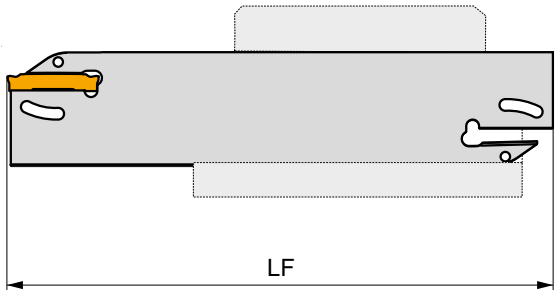
PRAMET

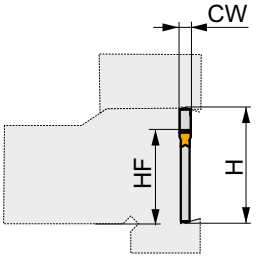
X

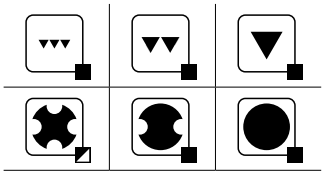
Zweiseitiges Schwert zum Abstechen für GL WSP

Schwert zum Abstechen mit bis zu 60 mm maximale Stechtiefe oder Ø120 mm Stangenmaterial. Geeignet für zweischneidige Wendeschneidplatte aus der GL Reihe. Verfügbar in 26 und 32 mm Höhe. Passt in die DU Pramet Standardhalter. Schwert für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.









Produkt	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
GL2-S26KB	21.4	26	125	2.00	35	0.13	GI334	KV2
GL2-S32MB	25	32	150	2.00	50	0.15	GI334	KV2
GL3-S26KB	21.4	26	125	3.00	35	0.15	GI335	KV2
GL3-S32MB	25	32	150	3.00	50	0.16	GI335	KV2
GL4-S32MB	25	32	150	4.00	50	0.16	GI336	KV2
GL5-S32MB	25	32	150	5.00	60	0.16	GI337	KV2
GL6-S32MB	25	32	150	6.00	60	0.16	GI338	KV2

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

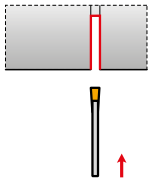
KV2	KV 15x150

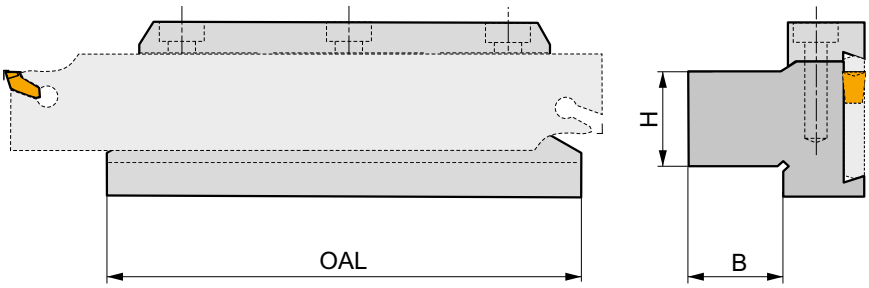
DU, D

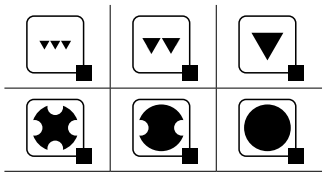
PRAMET

Grundhalter für Schwerter zum Abstechen

Werkzeuggrundhalter für GL- oder XLC.-Schwerter zum Abstechen. Verfügbar in Schaftgrößen von 20x20 bis 40x40 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







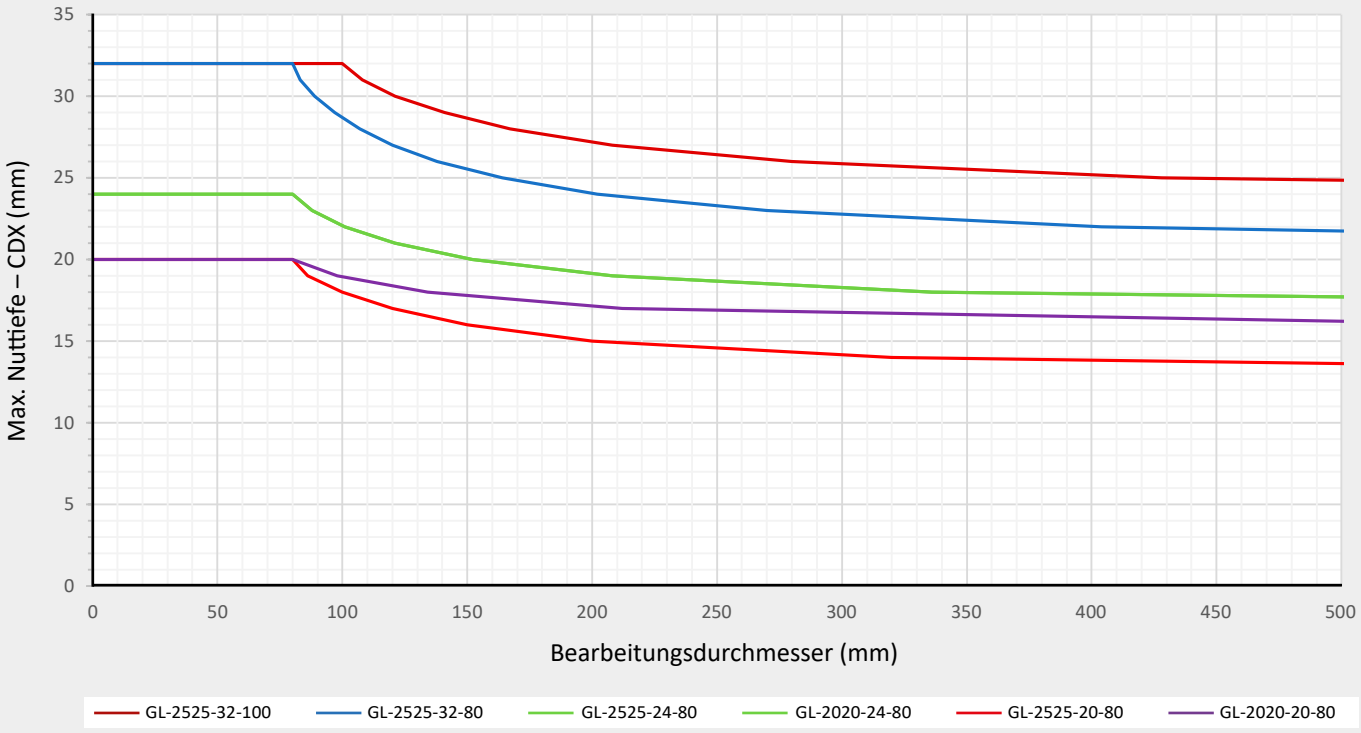
Produkt	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	–
GI091	XLC.N 47..	–

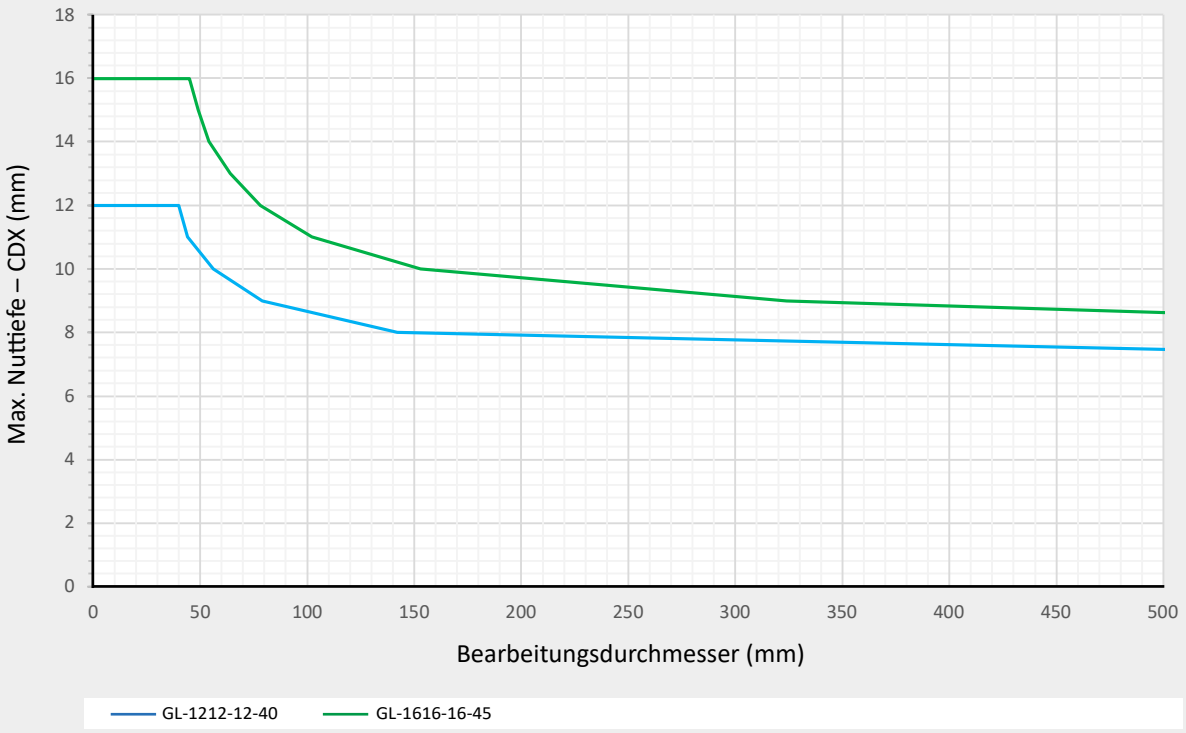
		Nm			
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

STECHTIEFEN JE NACH BEARBEITUNGSDURCHMESSER

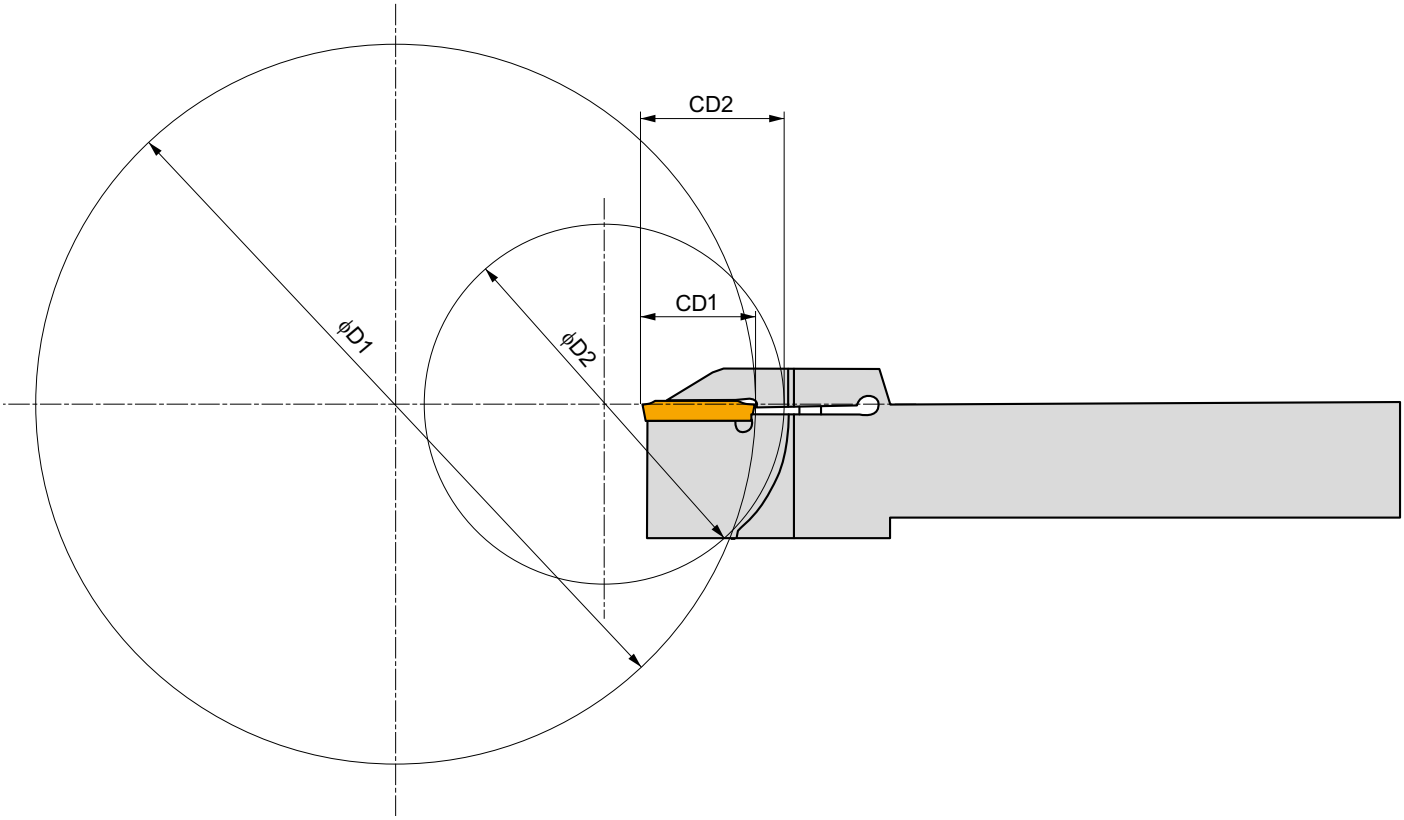
GLSF (RL) EXT



GLSF (RL) EXT-S



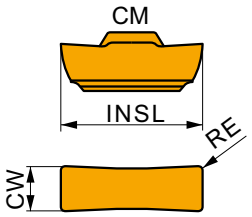
STECHTIEFEN JE NACH BEARBEITUNGSDURCHMESSER



LCMF 13 - CM

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



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

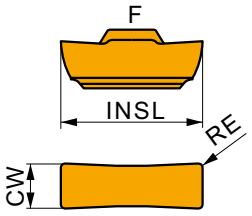
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
			E													
			CM Geometrie als erste Wahl beim Einstechen.													
LCMF 031304-CM	**T8330**	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031304-CM-04	**T8330**[1)]	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041304-CM	**T8330**	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–

[1)] Einsatz für Innenhalter A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGFRIL0313-04.

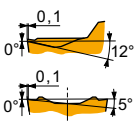
LCMF 13 - F

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



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

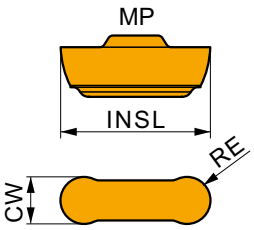
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			U	S																
			F Geometrie als erste Wahl fürs Stechdrehen.																	
LCMF 031302-F	**T8330**	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031302-F-04	**T8330**[1)]	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031304-F	**T8330**	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031304-F-04	**T8330**[1)]	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041304-F	**T8330**	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

[1)] Einsatz für Innenhalter A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGFRIL0313-04.

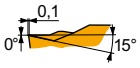
LCMF 13 - MP

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



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)
																				
LCMF 0313MO-MP	**T8330**	1.5	■	190	0.30	0.8	◪	110	0.27	0.8	■	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0313MO-MP-04	**T8330**[1)]	1.5	■	190	0.30	0.8	◪	110	0.27	0.8	■	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0413MO-MP	**T8330**	2.0	■	175	0.40	1.0	◪	105	0.36	1.0	■	165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

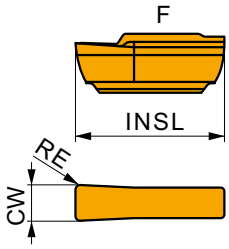
MP Geometrie zum Kopieren und Längsdrehen, zur Fein- und Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

[1)] Einsatz für Innenhalter A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGFRIL0313-04.

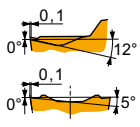
LCMR 13 - F

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



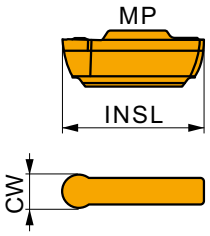
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
																				
LCMR 031304-F	**T8330**	0.4	■	185	0.13	0.5	◪	110	0.12	0.5	◪	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 041304-F	**T8330**	0.4	■	185	0.13	0.5	◪	110	0.12	0.5	◪	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

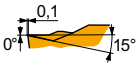
F Geometrie zum Einstechen und Drehen, Fein- und Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

LCMR 13 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



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)
			MP Geometrie zum Kopieren und Längsdrehen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
LCMR 0313M0-MP	**T8330**	1.5	■ 190	0.30	0.8	◪ 110	0.27	0.8	■ 180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0413M0-MP	**T8330**	2.0	■ 175	0.40	1.0	◪ 105	0.36	1.0	■ 165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

GG.(RL) INT

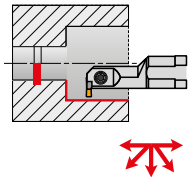
P M K N S H

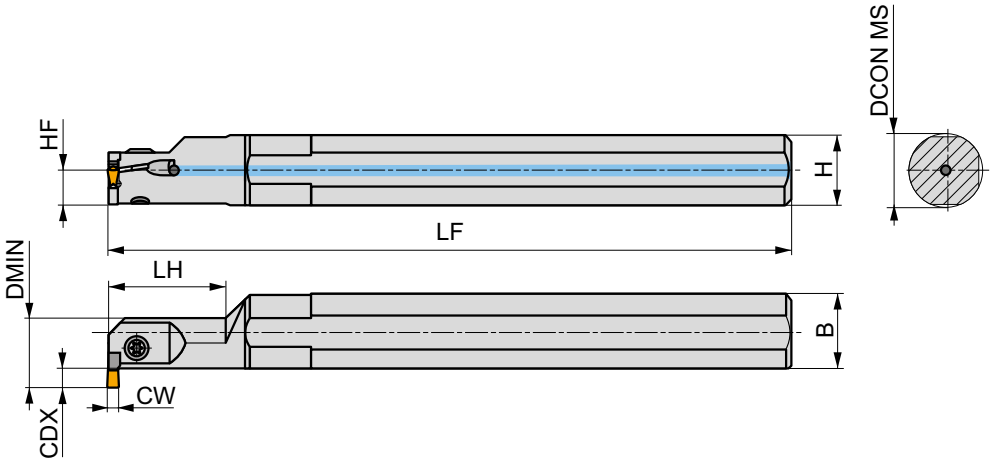
PRAMET

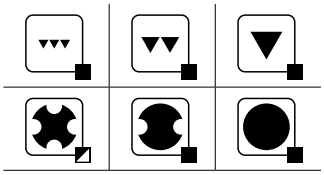
G

Innen Bohrstange zum Einstechen für LCM. WSP

Rechte/Linke Bohrstange zum Innenstechen für LCM. 0313 und 0413 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø16 mm. Geeignet zum Innenstechen und Drehen in unterschiedliche Vorschubsrichtungen. Verfügbar in Schaftgrößen Ø16 bis Ø32 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DMIN (mm)		kg		
R	A16Q-GGER 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
	A16Q-GGER 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI190	GL06
	A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.36	GI143	GL06
	A20R-GGFR 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.39	GI190	GL06
	A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
	A25S-GGFR 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.73	GI170	GL06
	A32T-GGHR 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06
L	A16Q-GGEL 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.29	GI143	GL06
	A16Q-GGEL 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.28	GI190	GL06
	A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
	A20R-GGFL 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI190	GL06
	A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.81	GI143	GL06
	A25S-GGFL 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.82	GI170	GL06
	A32T-GGHL 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06

GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..
GI190	LCM. 0313…..-04

		Nm			
GL06	SR 85011-T15P	5.0	M 5	9	FLAG T15P

GFIL-L AXIAL

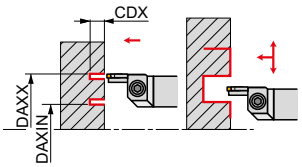
P M K N S H

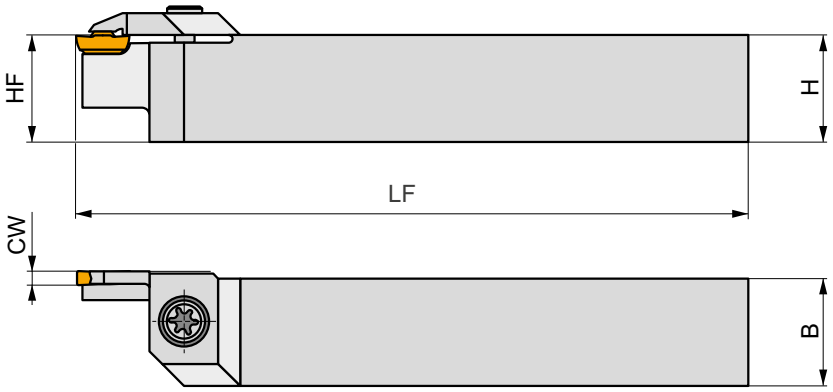
PRAMET

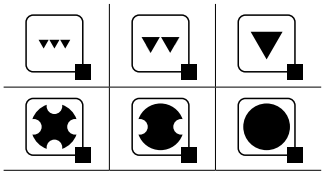
G

Außen axiales Stechwerkzeug mit V-förmiger Klemmung für LCM. 03 WSP

Linker axialer Werkzeughalter zur Außenbearbeitung zum Einstechen mit ein- oder zweischneidigen LCM. 0313 oder 0316 Wendeschneidplatten. Geeignet zum axialen Einstechen, axialen Profilieren oder Nut erweitern Ø17 bis Ø170 mm bei Anwendungen mit einer maximalen Schnitttiefe von 9 mm. Verfügbar in Schaftgröße 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	**GFIL 2525 M 0313L 030017**	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.64	GI143	GL02
	GFIL 2525 M 0313L 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.71	GI136	GL07

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFIL-R AXIAL

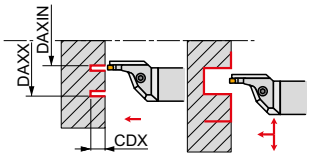
P M K N S H

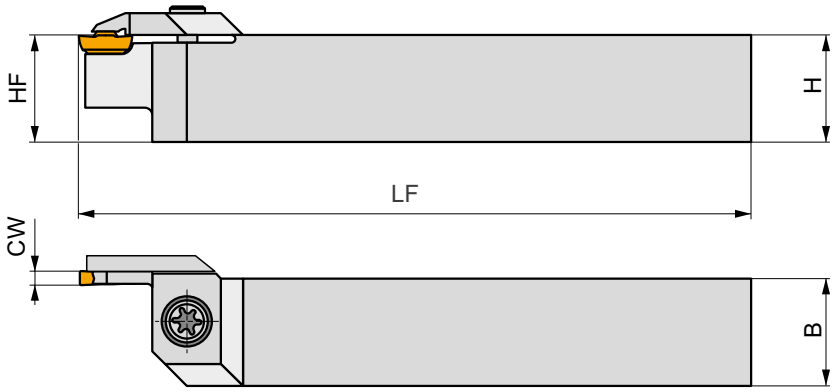
PRAMET

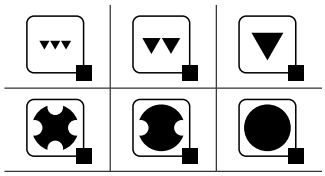
G

Außen axiales Stechwerkzeug mit V-förmiger Klemmung für LCM. 03 oder 04 WSP

Linker axialer Werkzeughalter zur Außenbearbeitung zum Einstechen mit ein- oder zweischneidigen LCM. 0313, 0316, 0413 oder 0416 Wendeschneidplatten. Geeignet zum axialen Einstechen, axialen Profilieren oder Nut erweitern Ø17 bis Ø230 mm bei Anwendungen mit einer maximalen Schnitttiefe von 12 mm. Verfügbar in Schaftgröße 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	GFIL 2525 M 03R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.72	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.79	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 03R 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 03R 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 04R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.71	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.69	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.00	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.66	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.78	GI137	GL08

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFIR-L AXIAL

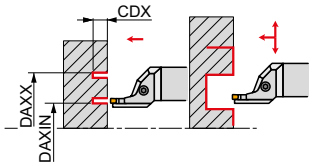
P M K N S H

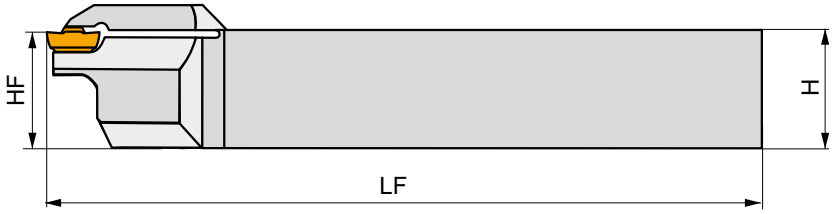
PRAMET

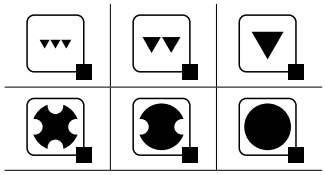
G

Außen axiales Stechwerkzeug mit V-förmiger Klemmung für LCM. 03 oder 04 WSP

Rechter axialer Werkzeughalter zur Außenbearbeitung zum Einstechen mit ein- oder zweischneidigen LCM. 0313, 0316, 0413 oder 0416 Wendeschneidplatten. Geeignet zum axialen Einstechen, axiales Profilieren oder Nut erweitern Ø17 bis Ø230 mm, mit einer maximalen Schnitttiefe von 12 mm. Verfügbar in Schaftgröße 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	GFIR 2525 M 03L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.65	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.69	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.75	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 03L 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.76	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 03L 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.68	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 04L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.66	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.69	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.72	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.72	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.79	GI137	GL08

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFIR-R AXIAL

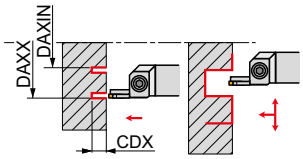
P M K N S H

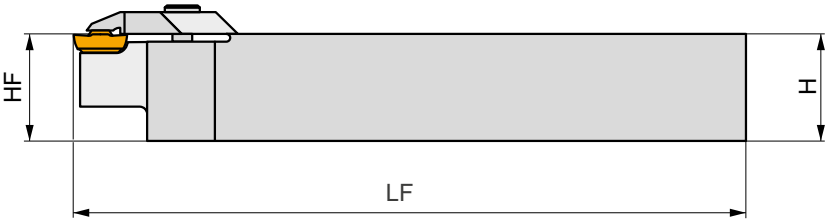
PRAMET

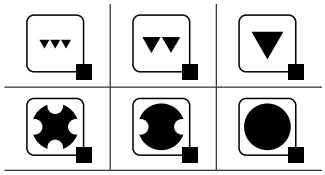
G

Außen axiales Stechwerkzeug mit V-förmiger Klemmung für LCM. 03 WSP

Rechter axialer Werkzeughalter zur Außenbearbeitung zum Einstechen mit ein- oder zweischneidigen LCM. 0313 oder 0316 Wendeschneidplatten. Geeignet zum axialen Einstechen, axiales Profilieren oder Nut erweitern Ø17 bis Ø170 mm, mit einer maximalen Schnitttiefe von 9 mm. Verfügbar in Schaftgröße 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	**GFIR 2525 M 0313R 030017**	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL02
	GFIR 2525 M 0313R 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.70	GI136	GL07

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFML-L AXIAL

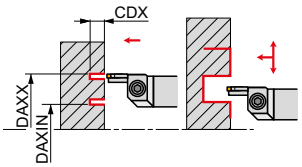
P M K N S H

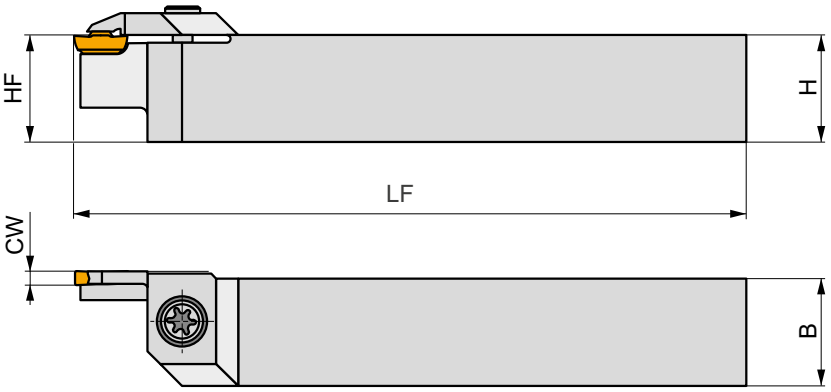
PRAMET

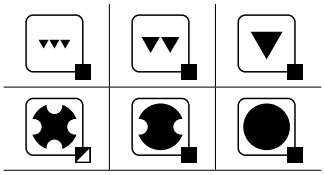
G

Außen axiales Stechwerkzeug mit V-förmiger Klemmung für LCM. 04 WSP

Linker axialer Werkzeughalter zur Außenbearbeitung zum Einstechen mit ein- oder zweischneidigen LCM. 0413 oder 0416 Wendeschneidplatten. Geeignet zum tiefen axialen Einstechen, axialen Profilieren oder Nut erweitern Ø17 bis Ø230 mm bei Anwendungen mit einer maximalen Schnitttiefe von 20mm. Verfügbar in Schaftgröße 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	**GFML 2525 M 0413L 030017**	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
	GFML 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.65	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.64	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.65	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.66	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.66	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.67	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.67	GI137	GL07

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFML-R AXIAL

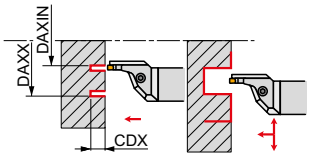
P M K N S H

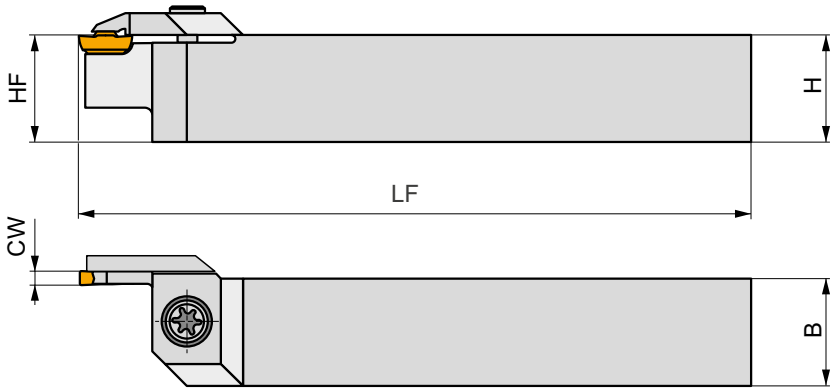
PRAMET

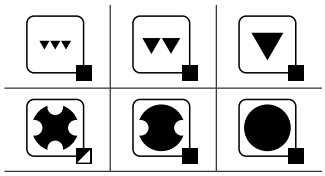
G

Außen axiales Stechwerkzeug mit V-förmiger Klemmung für LCM. 04 WSP

Linker axialer Werkzeughalter zur Außenbearbeitung zum Einstechen mit ein- oder zweischneidigen LCM. 0413 oder 0416 Wendeschneidplatten. Geeignet zum tiefen axialen Einstechen, axialen Profilieren oder Nut erweitern Ø17 bis Ø230 mm bei Anwendungen mit einer maximalen Schnitttiefe von 20 mm. Verfügbar in Schaftgröße 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	**GFML 2525 M 0413R 030017**	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.68	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.80	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.78	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFMR-L AXIAL

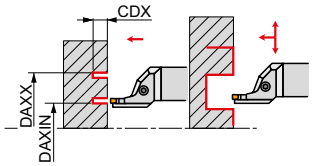
P M K N S H

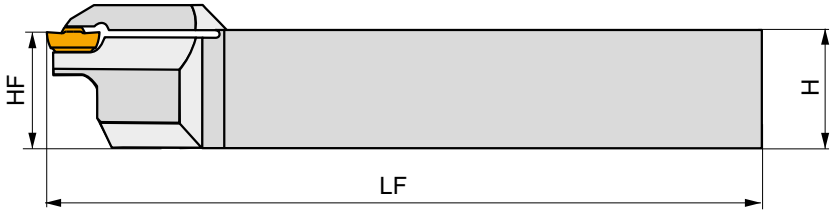
PRAMET

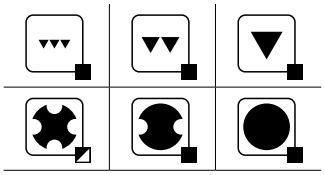
G

Außen axiales Stechwerkzeug mit V-förmiger Klemmung für LCM. 04 WSP

Rechter axialer Werkzeughalter zur Außenbearbeitung zum Einstechen mit ein- oder zweischneidigen LCM. 0413 oder 0416 Wendeschneidplatten. Geeignet zum tiefen axialen Einstechen, axiales Profilieren oder Nut erweitern Ø17 bis Ø230 mm, mit einer maximalen Schnitttiefe von 20 mm. Verfügbar in Schaftgröße 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	**GFMR 2525 M 0413L 030017**	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.70	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.88	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.81	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

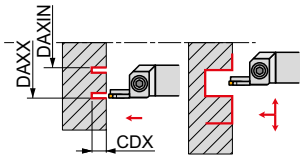
GFMR-R AXIAL

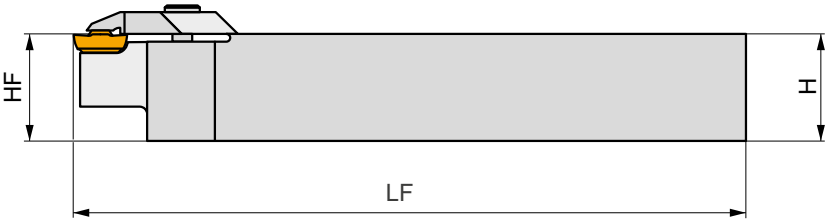
P M K N S H

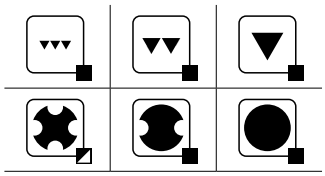
PRAMET G

Außen axiales Stechwerkzeug mit V-förmiger Klemmung für LCM. 04 WSP

Rechter axialer Werkzeughalter zur Außenbearbeitung zum Einstechen mit ein- oder zweischneidigen LCM. 0413 oder 0416 Wendeschneidplatten. Geeignet zum axialen Einstechen, axiales Profilieren oder Nut erweitern Ø17 bis Ø230 mm, mit einer maximalen Schnitttiefe von 20 mm. Verfügbar in Schaftgröße 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	**GFMR 2525 M 0413R 030017**	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
	GFMR 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.66	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.68	GI137	GL07

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GGI(RL)-90 AXIAL

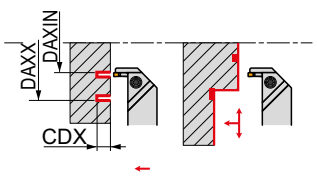
P M K N S H

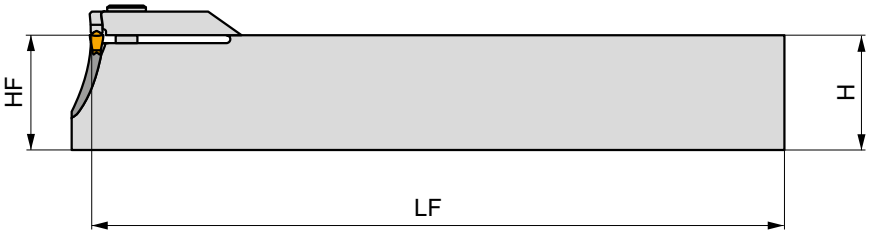
PRAMET

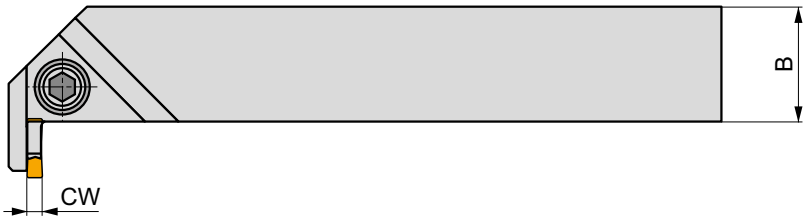
G

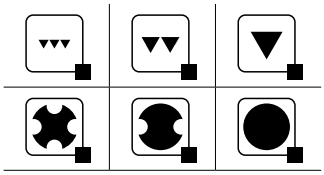
Außen 90° axiales Stechwerkzeug mit V-förmiger Klemmung für LCM. 03 WSP

Rechter/Linker 90° axialer Werkzeughalter zur Außenbearbeitung zum Einstechen mit ein- oder zweischneidigen LCM. 0313 oder 0316 Wendeschneidplatten. Geeignet zum axialen Einstechen, axialen Profilieren oder Nut erweitern Ø17 bis Ø170 mm bei Anwendungen mit einer maximalen Schnitttiefe von 11 mm. Verfügbar in Schaftgröße 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









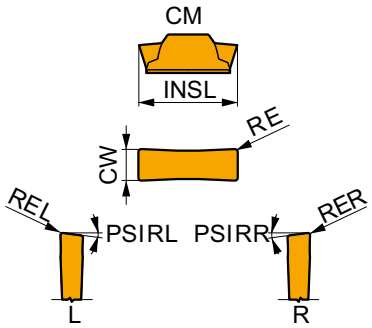
	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	GGIR 2525 M 03R 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.78	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04
L	GGIL 2525 M 03L 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.25	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

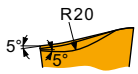
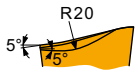
		Nm			
GL01	HS 0520C	5.0	M 5	20	HXK 4
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5

LCMF 16 - CM

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



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

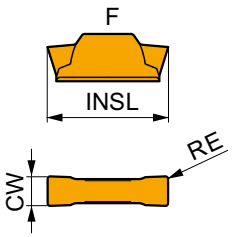
Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
CM Geometrie als erste Wahl beim Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																
LCMF 031602-CM	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031604-CM	**T8330**	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041602-CM	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041604-CM	**T8330**	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 051604-CM	**T8330**	0.4	130	0.11	75	0.11	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 061604-CM	**T8330**	0.4	130	0.11	75	0.11	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
																
R-CM Geometrie in rechtsschneidender Ausführung, erste Wahl beim Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																
LCMF 031602R15-CM	**T8330**[1)]	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	15	–
LCMF 031602R6-CM	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	6	–
LCMF 041602R15-CM	**T8330**[1)]	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	15	–
LCMF 041602R6-CM	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	6	–
																
L-CM Geometrie in linksschneidender Ausführung, erste Wahl beim Abstechen, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.																
LCMF 031602L15-CM	**T8330**[1)]	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	15
LCMF 031602L6-CM	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	6
LCMF 041602L15-CM	**T8330**[1)]	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	15
LCMF 041602L6-CM	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	6

[1)] Werkzeughalter müssen modifiziert werden.

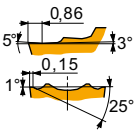
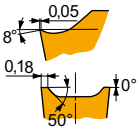
LCMF 16, LCMF 30 - F

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4
0830	8.00	-0.05	0.05	30.0



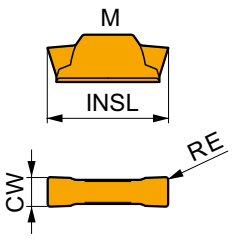
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
																				
			F Geometrie zum Ein- und Abstechen und Axialdrehen, Fein- und Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
LCMF 031602-F	**T8330**	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031604-F	**T8330**	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041604-F	**T8330**	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041608-F	**T8330**	0.8	205	0.13	1.0	120	0.12	1.0	190	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	305	0.13	1.0	180	0.12	1.0	285	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 051608-F	**T8330**	0.8	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	285	0.15	1.0	170	0.14	1.0	270	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 061608-F	**T8330**	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			F Geometrie zum Ein- und Abstechen und Axialdrehen, Fein- und Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
LCMF 083008-F	**T8330**	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 083012-F	**T8330**	1.2	170	0.25	1.5	100	0.23	1.5	160	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

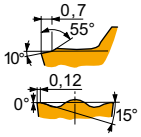
LCMF 16 - M

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



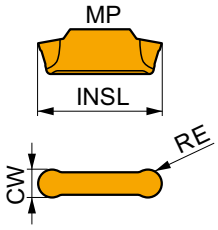
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			U E																	
			M Geometrie zum Einstechen und Längsdrehen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
LCMF 031602-M	**T8330**	0.2	■ 160	0.13	1.0	◪ 95	0.12	1.0	■ 150	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
LCMF 031604-M	**T8330**	0.4	■ 170	0.13	1.0	◪ 100	0.12	1.0	■ 160	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
LCMF 041604-M	**T8330**	0.4	■ 155	0.18	1.0	◪ 90	0.16	1.0	■ 145	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 225	0.18	1.0	◪ 135	0.16	1.0	◪ 210	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041608-M	**T8330**	0.8	■ 185	0.18	1.0	◪ 110	0.16	1.0	■ 175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 265	0.18	1.0	◪ 155	0.16	1.0	◪ 250	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 051608-M	**T8330**	0.8	■ 180	0.20	1.0	◪ 105	0.18	1.0	■ 170	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 255	0.20	1.0	◪ 150	0.18	1.0	◪ 240	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 061608-M	**T8330**	0.8	■ 175	0.25	1.0	◪ 105	0.23	1.0	■ 165	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 230	0.25	1.0	◪ 135	0.23	1.0	◪ 215	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

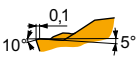
LCMF 16, LCMF 30 - MP

PRAMET

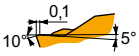
	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.5
0416	4.00	-0.05	0.05	17.6
0516	5.00	-0.05	0.05	18.3
0616	6.00	-0.05	0.05	18.5
0830	8.00	-0.05	0.05	30.9



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			U S																	
			MP Geometrie zum Kopieren und Längsdrehen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
LCMF 0316MO-MP	**T8330**	1.5	■ 190	0.30	0.8	◪ 110	0.27	0.8	■ 180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0416MO-MP	**T8330**	2.0	■ 175	0.40	1.0	◪ 105	0.36	1.0	■ 165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.0	■ 220	0.40	1.0	◪ 130	0.36	1.0	◪ 205	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0516MO-MP	**T8330**	2.5	■ 170	0.45	1.0	◪ 100	0.41	1.0	■ 160	0.45	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.5	■ 205	0.45	1.0	◪ 120	0.41	1.0	◪ 190	0.45	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

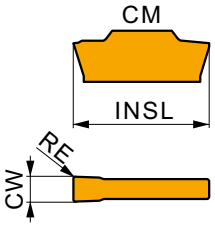
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (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)
																				
			MP Geometrie zum Kopieren und Längsdrehen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
LCMF 0616MO-MP	**T8330**	3.0	■ 165	0.50	1.0	◪ 95	0.45	1.0	■ 155	0.50	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	3.0	■ 200	0.50	1.0	◪ 120	0.45	1.0	◪ 190	0.50	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0830MO-MP	**T8330**	4.0	■ 150	0.60	1.2	◪ 90	0.54	1.2	■ 140	0.60	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

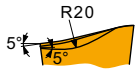
LCMR 16 - CM

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4



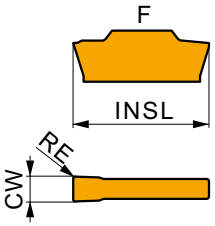
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	(°)	(°)
																
			CM Geometrie als erste Wahl beim Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.													
LCMR 031602-CM	**T8330**	0.2	■ 130	0.11	◪ 75	0.10	◪ 120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 041604-CM	**T8330**	0.4	■ 130	0.11	◪ 75	0.10	◪ 120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–

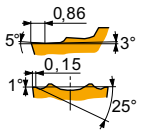
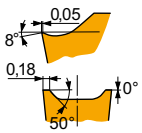
LCMR 16, LCMR 30 - F

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4
0830	8.00	-0.05	0.05	30.0



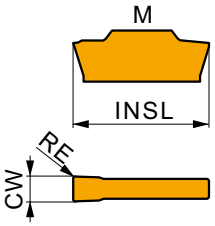
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			F Geometrie zum Ein- und Abstechen sowie Längsdrehen, Fein- und Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																	
LCMR 031604-F	**T8330**	0.4	■ 200	0.10	0.5	◪ 120	0.09	0.5	◪ 190	0.10	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 041604-F	**T8330**	0.4	■ 185	0.13	0.5	◪ 110	0.12	0.5	◪ 175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 051604-F	**T8330**	0.4	■ 180	0.15	0.5	◪ 105	0.14	0.5	◪ 170	0.15	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 061608-F	**T8330**	0.8	■ 190	0.17	1.0	◪ 110	0.15	1.0	◪ 180	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			F Geometrie zum Ein- und Abstechen sowie Längsdrehen, Fein- und Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																	
LCMR 083008-F	**T8330**	0.8	■ 175	0.25	1.0	◪ 105	0.23	1.0	◪ 165	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

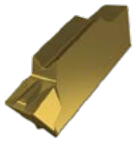
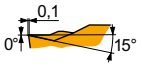
LCMR 16 - M

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4

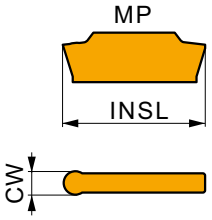


Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

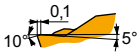
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			M Geometrie zum Einstechen und Längsdrehen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
LCMR 031604-M	**T8330**	0.4	■ 170	0.13	1.0	◪ 100	0.12	1.0	■ 160	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
LCMR 041604-M	**T8330**	0.4	■ 155	0.18	1.0	◪ 90	0.16	1.0	■ 145	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
LCMR 051604-M	**T8330**	0.4	■ 150	0.20	1.0	◪ 90	0.18	1.0	■ 140	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
LCMR 061608-M	**T8330**	0.8	■ 175	0.25	1.0	◪ 105	0.23	1.0	■ 165	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0

LCMR 16 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.4
0416	4.00	-0.05	0.05	17.5
0516	5.00	-0.05	0.05	18.1
0616	6.00	-0.05	0.05	18.3



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)
																				
LCMR 0316M0-MP	**T8330**	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0416M0-MP	**T8330**	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0516M0-MP	**T8330**	2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0616M0-MP	**T8330**	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

MP Geometrie zum Kopieren und Längsdrehen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

GFI(RL) EXT

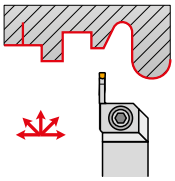
P M K N S H

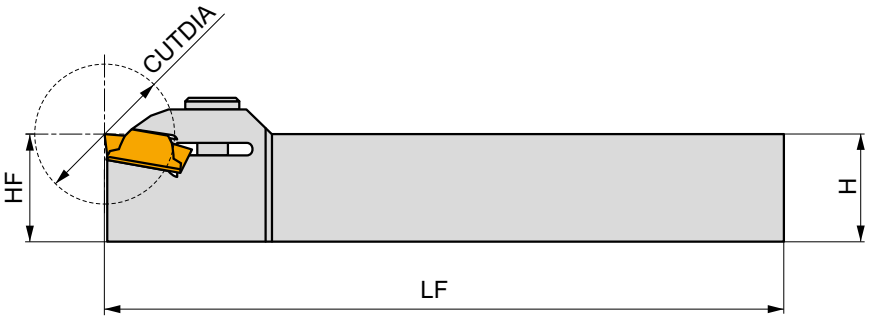
PRAMET

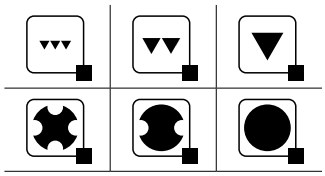
G

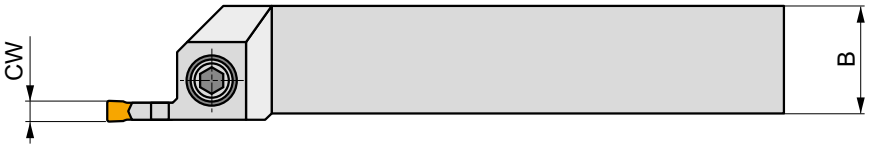
Außen Stechwerkzeug mit V-förmiger Klemmung zum Einstechen und Längsdrehen mit LCM. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter zum Einstechen mit LCM. 0316, 0416, 0516, 0616 und 0830 Wendeschneidplatten. Geeignet zum Abstechen von Material bis Ø48 mm, Einstechen, Profilieren und Längsdrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 16x16 bis 32x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	**GFIR 1616 H 03**	16	16	16	100	3.00	18	0.22	GI136	GL03
	GFIR 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.40	GI136	GL04
	GFIR 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	GI136	GL05
	GFIR 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.22	GI137	GL03
	GFIR 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.38	GI137	GL04
	GFIR 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.67	GI137	GL05
	GFIR 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	GI138	GL04
	GFIR 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.70	GI138	GL05
	GFIR 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.38	GI139	GL04
	GFIR 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	GI139	GL05
	GFIR 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.74	GI193	GL09
	GFIR 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.03	GI193	GL09
L	**GFIL 1616 H 03**	16	16	16	100	3.00	18	0.22	GI136	GL03
	GFIL 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.39	GI136	GL04
	GFIL 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	GI136	GL05
	GFIL 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.20	GI137	GL03
	GFIL 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.38	GI137	GL04
	GFIL 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.69	GI137	GL05
	GFIL 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	GI138	GL04
	GFIL 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.71	GI138	GL05
	GFIL 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.40	GI139	GL04
	GFIL 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	GI139	GL05
	GFIL 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.75	GI193	GL09
	GFIL 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.03	GI193	GL09

GI136		LCM. 0316..
GI137		LCM. 0416..
GI138		LCM. 0516..
GI139		LCM. 0616..
GI193		LCM. 0830..

GL03	HS 0616C	6.0	M 6	16	HXK 5
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL05	HS 0625C	6.0	M 6	25	HXK 5
GL09	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXK 8

GFM(RL) EXT

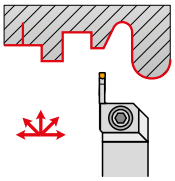
P M K N S H

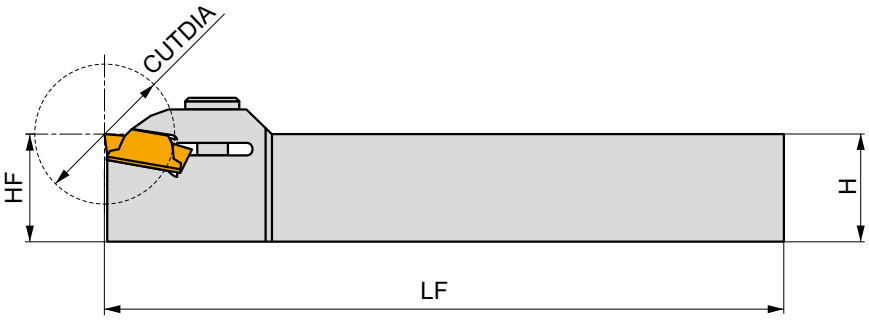
PRAMET

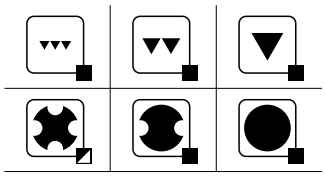
G

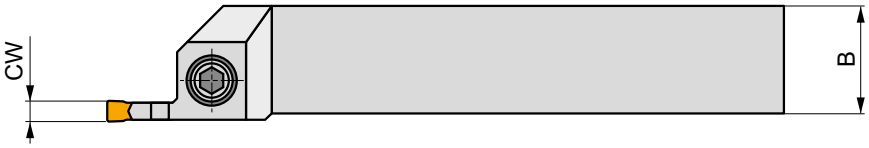
Außen Stechwerkzeug mit V-förmiger Klemmung zum Einstechen und Längsdrehen mit LCM. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter zum Einstechen mit LCM. 0316, 0416, 0516, 0616 und 0830 Wendeschneidplatten. Geeignet zum Abstechen von Material von Ø30 bis Ø80 mm, Einstechen, Profilieren und Längsdrehen. Verfügbar in Schaftgrößen 20x20 bis 32x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	**GFMR 2020 K 0316**	20	20	20	125	3.00	30	0.37	GI136	GL04
	GFMR 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.68	GI136	GL04
	GFMR 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.38	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.68	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.67	GI138	GL04
	GFMR 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.97	GI138	GL04
	GFMR 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.66	GI139	GL04
	GFMR 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.97	GI139	GL04
	GFMR 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.97	GI193	GL10
L	**GFML 2020 K 0316**	20	20	20	125	3.00	30	0.24	GI136	GL04
	GFML 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.70	GI136	GL04
	GFML 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.37	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.69	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.64	GI138	GL04
	GFML 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.97	GI138	GL04
	GFML 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.64	GI139	GL04
	GFML 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.95	GI139	GL04
	GFML 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.99	GI193	GL10

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..

		Nm			
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL10	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXK 8

XLCCN B

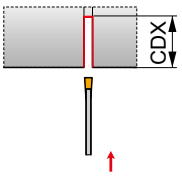
P M K N S H

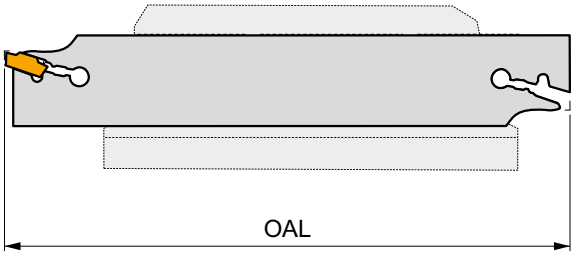
PRAMET

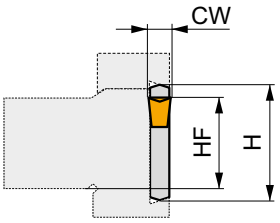
X

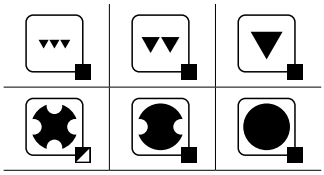
Zweiseitiges Schwert zum Abstechen für LCM. WSP

Schwert zum Abstechen mit bis zu 60 mm maximale Stechtiefe oder Ø120 mm Stangenmaterial. Geeignet für ein- oder zweischneidige LCM.-Wendeschneidplatten. Verfügbar in 26 oder 32 mm Höhe. Passt in die DU Pramet Standardhalter. Schwert für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.









	Produkt	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N	**XLCCN 2602 J 0316**	21.4	26	110	3.00	35	0.09	GI136	KV1
	XLCCN 3202 M 0316	25	32	150	3.00	50	0.13	GI136	KV1
	XLCCN 3203 M 0416	25	32	150	4.00	50	0.15	GI137	KV1
	XLCCN 3204 M 0516	25	32	150	5.00	60	0.18	GI138	KV1
	XLCCN 3205 M 0616	25	32	150	6.00	60	0.17	GI139	KV1

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..

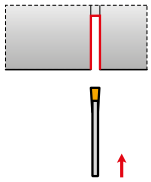
KV1	KV 5x100

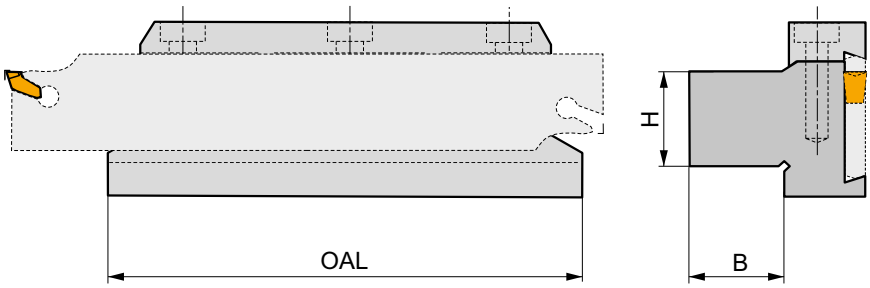
DU, D

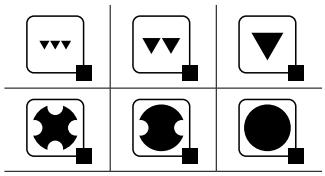
PRAMET

Grundhalter für Schwerter zum Abstechen

Werkzeuggrundhalter für GL- oder XLC.-Schwerter zum Abstechen. Verfügbar in Schaftgrößen von 20x20 bis 40x40 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







Produkt	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	–
GI091	XLC.N 47..	–

		Nm			
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

XLCCN 25 BS

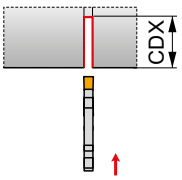
P M K N S H

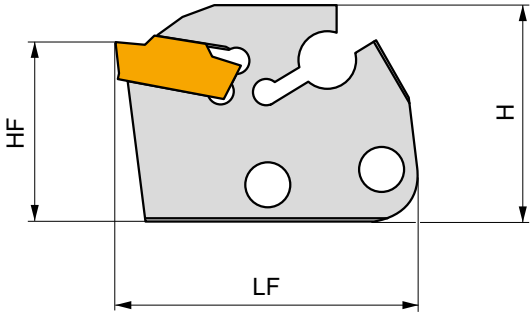
PRAMET

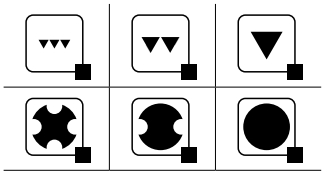
G

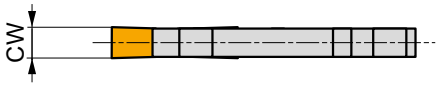
Radiales Stechschwert für die modularen MS-EN Werkzeughalter mit LCM. WSP

Modulares Schwert zum Einstechen mit ein- oder doppelseitigem LCM. 0316, 0416, 0516 oder 0616 Wendeschneidplatten. Geeignet zum Ein- oder Abstechen (max. 25 mm Schnitttiefe). Kann am MS-EN Werkzeughalter montiert werden. Schwerter für längere Standzeit oberflächenbehandelt.







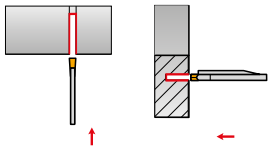


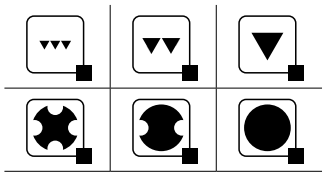
	Produkt	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N	**XLCCN 250215-0316**	24	29	40	3.00	15	0.01	GI136	–
	XLCCN 250225-0316	24	29	50	3.00	25	0.02	GI136	–
	XLCCN 250315-0416	24	29	40	4.00	15	0.04	GI137	–
	XLCCN 250325-0416	24	29	50	4.00	25	0.04	GI137	–
	XLCCN 250425-0516	24	29	50	5.00	25	0.03	GI138	–
	XLCCN 250525-0616	24	29	50	6.00	25	0.04	GI139	–

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..

MS-EN

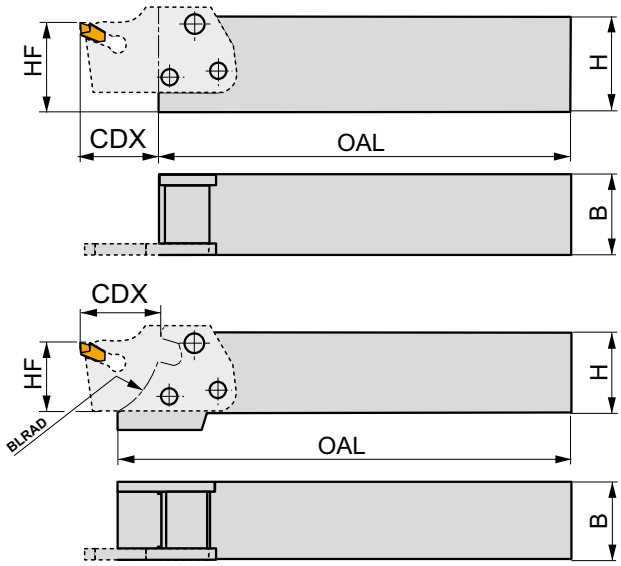
PRAMET





Grundhalter für modulare Schwerter mit XLCCN, XLCF(NRL) oder XLXFL

Grundhalter für die modularen Schwerter XLC 25 BS, XLCF(NRL) BS, XLXFL BS. Verfügbar in Schaftgröße 12x12 bis 32x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.



Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	CDX (mm)	BLRAD (mm)	kg		
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	15	–	0.13	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	15	–	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	15	–	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	15	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	15	–	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	15	25	0.74	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	15	–	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	15	25	1.00	GI060	ND5

GI003	XLC.. 25..15...	XLXFL 25…	XLC.. 25..25…
GI006	XLCF. 16..15…	XLCF. 16..20…	–
GI060	XLC.. 25..15…	XLC.. 25..25…	–

		Nm				Nm			
ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	–	–	–	–	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T15P

ND4 =3 x US 4011-T15P; ND5=2 x US 45013-T20P

GFIL-L AXIAL

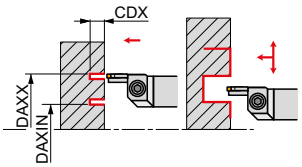
P M K N S H

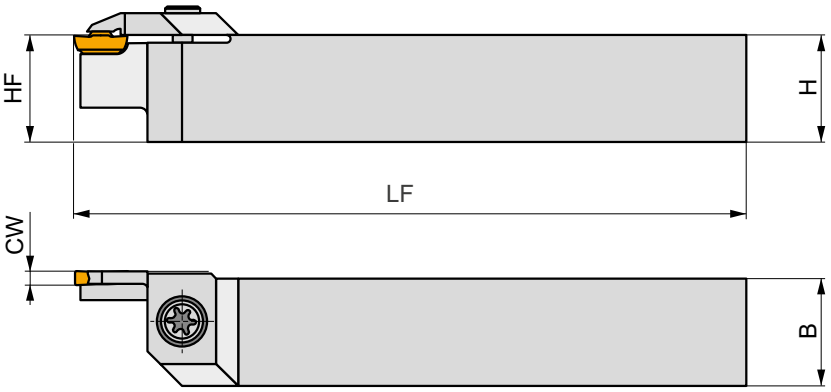
PRAMET

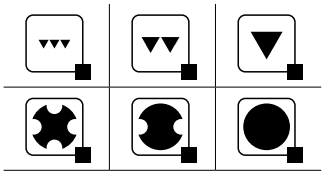
G

Außen axiales Stechwerkzeug mit V-förmiger Klemmung für LCM. 03 WSP

Linker axialer Werkzeughalter zur Außenbearbeitung zum Einstechen mit ein- oder zweischneidigen LCM. 0313 oder 0316 Wendeschneidplatten. Geeignet zum axialen Einstechen, axialen Profilieren oder Nut erweitern Ø17 bis Ø170 mm bei Anwendungen mit einer maximalen Schnitttiefe von 9 mm. Verfügbar in Schaftgröße 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN	DAXX (mm)	kg		
L	**GFIL 2525 M 0313L 030017**	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.64	GI143	GL02
	GFIL 2525 M 0313L 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.71	GI136	GL07

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFIL-R AXIAL

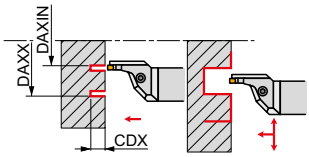
P M K N S H

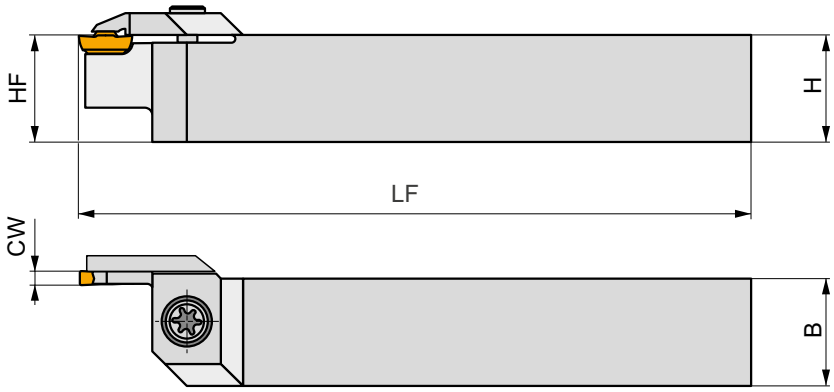
PRAMET

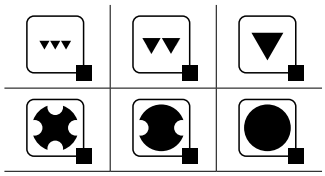
G

Außen axiales Stechwerkzeug mit V-förmiger Klemmung für LCM. 03 oder 04 WSP

Linker axialer Werkzeughalter zur Außenbearbeitung zum Einstechen mit ein- oder zweischneidigen LCM. 0313, 0316, 0413 oder 0416 Wendeschneidplatten. Geeignet zum axialen Einstechen, axialen Profilieren oder Nut erweitern Ø17 bis Ø230 mm bei Anwendungen mit einer maximalen Schnitttiefe von 12 mm. Verfügbar in Schaftgröße 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN	DAXX (mm)	kg		
L	GFIL 2525 M 03R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.72	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.79	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 03R 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 03R 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 04R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.71	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.69	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.00	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.66	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.78	GI137	GL08

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFIR-L AXIAL

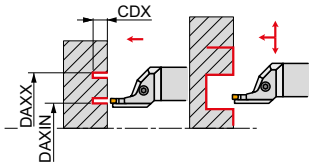
P M K N S H

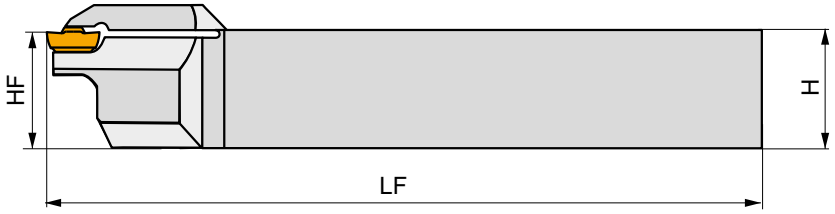
PRAMET

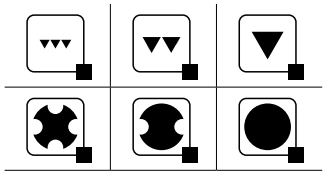
G

Außen axiales Stechwerkzeug mit V-förmiger Klemmung für LCM. 03 oder 04 WSP

Rechter axialer Werkzeughalter zur Außenbearbeitung zum Einstechen mit ein- oder zweischneidigen LCM. 0313, 0316, 0413 oder 0416 Wendeschneidplatten. Geeignet zum axialen Einstechen, axiales Profilieren oder Nut erweitern Ø17 bis Ø230 mm, mit einer maximalen Schnitttiefe von 12 mm. Verfügbar in Schaftgröße 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	**GFIR 2525 M 03L 030017-A**	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.65	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.69	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.75	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 03L 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.76	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 03L 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.68	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 04L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.66	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.69	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.72	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.72	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.79	GI137	GL08

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFIR-R AXIAL

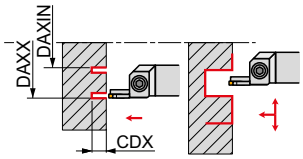
P M K N S H

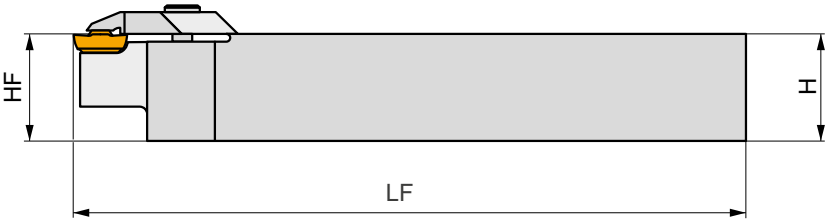
PRAMET

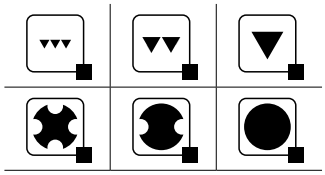
G

Außen axiales Stechwerkzeug mit V-förmiger Klemmung für LCM. 03 WSP

Rechter axialer Werkzeughalter zur Außenbearbeitung zum Einstechen mit ein- oder zweischneidigen LCM. 0313 oder 0316 Wendeschneidplatten. Geeignet zum axialen Einstechen, axiales Profilieren oder Nut erweitern Ø17 bis Ø170 mm, mit einer maximalen Schnitttiefe von 9 mm. Verfügbar in Schaftgröße 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	**GFIR 2525 M 0313R 030017**	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL02
	GFIR 2525 M 0313R 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.70	GI136	GL07

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFML-L AXIAL

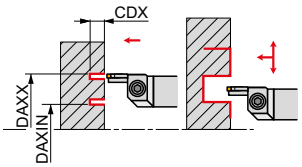
P M K N S H

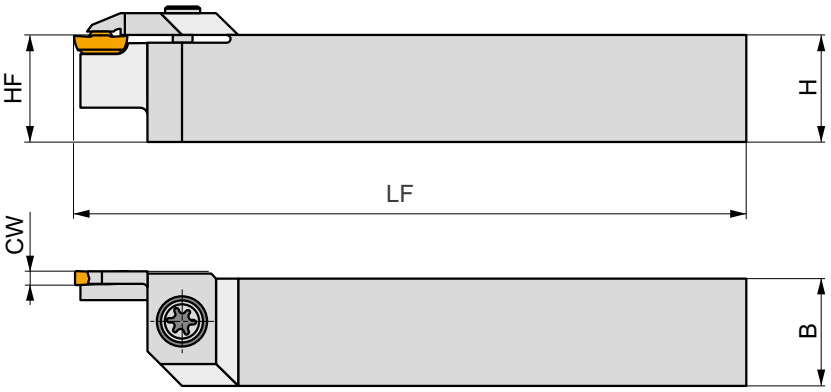
PRAMET

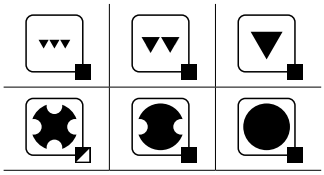
G

Außen axiales Stechwerkzeug mit V-förmiger Klemmung für LCM. 04 WSP

Linker axialer Werkzeughalter zur Außenbearbeitung zum Einstechen mit ein- oder zweischneidigen LCM. 0413 oder 0416 Wendeschneidplatten. Geeignet zum tiefen axialen Einstechen, axialen Profilieren oder Nut erweitern Ø17 bis Ø230 mm bei Anwendungen mit einer maximalen Schnitttiefe von 20mm. Verfügbar in Schaftgröße 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	**GFML 2525 M 0413L 030017**	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
	GFML 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.65	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.64	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.65	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.66	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.66	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.67	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.67	GI137	GL07

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

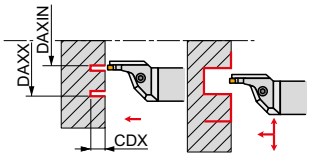
GFML-R AXIAL

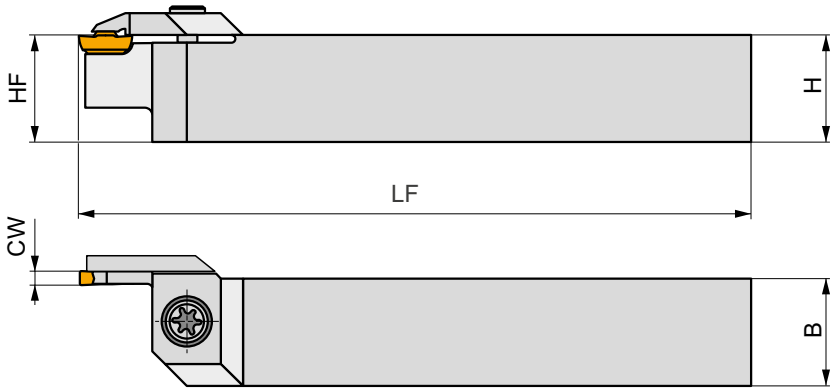
P M K N S H

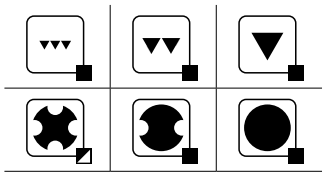
PRAMET G

Außen axiales Stechwerkzeug mit V-förmiger Klemmung für LCM. 04 WSP

Linker axialer Werkzeughalter zur Außenbearbeitung zum Einstechen mit ein- oder zweischneidigen LCM. 0413 oder 0416 Wendeschneidplatten. Geeignet zum tiefen axialen Einstechen, axialen Profilieren oder Nut erweitern Ø17 bis Ø230 mm bei Anwendungen mit einer maximalen Schnitttiefe von 20 mm. Verfügbar in Schaftgröße 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	**GFML 2525 M 0413R 030017**	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.68	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.80	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.78	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFMR-L AXIAL

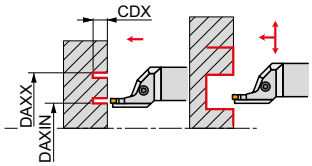
P M K N S H

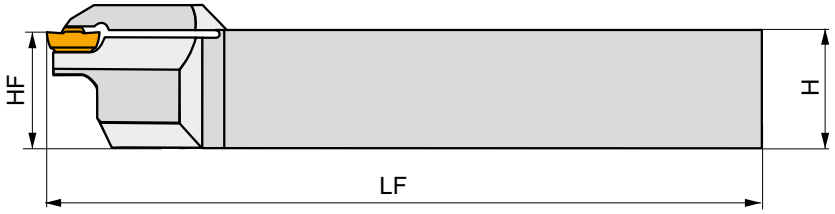
PRAMET

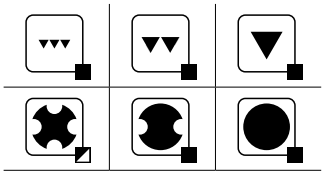
G

Außen axiales Stechwerkzeug mit V-förmiger Klemmung für LCM. 04 WSP

Rechter axialer Werkzeughalter zur Außenbearbeitung zum Einstechen mit ein- oder zweischneidigen LCM. 0413 oder 0416 Wendeschneidplatten. Geeignet zum tiefen axialen Einstechen, axiales Profilieren oder Nut erweitern Ø17 bis Ø230 mm, mit einer maximalen Schnitttiefe von 20 mm. Verfügbar in Schaftgröße 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	**GFMR 2525 M 0413L 030017**	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.70	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.88	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.81	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

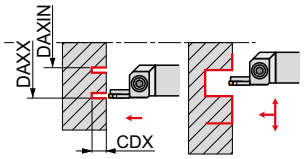
GFMR-R AXIAL

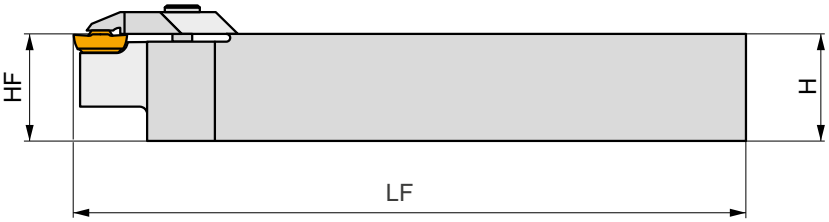
P M K N S H

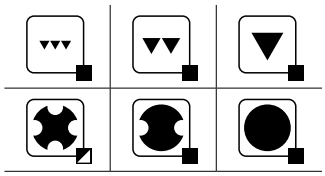
PRAMET G

Außen axiales Stechwerkzeug mit V-förmiger Klemmung für LCM. 04 WSP

Rechter axialer Werkzeughalter zur Außenbearbeitung zum Einstechen mit ein- oder zweischneidigen LCM. 0413 oder 0416 Wendeschneidplatten. Geeignet zum axialen Einstechen, axiales Profilieren oder Nut erweitern Ø17 bis Ø230 mm, mit einer maximalen Schnitttiefe von 20 mm. Verfügbar in Schaftgröße 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	**GFMR 2525 M 0413R 030017**	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
	GFMR 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.66	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.68	GI137	GL07

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GGI(RL)-90 AXIAL

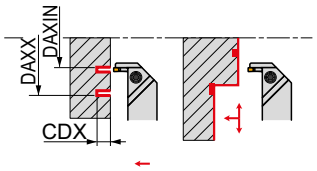
P M K N S H

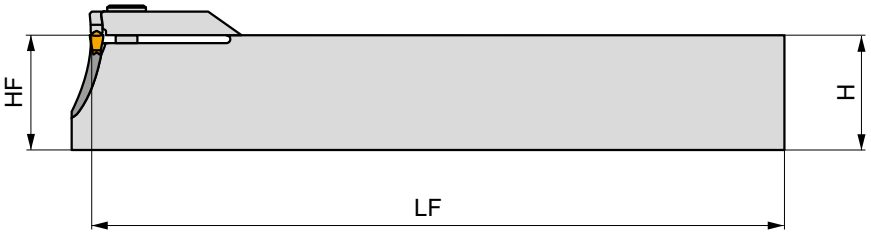
PRAMET

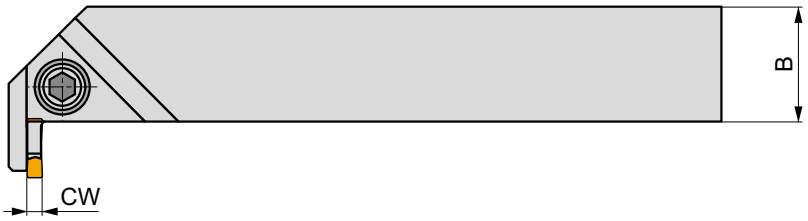
G

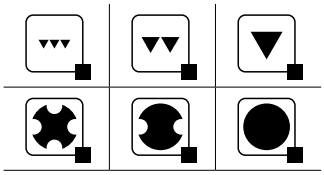
Außen 90° axiales Stechwerkzeug mit V-förmiger Klemmung für LCM. 03 WSP

Rechter/Linker 90° axialer Werkzeughalter zur Außenbearbeitung zum Einstechen mit ein- oder zweischneidigen LCM. 0313 oder 0316 Wendeschneidplatten. Geeignet zum axialen Einstechen, axialen Profilieren oder Nut erweitern Ø17 bis Ø170 mm bei Anwendungen mit einer maximalen Schnitttiefe von 11 mm. Verfügbar in Schaftgröße 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	GGIR 2525 M 03R 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.78	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04
L	GGIL 2525 M 03L 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.25	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04

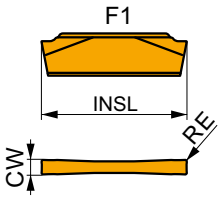
GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

		Nm			
GL01	HS 0520C	5.0	M 5	20	HXK 4
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5

LCMF 20 - F1

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



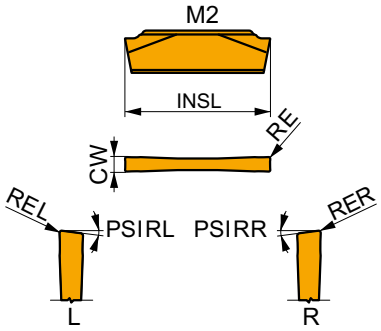
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	(°)	(°)
	0,1 0° 12° 0,1 0° 5°	(mm)														
			U S													
			F1 Geometrie zum Ein- und Abstechen, Fein- und Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.													
LCMF 022002-F1	**T8330**	0.2	205	0.09	120	0.08	190	0.09	–	–	–	–	–	–	–	–

LCMF 20 - M2

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5

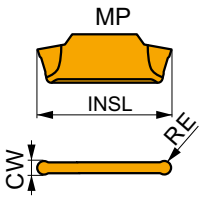


Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

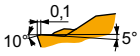
Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	(°)	(°)
	0,05 8° 0,18 50° 0°	(mm)														
			U S													
			M2 Geometrie zum Ein- und Abstechen, Fein- und Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.													
LCMF 022002-M2	**T8330**	0.2	180	0.12	105	0.11	170	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
	0,05 8° 0,18 50° 0°															
			U S													
			R-M2 Geometrie in rechtsschneidender Ausführung, zum Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.													
LCMF 022002R6-M2	**T8330**	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	6	–
	0,05 8° 0,18 50° 0°															
			U S													
			L-M2 Geometrie in linksschneidender Ausführung, fürs Abstechen, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.													
LCMF 022002L6-M2	**T8330**	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	6

LCMF 20 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



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)
																				
			MP Geometrie zum Kopieren und Längsdrehen, zur Fein- und Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
LCMF 0220MO-MP	**T8330**	1.0	■ 200	0.30	0.5	◪ 120	0.27	0.5	■ 190	0.30	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

GFK(RL) EXT

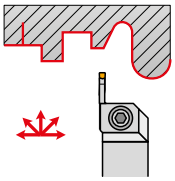
P M K N S H

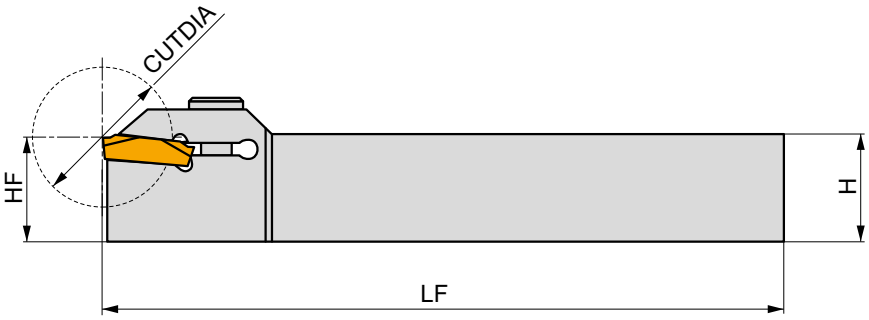
PRAMET

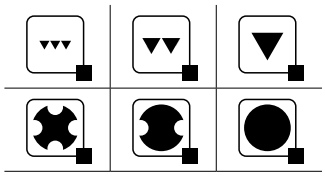
G

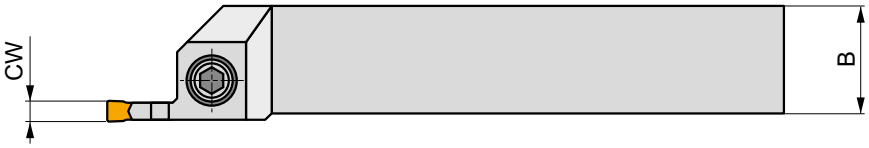
Außen Stechwerkzeug mit V-förmiger Klemmung zum Ein- und Abstechen mit LCMF 0220 WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter zum Einstechen mit LCMF 0220 Wendeschneidplatten. Geeignet zum Ab- und Einstechen und Profilieren mit bis zu 16 mm maximale Schnitttiefe. Verfügbar in Schaftgrößen 16x16 bis 25x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	**GFKR 1616 H 02**	16	16	16	100	2.00	32	0.20	GI168	GL03
	GFKR 2020 K 02	20	20	20	125	2.00	32	0.38	GI168	GL04
	GFKR 2525 M 02	25	25	25	150	2.00	32	0.68	GI168	GL05
L	**GFKL 1616 H 02**	16	16	16	100	2.00	32	0.20	GI168	GL03
	GFKL 2020 K 02	20	20	20	125	2.00	32	0.38	GI168	GL04
	GFKL 2525 M 02	25	25	25	150	2.00	32	0.68	GI168	GL05

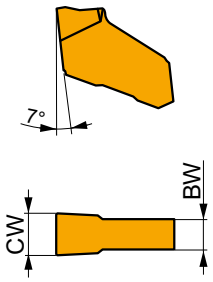
GI168	LCMF 0220..

		Nm			
GL03	HS 0616C	6.0	M 6	16	HXK 5
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL05	HS 0625C	6.0	M 6	25	HXK 5

LFMX - F1

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.5	1.50	-0.03	0.03	1.30
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60



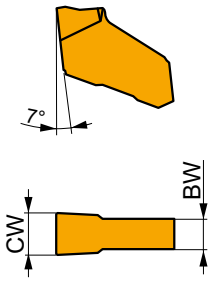
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
			E													
			EN-F1 Geometrie zum Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen Schnitten.													
LFMX 1.5-.16ENF1	**T8330**	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 1.6-.16ENF1	**T8330**	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16ENF1	**T8330**	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20ENF1	**T8330**	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20ENF1	**T8330**	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–

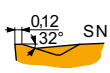
LFMX - F2

PRAMET

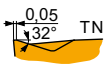
	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



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

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
			U	S												
			SN-F2 Geometrie zum Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen Schnitten.													
LFMX 1.6-.16SNF2	**T8330**	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16SNF2	**6640**	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNF2	**6640**	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20SNF2	**T8330**	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 5.1-.20SNF2	**T8330**	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 6.35-.20SNF2	**T8330**	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–

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

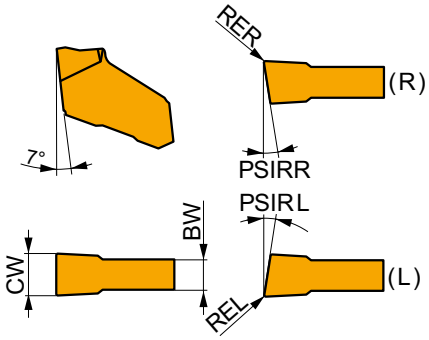
Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	(°)	(°)
		(mm)														
LFMX 3.1-.20TNF2	**6640**	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20TNF2	**T8330**	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–

TN-F2 Geometrie zum Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen Schnitten.

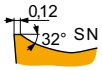
LFMX - M2

PRAMET

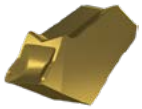
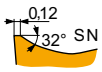
	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (mm)
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
2.2	2.20	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



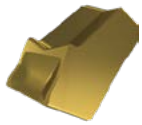
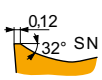
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	(°)	(°)
		(mm)														
LFMX 2.0-.16SNM2	**6640**	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.2-.16SNM2	**6640**	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNM2	**6640**	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20SNM2	**6640**	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 5.1-.20SNM2	**6640**	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 6.35-.20SNM2	**6640**	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–

SN-M2 Geometrie zum Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.

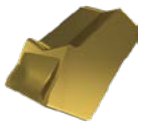
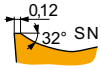
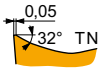
																
LFMX 2.0-.16SR12M2	**T8330**	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	12	–
LFMX 2.0-.16SR6M2	**T8330**	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	6	–
LFMX 3.1-.20SR8M2	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	8	–
LFMX 4.1-.20SR8M2	**T8330**	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	8	–

SR-M2 Geometrie in rechtsschneidender Ausführung, zum Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

																
LFMX 2.0-.16SL12M2	**T8330**	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	–	12
LFMX 2.0-.16SL6M2	**T8330**	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	–	6

SL-M2 Geometrie in linksschneidender Ausführung zum Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

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

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	(°)	(°)
																
SL-M2 Geometrie in linksschneidender Ausführung zum Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																
LFMX 3.1-.20SL8M2	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	8
LFMX 4.1-.20SL8M2	**T8330**	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	8
																
TN-M2 Geometrie zum Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																
LFMX 3.1-.20TNM2	**6640**	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20TNM2	**6640**	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–

XLCFN B

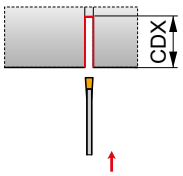
P M K N S H

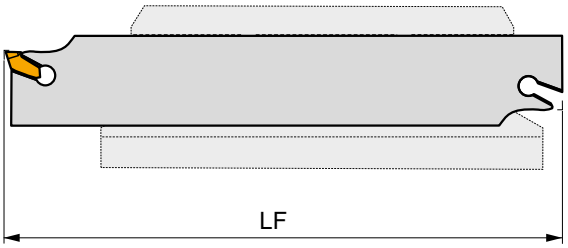
PRAMET

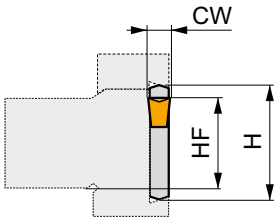
X

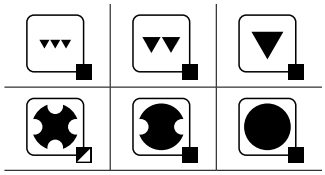
Zweiseitiges Schwert zum Abstechen für LFMX Wendeschneidplatten

Schwert zum Abstechen mit bis zu 80 mm maximale Tiefe oder Ø160 mm Stangenmaterial. Geeignet für einschneidige LFMX-Wendeschneidplatten. Verfügbar in 26, 32 oder 45 mm Höhe. Passt in die DU Pramet Standardhalter. Schwert für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.









	Produkt	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N	**XLCFN 2601 J 1.60**	21.4	26	110	1.50	15	0.03	GI132	KV
	XLCFN 2601 J 2.00	21.4	26	110	2.00	25	0.04	GI061	KV
	XLCFN 2602 J 3.00	21.4	26	110	3.10	37.5	0.05	GI001	KV
	XLCFN 2603 J 4.00	21.4	26	110	4.10	40	0.06	GI002	KV
	XLCFN 3201 M 1.60	25	32	150	1.50	15	0.06	GI132	KV
	XLCFN 3201 M 2.00	25	32	150	2.00	25	0.11	GI061	KV
	XLCFN 3202 M 3.00	25	32	150	3.10	50	0.08	GI001	KV
	XLCFN 3203 M 4.00	25	32	150	4.10	50	0.11	GI002	KV
	XLCFN 3204 M 5.00	25	32	150	5.10	60	0.14	GI004	KV
	XLCFN 3205 M 6.35	25	32	150	6.35	60	0.17	GI005	KV
	XLCFN 4502 S 3.00	32	45	250	3.10	80	0.12	GI001	KV
	XLCFN 4503 S 4.00	32	45	250	4.10	80	0.19	GI002	KV
	XLCFN 4504 S 5.00	32	45	250	5.10	80	0.28	GI004	KV
	XLCFN 4505 S 6.35	32	45	250	6.35	80	0.40	GI005	KV

GI001	LFMX 3.1-.	–
GI002	LFMX 4.1-.	–
GI004	LFMX 5.1-.	–
GI005	LFMX 6.35-.	–
GI061	LFMX 2.0-.	LFMX 2.2-.
GI132	LFMX 1.5-.	LFMX 1.6-.

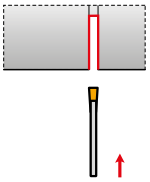
KV	KV 5x70

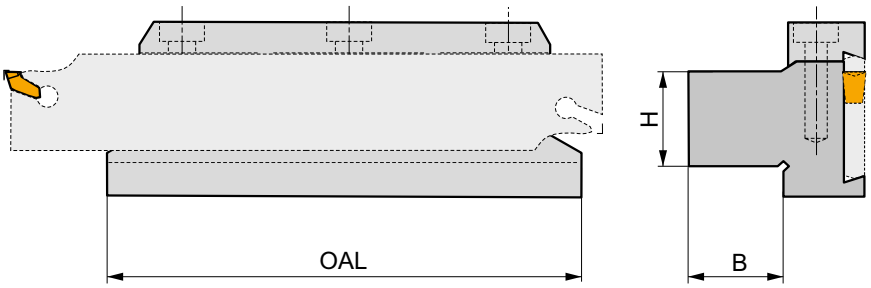
DU, D

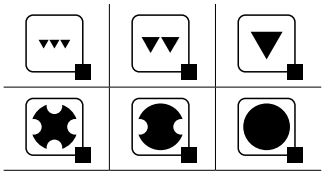
PRAMET

Grundhalter für Schwerter zum Abstechen

Werkzeuggrundhalter für GL- oder XLC.-Schwerter zum Abstechen. Verfügbar in Schaftgrößen von 20x20 bis 40x40 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
	26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
	26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
	32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
	32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
	32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
	32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
	45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
	45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
	47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..		GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..		GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..		–
GI091	XLC.N 47..		–

		Nm			
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

XLCF(NRL) BS

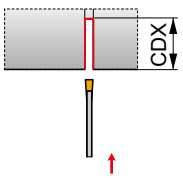
P M K N S H

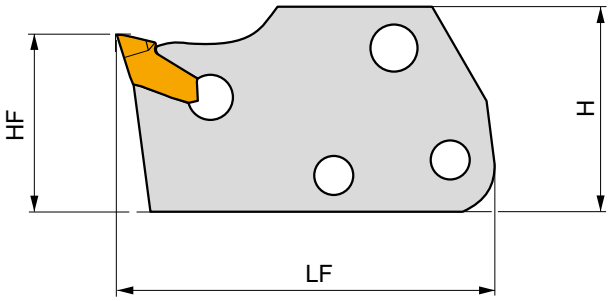
PRAMET

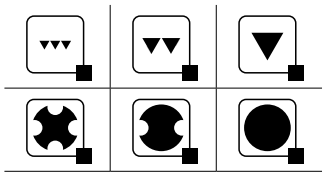
X

Radiales Stechschwert für die modularen MS-EN Werkzeughalter mit LFMX WSP

Modulares Schwert zum Einstechen mit einseitigen LFMX-Wendeschneidplatten. Geeignet zum Einstechen oder Abstechen (max. 25 mm Schnitttiefe). Schwerter für längere Standzeit oberflächenbehandelt.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
R	XLCFR 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFR 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.01	GI061	KV
	XLCFR 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFR 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
L	XLCFL 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFL 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.04	GI061	KV
	XLCFL 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFL 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
N	XLCFN 160215-3.00	12	25	35	3.10	15	0.01	GI001	KV
	XLCFN 160220-3.00	12	25	40	3.10	20	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250215-3.00	24	29	40	3.10	15	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250225-3.00	24	29	50	3.10	25	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250315-4.00	24	29	40	4.10	15	0.02	GI002	KV
	XLCFN 250325-4.00	24	29	50	4.10	25	0.03	GI002	KV
	XLCFN 250425-5.00	24	29	50	5.10	25	0.04	GI004	KV
	XLCFN 250525-6.35	24	29	50	6.35	25	0.04	GI005	KV

GI001	LFMX 3.1-.	–
GI002	LFMX 4.1-.	–
GI004	LFMX 5.1-.	–
GI005	LFMX 6.35-.	–
GI061	LFMX 2.0-.	LFMX 2.2-.
GI132	LFMX 1.5-.	LFMX 1.6-.

KV	KV 5x70

XLXFL BS AXIAL

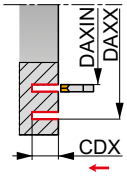
P M K N S H

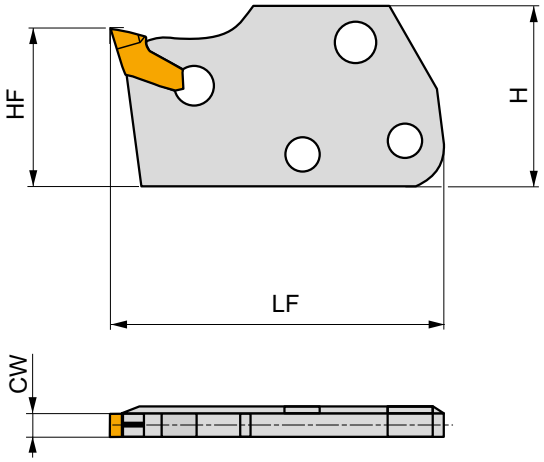
PRAMET

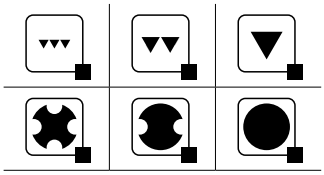
X

Axiales Stechschwert für die modularen MS-EN Werkzeughalter mit LFMX WSP

Modulares Schwert zum Einstechen mit einseitigen LFMX 3.1-Wendeschneidplatten. Geeignet für axiale Einstechanwendungen (max. 20 mm Schnitttiefe). Kann am MS-EN Werkzeughalter montiert werden. Schwerter für längere Standzeit oberflächenbehandelt.



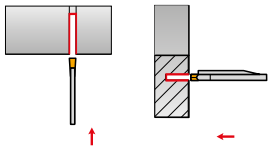


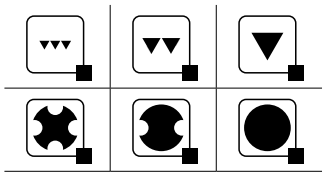


	Produkt	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	XLXFL 250220-3.00-60	29	24	46	3.10	20	60	85	0.07	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-80	29	24	46	3.10	20	80	105	0.05	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-100	29	24	46	3.10	20	100	155	0.03	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-150	29	24	46	3.10	20	150	280	0.03	GI001	KV

GI001	LFMX 3.1-.

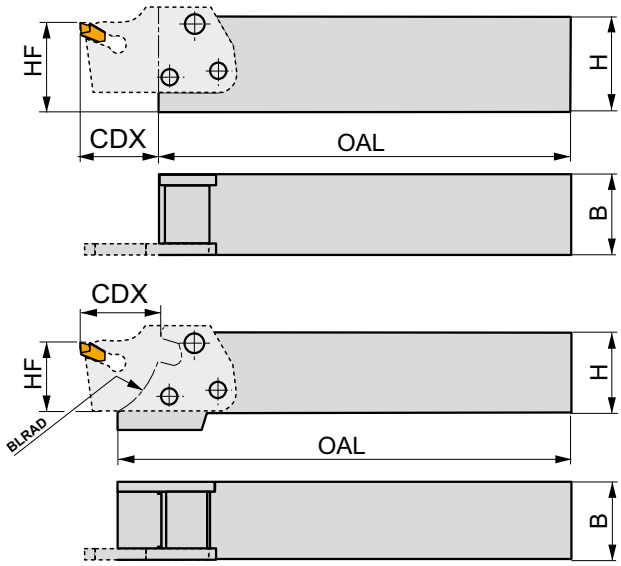
KV	KV 5x70





Grundhalter für modulare Schwerter mit XLCCN, XLCF(NRL) oder XLXFL

Grundhalter für die modularen Schwerter XLC 25 BS, XLCF(NRL) BS, XLXFL BS. Verfügbar in Schaftgröße 12x12 bis 32x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.



Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	CDX (mm)	BLRAD (mm)	kg		
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	15	–	0.13	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	15	–	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	15	–	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	15	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	15	–	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	15	25	0.74	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	15	–	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	15	25	1.00	GI060	ND5

GI003	XLC.. 25..15...	XLXFL 25…	XLC.. 25..25…
GI006	XLCF. 16..15…	XLCF. 16..20…	–
GI060	XLC.. 25..15…	XLC.. 25..25…	–

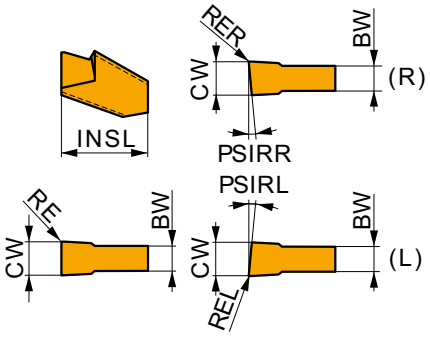
		Nm				Nm			
ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	–	–	–	–	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T15P

ND4 =3 x US 4011-T15P; ND5=2 x US 45013-T20P

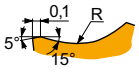
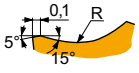
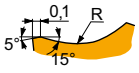
LFUX

PRAMET

	CW (mm)	BW (mm)	INSL (mm)
0308	3.00	2.51	11.5
0408	4.00	3.44	11.5
0508	5.00	4.30	11.5
0608	6.00	5.30	11.5



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
																
TN Geometrie zum Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																
LFUX 030802TN	**6640**	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 040802TN	**6640**	0.2	150	0.12	–	–	140	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.12	–	–	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 050802TN	**6640**	0.2	150	0.15	–	–	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.15	–	–	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 060802TN	**6640**	0.2	150	0.20	–	–	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.20	–	–	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
																
TR Geometrie in rechtsschneidender Ausführung, zum Abstechen, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.																
LFUX 030800TR	**6640**	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	–	–	5	–
	T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	5	–
LFUX 040800TR	**6640**	0.2	150	0.12	–	–	140	0.12	–	–	–	–	–	–	5	–
	T8330	0.2	130	0.12	–	–	120	0.12	–	–	–	–	–	–	5	–
																
TL Geometrie in linksschneidender Ausführung, zum Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																
LFUX 030800TL	**6640**	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	5
	T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	5

XLCF(RL)

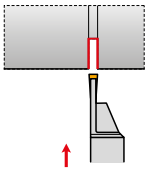
P M K N S H

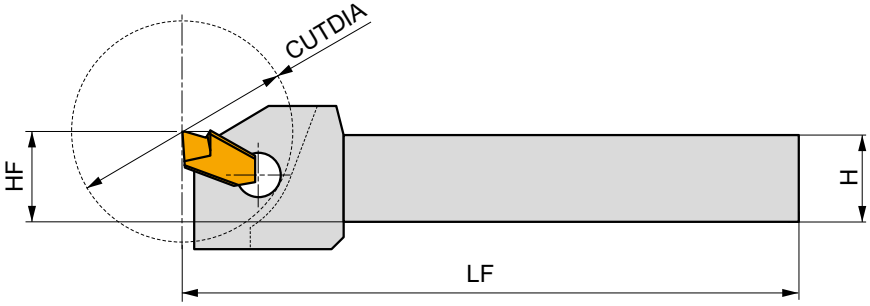
PRAMET

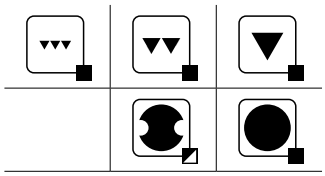
X

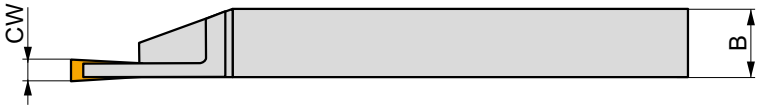
Außen Stechwerkzeug zum Ein- und Abstechen für LFUX WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter zum Einstechen mit einschneidigen LFUX 0308, 0408, 0508 oder 0608 Wendeschneidplatten. Geeignet zum Abstechen bis zu Ø65 mm. Verfügbar in Schaftgrößen 16x12 oder 32x25 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	XLCFR 1612 H 03	16	16	12	100	3.00	40	0.14	GI018	KV
	XLCFR 2016 K 03	20	20	16	130	3.00	50	0.30	GI018	KV
	XLCFR 2520 K 03	25	25	20	130	3.00	50	0.44	GI018	KV
	XLCFR 2016 K 04	20	20	16	130	4.00	50	0.30	GI019	KV
	XLCFR 2520 K 04	25	25	20	130	4.00	50	0.43	GI019	KV
	XLCFR 2520 K 05	25	25	20	130	5.00	50	0.45	GI020	KV
	XLCFR 3225 P 05	32	32	25	170	5.00	65	0.90	GI020	KV
	XLCFR 3225 P 06	32	32	25	170	6.00	65	0.91	GI021	KV
L	XLCFL 1612 H 03	16	16	12	100	3.00	40	0.15	GI018	KV
	XLCFL 2016 K 03	20	20	16	130	3.00	50	0.30	GI018	KV
	XLCFL 2520 K 03	25	25	20	130	3.00	50	0.47	GI018	KV
	XLCFL 2016 K 04	20	20	16	130	4.00	50	0.30	GI019	KV
	XLCFL 2520 K 04	25	25	20	130	4.00	50	0.46	GI019	KV
	XLCFL 2520 K 05	25	25	20	130	5.00	50	0.50	GI020	KV
	XLCFL 3225 P 05	32	32	25	170	5.00	65	0.95	GI020	KV
	XLCFL 3225 P 06	32	32	25	170	6.00	65	0.70	GI021	KV

GI018	LFUX 0308..
GI019	LFUX 0408..
GI020	LFUX 0508..
GI021	LFUX 0608..

KV	KV 5x70

XLCFN B LFUX

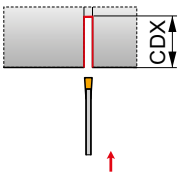
P M K N S H

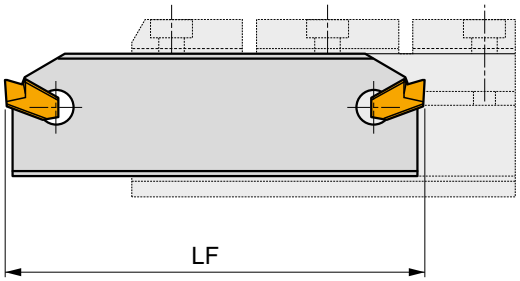
PRAMET

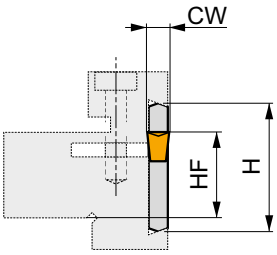
X

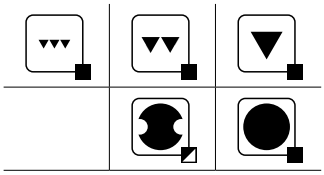
Zweiseitiges Schwert zum Abstechen für LFUX WSP

Schwert zum Abstechen mit bis zu 100 mm maximale Stechtiefe oder Ø200 mm Stangenmaterial. Geeignet für einschneidige LFUX-Wendeschneidplatten. Verfügbar in 26, 32 oder 47 mm Höhe. Passt in die DU, D Pramet Standardhalter. Schwert für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.









	Produkt	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N	**XLCFN 2603 J 03**	21.4	26	110	3.10	37.5	0.06	GI018	KV
	XLCFN 3202 M 03	25	32	150	3.10	50	0.09	GI018	KV
	XLCFN 3203 M 04	25	32	150	4.10	50	0.11	GI019	KV
	XLCFN 3204 M 05	25	32	150	5.10	60	0.14	GI020	KV
	XLCFN 4704 S 05	38	47	270	5.10	100	0.47	GI020	KV
	XLCFN 4705 S 06	38	47	270	6.10	100	0.50	GI021	KV

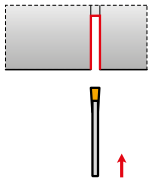
GI018	LFUX 0308..
GI019	LFUX 0408..
GI020	LFUX 0508..
GI021	LFUX 0608..

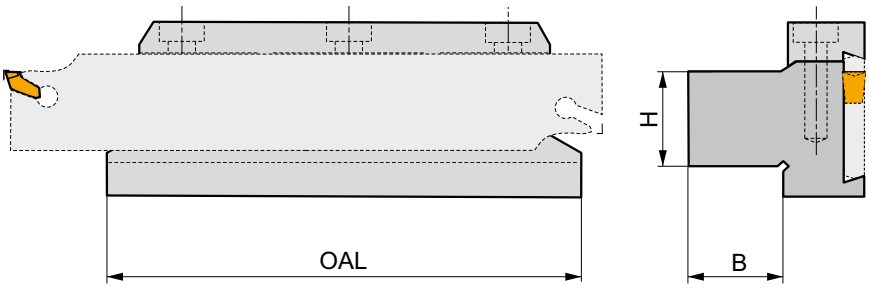
KV	KV 5x70

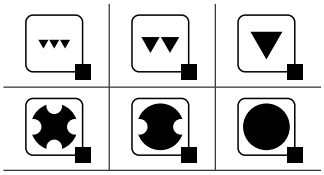
DU, D

Grundhalter für Schwerter zum Abstechen

Werkzeuggrundhalter für GL- oder XLC.-Schwerter zum Abstechen. Verfügbar in Schaftgrößen von 20x20 bis 40x40 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







Produkt	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	–
GI091	XLC.N 47..	–

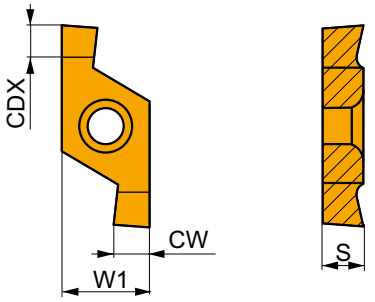
		Nm			
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

NEW

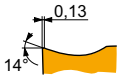
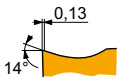
X 61

PRAMET

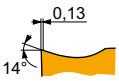
	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



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

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	(mm)	(mm)
																
X61-R aussen und innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von O-Ringen und Sicherungsringen, bei kontinuierlichen Schnitten.																
X61 0602-080 R	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
	G8330	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 R	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
	G8330	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-100 R	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	1.05	0.8
	G8330	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	1.05	0.8
X61 0602-110 R	**6640**	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
	G8330	–	140	0.06	80	0.05	130	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 R	**6640**	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
	G8330	–	140	0.06	80	0.05	130	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-150 R	**6640**	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.55	1.6
	G8330	–	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	1.55	1.6
X61 0602-160 R	**6640**	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
	G8330	–	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 R	**6640**	–	150	0.09	90	0.08	140	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
	G8330	–	120	0.09	70	0.08	110	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-200 R	**G8330**	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.05	2.2
X61 0602-215 R	**6640**	–	145	0.09	85	0.08	135	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.4
	G8330	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.4
X61 0602-250 R	**G8330**	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.55	2.6
X61 0602-265 R	**6640**	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	2.70	2.7
	G8330	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	2.70	2.7
X61 0602-300 R	**6640**	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	3.05	3
	G8330	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	3.05	3
X61 0602-315 R	**6640**	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	3.20	3
	G8330	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	3.20	3
																
X61-L aussen und innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von O-Ringen und Sicherungsringen, bei kontinuierlichen Schnitten.																
X61 0602-080 L	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
	G8330	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 L	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
	G8330	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-100 L	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	1.05	0.8
	G8330	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	1.05	0.8
X61 0602-110 L	**6640**	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
	G8330	–	140	0.06	80	0.05	130	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 L	**6640**	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
	G8330	–	140	0.06	80	0.05	130	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4

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

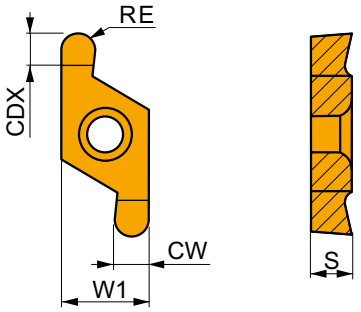
Produkt		RE	P				M				K				N				S				H				CW	CDX
			vc		f		vc		f		vc		f		vc		f		vc		f		vc		f			
		(mm)	(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(mm)	(mm)
																												
			U	S																								
			X 61-L aussen und innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von O-Ringen und Sicherungsringen, bei kontinuierlichen Schnitten.																									
X61 0602-150 L	**6640**	–	■	180	0.06	◪	105	0.05	◪	170	0.06		–	–		–	–		–	–		–	–			1.55	1.6
	G8330	–	■	135	0.06	◪	80	0.05	◪	125	0.06		–	–		–	–		–	–		–	–			1.55	1.6
X61 0602-160 L	**6640**	–	■	180	0.06	◪	105	0.05	◪	170	0.06		–	–		–	–		–	–		–	–			1.65	1.7
	G8330	–	■	135	0.06	◪	80	0.05	◪	125	0.06		–	–		–	–		–	–		–	–			1.65	1.7
X61 0602-185 L	**6640**	–	■	150	0.09	◪	90	0.08	◪	140	0.09		–	–		–	–		–	–		–	–			1.90	2
	G8330	–	■	120	0.09	◪	70	0.08	◪	110	0.09		–	–		–	–		–	–		–	–			1.90	2
X61 0602-200 L	**G8330**	–	■	115	0.09	◪	65	0.08	◪	105	0.09		–	–		–	–		–	–		–	–			2.05	2.2
X61 0602-215 L	**6640**	–	■	145	0.09	◪	85	0.08	◪	135	0.09		–	–		–	–		–	–		–	–			2.20	2.4
	G8330	–	■	115	0.09	◪	65	0.08	◪	105	0.09		–	–		–	–		–	–		–	–			2.20	2.4
X61 0602-250 L	**G8330**	–	■	115	0.09	◪	65	0.08	◪	105	0.09		–	–		–	–		–	–		–	–			2.55	2.6
X61 0602-265 L	**6640**	–	■	125	0.12	◪	75	0.11	◪	115	0.12		–	–		–	–		–	–		–	–			2.70	2.7
	G8330	–	■	105	0.12	◪	60	0.11	◪	95	0.12		–	–		–	–		–	–		–	–			2.70	2.7
X61 0602-300 L	**6640**	–	■	125	0.12	◪	75	0.11	◪	115	0.12		–	–		–	–		–	–		–	–			3.05	3
	G8330	–	■	105	0.12	◪	60	0.11	◪	95	0.12		–	–		–	–		–	–		–	–			3.05	3
X61 0602-315 L	**6640**	–	■	125	0.12	◪	75	0.11	◪	115	0.12		–	–		–	–		–	–		–	–			3.20	3
	G8330	–	■	105	0.12	◪	60	0.11	◪	95	0.12		–	–		–	–		–	–		–	–			3.20	3

NEW

X 61 R

PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



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

Produkt		RE	P				M				K				N				S				H				CW	CDX
			vc		f		vc		f		vc		f		vc		f		vc		f		vc		f			
		(mm)	(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(mm)	(mm)
			U	E																								
			X 61 R-R aussen und innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von O-Ringen und Sicherungsringen, bei kontinuierlichen Schnitten.																									
X61 0602-R100 R	**6640**	1.0	■	170	0.06	◪	100	0.05	◪	160	0.06		–	–		–	–		–	–		–	–			2.09	3
	G8330	1.0	■	130	0.06	◪	75	0.05	◪	120	0.06		–	–		–	–		–	–		–	–			2.09	3
X61 0602-R150 R	**6640**	1.5	■	170	0.06	◪	100	0.05	◪	160	0.06		–	–		–	–		–	–		–	–			3.09	3
	G8330	1.5	■	130	0.06	◪	75	0.05	◪	120	0.06		–	–		–	–		–	–		–	–			3.09	3
			U	E																								
			X 61 R-L aussen und innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von O-Ringen und Sicherungsringen, bei kontinuierlichen Schnitten.																									
X61 0602-R100 L	**6640**	1.0	■	170	0.06	◪	100	0.05	◪	160	0.06		–	–		–	–		–	–		–	–			2.09	3
	G8330	1.0	■	130	0.06	◪	75	0.05	◪	120	0.06		–	–		–	–		–	–		–	–			2.09	3
X61 0602-R150 L	**6640**	1.5	■	170	0.06	◪	100	0.05	◪	160	0.06		–	–		–	–		–	–		–	–			3.09	3
	G8330	1.5	■	130	0.06	◪	75	0.05	◪	120	0.06		–	–		–	–		–	–		–	–			3.09	3

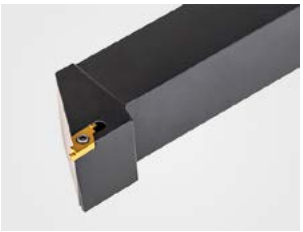
NEW

P61(RL) EXT

P M K N S

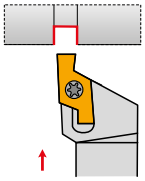
PRAMET

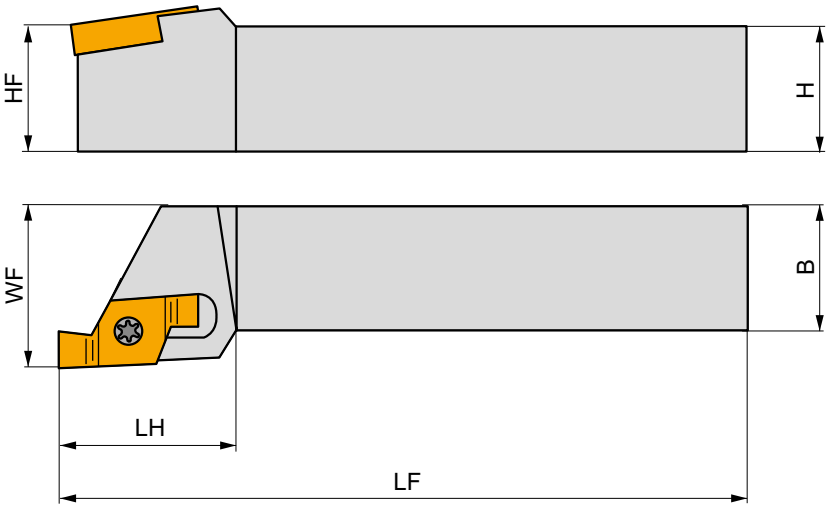
S

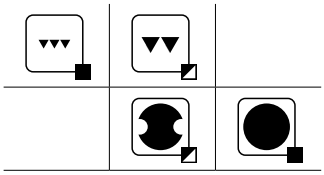


Außen Stechwerkzeug mit X61 WSP für Sicherungs- und O-Ringe

Rechter/Linker Außendrehhalter zum Einstechen mit doppelseitigem X61 Wendeschneidplatten für Sicherungs- oder O-Ringe. Es bietet eine reibungslose Schneidwirkung bei genauen Abmessungen. Erhältlich mit Schaftgröße 16x16 bis 25x25 mm. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	kg		
R	P61.SFR-1616H-06	16	16	16	20	100	21	0.23	GI332	SV11
	P61.SFR-2020K-06	20	20	20	25	125	25	0.40	GI332	SV11
	P61.SFR-2525M-06	25	25	25	32	150	32	0.73	GI332	SV11
L	P61.SFL-1616H-06	16	16	16	20	100	21	0.23	GI332	SV11
	P61.SFL-2020K-06	20	20	20	25	125	25	0.42	GI332	SV11
	P61.SFL-2525M-06	25	25	25	32	150	32	0.73	GI332	SV11

GI332	X61 0602..

		Nm			
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

NEW

P61(RL) INT

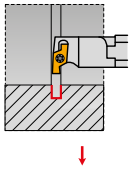
P M K N S

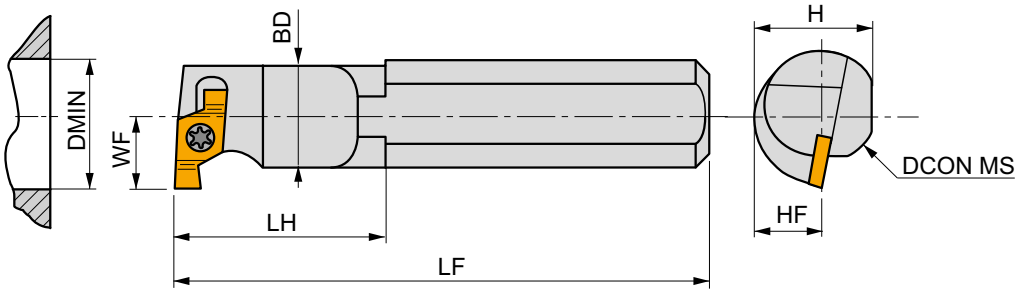
PRAMET

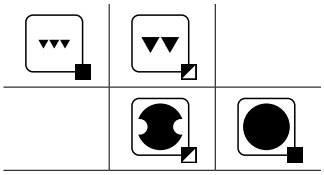
S

Innen Bohrstange zum Einstechen mit X61 WSP für Sicherungs- und O-Ringe

Rechte/Linke Bohrstange zum Innenstechen mit zweischneidigen X61 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø16 mm. Geeignet für die Bearbeitung von Nuten für Sicherungs- und O-Ringe. Verfügbar in Schaftgrößen Ø12 bis Ø32 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	KAPR (°)		kg		
R	**P61.SGR-0012M-06**	12	16	11.5	9	11	150	22	0	–	0.17	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29	0	✓	0.21	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29	0	✓	0.38	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31	0	✓	0.70	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49	0	✓	1.72	GI332	SV11
L	**P61.SGL-0012M-06**	12	16	11.5	9	11	150	22	0	–	0.17	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29	0	✓	0.24	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29	0	✓	0.40	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31	0	✓	0.72	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49	0	✓	1.72	GI332	SV11

GI332	X61 0602..

		Nm			
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

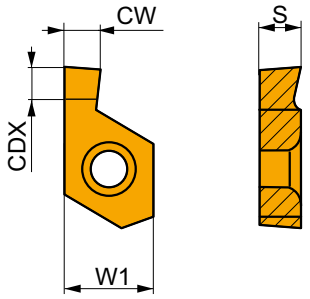
Linke Wendeschneidplatte für die rechten Bohrstangen.

NEW

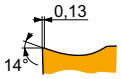
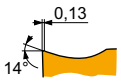
X 61-1

PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



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

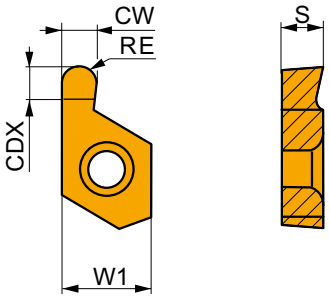
Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	(mm)	(mm)
																
X 61-1-R innen, rechtsschneidende Ausführung mit einer Schneidkante zur Bearbeitung von O-Ringen und Sicherungsringen, bei kontinuierlichen Schnitten.																
X61 0602-080 R1	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 R1	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-110 R1	**6640**	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 R1	**6640**	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-160 R1	**6640**	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 R1	**6640**	–	150	0.09	90	0.08	140	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-215 R1	**6640**	–	145	0.09	85	0.08	135	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.2
																
X 61-1-L innen, linksschneidende Ausführung mit einer Schneidkante zur Bearbeitung von O-Ringen und Sicherungsringen, bei kontinuierlichen Schnitten.																
X61 0602-080 L1	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 L1	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-110 L1	**6640**	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 L1	**6640**	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-160 L1	**6640**	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 L1	**6640**	–	150	0.09	90	0.08	140	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-215 L1	**6640**	–	145	0.09	85	0.08	135	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.2

NEW

X 61 R-1

PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



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

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	(mm)	(mm)
X 61 R-1-R innen, rechtsschneidende Ausführung mit einer Schneidkante zur Bearbeitung von O-Ringen und Sicherungsringen, bei kontinuierlichen Schnitten.																
X61 0602-R050 R1	**6640**	0.5	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.09	1.3
X61 0602-R100 R1	**6640**	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	2.8
X 61 R-1-L innen, linksschneidende Ausführung mit einer Schneidkante zur Bearbeitung von O-Ringen und Sicherungsringen, bei kontinuierlichen Schnitten.																
X61 0602-R050 L1	**6640**	0.5	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.09	1.3
X61 0602-R100 L1	**6640**	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	2.8

NEW

P61S(RL)-1 INT

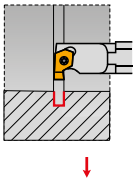
P M K N S

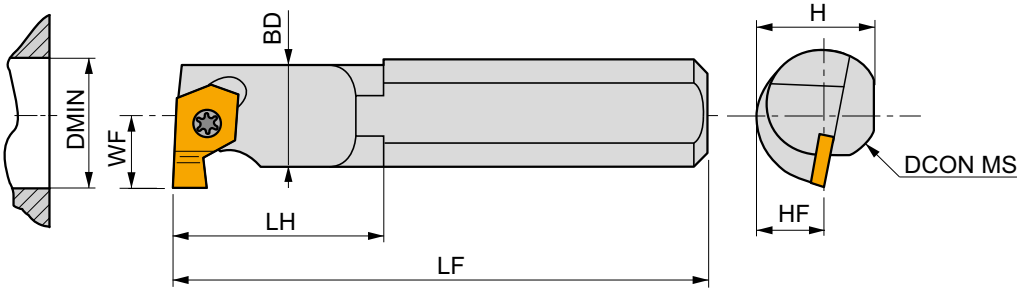
PRAMET

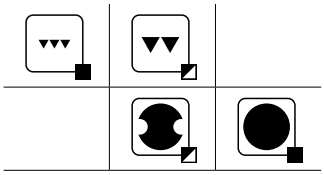
S

Innen Bohrstange zum Einstechen mit X61-1 WSP für Sicherungs- und O-Ringe

Rechte/Linke Bohrstange zum Innenstechen mit einschneidigen X61-1 Wendeschneidplatten. Mindestinnendurchmesser Ø12.5 mm. Geeignet für die Bearbeitung von Nuten für Sicherungs- und O-Ringe. Verfügbar in Schaftgrößen Ø10 bis Ø12 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	KAPR (°)	kg		
R	P61.SGR-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19	0	0.24	GI333	SV11
	P61.SGR-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19	0	0.17	GI333	SV11
L	P61.SGL-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19	0	0.13	GI333	SV11
	P61.SGL-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19	0	0.17	GI333	SV11

GI333	X61 0602..-1

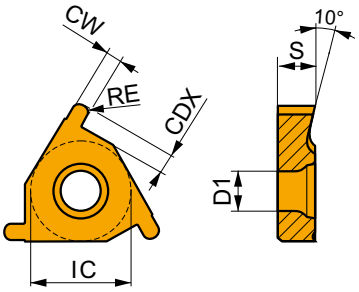
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

Linke Wendeschneidplatte für die rechten Bohrstangen.

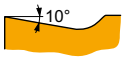
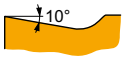
TN R EXT

PRAMET

	IC	D1	S	CWTOLL	CWTOLU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	3.90	3.58	0.00	0.05
22	12.700	4.90	4.70	0.00	0.05



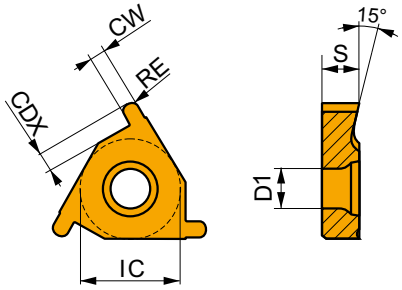
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)
																
TN ER-R aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von O-Ringen und Sicherungsringen, bei kontinuierlichen Schnitten.																
TN 16ER-R050	**T8330**	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16ER-R100	**T8330**	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22ER-R150	**T8330**	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2
																
TN EL-R aussen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von O-Ringen und Sicherungsringen, bei kontinuierlichen Schnitten.																
TN 16EL-R050	**T8330**	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16EL-R100	**T8330**	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22EL-R150	**T8330**	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2

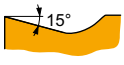
TN R INT

PRAMET

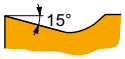
	IC	D1	S	CWTOLL	CWTOLU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11	6.350	2.80	3.10	0.00	0.05
16	9.525	3.90	3.58	0.00	0.05
22	12.700	4.90	4.70	0.00	0.05



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

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)
																
TN NR-R innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von O-Ringen und Sicherungsringen, bei kontinuierlichen Schnitten.																
TN 11NR-R050	**T8330**	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16NR-R100	**T8330**	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22NR-R150	**T8330**	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2

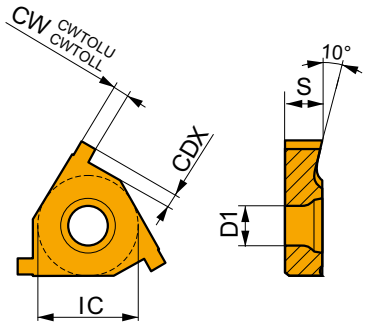
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	(mm)	(mm)
																
TN NL-R innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von O-Ringen und Sicherungsringen, bei kontinuierlichen Schnitten.																
TN 11NL-R050	**T8330**	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16NL-R100	**T8330**	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22NL-R150	**T8330**	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2

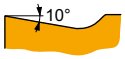
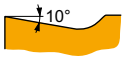
TN ZZ EXT

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
16	9.525	3.90	3.40
22	12.700	4.90	4.70



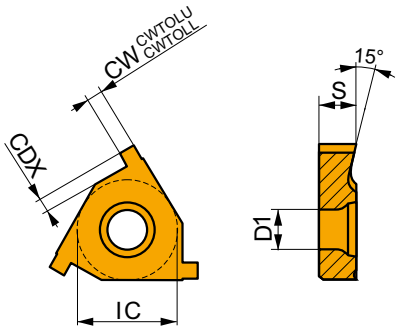
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CWTOLL	CWTOLU	CDX
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
																		
TN ER-ZZ aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von O-Ringen und Sicherungsringen, bei kontinuierlichen Schnitten.																		
TN 16ER090ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16ER110ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16ER130ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16ER160ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16ER185ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16ER215ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16ER265ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22ER265ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22ER315ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22ER415ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	4.15	0.08	0.13	2.4
																		
TN EL-ZZ aussen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von O-Ringen und Sicherungsringen, bei kontinuierlichen Schnitten.																		
TN 16EL090ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16EL110ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16EL130ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16EL160ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16EL185ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16EL215ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16EL265ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22EL265ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22EL315ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22EL415ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	4.15	0.08	0.13	2.4

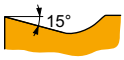
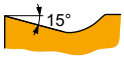
TN ZZ INT

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
11	6.350	2.80	3.00
16	9.525	3.90	3.40
22	12.700	4.90	4.70



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	CDX (mm)
																		
TN NR-ZZ innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von O-Ringen und Sicherungsringen, bei kontinuierlichen Schnitten.																		
TN 11NR090ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 11NR110ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NR090ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16NR110ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NR130ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16NR160ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16NR185ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16NR215ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16NR265ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22NR265ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22NR315ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22NR415ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	4.15	0.08	0.13	2.4
																		
TN NL-ZZ innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von O-Ringen und Sicherungsringen, bei kontinuierlichen Schnitten.																		
TN 11NL090ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 11NL110ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NL090ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16NL110ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NL130ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16NL160ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16NL185ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16NL215ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16NL265ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22NL265ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22NL315ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22NL415ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	4.15	0.08	0.13	2.4

SE(RL)

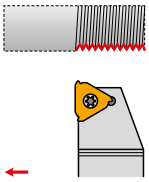
P M K N S H

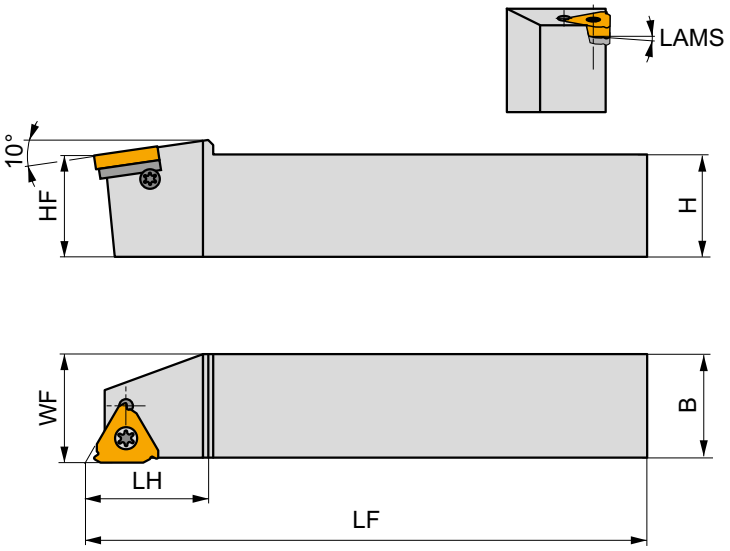
PRAMET

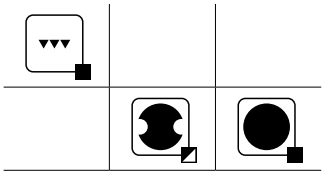
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung zum Gewindeschneiden mit TN 16 oder 22 WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Schraubenklemmung zum Drehen von Außengewinden mit TN16 oder 22 ER/EL-Wendeschneidplatten. Geeignet für metrisches oder Zollprofil. Auch geeignet für kleine Einstiche. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	HF (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)		
R	SER 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
	SER 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
	SER 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
	SER 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
	SER 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13
L	SEL 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
	SEL 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
	SEL 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
	SEL 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
	SEL 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13

GI068	TN 16ER..	TN 16EL..
GI071	TN 22ER..	TN 22EL..

		Nm							
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	481
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	481

SI(RL)

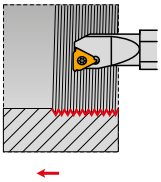
P M K N S H

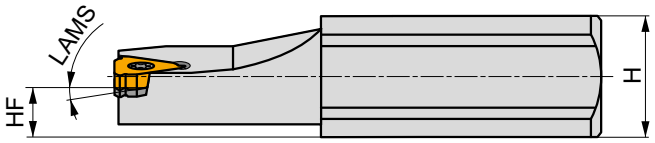
PRAMET

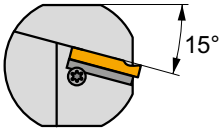
S

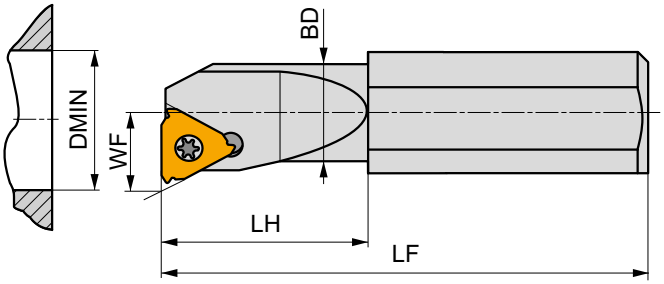
Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung zum Gewindeschneiden mit TN 11, 16 oder 22 WSP

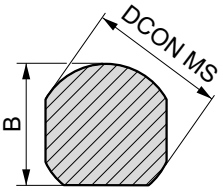
Rechte/Linke Bohrstange mit Schraubenklemmung zum Drehen von Innengewinden mit TN11, 16 oder 22 ER/EL Wendeschneidplatten. Geeignet für metrisches oder Zollprofil. Mindestinnendurchmesser Ø13 mm. Auch geeignet für kleine Einstiche. Verfügbar in Schaftgröße Ø32 bis Ø40 mm. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.

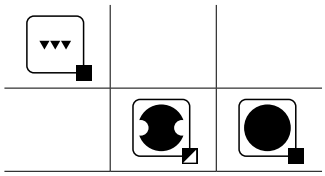












	Produkt	B (mm)	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)			
R	SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
	SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
	SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
	SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
	SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
	SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13
L	SIL 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
	SIL 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.55	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIL 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
	SIL 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
	SIL 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
	SIL 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
	SIL 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
	SIL 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13

GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	–
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–	–
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	481
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	481
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	–	–	FLAG T20	–	–
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	P-16

Wahl der Unterlage

Einstellwinkel λ	Positiv					Negativ		Für Einstech–WSP TN16.. ... ZZ, TN22.. ... ZZ
	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°	
Klemmhalter	**Bezeichnung der Unterlage**							
SER .... .16; SIL .... .16	PE16+4.5	PE16+3.5	PE16+2.5	**PE16+1.5**	PE16+0.5	PE16-0.5	PE16-1.5	PE16ZZ
SEL .... .16; SIR .... .16	PI16+4.5	PI16+3.5	PI16+2.5	**PI16+1.5**	PI16+0.5	PI16-0.5	PI16-1.5	PI16ZZ
SER .... .22; SIL .... .22	PE22+4.5	PE22+3.5	PE22+2.5	**PE22+1.5**	PE22+0.5	PE22-0.5	PE22-1.5	PE22ZZ
SEL .... .22; SIR .... .22	PI22+4.5	PI22+3.5	PI22+2.5	**PI22+1.5**	PI22+0.5	PI22-0.5	PI22-1.5	PI22ZZ
SER-S .... .22; SIL-S .... .22	PE22S+4.5	PE22S+3.5	PE22S+2.5	**PE22S+1.5**	PE22S+0.5	PE22S-0.5	PE22S-1.5	-
SEL-S .... .22; SIR-S .... .22	PI22S+4.5	PI22S+3.5	PI22S+2.5	**PI22S+1.5**	PI22S+0.5	PI22S-0.5	PI22S-1.5	-

Bemerkung: Die Klemmhalter haben gewöhnlich den Neigungswinkel λ = 1.5°. Der Neigungswinkel kann durch eine austauschbare Unterlage geändert werden, siehe Tabelle und Diagramm.
Bei den Klemmhaltern SER-S ...., SIR-S .... sind die Unterlagen mit dem Buchstaben „***S***“ gekennzeichnet.

GEWINDE-
DREHEN

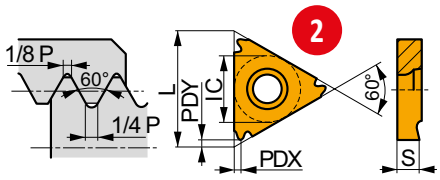
6		WMG & ISO 13399
10	ISO-DREHEN	ANWEISUNGEN
18		AUSWAHLHILFEN
57		POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
219		NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
386		ABSTECHEN & EINSTECHEN
482		**GEWINDEDREHEN**
528		STOSSEN
536		ALLGEMEINE TECHNISCHE INFORMATIONEN

1 TN M INT

PRAMET

	IC [mm]	L [mm]	S [mm]
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71

3



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

Product		RE [mm]	P vc [m/min]	M vc [m/min]	K vc [m/min]	N vc [m/min]	S vc [m/min]	H vc [m/min]	TP [mm]	TPI	PDX [mm]	PDY [mm]
4	5 15°		1 U E 6									
			10 TN M NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 11NR050M	T8010	–	■ 175	◪ 105	■ 165		◪ 40	–	0.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪	◪ 40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 1[7]5M	[8]	[9]	■ 175	◪ 105	■ 165	[11]	◪ 40	–	0.75	–	0.8	0.8
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NR100M	T8010	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR125M	T8010	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 11NR150M	T8010	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NR200M	T8010	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	2.00	–	0.9	0.8
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NR050M	T8010	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	0.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M	T8010	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	0.75	–	0.8	0.8
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NR100M	T8010	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M	T8010	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	1.25	–	0.8	0.8

TN 16NR075M:T8010 Beim Bestellen vollständigen Code für Wendeschneidplattenspezifikation verwenden!

- Sorte
- Doppelpunkt nicht vergessen
- ISO-Wendeschneid-plattencode

Typische Seite mit dargestelltem Bohr-Wendeschneidplatten – einzelne Seitendetails können jeweils abweichen

GEWINDEDREH-WENDESCHNEIDPLATTEN – SEITENÜBERSICHT

Pos.	Beschreibung
1	Bezeichnung der Wendeschneidplatte
2	Schematische Zeichnung der Wendeschneidplatte
3	Tabelle der Wendeschneidplattengrößen (mm)
4	Illustration
5	Profil der Hauptschneidkante
6	Symbole – spezifische Merkmale und Schneidkantentyp

Pos.	Beschreibung
7	ISO-Wendeschneidplattencode
8	Sorte
9	Wendeschneidplattenradien (mm)
10	Geometriebeschreibung
11	Anwendungsbereich der Wendeschneidplatte

1 **SI(RL)**

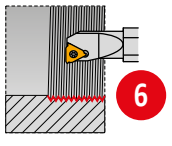
P M K N S H 2

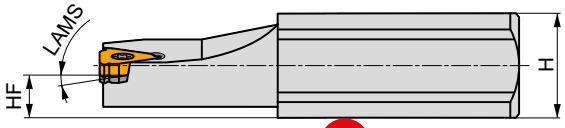
PRAMET 3 S

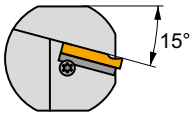
Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung zum Gewindeschneiden mit TN 11, 16 oder 22 WSP

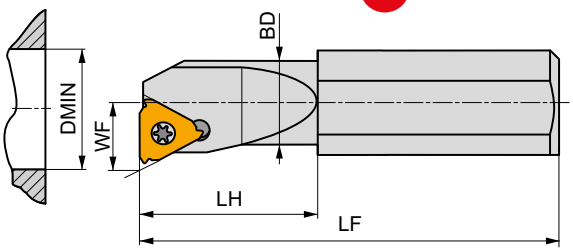
Rechte/Linke Bohrstange mit Schraubenklemmung zum Drehen von Innengewinden mit TN11, 16 oder 22 NR/NL Wendeschneidplatten. Geeignet für metrisches oder Zollprofil. Mindestinnendurchmesser Ø13 mm. Auch geeignet für kleine Einstiche. Verfügbar in Schaftgröße Ø32 bis Ø40 mm. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.

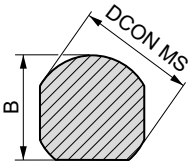
5

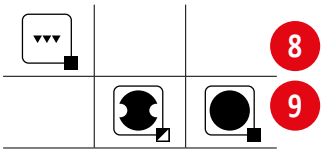












	Product	B [mm]	DCON MS [mm]	DMIN [mm]	BD [mm]	WF [mm]	H [mm]	HF [mm]	LF [mm]	LH [mm]	LAMS [°]			
	SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
	SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0			
11	**SIR 0013** 12	14.5	16	16		13 9	14	7	150	32	1	14	15	16
	SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
R	**SIR 1416 N 16-1**	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
	SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
	SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
	SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13

	17	
GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

		Nm			18				
Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	–
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–	–
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	Page xx
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	Page xx
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	–	–	FLAG T20	–	–
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	P-16

Typische Seite mit dargestellten Drehwerkzeughaltern – einzelne Seitendetails können jeweils abweichen.

GEWINDEDREH-WERKZEUGHALTER – SEITENÜBERSICHT

Pos.	Beschreibung
1	Bezeichnung des Gewindedreh-Werkzeughalters
2	Werkstoffgruppenempfehlungen
3	Spannsystem für Wendeschneidplatte
4	Illustration [1]
5	Werkzeugbeschreibung
6	Werkstückprofil
7	Schematische Zeichnung des Werkzeugs
8	Erreichbare Oberflächenqualität
9	Schnittart/Arbeitsbedingungen

Pos.	Beschreibung
10	Produktanwendungen
11	Werkzeugausführung
12	ISO-Code für Halter
13	Abmessungen [mm] und Winkel [2] [°] des Halters
14	Interne Kühlmittelzufuhr
15	Gruppe kompatibler Wendeschneidplatten [3]
16	Ersatzteilgruppe [3], [4]
17	Kompatible Wendeschneidplatten
18	Ersatzteile

[1] Drehhalter wird primär in der rechten Ausführung (R) angezeigt

[2] GAMO = Werkzeug-Orthogonalspanwinkel (siehe technischer Teil)
LAMS = Werkzeug-Neigungswinkel (siehe technischer Teil)

[3] Code der Gruppe der kompatiblen WSP, der Ersatzteile und des speziellen Zubehör wird nur verwendetfür die Zwecke des Katalogs. Er kann nicht für Aufträge verwendet werden.

[4] Ersatzteile- und Sonderzubehör- Icons sind schematisch zum einfachen verstehen entworfen wurden. Sie sind nicht in der Liste der Symbole enthalten. Schrauben sind in einigen Fällen vollständig mit Angaben zum Drehmoment in Nm, Schraubenlänge und Gewindegröße enthalten

GEWINDEDREHEN – SYMBOLÜBERBLICK

ALLGEMEINE SYMBOLE

- Vorrangige Anwendung
- Mögliche Anwendung
- Schlichten – sehr gute Oberflächenqualität
- Mittlere Bearbeitung – gute Oberflächenqualität
- Schruppen – unbegrenzte Oberflächenrauheit
- Geeignet für stabile Arbeitsbedingungen
- Geeignet für instabile Arbeitsbedingungen
- Geeignet für sehr instabile Arbeitsbedingungen

MERKMALE

- Gewindedrehen – Außen
- Gewindedrehen – Innen

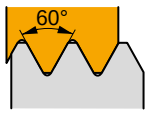
BESCHICHTUNG

- Erste Wahl
- Für zähe Werkstoffe (lang spanend)
- Universell, großer Anwendungsbereich
- Gerundete Kante
- Scharfe Kante

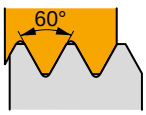
SONSTIGE

- Spanndrehmoment der Schraube [Nm]
- Interne Kühlmittelzufuhr

M
Vollprofil

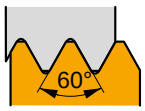
TN M EXT NEW


495

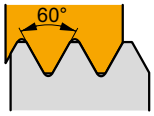
TN M INT NEW


497

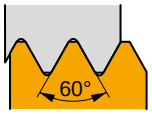
M
Teilprofil

TN 60° PP EXT


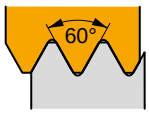
499

TN 60° PP INT


500

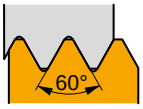
TN 60°-S PP EXT


501

TN 60°-S PP INT


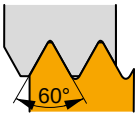
501

MJ
Vollprofil

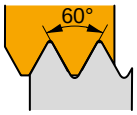
TN MJ EXT NEW


499

UN
Vollprofil

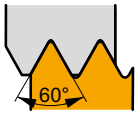
TN UN EXT


502

TN UN INT


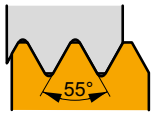
503

UNJ
Vollprofil

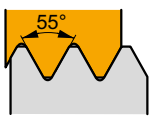
TN UNJ EXT NEW


504

W
Vollprofil

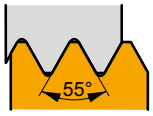
TN W EXT


505

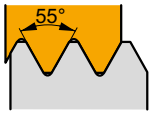
TN W INT


506

W
Teilprofil

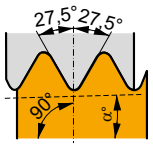
TN 55° PP EXT


508

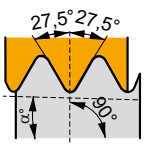
TN 55° PP INT


509

BSPT
Vollprofil

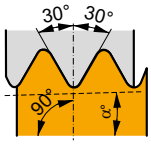
TN BSPT EXT


510

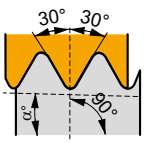
TN BSPT INT


510

NPT
Vollprofil

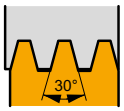
TN NPT EXT


511

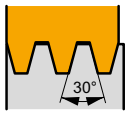
TN NPT INT


512

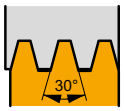
TR
Vollprofil

TN TR EXT


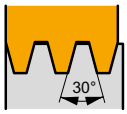
512

TN TR INT


513

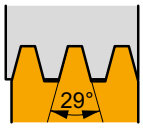
TN TR-S EXT


514

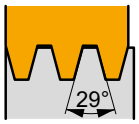
TN TR-S INT


514

ACME
Vollprofil

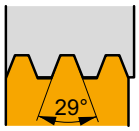
TN ACME EXT


515

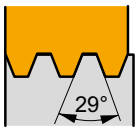
TN ACME INT


516

STACME
Vollprofil

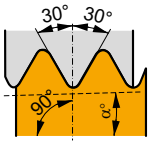
TN STACME EXT NEW


517

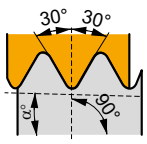
TN STACME INT NEW


518

API RD
Vollprofil

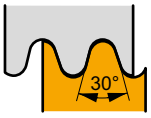
TN API RD EXT


519

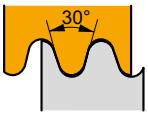
TN API RD INT


519

RD
Vollprofil

TN RD EXT


520

TN RD INT


520

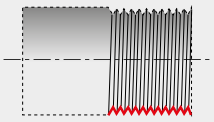
GEWINDESCHNEIDSORTEN– AUSWAHLHILFE

Sortenkennzeichnung	Anwendungsbereich	Anwendung	Vorschub	Schnittgeschwindigkeit	Widerstandsfähigkeit gegen widrige Arbeitsbedingungen	Beschichtung	Farbe	Substrat	Kühlungsnutzen	Sortenbeschreibung
T8010	P05 - P15 M05 - M15 K10 - K20 S10 - S15	■ ■ ■ ◪				PVD		submicron H	+ + +	Diese Sorte eignet sich zum kontinuierlichen Hochpräzisions-Gewindedrehen von Stahl, Edelstahl, Gusseisen und Superlegierungen. Bietet eine hervorragende Verschleißfestigkeit und gewährleistet gleichzeitig Betriebssicherheit.
T8030	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 N15 - N30 S15 - S25 H15 - H25	■ ■ ■ ◪ ◪ ◪				PVD		submicron H	+ + +	Zweifellos die vielseitigste Sorte. Sie eignet sich für die Bearbeitung aller Arten von Werkstoffen und kann bei fast allen Drehanwendungen eingesetzt werden. Ihre Hauptvorteile sind die hohe Betriebssicherheit und die hervorragenden Reibungseigenschaften. Sie eignet sich daher für Anwendungen bei mittleren bis niedrigen Schnittgeschwindigkeiten.
HF7	M10 - M20 K10 - K25 N10 - N25	◪ ■ ■				×		submicron H	+ +	Unbeschichtete Sorte, die hauptsächlich für die Bearbeitung von Nichteisenmetallen vorgesehen ist. Sie kann aber auch für andere zu bearbeitende Materialien (außer Stahl) verwendet werden. Dieses Material kann beim Drehen, Fräsen und sogar beim Aufbohren verwendet werden.

Substrat	
submicron H	WC-Co-basiertes Substrat, feinkörnig (< 1 µm)

Beschichtung	
PVD	Physikalisches Verfahren zur Beschichtung bei niedriger Temperatur

ISO-GEWINDEDREHEN – AUSSEN



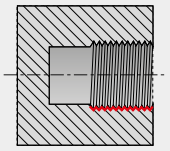
SE(RL)

	TN..
	16 22
20×20 32×25	
522	459 – 521

SE(RL)-S

	TN..
	22
25×25 32×25	
523	459 – 521

ISO-GEWINDEDREHEN – INNEN



SI(RL)

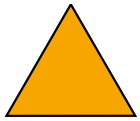
	TN..
	11 16 22
ØDmin 13 48	
524	459 – 521

SI(RL)-S

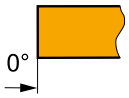
	TN..
	22
ØDmin 39 48	
526	459 – 521

	1	2	3	4	5	6	7		8
ISO	**T**	**N**	**16**	**E**	**R**	**175**	**M**	–	**P1**
ANSI	1	2	3	4	5	6	7	–	8
	T	N	16	E	R	120	W	–	P1

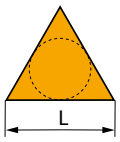
1 Plattenform

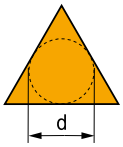
T	

2 Freiwinkel

N	

3 Schneidkantenlänge (WSP-Größe)





L		d = IC	
[mm]	(")	**[mm]**	(")
11	.433"	**6,350**	1/4"
16	.650"	**9,525**	3/8"
22	.866"	**12,7**	1/2"

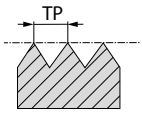
4 Aussen - Innen

E	Aussen
N	Innen

5 Schneidrichtung

R	Rechts
L	Links
N	Neutral

6 Gewindesteigung



s × 100

Gewindesteigung mm × 100

6 Anzahl Gewindegange

Anzahl Gewindegange pro Zoll × 10

7 Gewindeprofil

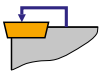
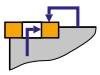
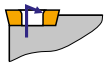
M	Metrisch 60°	**TR**	TR 30° ISO 2901/3–1977
MJ	SEA MA1370	**UN**	Amerik. UN 60° ISO 5864–1978
W	Whitworth 55° ISO 228–1982	**UNJ**	SEA AS8879
RD	Rund 30°	**ACME**	ACME 29° ANSI B1.5–1988
BSPT	ISO 228/1 35 21 1959 ISO 7/1	**STACME**	ASME/ANSI B1.8-1988
NPT	ANSI B1.1–1983	**API RD**	API

8 Spanbrecherbezeichnung

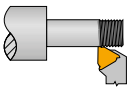
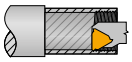
P1	Gepresst
AL	Für NE-Werkstoffe

	1	2	3		4	5	6	7		8
ISO	**S**	**E**	**R**	–	**S**	**2525**	**M**	**16**	–	
ANSI	1	2	3		4	5	6	7		8
	S	E	R	–	S	16	D	16	–	

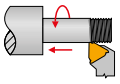
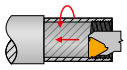
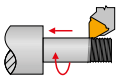
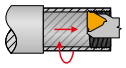
1 Spannsystem

C	
P	
M	
S	

2 Bearbeitungsverfahren

E	Außen	
I	Innen	

3 Schneidrichtung

R	Rechts	Außen	
		Innen	
L	Links	Außen	
		Innen	

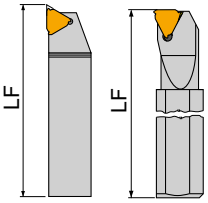
4 Ausführung

–	Normal
S	Spezial

5 Abmessungen (mm)

Außendrehen	**2525**	25 × 25 mm
Innendrehen	**1416**	Schafthohe – 14 mm SSchaftbreite Ø – 16 mm

6 Werkzeuglänge (mm)

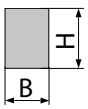


	LF (mm)
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300

7 Schneidkantenlänge (WSP-Größe)

d = IC (mm)	d = IC (")	T
6.350	1/4"	11
9.525	3/8"	16
12.700	1/2"	22

5 Abmessungen (")

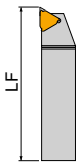


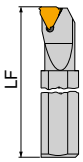
	B (")	H (")
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"

	DCON (")
08	.500"
10	.625"
12	.750"
16	1.000"
20	1.250"
24	1.500"

Für quadratische Schäfte, ist dies die Anzahl von einem 1/16 eines Zolles für Breite und Höhe. Für rechteckige Schäfte, ist die erste Ziffer die Anzahl eines 1/8 von einem Zoll für die Breite, und die zweiteZiffer ist die Anzahl eines 1/4 eines Zoll für die Höhe.

6 Werkzeuglänge (")





	LF (")
C	5.000"
D	6.000"
E	7.000"
F	8.000"
K	5.000"
M	6.000"
P	6.250"
Q	7.250"
R	8.000"
S	10.000"
T	12.000"
U	14.000"

8 Neigungswinkel λ

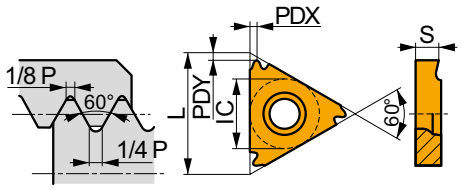
0	Neigungswinkel λ = 0°
1	Neigungswinkel λ = 1°
2	Neigungswinkel λ = 2°

NEW

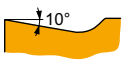
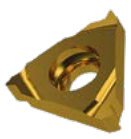
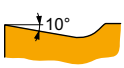
TN M EXT

PRAMET

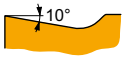
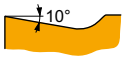
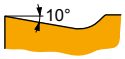
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN M ER aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 16ER050M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16ER075M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.75	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16ER080M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.80	–	0.6	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16ER100M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.75	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	2.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	2.50	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	3.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16ER350M	**T8030**[1)]	–	160	95	150	480	40	–	3.50	–	1.7	1.2
TN 22ER350M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	3.50	–	2.5	1.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22ER400M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	4.00	–	2.5	1.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22ER450M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	4.50	–	2.5	1.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22ER500M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	5.00	–	2.5	1.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.5	1.8
												
			TN M EL aussen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 16EL050M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16EL075M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16EL080M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16EL100M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16EL125M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8

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

Produkt		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc				
		(mm)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(mm)		(mm)	(mm)
												
TN M EL aussen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.												
TN 16EL150M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16EL175M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.75	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16EL200M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	2.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16EL250M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	2.50	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16EL300M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	3.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16EL350M	**T8030**[1)]	–	160	95	150	480	40	–	3.50	–	1.7	1.2
TN 22EL350M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22EL400M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22EL450M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22EL500M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.5	1.8
												
TN M-P1 ER direkt gepresst aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.												
TN 16ER100M-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.5	1.2
												
TN M-AL ER aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.												
TN 16ER050M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16ER075M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16ER080M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16ER100M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	3.00	–	1.5	1.2

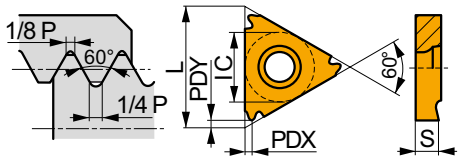
[1)] Werkzeughalter müssen geändert werden.

NEW

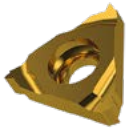
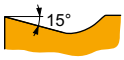
TN M INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			1 Ü E									
TN M NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.												
TN 11NR050M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 11NR075M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.75	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NR100M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR125M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 11NR150M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NR200M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	2.00	–	0.9	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NR050M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.75	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NR100M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NR150M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR175M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.75	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NR200M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	2.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	2.50	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	3.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NR350M	**T8030**[1)]	–	160	95	150	480	40	–	3.50	–	1.6	1.2
TN 22NR350M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	3.50	–	2.5	1.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22NR400M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	4.00	–	2.5	1.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22NR450M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	4.50	–	2.5	1.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22NR500M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	5.00	–	2.5	1.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.5	1.8

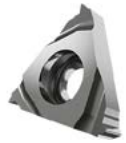
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		TP	TPI	PDX	PDY
			vc		vc		vc		vc		vc		vc					
		(mm)		(m/min)		(m/min)		(m/min)		(m/min)		(m/min)		(m/min)	(mm)		(mm)	(mm)

TN M NL innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 11NL050M	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	0.50	–	0.8	0.8
TN 11NL075M	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NL100M	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NL125M	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.25	–	0.8	0.8
TN 11NL150M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NL200M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	2.00	–	0.9	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NL050M	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NL075M	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NL100M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NL125M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NL150M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NL175M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	1.75	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NL200M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	2.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NL250M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	2.50	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NL300M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	3.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NL350M	**T8030**[1)]	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	3.50	–	1.6	1.2
TN 22NL350M	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22NL400M	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22NL500M	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	5.00	–	2.5	1.8

TN M-P1 NR direkt gepresst innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 11NR100M-P1	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR150M-P1	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR100M-P1	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR150M-P1	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR200M-P1	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M-P1	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M-P1	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	3.00	–	1.5	1.2
																		

TN M-AL NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 16NR050M-AL	**HF7**	–		–	◪	95		–	■	480		–		–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M-AL	**HF7**	–		–	◪	95		–	■	480		–		–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NR100M-AL	**HF7**	–		–	◪	95		–	■	480		–		–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M-AL	**HF7**	–		–	◪	95		–	■	480		–		–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NR150M-AL	**HF7**	–		–	◪	95		–	■	480		–		–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR175M-AL	**HF7**	–		–	◪	95		–	■	480		–		–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NR200M-AL	**HF7**	–		–	◪	95		–	■	480		–		–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M-AL	**HF7**	–		–	◪	95		–	■	480		–		–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M-AL	**HF7**	–		–	◪	95		–	■	480		–		–	3.00	–	1.5	1.2

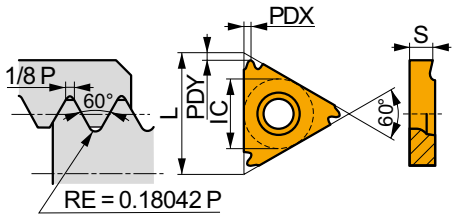
[1)] Werkzeughalter müssen geändert werden.

NEW

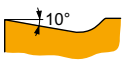
TN MJ EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



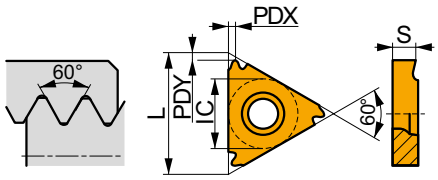
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			1 Ü E									
TN MJ ER aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von MJ Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.												
TN 16ER100MJ	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER150MJ	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.50	–	0.8	0.8

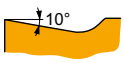
TN 60° PP EXT

PRAMET

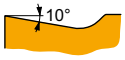
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
														
			1 Ü E											
TN M60 PP ER aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen und Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.														
TN 16ERA60	**T8010**	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG60	**T8010**	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG60	**T8010**	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ERN60	**T8010**	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

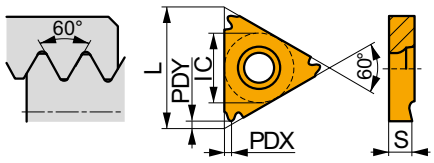
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)		M vc (m/min)		K vc (m/min)		N vc (m/min)		S vc (m/min)		H vc (m/min)		TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
																				
TN M60 PP EL aussen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen und Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
TN 16ELA60	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ELAG60	**T8010**	–	175		105		165		–		40		–		0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	160		95		150		480		40		–		0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG60	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN60	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

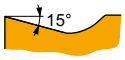
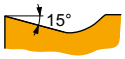
TN 60° PP INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71

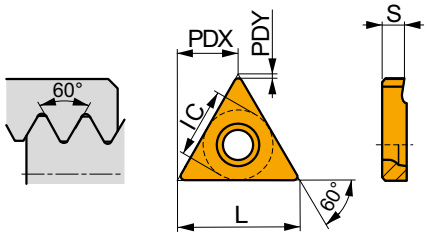


Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

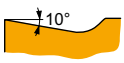
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)		M vc (m/min)		K vc (m/min)		N vc (m/min)		S vc (m/min)		H vc (m/min)		TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
																				
TN M60 PP NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen und Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
TN 11NRA60	**T8010**	–	175		105		165		–		40		–		0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
	T8030	–	160		95		150		480		40		–		0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRA60	**T8010**	–	175		105		165		–		40		–		0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
	T8030	–	160		95		150		480		40		–		0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRAG60	**T8010**	–	175		105		165		–		40		–		0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	160		95		150		480		40		–		0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG60	**T8010**	–	175		105		165		–		40		–		1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
	T8030	–	160		95		150		480		40		–		1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN60	**T8010**	–	175		105		165		–		40		–		3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	T8030	–	160		95		150		480		40		–		3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
																				
TN M60 PP NL innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen und Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
TN 11NLA60	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLA60	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLAG60	**T8010**	–	175		105		165		–		40		–		0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	160		95		150		480		40		–		0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NLG60	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NLN60	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

TN 60°-S PP EXT

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
22	12.700	22.00	4.60



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

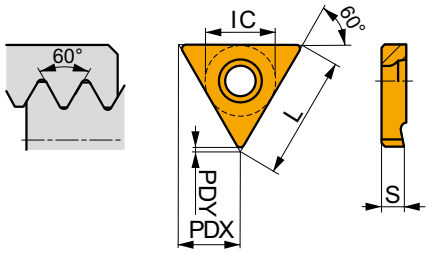
Produkt		RE	P	M	K	N	S	H	TPN	TPX	TPIN	TPIX	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc						
		(mm)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(mm)	(mm)			(mm)	(mm)
														

TN M60-S PP EN aussen, links- und rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen und Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

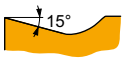
TN 22EN350-500M	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	3.50	5.00	5	7	11.0	0.5
TN 22EN550-800M	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.8

TN 60°-S PP INT

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
22	12.700	22.00	4.60



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

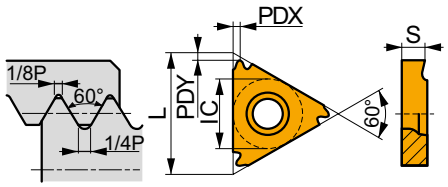
Produkt		RE	P	M	K	N	S	H	TPN	TPX	TPIN	TPIX	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc						
		(mm)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(mm)	(mm)			(mm)	(mm)
														

TN M60-S PP NN innen, links- und rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen und Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

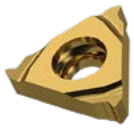
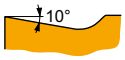
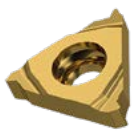
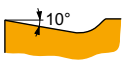
TN 22NN350-500M	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	3.50	5.00	5	7	11.0	0.2
TN 22NN550-800M	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.5

TN UN EXT

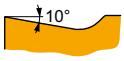
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN UN ER aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 16ER320UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16ER280UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200UN	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	20.0	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER130UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	13.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16ER115UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	1.5	1.2
TN 16ER110UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER090UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16ER080UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22ER050UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.5	1.8
												
			TN UN EL aussen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 16EL320UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16EL280UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL240UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16EL180UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16EL160UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16EL140UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16EL120UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16EL110UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16EL100UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16EL090UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16EL080UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22EL070UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22EL060UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22EL050UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.5	1.8

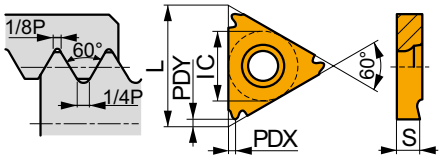
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN UN-P1 ER direkt gepresst aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 16ER200UN-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16ER080UN-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

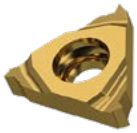
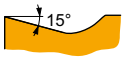
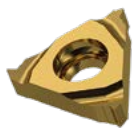
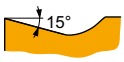
TN UN INT

PRAMET

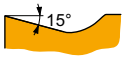
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



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

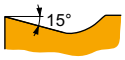
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN UN NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 16NR320UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16NR280UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NR240UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16NR200UN	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	20.0	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR130UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	13.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	12.0	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR115UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	1.5	1.2
TN 16NR110UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080UN	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	8.0	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NR070UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22NR060UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22NR050UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.5	1.8
												
			TN UN NL innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 16NL320UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	32.0	0.8	0.8

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

Produkt		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc				
		(mm)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(mm)		(mm)	(mm)
												

TN UN NL innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 16NL280UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NL240UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16NL200UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NL180UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NL160UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NL140UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL120UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NL110UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NL100UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL080UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NL070UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22NL060UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8



TN UN-P1 NR direkt gepresst innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

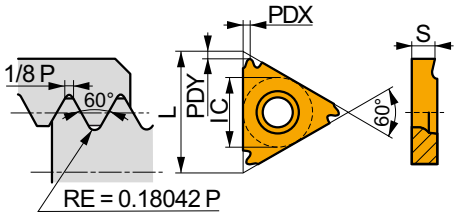
TN 16NR200UN-P1	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN-P1	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN-P1	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN-P1	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN-P1	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR080UN-P1	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

NEW

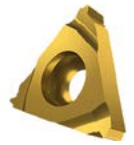
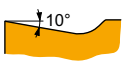
TN UNJ EXT

PRAMET

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47



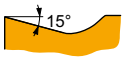
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc				
		(mm)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(mm)		(mm)	(mm)
												

TN UNJ ER aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von UNJ-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 16ER320UNJ	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16ER280UNJ	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240UNJ	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200UNJ	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UNJ	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UNJ	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	1.5	1.2
TN 16ER120UNJ	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2

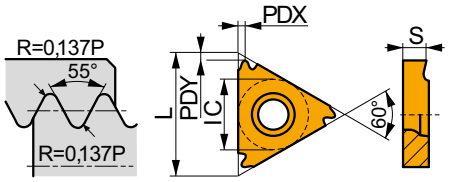
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN UNJ EL aussen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von UNJ-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 16EL320UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16EL280UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL240UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16EL180UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16EL160UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	1.5	1.2
TN 16EL120UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2

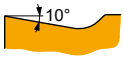
TN W EXT

PRAMET

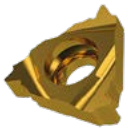
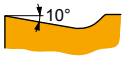
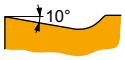
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN W ER aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 16ER280W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER260W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	26.0	0.8	0.8
TN 16ER240W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER190W	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	19.0	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16ER180W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140W	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	14.0	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16ER110W	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	11.0	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER090W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16ER080W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22ER050W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.5	1.7

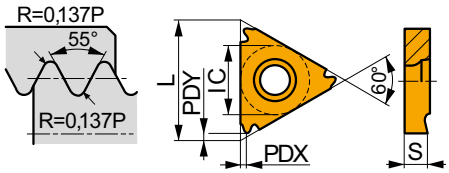
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN W EL aussen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 16EL280W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL260W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	26.0	0.8	0.8
TN 16EL240W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16EL190W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16EL160W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16EL140W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16EL120W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16EL110W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16EL100W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16EL090W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16EL080W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22EL070W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22EL060W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22EL050W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.5	1.7
												
			TN W-P1 ER direkt gepresst aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 16ER190W-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16ER140W-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110W-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

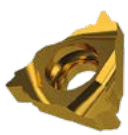
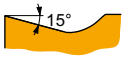
TN W INT

PRAMET

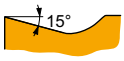
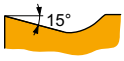
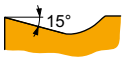
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



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

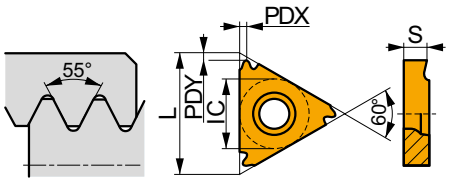
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN W NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 11NR190W	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	19.0	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	14.0	0.9	0.7
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NR280W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NR260W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	26.0	0.8	0.8
TN 16NR240W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16NR200W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8

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

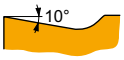
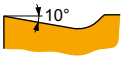
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN W NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.												
TN 16NR190W	**T8010**	–	■ 175	◪ 105	■ 165		◪ 40		–	19.0	0.8	0.8
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	19.0	0.8	0.8
TN 16NR160W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140W	**T8010**	–	■ 175	◪ 105	■ 165		◪ 40		–	14.0	1.5	1.2
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR110W	**T8010**	–	■ 175	◪ 105	■ 165		◪ 40		–	11.0	1.5	1.2
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR090W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	9.0	1.5	1.2
TN 16NR080W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	8.0	1.5	1.2
TN 22NR070W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	7.0	2.5	1.8
TN 22NR060W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	6.0	2.5	1.8
TN 22NR050W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	5.0	2.5	1.7
												
TN W NL innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.												
TN 11NL190W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	19.0	0.8	0.8
TN 11NL140W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	14.0	0.9	0.7
TN 16NL280W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	28.0	0.8	0.8
TN 16NL260W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	26.0	0.8	0.8
TN 16NL240W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	24.0	0.8	0.8
TN 16NL200W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	20.0	0.8	0.8
TN 16NL190W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	19.0	0.8	0.8
TN 16NL160W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	16.0	0.8	0.8
TN 16NL140W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL120W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	12.0	1.5	1.2
TN 16NL110W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	11.0	1.5	1.2
TN 16NL100W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL090W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	9.0	1.5	1.2
TN 16NL080W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	8.0	1.5	1.2
TN 22NL070W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	7.0	2.5	1.8
TN 22NL060W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	6.0	2.5	1.8
TN 22NL050W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	5.0	2.5	1.7
												
TN W-P1 NR direkt gepresst innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.												
TN 11NR190W-P1	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W-P1	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	14.0	0.9	0.7
TN 16NR140W-P1	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110W-P1	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	11.0	1.5	1.2

TN 55° PP EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71

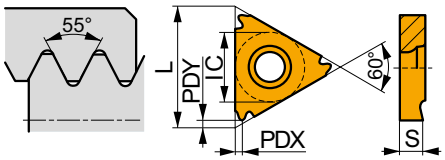


Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

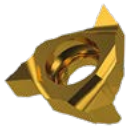
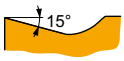
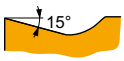
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
														
TN W55 PP ER aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.														
TN 16ERA55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG55	**T8010**	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ERN55	**T8010**	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
														
TN W55 PP EL aussen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.														
TN 16ELA55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ELAG55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

TN 55° PP INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



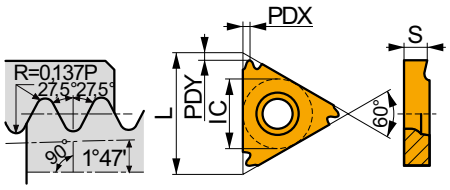
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
														
			1 Ü E											
TN W55 PP NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.														
TN 11NRA55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRA55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRAG55	**T8010**	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
														
			1 Ü E											
TN W55 PP NL innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.														
TN 11NLA55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLA55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLAG55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NLG55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NLN55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

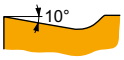
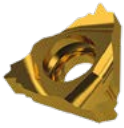
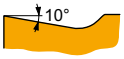
TN BSPT EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



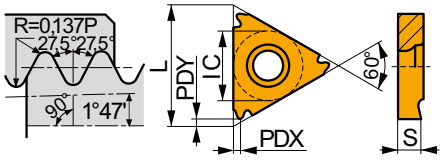
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			1 U E									
			TN BSPT ER aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von BSPT Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 16ER280BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER190BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	1.5	1.2
TN 16ER140BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
												
			1 U E									
			TN BSPT EL aussen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von BSPT Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 16EL280BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL190BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	1.5	1.2
TN 16EL140BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16EL110BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

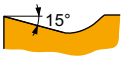
TN BSPT INT

PRAMET

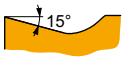
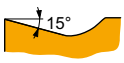
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			1 U E									
			TN BSPT NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von BSPT Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 16NR280BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NR190BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	1.5	1.2

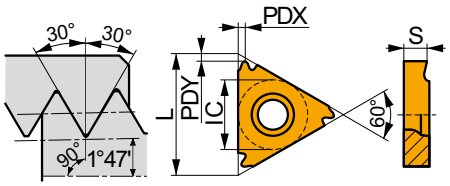
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN BSPT NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von BSPT Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 16NR140BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
												
			TN BSPT NL innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von BSPT Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 16NL280BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NL190BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	1.5	1.2
TN 16NL140BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL110BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

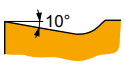
TN NPT EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



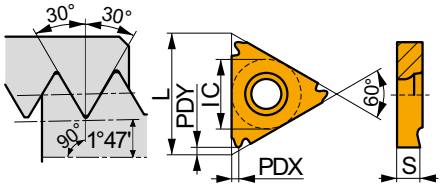
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN NPT ER aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von NPT Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 16ER270NPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	27.0	0.8	0.7
TN 16ER180NPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.7
TN 16ER140NPT	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	14.0	1.5	1.1
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16ER115NPT	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	11.5	1.5	1.1
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16ER080NPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.6	1.1

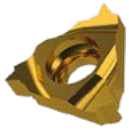
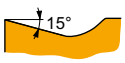
TN NPT INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



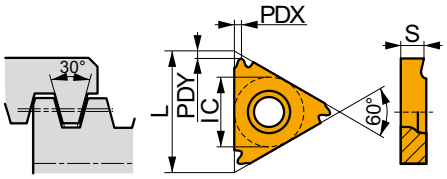
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			1 U E									
TN NPT NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von NPT Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.												
TN 11NR180NPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.7
TN 11NR140NPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.0	0.7
TN 16NR140NPT	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	14.0	1.5	1.1
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16NR115NPT	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	11.5	1.5	1.1
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16NR080NPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.6	1.1

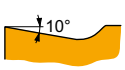
TN TR EXT

PRAMET

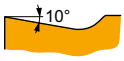
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			1 U E									
TN TR ER aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Trapezgewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.												
TN 16ER150TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16ER200TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16ER300TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22ER400TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22ER500TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.2	1.8

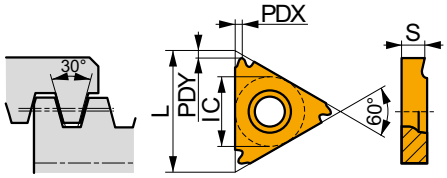
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN TR EL aussen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Trapezgewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.												
TN 16EL150TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16EL200TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16EL300TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22EL400TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22EL500TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.2	1.8

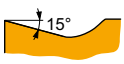
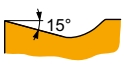
TN TR INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



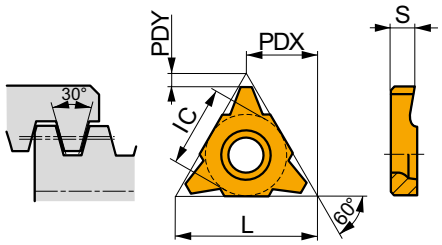
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN TR NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Trapezgewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.												
TN 16NR150TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16NR200TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16NR300TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22NR400TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22NR500TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.2	1.8
												
TN TR NL innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Trapezgewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.												
TN 16NL150TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16NL200TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16NL300TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22NL400TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22NL500TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.2	1.8

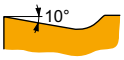
TN TR-S EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



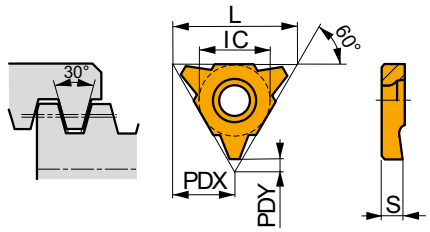
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			1 U E									
			TN TR-S PP EN aussen, links- und rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Trapezgewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 22EN600TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	6.00	–	11.0	1.9
TN 22EN700TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	7.00	–	11.0	2.3

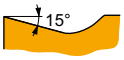
TN TR-S INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60

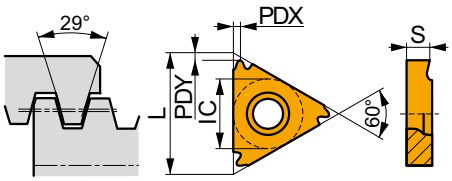


Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

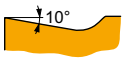
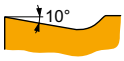
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			1 U E									
			TN M60-S PP NN innen, links- und rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen und Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 22NN600TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	6.00	–	11.0	1.9
TN 22NN700TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	7.00	–	11.0	2.3

TN ACME EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71

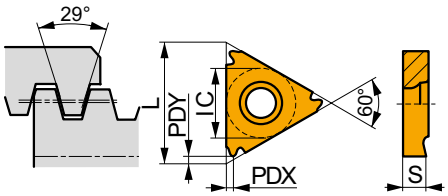


Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

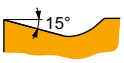
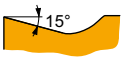
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN ACME ER aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von ACME Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.												
TN 16ER120ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16ER100ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16ER080ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22ER060ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22ER050ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	5.0	2.3	2.0
												
TN ACME EL aussen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von ACME Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.												
TN 16EL120ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16EL100ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16EL080ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22EL060ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22EL050ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	5.0	2.3	2.0

TN ACME INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN ACME NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von ACME Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 16NR120ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16NR100ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16NR080ACME	**T8030**[1)]	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22NR060ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22NR050ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	5.0	2.3	2.0
												
			TN ACME NL innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von ACME Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 16NL120ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16NL100ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16NL080ACME	**T8030**[1)]	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22NL060ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22NL050ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	5.0	2.3	2.0

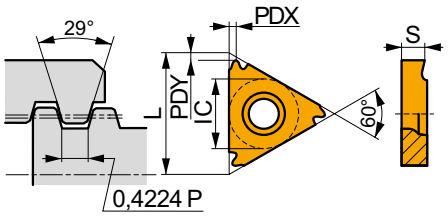
[1)] Werkzeughalter müssen geändert werden.

NEW

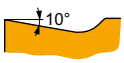
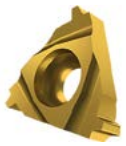
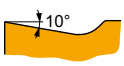
TN STACME EXT

PRAMET

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47



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

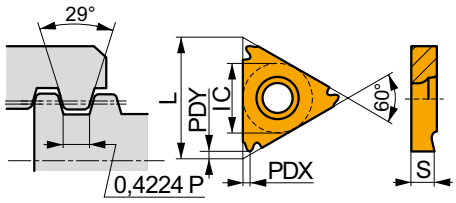
Produkt		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc				
		(mm)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(mm)		(mm)	(mm)
												
TN STACME ER aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von flachen ACME Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.												
TN 16ER160STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER120STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	12.0	0.8	0.8
TN 16ER100STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16ER080STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 16ER060STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	1.4	1.3
												
TN STACME EL aussen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von flachen ACME Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.												
TN 16EL160STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16EL120STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	12.0	0.8	0.8
TN 16EL100STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16EL080STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 16EL060STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	1.4	1.3

NEW

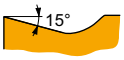
TN STACME INT

PRAMET

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47



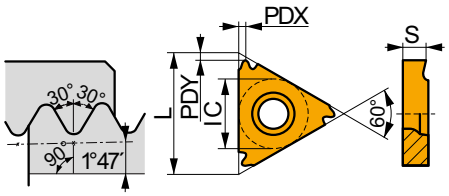
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc				
		(mm)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(mm)		(mm)	(mm)
												
			TN STACME NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von flachen ACME Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 16NR160STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR120STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	12.0	0.8	0.8
TN 16NR100STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	10.0	1.5	1.3
TN 16NR080STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	8.0	1.5	1.3
TN 16NR060STACME	**T8030**[1)]	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	6.0	1.3	1.3
			TN STACME NL innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von flachen ACME Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 16NL160STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	16.0	0.8	0.8
TN 16NL120STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	12.0	0.8	0.8
TN 16NL100STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	10.0	1.5	1.3
TN 16NL080STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	8.0	1.5	1.3
TN 16NL060STACME	**T8030**[1)]	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	6.0	1.3	1.3

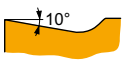
[1)] Werkzeughalter müssen geändert werden.

TN API RD EXT

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47



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

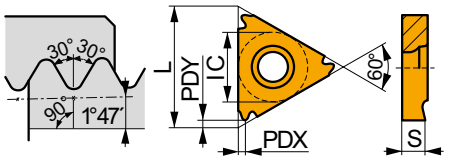
Produkt		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc				
		(mm)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(mm)		(mm)	(mm)
												

TN API ER aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von API Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

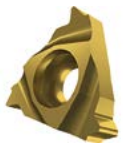
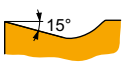
TN 16ER100API-RD01	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080API-RD01	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	8.0	1.5	1.2

TN API RD INT

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47



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

Produkt		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc				
		(mm)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(mm)		(mm)	(mm)
												

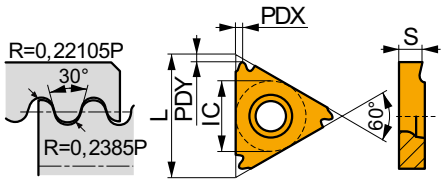
TN API NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von API Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 16NR100API-RD01	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080API-RD01	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	8.0	1.5	1.2

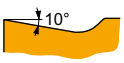
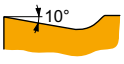
TN RD EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



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

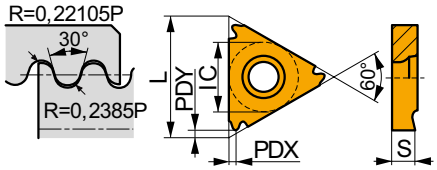
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			1 U E									
TN RD ER aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen Rundgewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.												
TN 16ER100RD	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080RD	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16ER060RD	**T8030**[1)]	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22ER060RD	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	2.5	1.8
												
			1 U E									
TN RD EL aussen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen Rundgewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.												
TN 16EL100RD	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16EL080RD	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16EL060RD	**T8030**[1)]	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22EL060RD	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	2.5	1.8

[1)] Werkzeughalter müssen geändert werden.

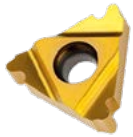
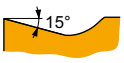
TN RD INT

PRAMET

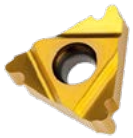
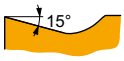
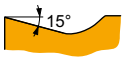
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			1 U E									
TN RD NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen Rundgewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.												
TN 16NR100RD	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080RD	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.2

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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN RD NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen Rundgewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.												
TN 16NR060RD	**T8030**[1)]	–	■ 160	■ 95	■ 150	◩ 480	◩ 40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22NR060RD	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◩ 480	◩ 40	–	–	6.0	2.5	1.8
												
TN RD NL innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen Rundgewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.												
TN 16NL100RD	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◩ 480	◩ 40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL080RD	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◩ 480	◩ 40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16NL060RD	**T8030**[1)]	–	■ 160	■ 95	■ 150	◩ 480	◩ 40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22NL060RD	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◩ 480	◩ 40	–	–	6.0	2.5	1.8

[1)] Werkzeughalter müssen geändert werden.

SE(RL)

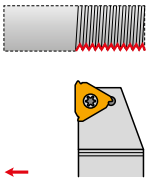
P M K N S H

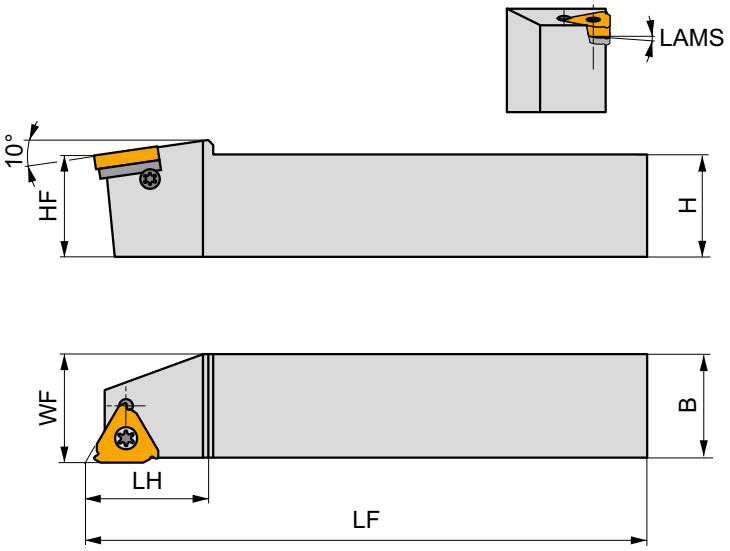
PRAMET

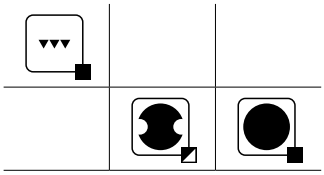
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung zum Gewindeschneiden mit TN 16 oder 22 WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Schraubenklemmung zum Drehen von Außengewinden mit TN16 oder 22 ER/EL-Wendeschneidplatten. Geeignet für metrisches oder Zollprofil. Auch geeignet für kleine Einstiche. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.







	Produkt	H (mm)	HF (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)		
R	**SER 2020 K 16**	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
	SER 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
	SER 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
	SER 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
	SER 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13
L	**SEL 2020 K 16**	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
	SEL 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
	SEL 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
	SEL 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
	SEL 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13

GI068	TN 16ER..	TN 16EL..
GI071	TN 22ER..	TN 22EL..

		Nm							
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	604
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	604

SE(RL)-S

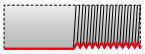
P M K N S H

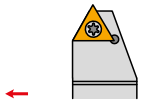
PRAMET

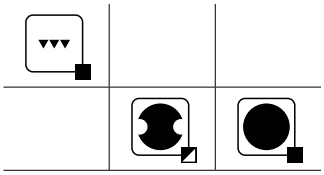
S

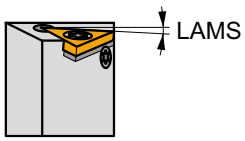
Außendrehhalter mit Schraubenklemmung zum Gewindeschneiden mit neutralen TN 22 WSP

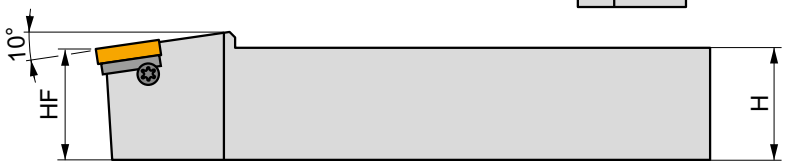
Rechter/Linker Außendrehhalter mit Schraubenklemmung zum Drehen von großen Außengewinden mit TN22 EN-Wendeschneidplatten. Geeignet für metrisches oder Zollprofil. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.

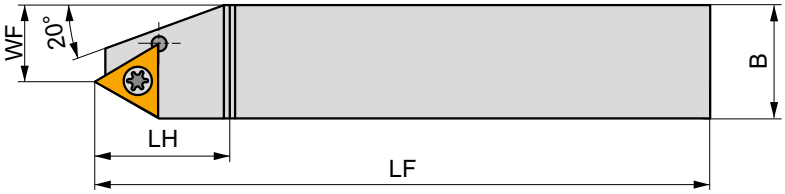












	Produkt	H (mm)	HF (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)		
R	**SER-S 2525 M 22-A**	25	25	25	14	150	30	–	GI086	Z15
	SER-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30	–	GI086	Z15
L	**SEL-S 2525 M 22-A**	25	25	25	14	150	30	–	GI086	Z15
	SEL-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30	–	GI086	Z15

GI086	TN 22EN..

Z15	US 4514A-T20	5.0 Nm	M 4.5	14	SP 0405	FLAG T20	604

SI(RL)

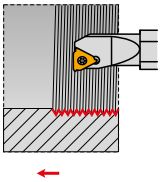
P M K N S H

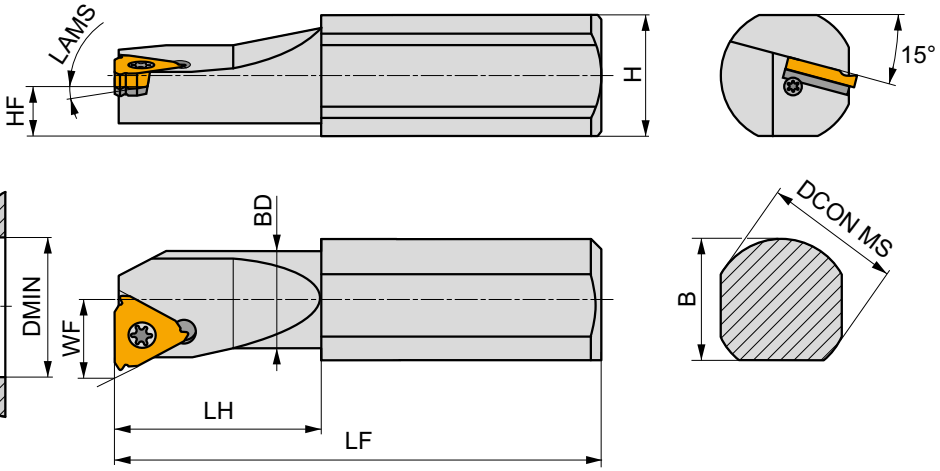
PRAMET

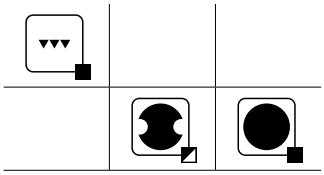
S

Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung zum Gewindeschneiden mit TN 11, 16 oder 22 WSP

Rechte/Linke Bohrstange mit Schraubenklemmung zum Drehen von Innengewinden mit TN11, 16 oder 22 NR/NL Wendeschneidplatten. Geeignet für metrisches oder Zollprofil. Mindestinnendurchmesser Ø13 mm. Auch geeignet für kleine Einstiche. Verfügbar in Schaftgröße Ø32 bis Ø40 mm. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.







	Produkt	B (mm)	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)			
R	SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
	SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
	SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
	SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
	SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
	SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13
L	SIL 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
	SIL 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.55	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIL 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
	SIL 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
	SIL 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
	SIL 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
	SIL 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
	SIL 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13

GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	–
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–	–
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	📖 604
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	📖 604
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	–	–	FLAG T20	–	–
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	P-16

SI(RL)-S

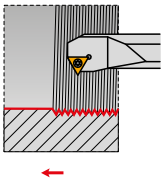
P M K N S H

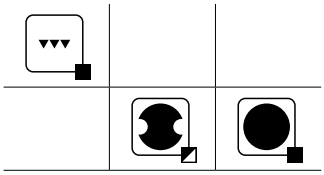
PRAMET

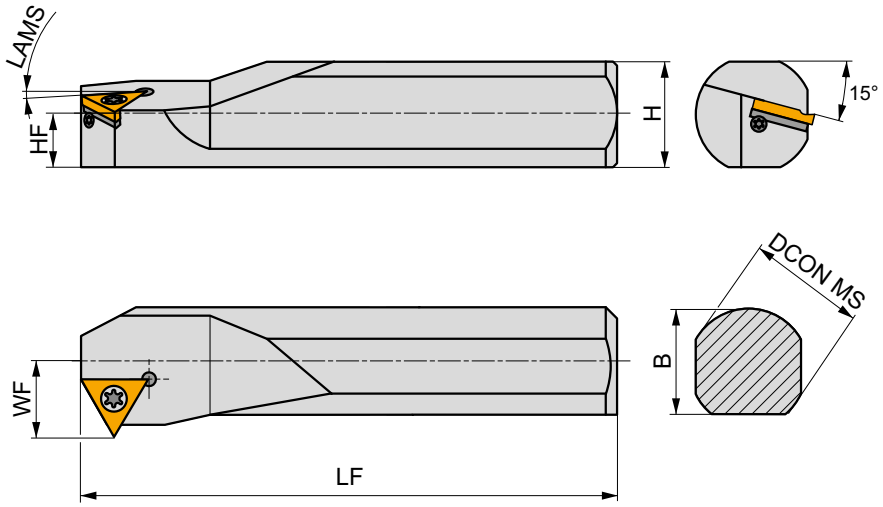
S

Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung zum Gewindeschneiden mit neutralen TN 22 WSP

Rechte/Linke Bohrstange mit Schraubenklemmung zum Drehen von großen Innengewinden mit TN22 NN-Wendeschneidplatten. Geeignet für metrisches oder Zollprofil. Mindestinnendurchmesser Ø39 mm. Verfügbar in Schaftgröße Ø32 bis Ø40 mm. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.







	Produkt	B (mm)	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)		
R	SIR-S 2532 S 22-A	30	32	39	22.3	25	12.5	250	–	GI107	Z15
	SIR-S 3240 T 22-A	38	40	48	27	32	16	300	–	GI107	Z15
L	SIL-S 2532 S 22-A	30	32	39	22.3	25	12.5	250	–	GI107	Z15
	SIL-S 3240 T 22-A	38	40	48	27	32	16	300	–	GI107	Z15

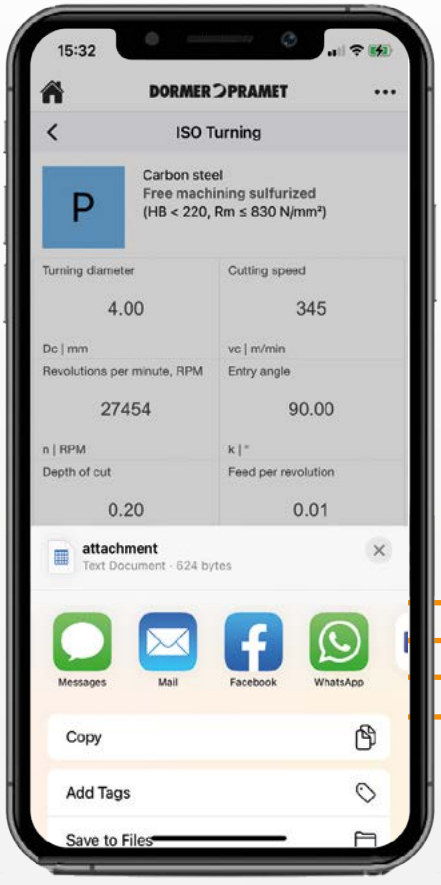
GI107	TN 22NN..

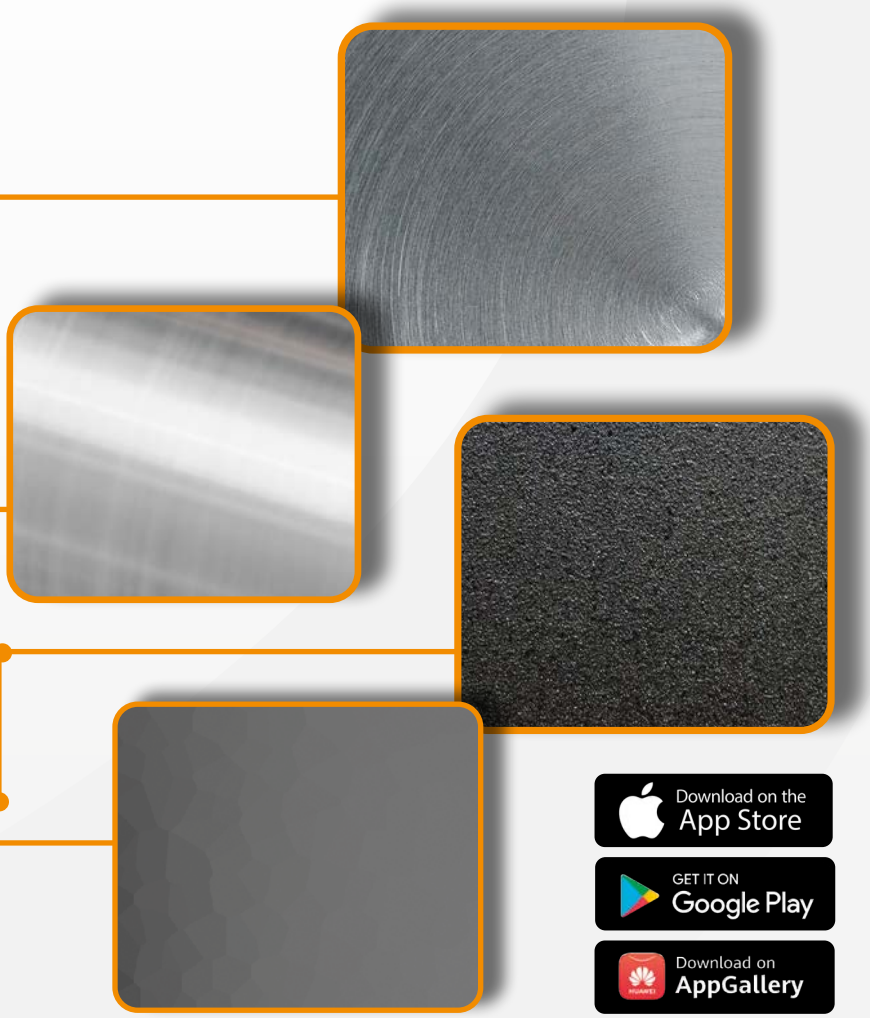
Z15	US 4514A-T20	5.0 Nm	M 4.5	14	SP 0405	FLAG T20	604

DORMER PRAMET

ALLE WERKSTOFFE

Ob Bearbeitung von Stahl, Edelstahl, Gusseisen, Superlegierungen oder Nichteisenmetallen: Unsere Zerspanungsrechner-App deckt sie alle ab. Laden Sie sie noch heute aus Ihrem App-Store herunter. **Simply Reliable.**





Download on the App Store

GET IT ON Google Play

Download on AppGallery

STOSSEN

📖 6		WMG & ISO 13399
📖 10	ISO-DREHEN	ANWEISUNGEN
📖 18		AUSWAHLHILFEN
📖 57		POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
📖 219		NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
📖 386		ABSTECHEN & EINSTECHEN
📖 482		GEWINDEDREHEN
📖 **528**		**STOSSEN**
📖 536		ALLGEMEINE TECHNISCHE INFORMATIONEN

STOSSEN – SYMBOLÜBERBLICK

ALLGEMEINE SYMBOLE

- Vorrangige Anwendung
- Mögliche Anwendung
- Schlichten – sehr gute Oberflächenqualität
- Mittlere Bearbeitung – gute Oberflächenqualität
- Schruppen – unbegrenzte Oberflächenrauheit
- Geeignet für stabile Arbeitsbedingungen
- Geeignet für instabile Arbeitsbedingungen
- Geeignet für sehr instabile Arbeitsbedingungen

MERKMALE

- Formgebung der Innenseite
- Universell, großer Anwendungsbereich
- Scharfe Schneidkante

SONSTIGE

- Spanndrehmoment der Schraube [Nm]
- Interne Kühlmittelzufuhr

STOSSEN-WENDESCHNEIDPLATTEN – AUSWAHLHILFE

HZ

531

HZ-2

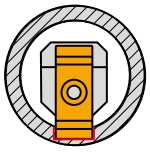
532

STOSSWERKZEUGHALTER – AUSWAHLHILFE

PHZ

	HZ
Ø 9,5 – Ø 24,7	03 04 05 06 08 10 12
533	531

PHZ-2

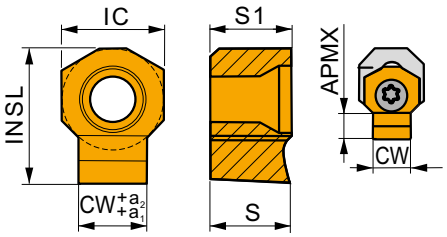


	HZ/2..
Ø 44 – Ø 58	14 16 18 20
534	532

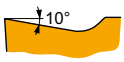
HZ

PRAMET

	IC	INSL	APMX	S	S1	CW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604-30	6.000	7.5	1.60	4.66	4.76	3.00
0604-40	6.000	8.0	2.50	4.66	4.76	4.00
0604-50	6.000	8.0	3.00	4.66	4.76	5.00
1006-60	10.000	13.5	4.20	6.25	6.35	6.00
1006-80	10.000	13.5	5.20	6.25	6.35	8.00
1309-100	13.000	18.5	6.20	9.40	9.53	10.00
1309-120	13.000	18.5	7.20	9.40	9.53	12.00



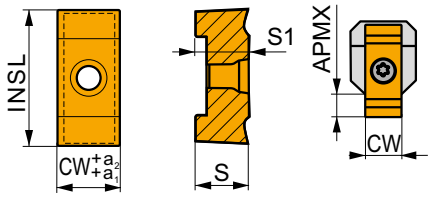
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (fz). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CWTOLL	CWTOLU
			vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz			
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(mm)	(mm)
			U F														
			Positive Geometrie zum Stoßen (eine Schneidkante).														
HZ 1006-60 C11	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	6.00	0.07	0.14
HZ 1006-60 D10	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	6.00	0.03	0.08
HZ 1006-60 H7	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	6.00	0.00	0.01
HZ 1006-60 P9	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	6.00	-0.04	-0.01
HZ 1006-80 C11	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	8.00	0.08	0.17
HZ 1006-80 D10	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	8.00	0.04	0.10
HZ 1006-80 H7	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	8.00	0.00	0.02
HZ 1006-80 P9	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	8.00	-0.05	-0.02
HZ 1309-100 C11	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	10.00	0.08	0.17
HZ 1309-100 D10	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	10.00	0.04	0.10
HZ 1309-100 H7	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	10.00	0.00	0.02
HZ 1309-100 P9	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	10.00	-0.05	-0.02
HZ 1309-120 C11	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	12.00	0.10	0.21
HZ 1309-120 D10	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	12.00	0.05	0.12
HZ 1309-120 H7	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	12.00	0.00	0.02
HZ 1309-120 P9	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	12.00	-0.06	-0.02
HZ90 0604-30 C11	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	3.00	0.06	0.12
HZ90 0604-30 D10	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	3.00	0.02	0.06
HZ90 0604-30 H7	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	3.00	0.00	0.01
HZ90 0604-30 P9	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	3.00	-0.03	-0.01
HZ90 0604-40 C11	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	4.00	0.07	0.14
HZ90 0604-40 D10	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	4.00	0.03	0.08
HZ90 0604-40 H7	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	4.00	0.00	0.01
HZ90 0604-40 P9	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	4.00	-0.04	-0.01
HZ90 0604-50 C11	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	5.00	0.07	0.14
HZ90 0604-50 D10	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	5.00	0.03	0.08
HZ90 0604-50 H7	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	5.00	0.00	0.01
HZ90 0604-50 P9	333TN	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	5.00	-0.04	-0.01

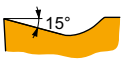
HZ-2

PRAMET

	INSL (mm)	APMX (mm)	S (mm)	S1 (mm)	CW (mm)
14-14	36.0	8.00	13.90	14.00	14.00
16-16	36.0	9.00	13.90	14.00	16.00
18-18	45.0	12.00	15.90	16.00	18.00
20-20	45.0	13.00	15.90	16.00	20.00



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P fz (mm/tooth)	M vc (m/min)	M fz (mm/tooth)	K vc (m/min)	K fz (mm/tooth)	N vc (m/min)	N fz (mm/tooth)	S vc (m/min)	S fz (mm/tooth)	H vc (m/min)	H fz (mm/tooth)	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)
																	
			Positive Geometrie zum Stoßen (zwei Schneidkanten).														
HZ/2 14-14 C11	**333TN**	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	14.00	0.10	0.21
HZ/2 14-14 H7	**333TN**	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	14.00	0.00	0.02
HZ/2 14-14 P9	**333TN**	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	14.00	-0.06	-0.02
HZ/2 16-16 C11	**333TN**	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	16.00	0.10	0.21
HZ/2 16-16 H7	**333TN**	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	16.00	0.00	0.02
HZ/2 16-16 P9	**333TN**	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	16.00	-0.06	-0.02
HZ/2 18-18 C11	**333TN**	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	18.00	0.10	0.21
HZ/2 18-18 H7	**333TN**	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	18.00	0.00	0.02
HZ/2 18-18 P9	**333TN**	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.10	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	18.00	-0.06	-0.02
HZ/2 20-20 C11	**333TN**	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	20.00	0.11	0.24
HZ/2 20-20 H7	**333TN**	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	20.00	0.00	0.02
HZ/2 20-20 P9	**333TN**	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.10	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	20.00	-0.07	-0.02

PHZ

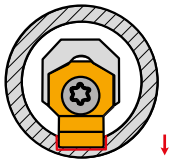
P M K N S H

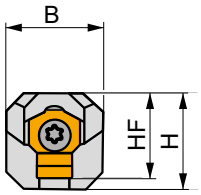
PRAMET

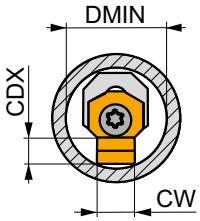
S

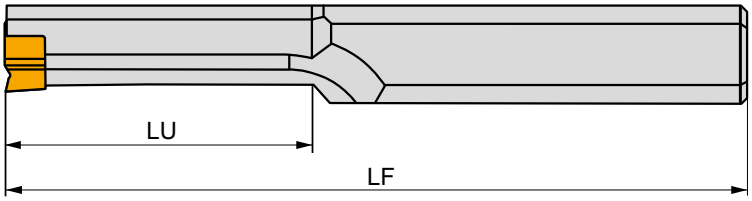
Innen Werkzeuhhalter zum Stoßen kleiner Durchmesser mit einseitigen HZ WSP

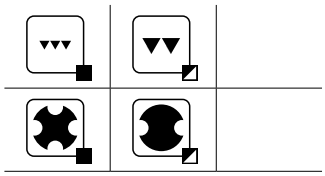
Werkzeughalter zum Stoßen mit bis zu 12 mm Breite. Mindestinnendurchmesser Ø9.5 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.











	Produkt	H (mm)	HF (mm)	B (mm)	OAL (mm)	LU (mm)	CW (mm)	DMIN (mm)	CDX (mm)	kg		
N	**PHZ 90 1104-06**	11.3	9	8.5	160	35	3.00	9.5	1.6	0.17	GI239	SH21
	PHZ 90 1107-06	11.3	10	7	200	60	–	–	–	0.19	GI240	SH21
	PHZ 90 1111-06	11.3	12	–	200	60	–	–	–	0.19	GI240	SH21
	PHZ 1512-10	15.5	16.2	–	220	–	–	–	–	0.40	GI224	SH22
	PHZ 2014-13	20.6	21.5	–	250	–	–	–	–	0.65	GI225	SH23

GI224	HZ 1006-60	HZ 1006-80
GI225	HZ 1309-100	HZ 1309-120
GI239	HZ90 0604-30	–
GI240	HZ90 0604-40	HZ90 0604-50

SH21	DVF 3593	0.8	M 2.5	10	TX207PLUS
SH22	DVF 2260	3.6	M 4	15	TX215PLUS
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS

PHZ-2

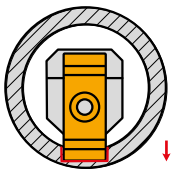
P M K N S H

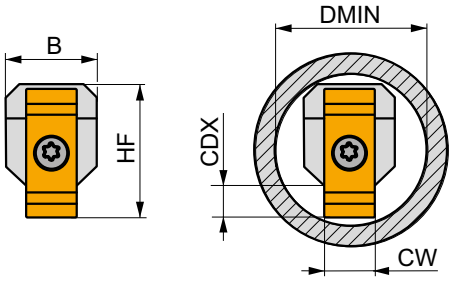
PRAMET

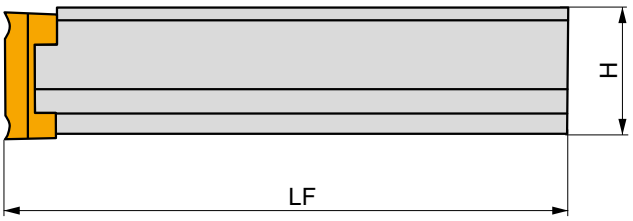
S

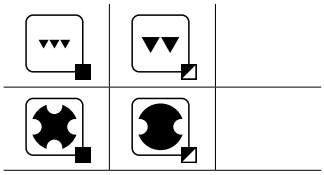
Innen Werkzeuhhalter zum Stoßen größerer Durchmesser mit doppelseitigen HZ WSP

Werkzeughalter zum Stoßen mit bis zu 20 mm Breite. Mindestinnendurchmesser Ø44 mm. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Produkt	H (mm)	HF (mm)	B (mm)	OAL (mm)	CW (mm)	DMIN (mm)	CDX (mm)	kg		
N	**PHZ/2 3625-14**	36	37.5	25	300	–	44	–	1.86	GI235	SH23
	PHZ/2 4832-18	48	50	32	400	–	58	–	2.00	GI241	SH24

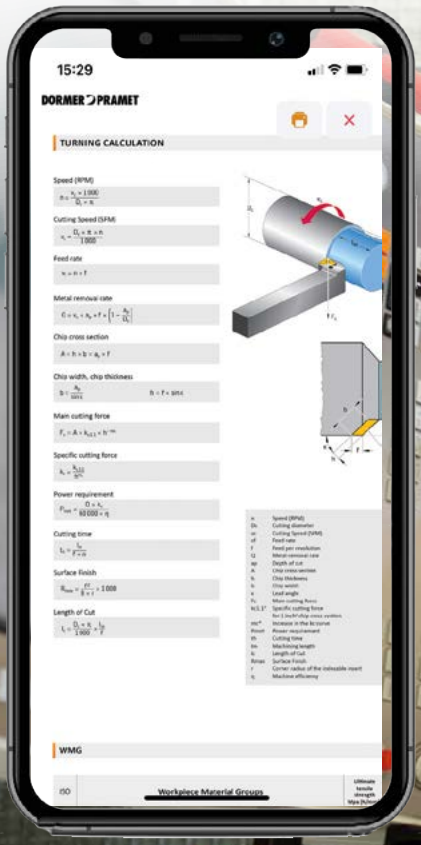
GI235	HZ/2 14-14	HZ/2 16-16
GI241	HZ/2 18-18	HZ/2 20-20

		Nm			
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS
SH24	5513 021-03	13.0	M 8	22	DMN 3124

DORMER PRAMET

HILFE ZUR HAND

Unser technischer Support steht Ihnen immer zur Verfügung, wenn Sie Fragen oder Anregungen zu unseren Apps haben. Verwenden Sie die „Kontaktieren Sie Uns“-Funktion, um mit ihrem lokalen Dormer Pramet Verkaufsteam zu sprechen. **Simply Reliable.**



Download on the App Store

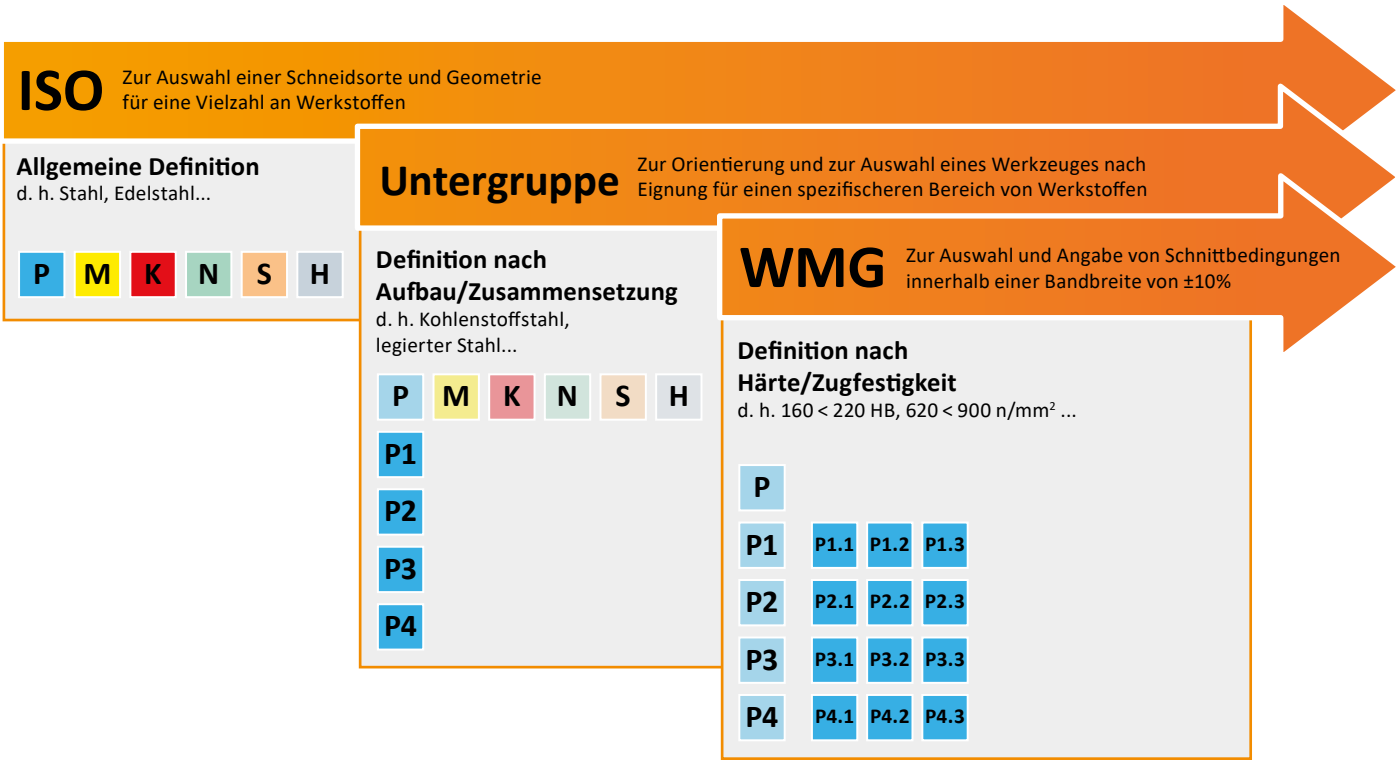
GET IT ON Google Play

Download on AppGallery

ALLGEMEINE TECHNISCHE INFORMATIONEN

6		WMG & ISO 13399
10	ISO-DREHEN	ANWEISUNGEN
18		AUSWAHLHILFEN
57		POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
219		NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN
386		ABSTECHEN & EINSTECHEN
482		GEWINDEDREHEN
528		STOSSEN
536		**ALLGEMEINE TECHNISCHE INFORMATIONEN**

WERKSTOFF-MATERIALGRUPPEN (WMG)



DORMER PRAMETS WERKSTOFF-MATERIALKLASSIFIKATION

Werkstoff-Materialgruppen (WMG) dienen zur einfachen und zuverlässigen Auswahl des passenden Zerspanungswerkzeugs und der Startwerte für die Bearbeitungsbedingungen in bestimmten Anwendungen.
Dormer Pramet klassifiziert Werkstoffe in sechs unterschiedliche, farblich codierte Gruppen:

- **Blau**: Stahl und Stahlguss (P-Gruppe)
- **Gelb**: Edelstahl (M-Gruppe)
- **Rot**: Gusseisen (K-Gruppe)
- **Grün**: NE-Metalle (N-Gruppe)
- **Braun**: Hochtemperaturlegierungen (S-Gruppe)
- **Grau**: Gehärtete Materialien (H-Gruppe)

Jede dieser Gruppen ist entsprechend der Struktur und/oder Zusammensetzung in weitere Untergruppen unterteilt. Beispielsweise ist die P-Gruppe (Stahl und Stahlguss) in vier Untergruppen unterteilt:

- P1 – **Automatenstahl**
- P2 – **Kohlenstoffstahl**
- P3 – **Legierter Stahl**
- P4 – **Werkzeugstahl**

Eine letzte Unterteilung ergibt sich durch die Materialeigenschaften wie Härte und Zugfestigkeit. So erhalten unsere Kunden eine umfassende Werkzeugempfehlung, inklusive Startwerte für Schnittgeschwindigkeit und Vorschub.
Die Tabelle auf der nächsten Seite enthält eine Beschreibung jeder Werkstoff-Materialgruppe sowie Beispiele gängiger Bezeichnungen.

ISO-Gruppe		Untergruppe		WMG (Werkstück-Materialgruppe)		k_{vg}	Werkstoffbeispiele (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, ...)
P	**Stahl und Stahlguss** (Stähle mit Legierungsgehalt ≤ 10% und einer Härte von < 45HRC)	P1	Automatenstahl (Kohlenstoffstähle mit erhöhter Spanbarkeit)	P1.1	Aufgeschwefelter Automaten-Kohlenstoffstahl mit einer Härte von < 240 HB	1.33	AISI **1108,** EN **15S22,** DIN **1.0723,** SS **1922,** ČSN **11120,** BS **210A15,** UNE **F.210F,** GB **Y15,** AFNOR **10F1,** GOST **A30,** UNI **CF10S20**
				P1.2	Aufgeschwefelter und phosphatierter Automaten-Kohlenstoffstahl mit einer Härte von < 180 HB	1.49	AISI **1211,** EN **11SMn30,** DIN **1.0715,** SS **1912,** ČSN **11109,** BS **230M7,** UNE **F.2111,** GB **Y15,** AFNOR **S250,** GOST **A40G,** UNI **CF9SMn28**
				P1.3	Aufgeschwefelter/phosphatierter und verbleiter Automaten-Kohlenstoffstahl mit einer Härte von < 180 HB	1.53	AISI **12L13,** EN **11SMnPb30,** DIN **1.0718,** SS **1914,** ČSN **12110,** BS **210M16,** UNE **F.2114,** GB **Y15Pb,** AFNOR **S250Pb,** GOST **AS35G2,** UNI **CF10SPb20**
		P2	Kohlenstoffstahl (Stähle vorwiegend aus Eisen und Kohlenstoff)	P2.1	Kohlenstoffarmer Stahl mit < 0,25% C mit einer Härte von < 180 HB	1.14	AISI **1015,** EN **C15,** DIN **1.0401,** SS **1350,** ČSN **11301 ,** BS **080A15,** UNE **F.111,** GB **15,** AFNOR **C18RR,** GOST **St2ps,** UNI **Fe360**
				P2.2	Stahl mit einem mittleren Kohlenstoffgehalt von < 0,55% C mit einer Härte von < 240 HB	1.00	AISI **1030,** EN **C30,** DIN **1.0528,** SS **1550,** ČSN **12031,** BS **080M32,** UNE **F.1130,** GB **30,** AFNOR **AF50C30,** GOST **30G,** UNI **Fe590**
				P2.3	Hartstahl mit < 0,55% C mit einer Härte von < 300 HB	0.89	AISI **1060,** EN **C60,** DIN **1.0601,** SS **1655,** ČSN **12061,** BS **080A62,** UNE **F513,** GB **60,** AFNOR **1C60,** GOST **60G,** UNI **C60**
		P3	Legierter Stahl (Kohlenstoffstahl mit einem Legierungsgehalt ≤ 10%)	P3.1	Legierter Stahl mit einer Härte von < 180 HB	0.92	AISI **5015,** EN **16Mo3,** DIN **1.5415,** SS **2912,** ČSN **15020,** BS **1501-240,** UNE **F.2601,** GB **16Mo,** AFNOR **15D3,** GOST **15M,** UNI **16Mo3KW**
				P3.2	Legierter Stahl mit einer Härte von 180 – 260 HB	0.74	AISI **4140,** EN **42CrMo4,** DIN **1.7225,** SS **2244,** ČSN **15142,** BS **708M40,** UNE **F.8232,** GB **42CrMo,** AFNOR **42CD4,** GOST **40ChFA,** UNI **42CrMo4**
				P3.3	Legierter Stahl mit einer Härte von 260 – 360 HB	0.63	AISI **4140,** EN **42CrMo4,** DIN **1.7225,** SS **2244,** ČSN **15142,** BS **708M40,** UNE **F.8232,** GB **42CrMo,** AFNOR **42CD4,** GOST **40ChFA,** UNI **42CrMo4**
		P4	Werkzeugstahl (Spezieller legierter Stahl für Werkzeuge, Gesenke und Formen)	P4.1	Werkzeugstahl mit einer Härte von < 26 HRC	0.55	AISI **D2,** EN **X155CrVMo12-1,** DIN **1.2370,** SS **2736,** ČSN **19573,** BS **BD2,** UNE **F.520A,** GB **Cr12Mo1V1,** AFNOR **Z160CDV12,** GOST **Ch12MF,** UNI **X155CrVMo121KU**
				P4.2	Werkzeugstahl mit einer Härte von 26 – 39 HRC	0.47	AISI **D2,** EN **X155CrVMo12-1,** DIN **1.2370,** SS **2736,** ČSN **19573,** BS **BD2,** UNE **F.520A,** GB **Cr12Mo1V1,** AFNOR **Z160CDV12,** GOST **Ch12MF,** UNI **X155CrVMo121KU**
				P4.3	Werkzeugstahl mit einer Härte von 39 – 45 HRC	0.38	AISI **D2,** EN **X155CrVMo12-1,** DIN **1.2370,** SS **2736,** ČSN **19573,** BS **BD2,** UNE **F.520A,** GB **Cr12Mo1V1,** AFNOR **Z160CDV12,** GOST **Ch12MF,** UNI **X155CrVMo121KU**

ISO-Gruppe		Untergruppe		WMG (Werkstück-Materialgruppe)		k_{vG}	Werkstoffbeispiele (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, ...)
M	**Edelstahl** (Korrosionsbeständige Stähle mit einem Chromgehalt ≥ 11%)	**M1**	Ferritischer Edelstahl (reine Chromlegierungen, nicht härtbar)	**M1.1**	Ferritischer Edelstahl mit einer Härte von < 160 HB	1.22	AISI **S429,** EN **X7Cr14,** DIN **1.4001,** SS **2326,** BS **434S17,** UNE **F.3401,** AFNOR **Z8C12,** GOST **08Ch13,** UNI **X6CrTi12**
				M1.2	Ferritischer Edelstahl mit einer Härte von 160 – 220 HB	1.03	AISI **446,** EN **X10CrAl24,** DIN **1.4762,** SS **2322,** ČSN **17113,** BS **430S17,** UNE **F.3154,** GB **10Cr17,** AFNOR **Z10CAS24,** GOST **12Ch17,** UNI **X16Cr26**
		M2	Martensitischer Edelstahl (reine Chromlegierungen, härtbar)	**M2.1**	Martensitischer Edelstahl mit einer Härte von < 200 HB	1.08	AISI **430F,** EN **X14CrMoS17,** DIN **1.4104,** SS **2383,** ČSN **17140,** BS **410S21,** UNE **F.3117,** AFNOR **Z10CF17,** UNI **X10CrS17**
				M2.2	Martensitischer Edelstahl mit einer Härte von 200 – 280 HB	0.89	AISI **440C,** EN **X105CrMo17,** DIN **1.4125,** SS **2385,** ČSN **17023,** BS **425C11,** UNE **F.3402,** GB **102Cr17Mo,** AFNOR **Z100CD17,** GOST **95Ch18,** UNI **GX6CrNi 13 04**
				M2.3	Martensitischer Edelstahl mit einer Härte von 280 – 380 HB	0.75	AISI **420,** EN **X45Cr13,** DIN **1.4034,** ČSN **17029,** BS **425C11,** UNE **F.3405,** AFNOR **Z44C14,** GOST **20X17H12,** UNI **X30Cr13**
		M3	Austenitischer Edelstahl (Chrom--Nickel- und Chrom-Nickel-Mangan-Legierungen)	**M3.1**	Austenitischer Edelstahl mit einer Härte von < 200 HB	1.00	AISI **304,** EN **X5CrNi18-12,** DIN **1.4303,** SS **2352,** ČSN **17249,** BS **305S17,** UNE **F.3513,** GB **10Cr18Ni12,** AFNOR **Z8CN18.12,** UNI **X7CrNi18 10**
				M3.2	Austenitischer Edelstahl mit einer Härte von 200 – 260 HB	0.86	AISI **309,** EN **X15CrNiSi20-12,** DIN **1.4828,** ČSN **17251,** BS **309S24,** UNE **F.3312,** GB **1Cr23Ni13,** AFNOR **Z15CNS20.12,** GOST **20Ch20N14S2,** UNI **16CrNi23 14**
				M3.3	Austenitischer Edelstahl mit einer Härte von 260 – 300 HB	0.77	AISI **5848,** EN **X45CrNiW18-9,** DIN **1.4873,** BS **331S40,** UNE **F.3211,** AFNOR **Z35CNWS14-4,** UNI **X45CrNiW 18 9**
		M4	Superaustenitischer Duplex- oder ausscheidungsgehärteter Edelstahl (austenitische Legierungen mit > 20% Ni, austenitisch-ferritische Mikrostruktur oder ausscheidungsgehärtet)	**M4.1**	Austenitisch-ferritischer oder superaustenitischer Edelstahl mit einer Härte von < 300 HB	0.75	AISI **329,** EN **X1-NiCrMoCU25-20-5,** DIN **1.4539,** SS **2562,** ČSN **17265,** BS **318S13,** UNE **F.3552,** GB **022Cr25NiMo2N,** AFNOR **Z1NCDU25.20**
				M4.2	Ausscheidungsgehärteter austenitischer Edelstahl mit einer Härte von 300 – 380 HB	0.64	AISI **631 (17-7PH),** EN **X7CrNiAL17-7,** DIN **1.4568,** SS **2388,** ČSN **17465 ,** BS **301S13,** UNE **F.3217,** GB **07Cr17Ni7Al,** AFNOR **29CNA17-07,** GOST **09Ch17N7Ju1,** UNI **X53CrMnNiN21 9**

ISO-Gruppe		Untergruppe		WMG (Werkstück-Materialgruppe)		k_{vG}	Werkstoffbeispiele (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, ...)
K	**Gusseisen** (Gussteile aus Eisen und Kohlenstofflegierungen mit > 2% Kohlenstoffgehalt)	**K1**	Grauguss (GG) (Eisen-Kohlenstoff-Gussteile mit einer lamellaren Graphit-Mikrostruktur)	**K1.1**	Ferritischer oder ferritisch-perlitischer Grauguss mit einer Härte von < 180 HB	**1.35**	ASTM **A48 Grade 20 (F11401),** EN-**JL-1100,** DIN **GG-10 (0.6010),** SS **0110,** STN **422410,** BS **Grade 150,** UNE **FG10,** GB **HAT 100,** AFNOR **Ft10D,** GOST **SC 10,** UNI **G10**
				K1.2	Ferritisch-perlitischer oder perlitischer Grauguss mit einer Härte von 180 – 240 HB	**1.00**	ASTM **A48 Grade 30 (F12101),** EN-**JL-1030,** DIN **GG-20 (0.6020),** SS **0120,** STN **422420,** BS **Grade 220,** UNE **FG20,** GB **HT200,** AFNOR **Ft20D,** GOST **СЧ20,** UNI **G20**
				K1.3	Perlitischer Grauguss mit einer Härte von 240 – 280 HB	**0.75**	ASTM **A48 Grade 50 (F13501),** EN-**JL-1060,** DIN **GG-35 (0.6035),** SS **0135,** STN **422435,** BS **Grade 350,** UNE **FG35,** GB **HAT300,** AFNOR **Ft35D,** GOST **SC35,** UNI **G35**
		K2	Temperguss (GTS/GTW) (wärmebehandelte Eisen-Kohlenstoff-Gussteile mit einer graphitfreien Mikrostruktur)	**K2.1**	Ferritischer Temperguss mit einer Härte von < 160 HB	**1.39**	ASTM **A602 Grade M3210 (F20000),** EN-**JM-1130,** DIN **GTS-35 (0.8135),** SS **0815,** BS **B340/12,** UNE **Type A,** AFNOR **MN 35-10,** GOST **КЧ35-10**
				K2.2	Ferritischer oder perlitischer Temperguss mit einer Härte von 160 – 200 HB	**1.13**	ASTM **A602 Grade M4504 (F20001),** EN-**JM-1040,** DIN **GTS-50-05 (0.8045),** BS **P50-05,** AFNOR **MB 45-7**
				K2.3	Perlitischer Temperguss mit einer Härte von 200 – 240 HB	**0.90**	ASTM **A602 Grade M7002 (F20004),** EN-**JM-1140,** DIN **GTS-45 (0.8145),** SS **0854,** STN **422540,** BS **P 45-06,** UNE **Typ B,** AFNOR **MP 50-5,** GOST **КЧ45-7,** UNI **GMN 45**
		K3	Duktiles Gusseisen (GGG) (Eisen-Kohlenstoff-Gussteile mit einer nodularen Graphit-Mikrostruktur)	**K3.1**	Duktiles (nodulares/sphärolithisches) ferritisches Gusseisen mit einer Härte von < 180 HB	**1.23**	ASTM **A536 Grade 60-40-18 (F32800),** EN-**JS-1030,** DIN **GGG-40 (0.7040),** SS **0717,** STN **422304,** BS **420/12,** UNE **FGE 42-12,** GB **QT 400,** AFNOR **FGS 400-12,** GOST **ВЧ40**
				K3.2	Duktiles (nodulares/sphärolithisches) ferritisches oder perlitisches Gusseisen mit einer Härte von 180 – 220 HB	**0.94**	ASTM **A536 Grade 80-55-06 (F33800),** EN-**JS-1050,** DIN **GGG-50 (0.7050),** SS **0727,** STN **422305,** BS **500/7,** UNE **FGE 50-7,** GB **QT 500-7,** AFNOR **FGS 500-7,** GOST **ВЧ50**
				K3.3	Duktiles (nodulares/sphärolithisches) perlitisches Gusseisen mit einer Härte von 220 – 260 HB	**0.76**	ASTM **A536 Grade 100-70-03 (F34800),** EN-**JS-1060,** DIN **GGG-60 (0.7060),** SS **0732,** STN **422306,** BS **600/3,** UNE **FG70-2,** GB **QT 600-3,** AFNOR **FGS 600-3,** GOST **ВЧ60**
		K4	Austenitisches oder ausferritisches duktiles Gusseisen (Ni-Resist/ADI) (Eisen-Kohlenstoff-Legierungen mit einer austenitischen oder ausferritischen Mikrostruktur)	**K4.1**	Austenitisches Gusseisen mit einer Härte von < 180 HB	**1.14**	ASTM **A436 Type 1 (L-NiCuCr 15 6 2, F41000),** EN-**JL-3011,** DIN **GGL-NiMn 13 7 (0.6652),** SS **0523,** BS **Grade F1,** AFNOR **FGL-Ni13Mn7,** GOST **S-NiMn 13 7**
				K4.2	Austenitisches Gusseisen mit einer Härte von 180 – 240 HB	**0.86**	ASTM **A439 Type D-2B (S-NiCr 20 3, F43001),** EN-**JS-3021,** DIN **GGG-NiMn 23 4,** SS **0776,** BS **Grade S2M,** AFNOR **FGS Ni23 Mn4,** GOST **ЧН19Х3Ш**
				K4.3	Ausferritisches Gusseisen mit einer Härte von 240 – 280 HB	**0.63**	ASTM **A897 Grade 110-70-11**
				K4.4	Ausferritisches Gusseisen mit einer Härte von 280 – 320 HB	**0.54**	ASTM **A897 Grade 125-80-10,** EN-**JS-1100,** DIN **GGG-90 (5.3400)**
				K4.5	Ausferritisches Gusseisen mit einer Härte von 320 – 360 HB	**0.45**	ASTM **A897 Grade 2 (150-110-07),** EN-**JS-1110,** DIN **GGG-100 (5.3403)**
		K5	Vermicular graphit (CGI) (Eisen-Kohlenstoff-Gussteile mit Vermicular graphit-Struktur)	**K5.1**	Gusseisen mit Vermicular graphit mit einer Härte von < 180 HB	**1.29**	ASTM **A842 Grade 300,** EN-**GJV-300,** DIN **GGV 30,** GOST **ЧВГ30,**
				K5.2	Gusseisen mit Vermicular graphit mit einer Härte von 180 – 220 HB	**0.97**	ASTM **A842 Grade 350,** EN-**GJV-350,** DIN **GGV 35 (5.2200),** GOST **ЧВГ30,**
				K5.3	Gusseisen mit Vermicular graphit mit einer Härte von 220 – 260 HB	**0.75**	ASTM **A842 Grade 450,** EN-**GJV-450,** DIN **GGV 45,** GOST **ЧВГ45,**

ISO-Gruppe		Untergruppe		WMG (Werkstück-Materialgruppe)		k_{vG}	Werkstoffbeispiele (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, ...)
N	**NE-Metalle** (Metalle inkl. Legierungen ohne nennenswerten Eisengehalt)	**N1**	Aluminium-Knetlegierung	**N1.1**	Aluminium- und Alu-Knetlegierungen mit einer Härte von < 60 HB	1.33	UNS **A91200,** EN **AL99.6,** DIN **3.0205,** SS **4010,** STN **424009,** BS **1C,** UNE **L-3001,** GB **L5,** AFNOR **A4,** GOST **АДС,** UNI **3567**
				N1.2	Alu-Knetlegierungen mit einer Härte von 60 – 100 HB	1.00	UNS **A93004,** EN **AlMn0.5Mg0.5,** DIN **3.0505,** SS **4054,** STN **424432,** BS **N31,** UNE **L-3831,** GB **LF2,** AFNOR **A-M1,** GOST **АМц,** UNI **3568**
				N1.3	Alu-Knetlegierungen mit einer Härte von 100 – 150 HB	0.67	UNS **A95083,** EN **AlMg4.5Mn0.7,** DIN **3.3547,** SS **4140,** STN **424415,** BS **N8,** UNE **L-3321,** GB **AlMg4.5Mn,** AFNOR **A-G4.5Mn,** GOST **Amg 4.5,** UNI **P-AlMg4.4**
		N2	Aluminium-Gusslegierung	**N2.1**	Alu-Druckgusslegierungen mit einer Härte von < 75 HB	0.67	UNS **A02080,** EN **AlCu4S,** BS **LM11,** STN **424331,** UNE **Al Si1Cu,** GOST **AMg5K,** UNI **G-AlSi7Mg**
				N2.2	Alu-Druckgusslegierungen mit einer Härte von 75 – 90 HB	0.60	UNS **A02420,** EN **AlCu4Ni2Mg2,** SS **AlSi7MgFe,** BS **LM6,** STN **424519,** UNE **Al-7SiMg,** AFNOR **A-S7G,** GOST **AK7,** UNI **G-AlSi7Mg**
				N2.3	Alu-Druckgusslegierungen mit einer Härte von 90 – 140 HB	0.43	UNS **A03360,** EN **G-ALCu4NiMg2,** SS **ALSi10Mg,** STN **424336,** BS **LM 30,** AFNOR **A-S10G,** UNI **G-AlSi9Mg**
		N3	Kupfer oder Kupferlegierungen	**N3.1**	Freischnitt-Kupferlegierungswerkstoffe mit ausgezeichneten Bearbeitungseigenschaften	0.70	UNS **C14700,** EN **CuPb1P,** DIN **2.1498,** STN **423214,** BS **C111,** AFNOR **CuZn35Pb2,** GOST **L63-3,** UNI **CuS(P0.01)**
				N3.2	Kurzspanende Kupferlegierungen mit guten bis mäßigen Bearbeitungseigenschaften	0.41	UNS **C81540,** EN **CuNi2SiCr,** DIN **2.0857,** STN **423220,** BS **NS113,** UNE **CuSn12,** AFNOR **CuZn40,** GOST **L60,** UNI **P-CuZn-40**
				N3.3	Elektrolytische Kupfer- und langspanende Kupferlegierungen mit mäßigen bis schlechten Bearbeitungseigenschaften	0.21	UNS **C10100,** EN **CuAg0.1,** DIN **2.1203,** SS **5010,** UNE **CUSi3Mn1,** AFNOR **Cu-C2,** GOST **M1f,** UNI **Cu-OF**
		N4	Polymere (synthetische oder halbsynthetische Werkstoffe)	**N4.1**	Thermoplastische Polymere	0.70	ABS, Acryl, Duraplast, Elastomer, EP, Epoxid, FEP, Fluor, Gummi, Kautschuk, Latex, MF, MPF, PA, PAI, PC, PE, PEEK, PEI, PES, PET, PF, Phenolharze, PI, PMMA, Polyamide, Polyester, Polyolefine, Polysulfon, POM, PP, PPE, PPS, PS, PSU, PTFE, PU, PUR, PVDF, SAN, SI, Styrol, UF, Ureol
				N4.2	Duroplastische Polymere	0.27	Aramid, Epoxy, Fluoropolymer, Mehacrylate, Melamine, Phenolic, Polyester, Polyimide, Polymethacrylimide, Polyurethane
				N4.3	Verstärkte Polymere oder Verbundmaterialien	0.29	CFK, GFK, GMT, Honeycomb, Kevlar, LFT, Organo, SMC
		N5	Graphit	**N5.1**		1.0	CGM-1, CM-00, GM-10, GM-11, GR030, GR030PI, GR060, GR060PI, GR125, MC-01, MC-01RO, MC-03, MC-03M, IG11, IG-15, IG-32, IG-43, IG-45, IG-70, ISEM-1, ISEM-2, ISEM-3, R8340, R8500X, Technograph 15, Technograph 30, ISO-63, EDM C-3, EDM1, EDM3, ISO-90, ISO-93, ISO-95, R8510, R8650,

ISO-Gruppe		Untergruppe		WMG (Werkstück-Materialgruppe)		k_{vG}	Werkstoffbeispiele (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, ...)
S	**Hochtemperaturlegierungen** (Superlegierungen mit höherer Warmfestigkeit und Korrosionsbeständigkeit als Edelstahl)	**S1**	Titan oder Titanlegierungen	**S1.1**	Titan oder Titanlegierungen mit einer Härte von < 200 HB	**1.94**	UNS **R50250 (Grade 1),** EN **Ti 99.6,** DIN **3.7035,** BS **TA.2,** UNE **Ti-Po2,** AFNOR **T-40,** GOST **BT1-00,** AISI **R50250, 3.7025, T35, 2TA1, R50400, 3.7035, 2TA2,**
				S1.2	Titanlegierungen mit einer Härte von 200 – 280 HB	**1.72**	UNS **R56404 (Grade 29),** EN **Ti2Cu,** DIN **3.7124,** BS **TA.21,** UNE **Ti-P11,** AFNOR **T-U2 ,** AISI **TA6V, Ti-6Al-4V, Ti 10.2.3, Ti5553**
				S1.3	Titanlegierungen mit einer Härte von 280 – 360 HB	**1.44**	UNS **R54250 (Grade 38),** EN **TiAl6V4,** DIN **3.7165,** ČSN **TiAl6VELI,** BS **TA. 13,** UNE **Ti-P63,** AFNOR **T-A6V,** GOST **BT6,** AISI **TA6V, Ti-6Al-4V, Ti 10.2.3, Ti5553**
		S2	Eisenbasierte Hochtemperaturlegierungen	**S2.1**	Eisenbasierte Hochtemperaturlegierungen mit einer Härte von < 200 HB	**1.33**	UNS **N08801 (Incoloy 801),** EN **X8 NiCrAlTi31-21,** DIN **1.4959,** BS **NA 15,** AFNOR **Z8NC33-21,** AISI **A-286, Discaloy, Haynes 556, Iconel 909, Greek Ascolloy**
				S2.2	Eisenbasierte Hochtemperaturlegierungen mit einer Härte von 200 – 280 HB	**1.17**	UNS **N19907,** EN **X6NiCrTiMoVB25-15-2,** DIN **1.4980,** SS **2570,** BS **HR52,** AFNOR **Z6NCTDV25.15B,** GOST **36HXTЮ,** AISI **A-286, Discaloy, Haynes 556, Iconel 909, Greek Ascolloy**
		S3	Nickelbasierte Hochtemperaturlegierungen	**S3.1**	Nickelbasierte Hochtemperaturlegierungen mit einer Härte von < 280 HB	**1.00**	UNS **A09706 (Inconel 706),** EN **NiCr25FeAl,** DIN **2.4856,** BS **HR 6,** ČSN **Inconel 625,** UNE **F.3313,** GB **1Cr16Ni35,** AFNOR **NC22FeDNB,** GOST **XH38BT,** AISI **Inconel 718, 706 Waspalloy, Udimet 720, Inconel 625**
				S3.2	Nickelbasierte Hochtemperaturlegierungen mit einer Härte von 280 – 360 HB	**0.83**	UNS **N07001,** EN **NiCr20Co13Mo4Ti3Al,** DIN **2.4654,** BS **HR 2,** ČSN **Waspaloy,** AFNOR **NCKD 20ATV,** GOST **XH80TБЮ,** AISI **Inconel 718, 706 Waspalloy, Udimet 720, Inconel 625**
		S4	Kobaltbasierte Hochtemperaturlegierungen	**S4.1**	Kobaltbasierte Hochtemperaturlegierungen mit einer Härte von < 240 HB	**0.78**	UNS **R30016 (Stellite 6b),** EN **CoCr20W15Ni,** DIN **2.4964,** AFNOR **KC 20 WN,** GOST **ЛК52,** AISI **Haynes 25, Stellite 21, 31**
				S4.2	Kobaltbasierte Hochtemperaturlegierungen mit einer Härte von 240 – 320 HB	**0.67**	UNS **R30016 (Stellite 6b),** EN **CoCr20W15Ni,** DIN **2.4964,** AFNOR **KC 20 WN,** GOST **ЛК52,** AISI **Haynes 25, Stellite 21, 31**

ISO-Gruppe		Untergruppe		WMG (Werkstück-Materialgruppe)		k_{vG}	Werkstoffbeispiele (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, ...)
H	**Gehärtete Materialien** (jedes technische Metall mit einer Härte > 45 HRC)	**H1**	Hartguss	**H1.1**	Hartguss mit einer Härte von < 440 HB	**1.52**	UNS **F45001,** EN-**GJS-1050-6,** DIN **5.3406,** SS **0512,** BS **Grade 2A**
		H2	Gehärtetes Gusseisen	**H2.1**	Gehärtetes Gusseisen mit einer Härte von < 55 HRC	**0.90**	UNS **F45003,** EN-**GJS-1400-1,** DIN **5.3405,** SS **0457,** BS **Grade 3D**
				H2.2	Gehärtetes Gusseisen mit einer Härte von > 55 HRC	**0.77**	UNS **F45003,** EN **G-X260NiCr4-2,** DIN **0.9620,** SS **0466,** BS **Grade S**
		H3	Gehärteter Stahl < 55 HRC	**H3.1**	Gehärteter Stahl mit einer Härte von < 51 HRC	**1.00**	AISI **4135,** EN **34CrMo4,** DIN **1.7220,** SS **2234,** STN **415131,** BS **198,** UNE **F.1250,** GB **35CrMo,** AFNOR **35CD4,** GOST **AC38ХГМ,** UNI **35CrMo4KB**
				H3.2	Gehärteter Stahl mit einer Härte von 51 – 55 HRC	**0.82**	AISI **4135,** EN **34CrMo4,** DIN **1.7220,** SS **2234,** STN **415131,** BS **198,** UNE **F.1250,** GB **35CrMo,** AFNOR **35CD4,** GOST **AC38ХГМ,** UNI **35CrMo4KB**
		H4	Gehärteter Stahl < 55 HRC	**H4.1**	Gehärteter Stahl mit einer Härte von 55 – 59 HRC	**0.64**	UNS **T31501,** EN **100MnCrW4,** DIN **1.2510,** SS **2140,** STN **419413,** BS **BO1,** UNE **F.5220,** GB **9CrWMn,** AFNOR **90MWCrV5,** GOST **9ХВГ,** UNI **95MNWCr5KU**
				H4.2	Gehärteter Stahl mit einer Härte von > 59 HRC	**0.54**	UNS **T31501,** EN **100MnCrW4,** DIN **1.2510,** SS **2140,** STN **419413,** BS **BO1,** UNE **F.5220,** GB **9CrWMn,** AFNOR **90MWCrV5,** GOST **9ХВГ,** UNI **95MNWCr5KU**

Korrekturfaktoren für bestimmte Bearbeitungsarten C_{VcO}

X.V	FF			F			M			R			HR		
a_p	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
f	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}

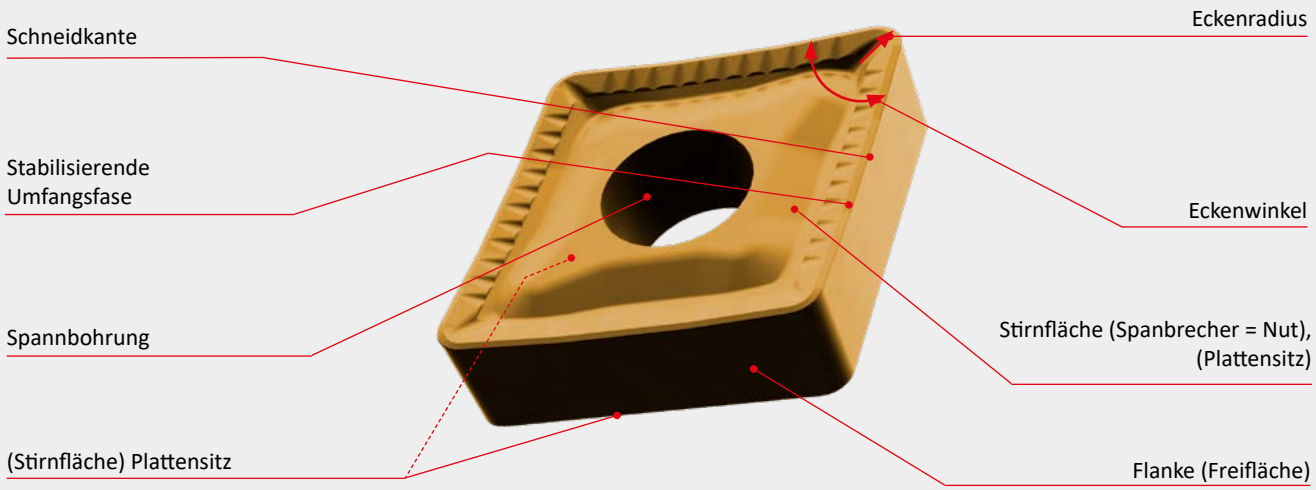
Bearbeitungsumgebung	C_{VcA}
Zustand des Werkstückmaterials (harte Randschicht durch Schmieden oder Gießen)	0.70
Innendrehen	0.75
Abstechen und Einstechen (radial)	0.88
Planstechen	0.80
Unterbrochener Schnitt	0.80
Instabile Bearbeitungsbedingungen	0.85
Gängige Bearbeitungsbedingungen	1.00
Stabile Bearbeitungsbedingungen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

Resultierende korrigierte Schnittgeschwindigkeit v_{cC}

$$v_{cC} = v_c \cdot k_{vG} \cdot C_{VcO} \cdot C_{VcT} \cdot C_{VcA}$$

k_{vG} – Koeffizient des verwendeten Werkstoffs
v_c – Anfangsgeschwindigkeit von Katalogseite

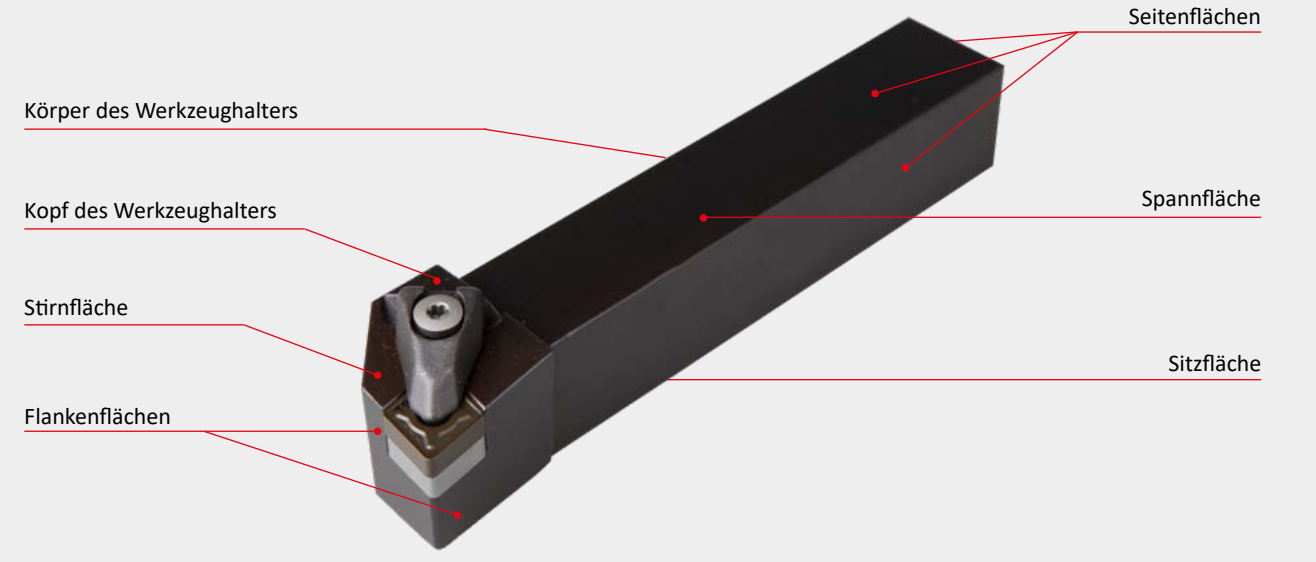
TEILE DER Wendeschneidplatte



Der **Eckenradius** bestimmt in den meisten Fällen die empfohlene minimale Schnitttiefe und zusammen mit dem Vorschub auch die erreichte Rauheit.
Die **Schneidkante** ist der Schnittpunkt von Stirn- und Freiflächen. Die Längsrauheit ist eines der ersten Bewertungskriterien bei der Beurteilung einer Wendeschneidplatte.
Der **Eckenwinkel der Wendeschneidplatte** ist sehr wichtig im Hinblick auf die nutzbare Schneidkantenlänge, den Widerstand im unterbrochenen Schnitt, die Wärmeableitung von der Schneidstelle usw.
Die **stabilisierende Umfangsfase** ist der Bereich hinter der Schneidkante. Die Breite ist sehr oft variabel und auch der Winkel ändert sich regelmäßig. In den meisten Fällen ist die Breite der Umfangsfase zusammen mit dem Einstellwinkel der Wendeschneidplatte ein begrenzender Faktor für die Festlegung des Mindestvorschubs.

Der **Spanbrecher** bildet zusammen mit der Umfangsfase den Anwendungsbereich (schmale Nuten – für Schlichten und kurzspanende Werkstoffe; breite Nuten – meist für Schrupparbeiten und zähe Werkstoffe).
Ohne **Spannbohrung** ist die Wendeschneidplatte auf jeden Fall für das Spannsystem ISO C ausgelegt. Bei zylindrischer Spannbohrung ist die Wendeschneidplatte für die Spannsysteme ISO P, M, D+ ausgelegt (in fast allen Fällen ist der Freiwinkel 0°). Bei trompetenförmigem Spannbohrungen mit positivem Freiwinkel ist die Wendeschneidplatte einseitig und für das Spannsystem ISO S ausgelegt. Bei einem auf beiden Seiten der Wendeschneidplatte identischen konischen Spannbohrungen handelt es sich höchstwahrscheinlich um eine tangentiale Wendeschneidplatte (doppelseitig).
Wenn der **Plattensitz** mit dem gleichen Relief wie die Stirnfläche gebildet wird, ist die Wendeschneidplatte doppelseitig, ansonsten ist sie einseitig. Die Beurteilung muss im Hinblick auf die geplante Belastung oder die Art des Schnitts (Größe und Abstand zu Radius und Schneidkanten) erfolgen.

Teile des Werkzeughalters



Der Drehhalter besteht aus zwei Grundteilen:

1) Körper bestehend aus:
- Sitzfläche
- Spannfläche
- Seitenflächen (auch mit Einstellschrauben verfügbar)

Hinweis: Beim Außendrehen hat der Werkzeugkörper meist einen eckigen Querschnitt (quadratisch oder rechteckig). Für das Innendrehen ist der Querschnitt des Halterkörpers kreisförmig und bei größeren Querschnitten mit Einstellflächen versehen. Der Halterkörper kann aber auch durch einen speziellen Schafttyp gebildet werden, wie z. B. CAPTO (PSC) oder HSK.

2) Kopf mit:
- Stirnfläche
- Flankenflächen

Der Werkzeughalterkopf umfasst außerdem ein Spannsystem, in das die Wendeschneidplatten eingesetzt werden:
von der Stirnseite (bei radialen Wendeschneidplatten) oder von der Flankenseite (bei tangentialen Wendeschneidplatten).

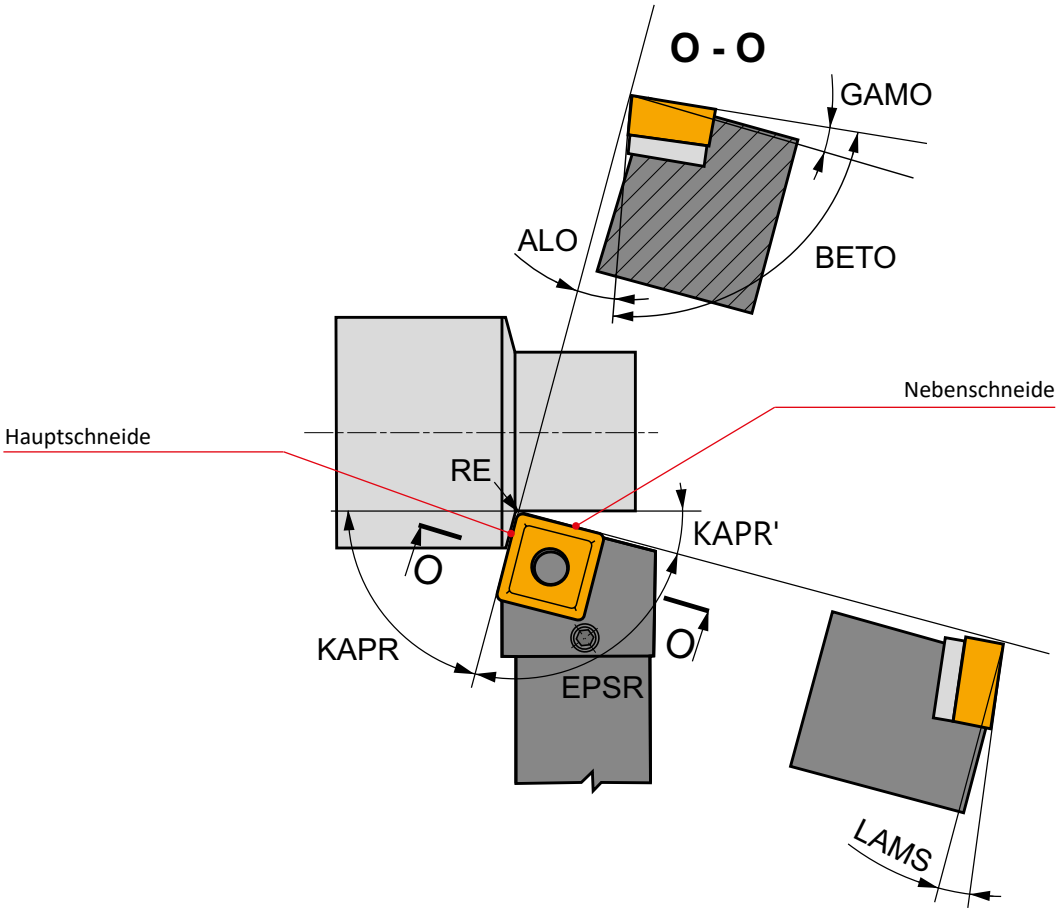
Hinweis: Es gibt folgende Kopftypen:
- gerade – erlaubt das Drehen in beide Richtungen
- seitlich – Unterscheidung zwischen linker und rechter Ausführung
- gebogen – Unterscheidung zwischen linker und rechter Ausführung (ermöglicht besseren Zugang beim Drehen in komplexeren Flächen)

Arbeits- und Montagewinkel von Drehhaltern

Die Lage und Ausrichtung der Schneidkante in Bezug auf das Werkstück und die geometrische Form bestimmen die Schneidwinkelcharakteristik.
Die Winkel an der Schneidkante werden durch zwei Bezugssysteme bestimmt:

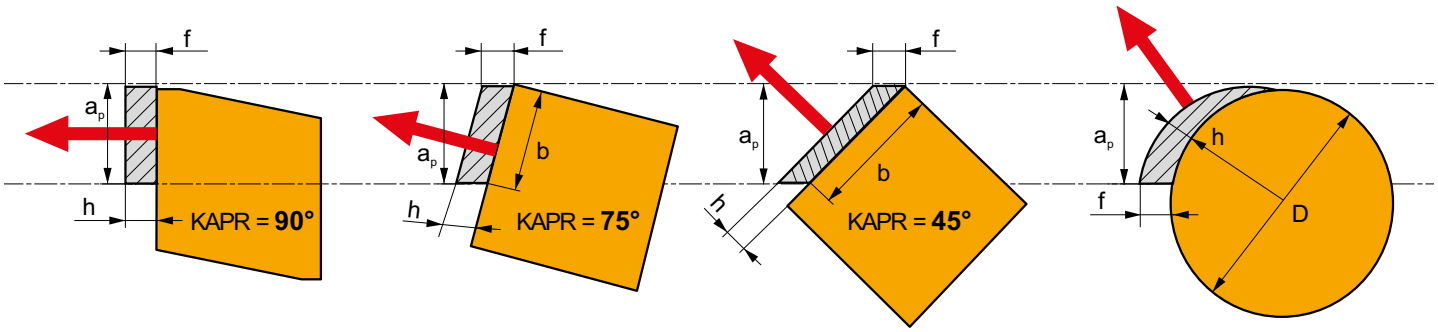
a) Werkzeugbezugssystem
b) Arbeitsbezugssystem

a) Das **Werkzeugbezugssystem** (stationär) wird zur Bestimmung der Schneidkantengeometrie bei Entwurf, Fertigung und Kontrolle verwendet. Alle in diesem System definierten Winkel werden als Werkzeugschneidwinkel bezeichnet. In diese Gruppe gehören alle Winkel, die durch ISO-Normen für die Wendeschneidplattenform definiert sind.



b) Das **Arbeitsbezugssystems** dient zur Festlegung der Schneidkantengeometrie während des Bearbeitungsprozesses. Diese Winkel werden als Arbeitswinkel bezeichnet und hängen von der Position der im Werkzeughalter eingespannten Wendeschneidplatte ab. Die Wendeschneidplatte SNUN ..... hat beispielsweise einen Freiwinkel ***AN*** = 0° und einen Spanwinkel ***GAMP*** = 0°. Die Wendeschneidplatte wird jedoch so in den Werkzeughalter eingespannt, dass sich ein Arbeitsfreiwinkel ***ALO*** = 6° und ein Arbeitsspanwinkel ***GAMO*** = -6° ergibt. Die Arbeitswinkel beeinflussen bei vorgeformten Spanbrechern die Werkzeugwinkel. Für den Schneidprozess sind jedoch die Arbeitswinkel am wichtigsten.

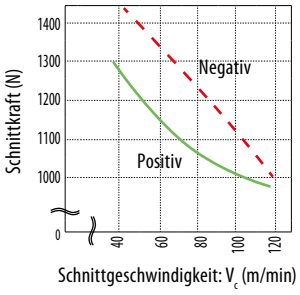
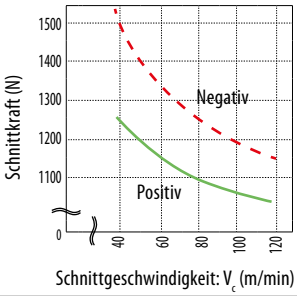
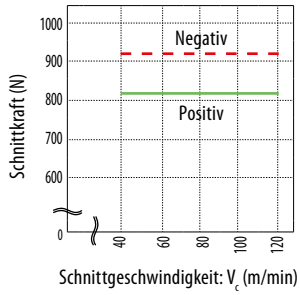
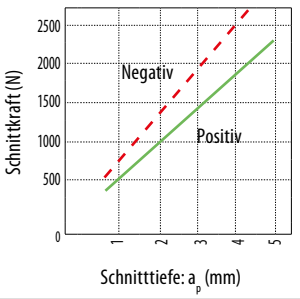
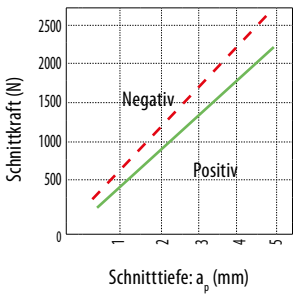
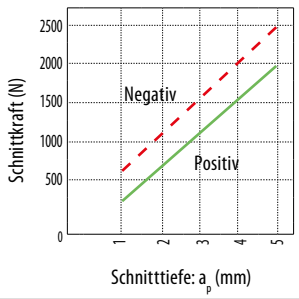
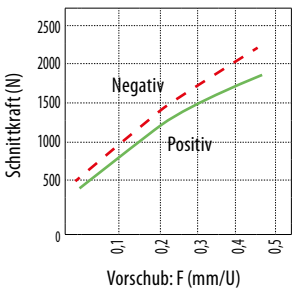
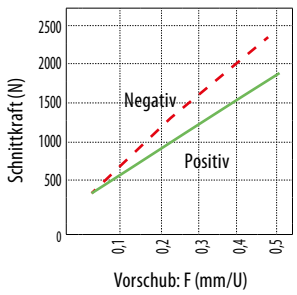
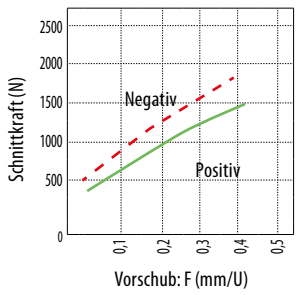
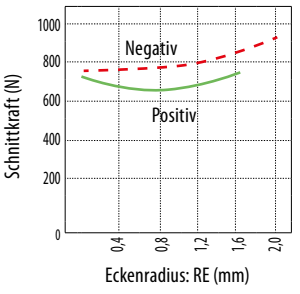
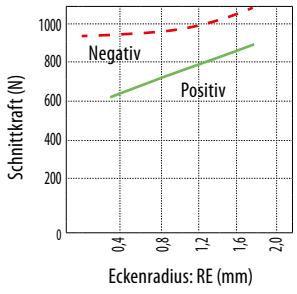
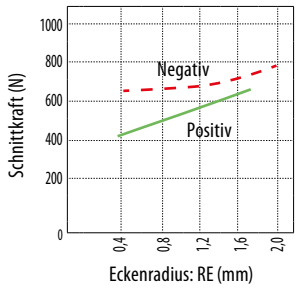
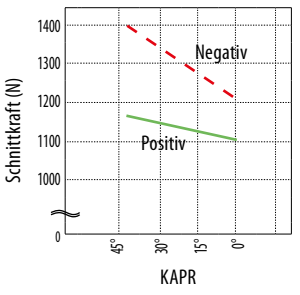
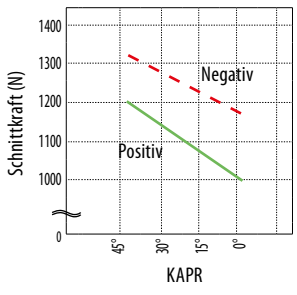
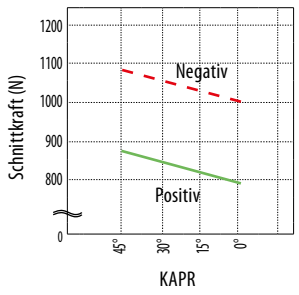
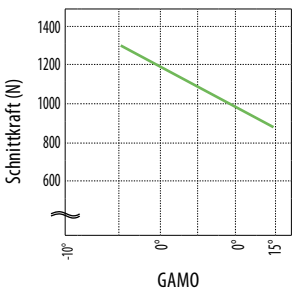
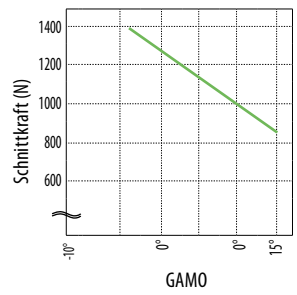
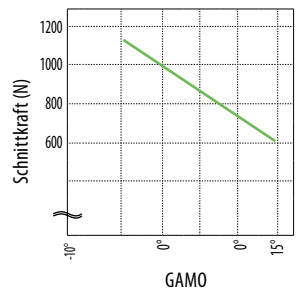
Die grundlegenden Werkzeugwinkel sind in der Abbildung in der Werkzeug-Grundebene (bestimmt durch die Auflagefläche des Werkzeughalters) und in der Werkzeug-Orthogonalebene (quer zur Schneidkante – Schnitt O-O) angegeben.
Die folgenden Winkel sind von Interesse:
Der **Spanwinkel** ***GAMO*** beeinflusst den Zerspanungsprozess erheblich. Sein Maß bestimmt den Fortschritt und die Intensität der plastischen Verformung bei der Spanbildung. Er bestimmt auch den Wert der Schnittkräfte und die Temperaturbelastung der Schneidkante. Der Spanwinkelbereich ist groß, von ***GAMO*** = +25° bis -15° für Zerspanungswerkzeuge mit Wendeschneidplatten zum Fräsen und Drehen. Ein positiver Spanwinkel verbessert die Spanbildungsbedingungen, reduziert die Schnittkräfte und senkt die Schneidtemperaturen. Ein negativer Spanwinkel verbessert die Festigkeit der Schneidkante, erhöht jedoch die plastische Verformung bei der Spanbildung und damit auch die Schnittkräfte und Temperaturen.
Der **Freiwinkel** ***ALO*** beeinflusst das Maß der Reibung zwischen der Flanke und der zu bearbeitenden Fläche. Durch eine Vergrößerung des Freiwinkels ***ALO*** wird diese Reibung und damit auch der Flankenverschleiß reduziert.
BETO ist der **Keilwinkel** der Wendeschneidplatte. Eine Vergrößerung von ***BETO*** erhöht die Festigkeit der Schneidkante (Stoßfestigkeit), erhöht aber auch den Schneidwiderstand.
Der **Neigungswinkel der Hauptschneide** ***LAMS*** bestimmt den Punkt des ersten Kontakts zwischen der Schneidkante und dem Werkstück, was für den unterbrochenen Schnitt wichtig ist. Wenn ***LAMS*** positiv ist, liegt der Kontaktpunkt nahe an der Nase der Wendeschneidplatte. Ein negativer ***LAMS***-Winkel verschiebt den Punkt des ersten Kontakts von der Nase weg und beeinflusst dadurch die mechanische Belastbarkeit der Schneidkante. Außerdem wirkt sich ***LAMS*** auf die Richtung des Spantransports aus. Wenn ***LAMS*** negativ ist, erfolgt die Spanabfuhr hin zur bearbeiteten Oberfläche. Wenn ***LAMS*** positiv ist, erfolgt die Spanabfuhr weg von der bearbeiteten Oberfläche.
Der **Einstellwinkel der Hauptschneide** ***KAPR*** hat den größten Einfluss auf die Werte der Schnittkräfte und die Querschnittsform des Spans. Durch die Verkleinerung des Winkels ***KAPR*** wird der Span bei gegebenem Vorschub f und Schnitttiefe a_p dünner, während bei ***KAPR*** = 90° die Spandicke $h = f$ und die Spanbreite $b = a_p$ größer wird. Mit abnehmendem Einstellwinkel vergrößert sich die Funktionsbreite der Umfangsfase und verkleinert sich der Spanwinkel der Wendeschneidplatte.
Der **Einstellwinkel der Nebenschneide** ***KAPR'*** bestimmt zusammen mit dem Eckenradius ***RE*** die endgültige Oberflächenqualität.



$h = f$ | $h = 0{,}96\ f$ | $h = 0{,}71\ f$ | $h = 0 \div f$

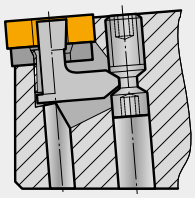
Parameter	Änderung	Abrieb der Flanke	Kolkverschleiß-bildung	Neigung zu plastischer Verformung	Widerstandsfähigkeit gegen widrige Arbeitsbedingungen	Oberfläche	Schnittkräfte	Neigung zu Vibration	Mittlere Schneidtemperatur	Spanbildung
Einstellwinkel der Hauptschneide	**Kleiner oder großer als 90°**	Geringfügig verringert	Geringfügig verringert	Geringfügig verringert	Geringfügig verbessert	Kein Effekt nachgewiesen	Geringfügig erhöht	Erhöht	Geringer	Span ist dünner und breiter (Änderung von b/h)
Einstellwinkel der Nebenschneide	**Verringert**	Geringfügig verringert	Kein Effekt nachgewiesen	Geringfügig erhöht	Sehr geringfügig verbessert	Verbessert (bedingt)	Geringfügig erhöht	Erhöht	Sehr geringfügig höher	Unbedeutender Effekt
Eckenwinkel	**Erhöht**	Kein Effekt nachgewiesen	Kein Effekt nachgewiesen	Verringert	Verbessert	Kein Effekt nachgewiesen	Kein Effekt nachgewiesen (-)	Geringfügig erhöht	Sehr geringfügig höher	Unbedeutender Effekt
Eckenradius	**Erhöht**	Verringert (bis auf ein gewisses Maß)	Verringert (bis auf ein gewisses Maß)	Verringert	Verbessert	Verbessert (bedingt)	Erhöht (bis auf ein gewisses Maß)	Erhöht	Geringfügig höher	Weichere Bildung (zumeist – je nach Spanbrecher)
Flankenwinkel	**Positiver**	Verringert	Kein Effekt nachgewiesen	Sehr geringfügig verringert	Geringfügig schlechter	Verbessert (bedingt)	Geringfügig verringert	Geringfügig verringert	Geringfügig niedriger	Kein Effekt nachgewiesen
Flächenwinkel	**Positiver**	Sehr geringfügig verringert	Verringert	Geringfügig verringert	Geringfügig schlechter	Kein Effekt nachgewiesen (+)	Geringfügig verringert	Verringert	Geringer	Span ist weniger stark komprimiert, wird jedoch näher an die Schneidkante gedrückt
Schneid-kantenwinkel	**Positiv**	Kein Effekt nachgewiesen	Geringfügig verringert	Geringfügig verringert	Geringfügig schlechter	Kein Effekt nachgewiesen (+)	Geringfügig verringert	Geringfügig verringert	Geringfügig niedriger	Lenkt den Span vom Werkstück weg
Umfangs-fasenbreite	**Breiter**	Geringfügig erhöht	Geringfügig erhöht	Geringfügig erhöht	Geringfügig verbessert	Kein Effekt nachgewiesen (+)	Erhöht	Erhöht	Höher	Span ist komprimierter, drückt jedoch auf eine größere Fläche
(Arbeits-) Umfangsfasen-winkel	**Positiv**	Sehr geringfügig verringert	Geringfügig verringert	Geringfügig verringert	Geringfügig schlechter	Kein Effekt nachgewiesen (+)	Verringert	Verringert	Geringfügig niedriger	Span ist weniger stark komprimiert

Was beeinflusst die Schnittkräfte und wie?

Bedingungen	Kohlenstoffstahl (HB230)	Edelstahl (HB145)	Grauguss (HB130)
Schnittgeschwindigkeit und Schnittkraft $f = 0{,}2$ mm/U $a_p = 2$ mm KAPR 90° RE 0,4			
Schnitttiefe und Schnittkraft $V_c = 100$ m/min $a_p = 0{,}2$ mm/U KAPR 90° RE 0,4			
Schnittvorschub und Schnittkraft $V_c = 100$ m/min $a_p = 2$ mm KAPR 90° RE 0,4			
Eckenradius und Schnittkraft $V_c = 100$ m/min $f = 0{,}2$ mm/U $a_p = 1{,}2$ mm KAPR 90°			
Einstellwinkel der Hauptschneide $V_c = 100$ m/min $f = 0{,}2$ mm/U $a_p = 2$ mm KAPR 45°, 60°, 75°, 90° (Werte auf der x-Achse) RE 0,4			
Spanwinkel und Schnittkraft $V_c = 100$ m/min $f = 0{,}2$ mm/U $a_p = 2$ mm KAPR 90° RE 0,4			

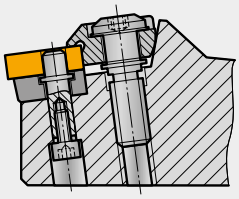
Auswahl des Werkzeughalters in Bezug auf die Spanntechnik

Das PRAMET-Werkzeugangebot umfasst Werkzeughalter, verstellbare Halter, Revolverköpfe und verstellbare Halter für Außenlängs-, Plan-, Kopierdrehen und natürlich auch fürs Innendrehen. Werkzeughalter werden nach dem Spannsystem der Wendeschneidplatte in sechs Gruppen eingeteilt, die im Folgenden schematisch dargestellt sind.



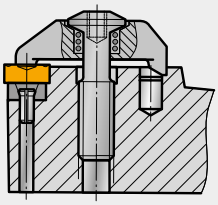
ISO P

Dieses System dient zum Einspannen von negativen Wendeschneidplatten mit zylindrischem Loch mit und ohne Spanformer. Die Einspannung der Wendeschneidplatte wird durch einen Kniehebel erreicht, der nach dem Anziehen der Schraube die Wendeschneidplatte gegen das Halterbett drückt. Werkzeughalter mit diesem Spannsystem gewährleisten eine zuverlässige und exakte Einspannung einer Wendeschneidplatte. Sie erzielen die beste Leistung und werden auch am häufigsten beim Außendrehen eingesetzt, und zwar sowohl beim Schlichten als auch beim Schruppen. Alternativ kann diese Art der Einspannung auch für Halter verwendet werden, die zum Innendrehen von Bohrungen mit größeren Durchmessern bestimmt sind.



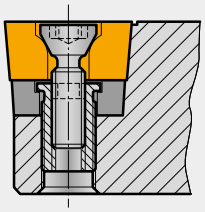
ISO M

Dieses System dient zum Einspannen von Wendeschneidplatten des gleichen Typs wie beim System ISO P. In diesem Fall wird die Schneidplatte auf einen starken Stift gesetzt, auf den sie durch eine Klemme gepresst wird, die gleichzeitig auch die Oberseite der Schneidplatte fixiert. Dieses Spannsystem ist vor allem für Halter geeignet, für die eine erhöhte dynamische Belastung angenommen wird. Diese Halter werden fast ausschließlich für das Außendrehen verwendet.



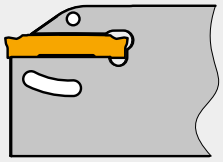
ISO C

Dieses System dient zum Einspannen von negativen wie auch von positiven Wendeschneidplatten ohne Spannbohrung, und zwar sowohl mit Spanformern als auch ohne. Die Wendeschneidplatte wird im Plattensitz des Werkzeughalters mit dem Spannfinger durch die Schraube von oben in den Sitz gedrückt. Bei einigen Wendeschneidplattentypen ist noch ein gepresster Spanformer eingebettet. Halter mit diesem Spannsystem werden sowohl für die Außen- als auch für die Innenflächenbearbeitung eingesetzt. Zurzeit verliert das Spannsystem C an Bedeutung. Besonders bei Werkzeugen zum Innendrehen wird es sinnvollerweise durch das System S ersetzt.



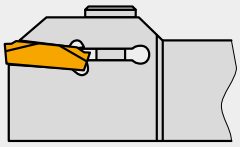
ISO S

Dieses Spannsystem wird vorwiegend für Werkzeuge mit kleinem Querschnitt verwendet, die sowohl für das Außen- als auch für das Innendrehen ausgelegt sind. In diesem Fall wird die Einspannung durch eine spezielle Schraube erreicht, die durch eine Konusbohrung in der Schneidplatte geht. Durch Anziehen dieser Schraube wird die Wendeschneidplatte im Werkzeugbett fixiert. Diese Lösung ist besonders praktisch, weil der Spanfluss nicht behindert wird.



ISO X

Diese Kennzeichnung bezeichnet Werkzeuge mit sogenanntem Sonderspannsystem (d. h. sie ist bei einzelnen Werkzeugherstellern und Lieferanten unterschiedlich). In unserem Fall werden damit Werkzeughalter bezeichnet, die den Schneidwiderstand zum Klemmen einer Wendeschneidplatte in das selbstklemmende Bett nutzen. Dieses Spannsystem wird für Werkzeuge verwendet, die zum Abstechen und Einstechen bestimmt sind.

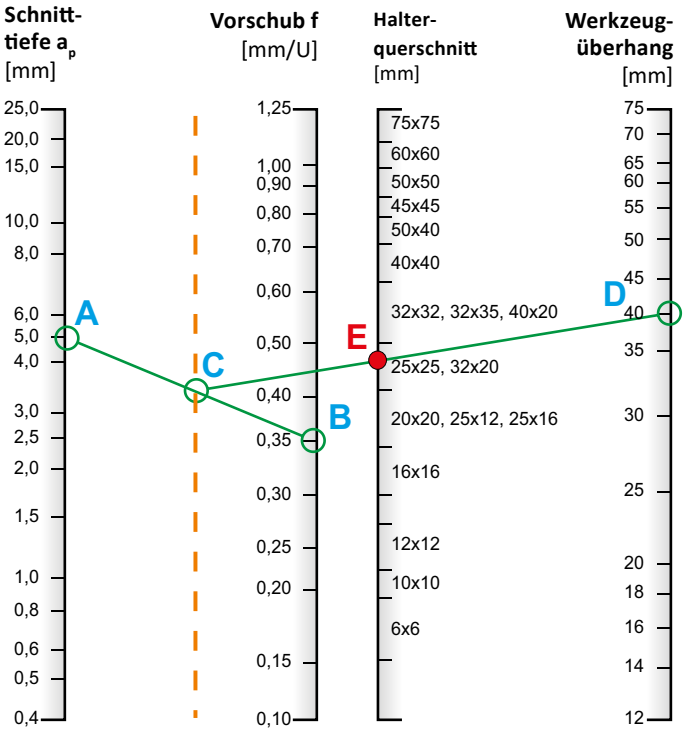


ISO G

Dieses Spannsystem wird bei Werkzeugen zum Stechdrehen und zum Kopierdrehen (System CTP) eingesetzt. Die Wendeschneidplatte wird durch eine Klemme von oben in das Halterbett gedrückt. Die Kontaktfläche im Halter, in der Klemme und auch in der Wendeschneidplatte ist so geformt, dass sie das Verschieben der Wendeschneidplatte durch eine Vorschubkomponente der Schnittgeschwindigkeit verhindert.

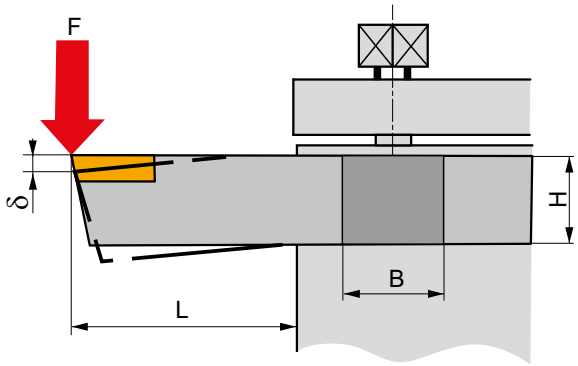
Bei eckigen Zerspanungswerkzeugen

Zerspanungswerkzeuge für Außenbearbeitung (quadratischer Querschnitt)



Leider können wir kein ähnliches Diagramm für die Wahl des Durchmessers der Schneidwerkzeuge für Innenbearbeitung bieten, da die Situation beim Innendrehen durch den Span kompliziert wird. Wegen des größeren Überhangs sollte ein Halter mit dem größtmöglichen Durchmesser gewählt werden. Wenn jedoch der Durchmesser des Halters nahe dem Durchmesser der zu bearbeitenden Bohrung ist, können Probleme mit der Spanabfuhr auftreten. Der Span gerät meist zwischen die Bohrungswand und den Halterkörper und beschädigt die zu bearbeitende Fläche.
Im Allgemeinen sollte der Überhang bei Werkzeugen mit einem Stahlkörper 4xD nicht überschreiten; bei Werkzeugen mit einem Hartmetall- oder Schwermetallkörper sollte der Überstand maximal 6xD betragen. Bei beiden Werkzeugtypen sollte der Einspannteil des Werkzeugs mindestens 3xD betragen.

Es sollte der **maximal mögliche Querschnitt** unter Berücksichtigung der Spannmöglichkeiten und Prozessbeschränkungen gewählt werden.

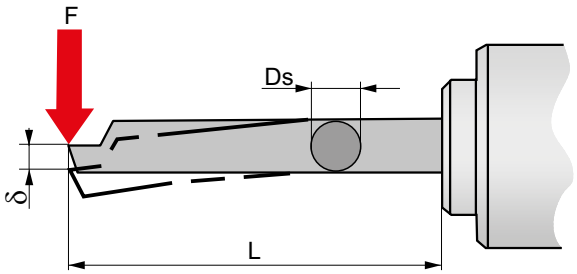


Biegebeanspruchung

$$\sigma_{(MPa)} = \frac{6 . F . L}{B . H^2}$$

Ablenkung des Werkzeughalters

$$\delta_{(mm)} = \frac{4 . F . L^3}{E . B . H^3}$$



Biegebeanspruchung

$$\sigma_{(MPa)} = \frac{32 . F . L}{\pi . D_s^3}$$

Ablenkung des Werkzeughalters

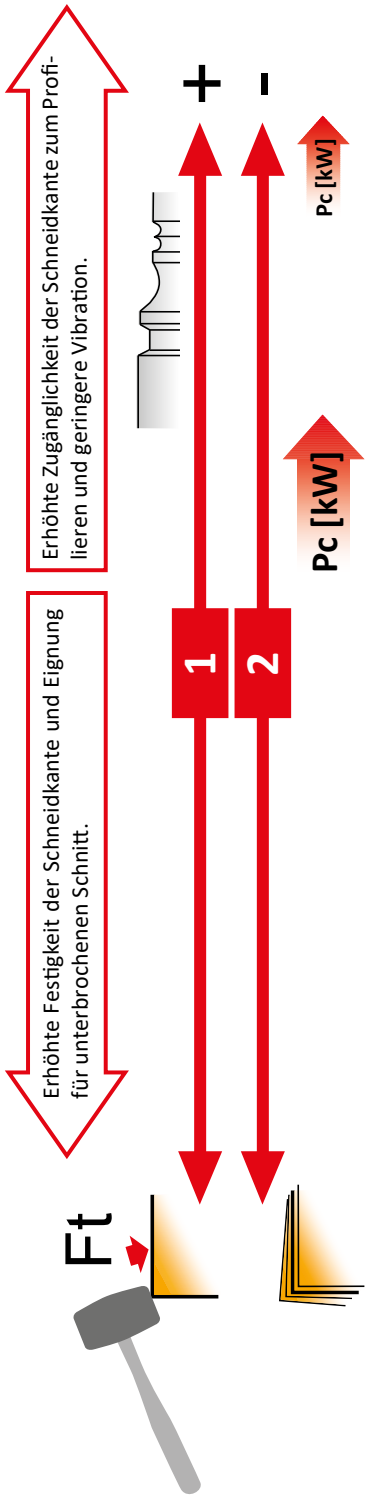
$$\delta_{(mm)} = \frac{64 . F . L^3}{3 . \pi . E . D_s^3}$$

σ	Biegebeanspruchung im Körper [MPa]
F	Schnittkraft [N]
L	Werkzeugüberhang [mm]
B	Körperbreite [mm]
H	Körperhöhe [mm]
Ds	Körperdurchmesser [mm]
E	E-Modul Körpermaterial [MPa]

Material	**MPa [N/mm²]**	**[kgf/mm²]**
Stahl	210.000	21.000
Hartmetall	560.000 – 620.00	56.000 – 62.00

Ein um **50%** geringerer Überhang reduziert die Ablenkung um **88%**.
Ein um **1/3** größerer Querschnitt verringert die Biegung um **68%**.

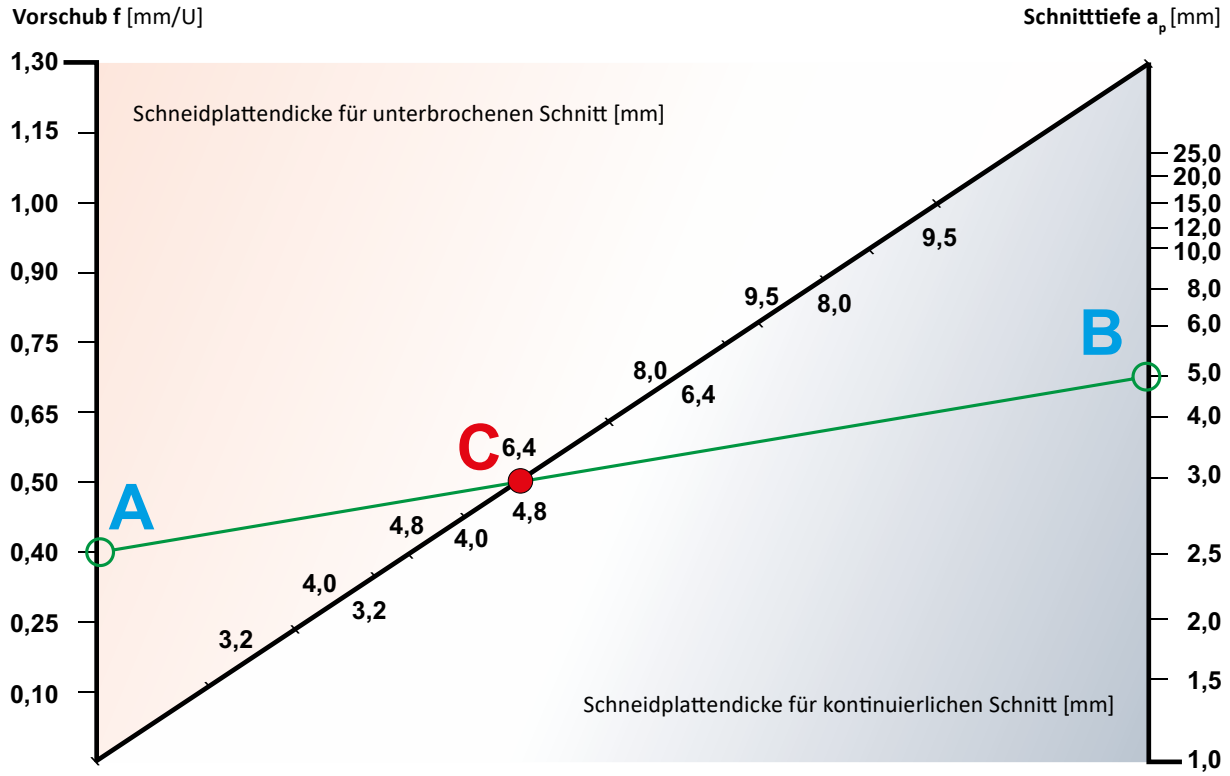
Wahl der Form und Größe der Wendeschneidplatte



Wichtigkeit bei Auswahl	Schneidplattenform		Nasenwinkel	Schneidplattengröße		Max. Schnittkanten-länge Lmax			Schruppen	Leichtes Schruppen	Schlichten	Profildrehen	Plandrehen	Vielfältige Einsatzmöglichkeiten	Neigung zu Vibration	Harte Werkstoffe	Unterbrochener Schnitt
				ISO	ANSI		(mm)	(″)									
		V	35°	11	2	0.25L	2.80	.110″									
				13			3.30	.130″			■	■		◪	■		
				16	3		4.20	.165″									
		D	55°	07	2	0.25L	2.00	.078″									
				11	3		2.90	.114″		■	■	■	◪	■	■		
				15	4		3.90	.153″									
		T	60°	11	2	0.33L	3.60	.141″									
				16	3		5.50	.216″	◪	■	■	◪	◪	◪	■	◪	
				22	4		7.30	.287″									
				27	5		9.10	.358″									
		W	80°	06	3	0.50L	3.30	.129″	◪	■	■	◪	■	◪	◪	◪	◪
				08	4		4.40	.173″									
		C	80°	06	2	0.66L	4.20	.165″									
				09	3		6.40	.251″									
				12	4		8.50	.334″									
				16	5		10.60	.417″	■	■	◪	◪	■	■	◪	■	■
				19	6		12.70	.500″									
				25	8		16.50	.649″									
		S	90°	09	3	0.66L	6.30	.248″									
				12	4		8.40	.330″									
				15	5		10.40	.409″	■	◪			■			■	■
				19	6		12.60	.496″									
				25	8		16.80	.661″									
		C	100°	12	4	0.66L	8.50	.334″									
				19	6		12.70	.500″	■				■			■	■
				25	8		16.50	.649″									
		R		06		0.40D	2.40	.094″									
				08			3.20	.125″									
				10			4.00	.157″									
				12			4.80	.188″									
				15			6.00	.236″	■				◪	◪		■	■
				16			6.40	.251″									
				19			7.60	.299″									
				20			8.00	.315″									
				25			10.00	.393″									
				32			12.80	.503″									

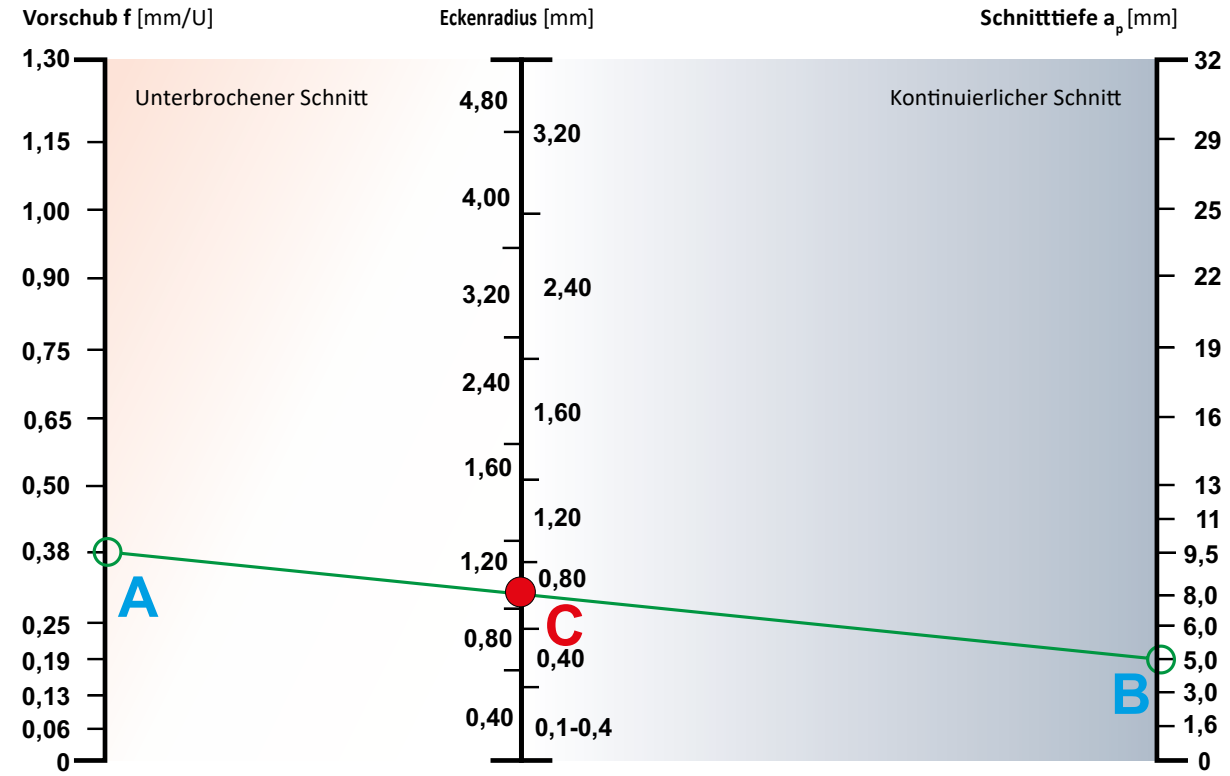
Wahl der optimalen Dicke der Wendeschneidplatte

Aus der Praxis heraus ist dies nur bei unterbrochenem Schnitt und bei einer maximalen Belastung der Wendeschneidplatten zu empfehlen.



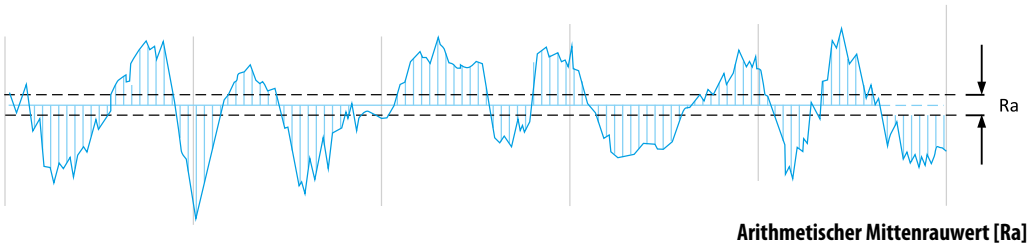
Wahl des Eckenradius der Wendeschneidplatte

Aus der Praxis heraus ist dies nur bei unterbrochenem Schnitt und bei einer maximalen Belastung der Wendeschneidplatte zu empfehlen.



Der Radius der Wendeschneidplatte ist zusammen mit dem Vorschub und dem Einstellwinkel der Nebenschneide eines der Hauptkriterien für die Bestimmung der Rauheit der zu bearbeitenden Fläche. Selbstverständlich haben die Eigenschaften und die Art des zu bearbeitenden Materials, einschließlich der Schneidumgebung, einen erheblichen Einfluss.

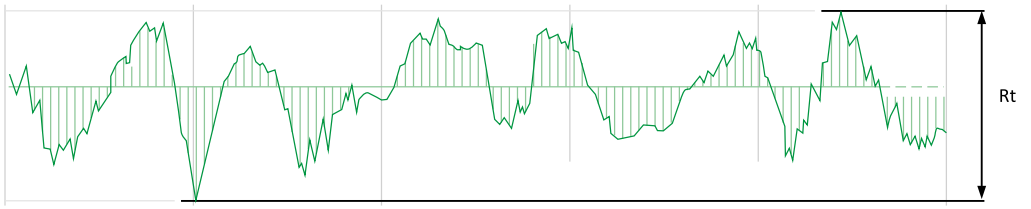
Zu Beginn dieses Abschnitts sind die wichtigsten Rauheitsparameter aufgeführt, die in der Praxis am häufigsten vorgegeben werden.



Arithmetischer Mittenrauwert [Ra]

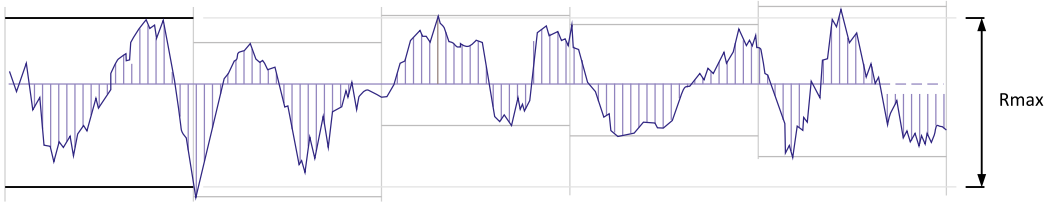
Ra – Arithmetischer Mittenrauwert
Anstelle von Ra werden auch die Bezeichnungen AA (Arithmetic Average) oder CLA (Center Line Average) verwendet. Dies ist die durchschnittliche Rauheit zwischen dem Rauheitsprofil und der zugehörigen Mittellinie. Grafisch gesehen ist Ra die Fläche zwischen dem Rauheitsprofil und der zugehörigen Mittellinie geteilt durch die Gesamtmessstrecke. Die Gesamtmessstrecke beträgt normalerweise fünf Einzelmessstrecken, wobei jede Einzelmessstrecke einer Grenzwellenlänge entspricht (siehe Grafik).

Ra ist der bei weitem am häufigsten verwendete Parameter für die Oberflächengüte und ein guter Ausgangspunkt für die Quantifizierung von Teilen, auch wenn explizit kein Parameter (erforderliche Oberflächengüte) angegeben ist. Obwohl Ra häufig verwendet wird, reicht er jedoch nicht aus, um die Rauheit einer Oberfläche vollständig zu charakterisieren. Je nach Anwendung können sich Oberflächen mit der gleichen Rauheit ganz unterschiedlich verhalten. Betrachten wir dieselbe Oberflächenrauheit, analysiert auf 3 andere Arten:



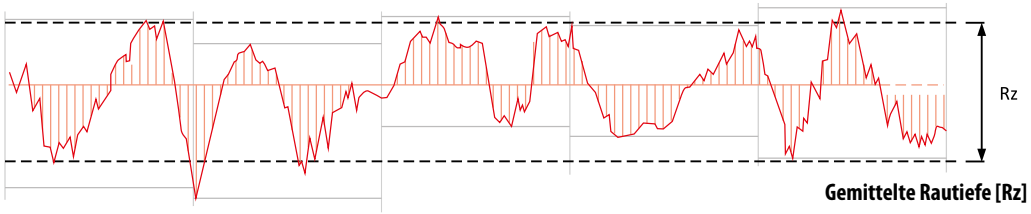
Maximale Rautiefe insgesamt [Rt]

Rt – Maximale Rautiefe
Vertikale Differenz zwischen tiefster Riefe und höchster Spitze der Gesamtmesstrecke (siehe Grafik unten).



Größte Einzelrautiefe [Rmax]

Rmax – Maximale Rautiefe einer Einzelmessstrecke
Anders ausgedrückt: Rmax ist die größte einzelne Rautiefe, die innerhalb einer der Einzelmessstrecken gemessen wurde. Rmax ist besonders empfindlich gegenüber Anomalien wie Kratzer oder Grate, die bei Messungen wie Ra, die auf Durchschnittswerten beruhen, nicht offensichtlich sind.



Gemittelte Rautiefe [Rz]

Rz – Gemittelte Rautiefe
Rz wird in Europa und insbesondere in Deutschland oft gegenüber Ra bevorzugt. Anstatt wie Ra von der Mittellinie aus zu messen, misst Rz den Mittelwert der 5 größten Spitze-Riefe-Differenzen innerhalb von fünf Einzelmessstrecken. Während Ra relativ unempfindlich gegenüber einigen wenigen Extremen ist, ist Rz recht empfindlich, da es zur Messung von Extremen konzipiert ist.

Oberflächenrauheitsgrade: N-Zahlen

Die N-Zahlen werden häufig auf technischen Zeichnungen verwendet, um die Oberflächenrauheit zu beschreiben. Früher wurden Dreiecke verwendet, mit denen die Oberflächengüte jedoch nicht so genau angegeben werden konnte.

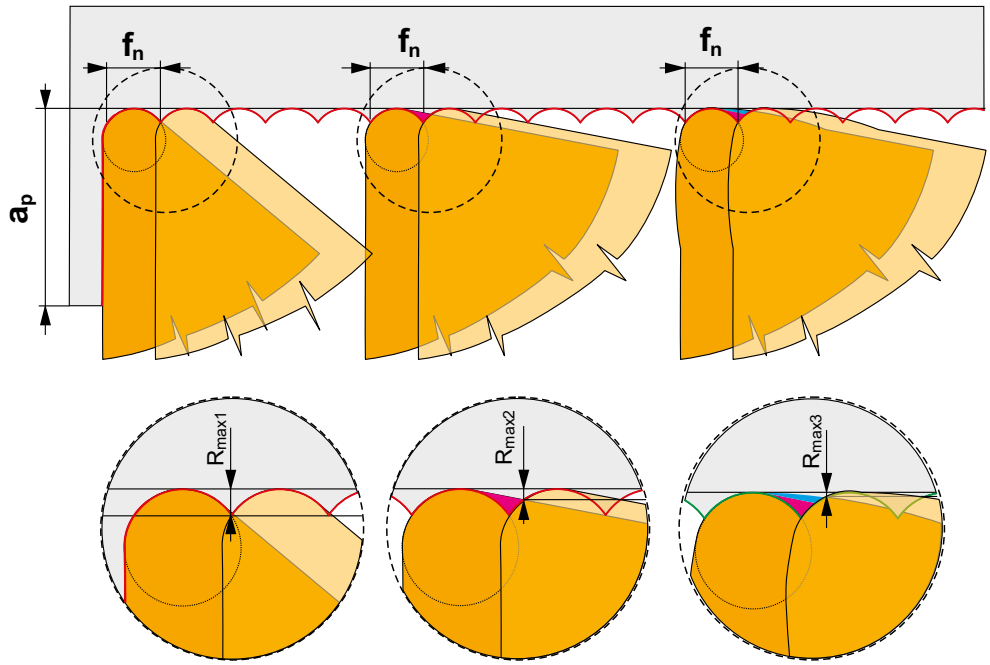
Beziehung zum Dreieckssymbol

Arithmetischer Mittenrauwert Ra [µm]	Gemittelte Rautiefe Rz [µm]	RzJIS [µm]	Rauheits-grad	Hinweis: (Beziehung zum Dreiecks-symbol)
0.025	0.1	0.1	N1	VVVV
0.05	0.2	0.2	N2	
0.1	0.4	0.4	N3	
0.2	0.8	0.8	N4	
0.4	1.6	1.6	N5	VVV
0.8	3.2	3.2	N6	
1.6	6.3	6.3	N7	
3.2	12.5	12.5	N8	VV
6.3	25	25	N9	
12.5	50	50	N10	V
25	100	100	N11	

Hinweis: Das Endbearbeitungssymbol (Dreieck und Tilde ~) wurde bei der 1994er Überarbeitung aus der JIS-Norm entfernt.

Es gibt auch einen „Rugotest“, mit dem die Oberflächenbeschaffenheit optisch oder haptisch überprüft werden kann, wenn keine elektronische Ausrüstung zur Verfügung steht. Achtung: Dies ist nur ein Richtwert, keine Messung.

Die in den folgenden Tabellen angegebenen Rauheitswerte R_z und R_a gelten für das Drehen mit Wendeschneidplatten mit größeren Einstellwinkeln der Nebenschneide, $KAPR'$, d. h. mit Wendeschneidplatten der Grundformen **T..., S..., D..., K..., V...**. Beim Drehen mit Wendeschneidplatten der Formen **C ..., W ...**, insbesondere mit Wendeschneidplatten mit Schleppschneiden-Geometrie, also mit Werkzeugen mit einem Einstellwinkel $KAPR$ von 90° bis 95°, werden in der Regel geringere Rauheitswerte R_a im Vergleich zu den Angaben aus der Tabelle erreicht. Dies wird durch den geringen Wert des Einstellwinkels der Nebenschneide $KAPR'$ verursacht. In diesem Fall werden die rauen Bereiche geglättet und der theoretische Maximalwert der Rauheit wird reduziert ($R_{max3} < R_{max2} < R_{max1}$ – siehe Vergleich in Abbildung unten).



Oberflächenqualität beim Drehen R_{max}

$$R_{max} = \frac{f^2}{8.RE} \cdot 1000$$

f ⇨	*RE* Radius																		
	0.1	0.2	0.4	0.5	0.8	1.0	1.2	1.5	1.6	2.0	2.4	2.5	3.0	3.2	3.5	4.0	5.0	6.0	8.0
	Oberflächenqualität R_{max} (µm)																		
0.05	3.13	1.56	0.78	0.63	0.39	0.31	0.26	0.21	0.20	0.16	0.13	0.13	0.10	0.10	0.09	0.08	0.06	0.05	0.04
0.07	6.1	3.06	1.53	1.23	0.77	0.61	0.51	0.41	0.38	0.31	0.26	0.25	0.20	0.19	0.18	0.15	0.12	0.10	0.08
0.08	8.0	4.0	2.00	1.60	1.00	0.80	0.67	0.53	0.50	0.40	0.33	0.32	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.13	0.10
0.10		6.3	3.13	2.50	1.56	1.25	1.04	0.83	0.78	0.63	0.52	0.50	0.42	0.39	0.36	0.31	0.25	0.21	0.16
0.12		9.0	4.50	3.60	2.25	1.80	1.50	1.20	1.13	0.90	0.75	0.72	0.60	0.56	0.51	0.45	0.36	0.30	0.23
0.15		14	7.0	5.6	3.52	2.81	2.34	1.88	1.76	1.41	1.17	1.13	0.94	0.88	0.80	0.70	0.56	0.47	0.35
0.16		16	8.0	6.4	4.00	3.20	2.67	2.13	2.00	1.60	1.33	1.28	1.07	1.00	0.91	0.80	0.64	0.53	0.40
0.18		20	10.1	8.1	5.1	4.05	3.38	2.70	2.53	2.03	1.69	1.62	1.35	1.27	1.16	1.01	0.81	0.68	0.51
0.20			13	10.0	6.3	5.0	4.17	3.33	3.13	2.50	2.08	2.00	1.67	1.56	1.43	1.25	1.00	0.83	0.63
0.22			15	12.1	7.6	6.1	5.0	4.03	3.78	3.03	2.52	2.42	2.02	1.89	1.73	1.51	1.21	1.01	0.76
0.25			20	16	9.8	7.8	6.5	5.2	4.88	3.91	3.26	3.13	2.60	2.44	2.23	1.95	1.56	1.30	0.98
0.27			23	18	11.4	9.1	7.6	6.1	5.7	4.56	3.80	3.65	3.04	2.85	2.60	2.28	1.82	1.52	1.14
0.30			28	23	14	11.3	9.4	7.5	7.0	5.6	4.69	4.50	3.75	3.52	3.21	2.81	2.25	1.88	1.41
0.32			32	26	16	13	10.7	8.5	8.0	6.4	5.3	5.1	4.27	4.00	3.66	3.20	2.56	2.13	1.60
0.35			38	31	19	15	13	10.2	9.6	7.7	6.4	6.1	5.1	4.79	4.38	3.83	3.06	2.55	1.91
0.37			43	34	21	17	14	11.4	10.7	8.6	7.1	6.8	5.7	5.3	4.89	4.28	3.42	2.85	2.14
0.40				40	25	20	17	13	13	10.0	8.3	8.0	6.7	6.3	5.7	5.0	4.00	3.33	2.50
0.45				51	32	25	21	17	16	13	10.5	10.1	8.4	7.9	7.2	6.3	5.1	4.22	3.16
0.50					39	31	26	21	20	16	13	13	10.4	9.8	8.9	7.8	6.3	5.2	3.91
0.55					47	38	32	25	24	19	16	15	13	11.8	10.8	9.5	7.6	6.3	4.73
0.60					56	45	38	30	28	23	19	18	15	14	13	11.3	9.0	7.5	5.6
0.65					66	53	44	35	33	26	22	21	18	17	15	13	10.6	8.8	6.6
0.70					77	61	51	41	38	31	26	25	20	19	18	15	12.3	10.2	7.7
0.75					88	70	59	47	44	35	29	28	23	22	20	18	14	11.7	8.8
0.80						80	67	53	50	40	33	32	27	25	23	20	16	13	10.0
0.85						90	75	60	56	45	38	36	30	28	26	23	18	15	11.3
0.90						101	84	68	63	51	42	41	34	32	29	25	20	17	13
0.95						113	94	75	71	56	47	45	38	35	32	28	23	19	14
1.00							104	83	78	63	52	50	42	39	36	31	25	21	16
1.20								120	113	90	75	72	60	56	51	45	36	30	23
1.30								141	132	106	88	85	70	66	60	53	42	35	26
1.40								163	153	123	102	98	82	77	70	61	49	41	31
1.50									176	141	117	113	94	88	80	70	56	47	35
1.60										160	133	128	107	100	91	80	64	53	40
1.70										181	151	145	120	113	103	90	72	60	45
1.80										203	169	162	135	127	116	101	81	68	51
1.90										226	188	181	150	141	129	113	90	75	56
2.00											208	200	167	156	143	125	100	83	63
2.20											252	242	202	189	173	151	121	101	76
2.50													260	244	223	195	156	130	98

Vorsicht vor hartem Spanbruch

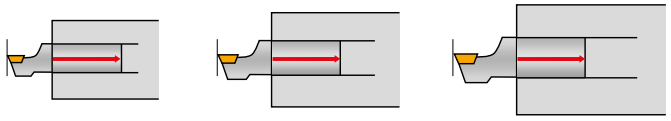
Oberflächenqualität beim Drehen R_a

$$R_a = 43{,}9 \frac{f^{1{,}88}}{RE^{0{,}97}}$$

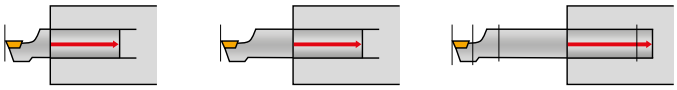
f ⇨	*RE* Radius																		
	0.1	0.2	0.4	0.5	0.8	1.0	1.2	1.5	1.6	2.0	2.4	2.5	3.0	3.2	3.5	4.0	5.0	6.0	8.0
	Oberflächenqualität R_a (µm)																		
0.05	1.47	0.75	0.38	0.31	0.20	0.16	0.13	0.11	0.10	0.08	0.07	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04	0.03	0.03	0.02
0.07	2.76	1.41	0.72	0.58	0.37	0.30	0.25	0.20	0.19	0.15	0.13	0.12	0.10	0.10	0.09	0.08	0.06	0.05	0.04
0.08	3.55	1.81	0.93	0.75	0.47	0.38	0.32	0.26	0.24	0.19	0.16	0.16	0.13	0.12	0.11	0.10	0.08	0.07	0.05
0.10		2.76	1.41	1.13	0.72	0.58	0.48	0.39	0.37	0.30	0.25	0.24	0.20	0.19	0.17	0.15	0.12	0.10	0.08
0.12		3.88	1.98	1.60	1.01	0.82	0.68	0.55	0.52	0.42	0.35	0.34	0.28	0.26	0.24	0.21	0.17	0.14	0.11
0.15		5.9	3.02	2.43	1.54	1.24	1.04	0.84	0.79	0.63	0.53	0.51	0.43	0.40	0.37	0.32	0.26	0.22	0.17
0.16		6.7	3.41	2.74	1.74	1.40	1.17	0.94	0.89	0.71	0.60	0.58	0.48	0.45	0.42	0.36	0.29	0.25	0.19
0.18		8.3	4.25	3.42	2.17	1.75	1.46	1.18	1.11	0.89	0.75	0.72	0.60	0.57	0.52	0.46	0.37	0.31	0.23
0.20			5.2	4.17	2.64	2.13	1.78	1.44	1.35	1.09	0.91	0.88	0.73	0.69	0.63	0.56	0.45	0.37	0.28
0.22			6.2	4.99	3.16	2.55	2.14	1.72	1.62	1.30	1.09	1.05	0.88	0.82	0.76	0.66	0.53	0.45	0.34
0.25			7.9	6.3	4.02	3.24	2.72	2.19	2.05	1.65	1.39	1.33	1.12	1.05	0.96	0.84	0.68	0.57	0.43
0.27			9.1	7.3	4.65	3.74	3.14	2.53	2.37	1.91	1.60	1.54	1.29	1.21	1.11	0.98	0.79	0.66	0.50
0.30			11.1	8.9	5.7	4.57	3.83	3.08	2.89	2.33	1.95	1.88	1.57	1.48	1.35	1.19	0.96	0.80	0.61
0.32			13	10.1	6.4	5.2	4.32	3.48	3.27	2.63	2.20	2.12	1.78	1.67	1.53	1.34	1.08	0.91	0.69
0.35			15	11.9	7.6	6.1	5.1	4.12	3.87	3.11	2.61	2.51	2.10	1.97	1.81	1.59	1.28	1.07	0.81
0.37			16	13	8.4	6.8	5.7	4.57	4.29	3.46	2.90	2.78	2.33	2.19	2.01	1.76	1.42	1.19	0.90
0.40				15	9.7	7.8	6.6	5.3	4.97	4.00	3.35	3.22	2.70	2.54	2.33	2.04	1.65	1.38	1.04
0.45				19	12.1	9.8	8.2	6.6	6.2	4.99	4.19	4.02	3.37	3.17	2.90	2.55	2.05	1.72	1.30
0.50					15	11.9	10.0	8.0	7.6	6.1	5.1	4.90	4.11	3.86	3.54	3.11	2.50	2.10	1.59
0.55					18	14	12.0	9.6	9.0	7.3	6.1	5.9	4.92	4.62	4.23	3.72	2.99	2.51	1.90
0.60					21	17	14	11.3	10.7	8.6	7.2	6.9	5.8	5.4	4.98	4.38	3.53	2.96	2.24
0.65					24	20	16	13	12.4	10.0	8.4	8.0	6.7	6.3	5.8	5.1	4.10	3.44	2.60
0.70					28	22	19	15	14	11.5	9.6	9.2	7.7	7.3	6.7	5.9	4.71	3.95	2.99
0.75					32	26	21	17	16	13	10.9	10.5	8.8	8.3	7.6	6.7	5.4	4.50	3.40
0.80						29	24	19	18	15	12.3	11.9	9.9	9.3	8.6	7.5	6.1	5.1	3.84
0.85						32	27	22	21	17	14	13	11.1	10.5	9.6	8.4	6.8	5.7	4.30
0.90						36	30	24	23	18	15	15	12.4	11.7	10.7	9.4	7.6	6.3	4.79
0.95						40	33	27	25	20	17	16	14	13	11.8	10.4	8.4	7.0	5.3
1.00							37	30	28	22	19	18	15	14	13	11.4	9.2	7.7	5.8
1.20								42	39	32	26	25	21	20	18	16	13	10.9	8.2
1.30								49	46	37	31	30	25	23	21	19	15	13	9.6
1.40								56	52	42	35	34	28	27	25	22	17	15	11.0
1.50									60	48	40	39	32	30	28	25	20	17	13
1.60										54	45	44	37	34	32	28	22	19	14
1.70										61	51	49	41	39	35	31	25	21	16
1.80										68	57	54	46	43	39	35	28	23	18
1.90										75	63	60	51	47	44	38	31	26	20
2.00											69	66	56	52	48	42	34	28	21
2.20											83	79	67	63	57	50	41	34	26
2.50													85	80	73	64	52	43	33

Vorsicht vor hartem Spanbruch

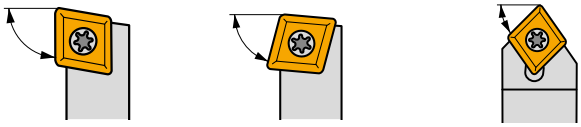
Härte der Spanbildung: Von großem Interesse ist die korrekte Spanbildung. Der Span muss leicht von der Schnittstelle transportiert werden können und gleichzeitig sollte er die kleinstmögliche plastische Verformung haben, d. h. die geringstmöglichen Schnittkräfte.



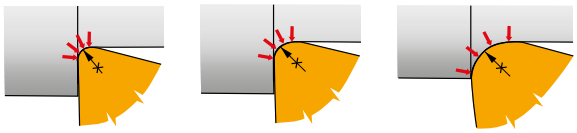
Werkzeugkörperquerschnitt (Spannsteifigkeit): Die Steifigkeit der Einspannung selbst ist wichtig. Daher empfehlen wir die Verwendung von Schneidwerkzeugen mit dem größtmöglichen Körperquerschnitt, der noch eingespannt werden kann. Wir bevorzugen auch die Verwendung von Monoblöcken (PSC).



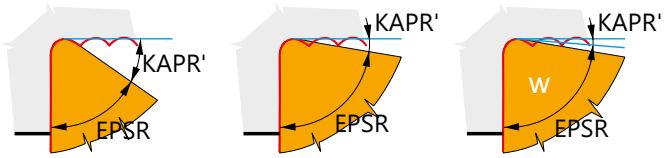
Überhang (Spannsteifigkeit): Der Werkzeugüberhang bzw. die Steifigkeit der Einspannung selbst ist ebenfalls von großer Bedeutung. Wir empfehlen daher, den Überhang so klein wie möglich zu halten.



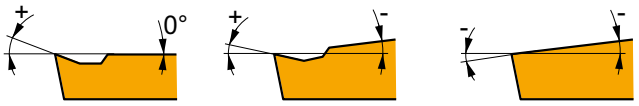
Einstellwinkel der Hauptschneide: Idealerweise sollte der Werkzeugeinstellwinkel nahezu 90° betragen, d. h. die Kräfte sollten so gut wie möglich auf die Achse der Maschinenspindel gerichtet sein.



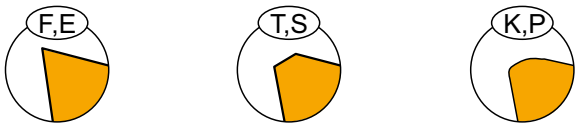
Schneidplattenradius: Bei Vibrationsrisiko empfehlen wir, eine Wendeschneidplatte mit dem kleinstmöglichen Spitzenradius zu wählen.



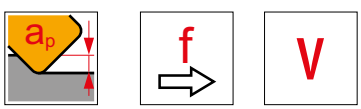
Eckenwinkel und Einstellwinkel der Nebenschneide : In diesem Fall wird empfohlen, eine Wendeschneidplatte mit dem kleinstmöglichen Spitzenwinkel zu wählen, d. h. V (35°), D oder K (55°) oder T (60°). C- oder W-Formen oder Wendeschneidplatten mit Schleppschneiden-Geometrie werden nicht empfohlen. Dies trifft jedoch nicht immer zu. Wenn zudem Drehschwingungen auftreten, kann der Einsatz dieser Wendeschneidplatten vorteilhaft sein.



Geometrie: Beim Drehen von dünnwandigen und schlanken Teilen wird empfohlen, sich für positive Wendeschneidplatten mit positiver Geometrie zu entscheiden. Zweite Wahl sind negative Wendeschneidplatten mit positiver Geometrie. Nur wenn es keine andere Möglichkeit gibt, sollten negative Wendeschneidplatten mit neutraler bis negativer Geometrie gewählt werden.



Mikrogeometrie (Schneidkantenausführung): Um das Risiko von Vibrationen zu verringern, ist es notwendig, Wendeschneidplatten mit einer möglichst scharfen Schneidkantengeometrie zu wählen. Bei Verwendung einer Wendeschneidplatte mit Umfangsfase sollte diese so schmal und positiv wie möglich sein. Es ist sehr wichtig, dass das Werkzeug so wenig Schneidwiderstand wie möglich erzeugt.

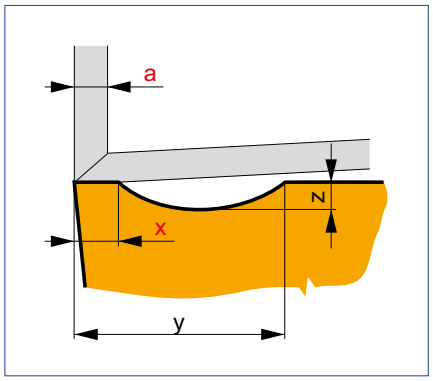


Schnittbedingungen:
1) Bei der Wahl der Schnitttiefe muss immer darauf geachtet werden, dass die Schnitttiefe größer als der Radius der Wendeschneidplatte ist.
2) Bei der Wahl des Vorschubs muss immer berücksichtigt werden, dass der spezifische Schnittwiderstand mit abnehmender Spandicke zunimmt, d. h. es dürfen keine extrem niedrigen Vorschübe (unter 0,1 mm) verwendet werden.
3) Bei Vibrationen kann aufgrund der Eigenfrequenz der Maschine auch eine Änderung der Schnittgeschwindigkeit helfen.
HINWEIS: Oft ist es zweckmäßig, die Schnitttiefe zu verringern (allerdings nicht unter den Radius) und den Vorschub zu erhöhen.

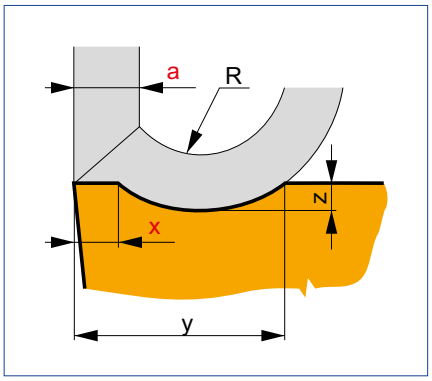
Keine Verwendung abgenutzter Wendeschneidplatten: Flankenabnutzung führt zu einem Anstieg der Schnittkräfte und erhöht damit die Vibrationsgefahr.
Wenn es die Werkzeugeinspannung zulässt, die Schneidkante (beim Außendrehen) um ca. 2% des Durchmessers über die Achse versetzen.

Wahl des Spanbrechers

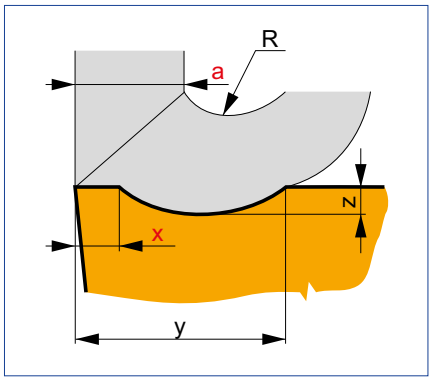
Die Form des Spans hängt von mehreren Faktoren ab – von den Eigenschaften des zu bearbeitenden Werkstücks, der Festigkeit, Zähigkeit und der Mikrostruktur des Werkstoffs, den Eigenschaften der Schneidplattensorte, insbesondere den Reibungseigenschaften (an der Spanfläche), der Geometrie der Schneidkante, den Schnittbedingungen und der Art des Spanbrechers sowie den statischen und dynamischen Eigenschaften der Maschine.
Praktisch alle diese Faktoren im Zerspanungsprozess wirken zusammen und bestimmen die Form des Spans (Scherwirkung, Spanfluss oder Spanaufrollung – was zur Ansammlung und Verstopfung des Bearbeitungsbereichs führt). Jeder Spanbrecher arbeitet in einem definierten Bereich von Vorschub und Schnitttiefe.
Der minimale Vorschub, mit dem der Spanbrecher arbeitet, hängt von der Breite der Umfangsfase „***x***“ und deren Winkel ab. Der maximale Vorschub ist abhängig vom Abstand von der Schneidkante bis zum Spanbrecherende ***y*** und der Tiefe des Spanbrechers ***z***.



Wenn die Dicke der weggeschnittenen Schicht „***a***“ (bei Einstellwinkel ***KAPR*** = 90°, gleich dem Vorschub) deutlich kleiner ist als die Umfangsfase „***x***“, liegt der Span nur an der Umfangsfase an. Er kann nicht in den Spanbrecher eindringen und somit nicht gebrochen werden (siehe Abbildung).

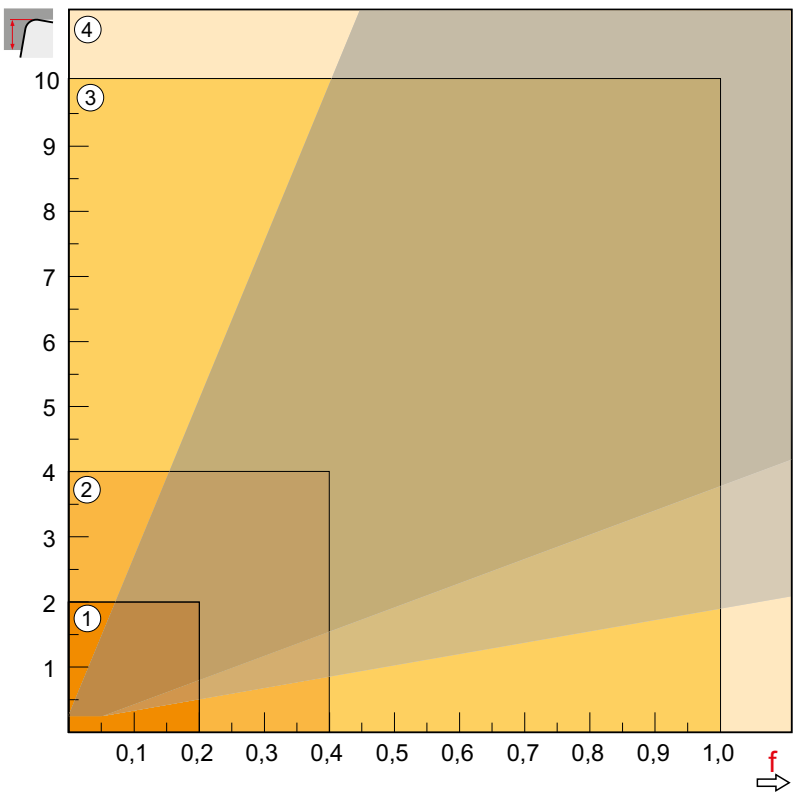


Wenn der Vorschub „***f***“ größer ist (Dicke größer als die Tiefe von „***a***“ und ***x*** < ***a*** (***f***), tritt der Span in den Spanbrecher ein und wird in einem bestimmten Radius ***R*** gebogen (siehe Abbildung).

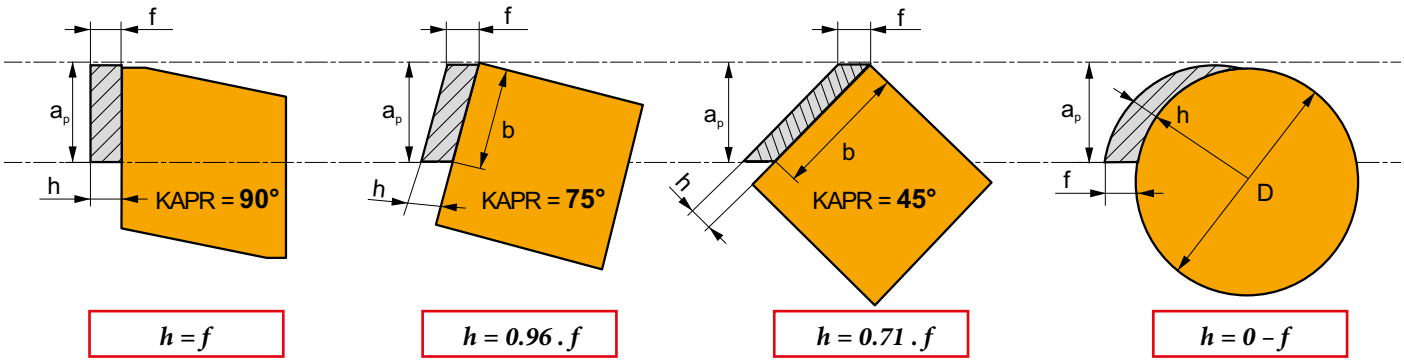


Ist ***x*** **deutlich kleiner als** ***a***, (siehe Abbildung) wird der Span zu stark verformt (gequetscht). Wenn der Span nicht in den Spanbrecher eintritt, wird er nicht gebrochen.

Alle Spanbrecher arbeiten in einem definierten Bereich von Schnittbedingungen. Aus diesem Grund wird der Spanbruchbereich als kontinuierlicher Bereich dargestellt, um die am häufigsten verwendeten Kombinationen von Schnitttiefe und Vorschub zu definieren (siehe folgende Abbildung). Die Anwendungsbereiche der Spanbrecher überschneiden sich ebenfalls.



		f	a_p
1	FF F	0.05 – 0.2	0.05 – 2
2	M	0.2 – 0.4	2 – 4
3	R	0.4 – 1.0	4 – 10
4	HR	> 1.0	> 10



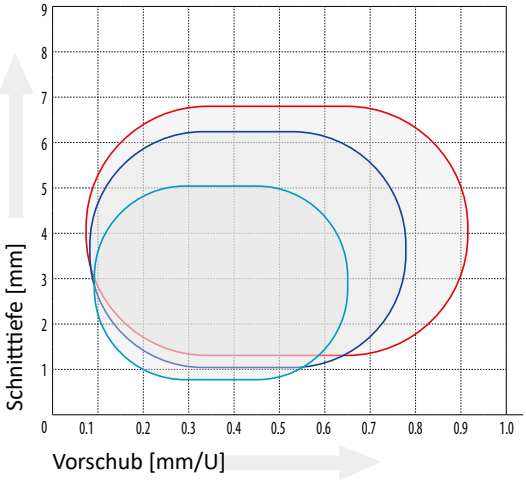
$h = f$ | $h = 0.96 \cdot f$ | $h = 0.71 \cdot f$ | $h = 0 - f$

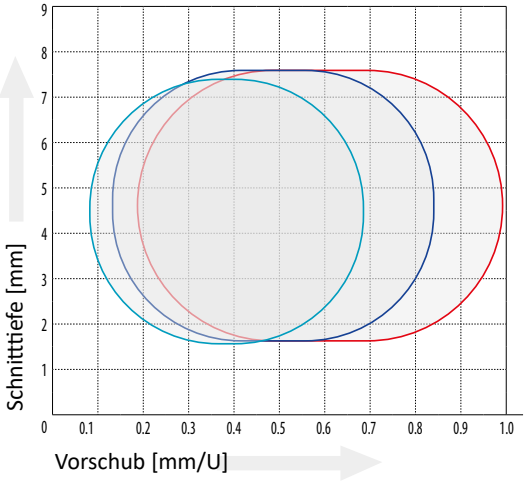
Die optimale Kombination aus Schnitttiefe und Vorschub ist für jedes Material unterschiedlich. Die folgende Tabelle zeigt Bereiche der optimalen Verhältnisse von ***b*** (Spanbreite) zu ***h*** (Spandicke). Bei Einstellwinkeln nahe 90° ist dies im Wesentlichen das Verhältnis von Schnitttiefe zu Vorschub (siehe Abbildung).

Material		min b/h	max b/h	
P		5	15	
M		8	12	
K		3	30	
N		9	11	
S	Quadratischer Span b=h	8	12	Bandspan b/h > 30
H		5	20	

Wie aus der Tabelle hervorgeht, sollte bei der Wahl der Schnittbedingungen einerseits der quadratische Span (d. h. Spanbreite entspricht ungefähr Spandicke) vermieden werden und andererseits der Bandspan (d. h. hohe Schnitttiefen bei geringem Vorschub).
Die obige Tabelle zeigt, dass die problematischste Spanbildung bei Buntmetalllegierungen auftritt, insbesondere Aluminiumlegierungen mit oder ohne geringen Siliziumgehalt. Danach folgen Superlegierungen und Edelstahl (insbesondere austenitischer und Duplex-Stahl). Als nächstes folgt Stahl. Die beste Situation ist bei gehärteten Werkstoffen und Gusseisen gegeben.

Das Spanbildungsdiagramm verschiebt sich mit zunehmender Schneidkantenlänge (Schneidplattengröße) leicht zu höheren Schnitttiefen (nach oben) und mit zunehmendem Radius zu höheren Vorschüben (nach rechts).



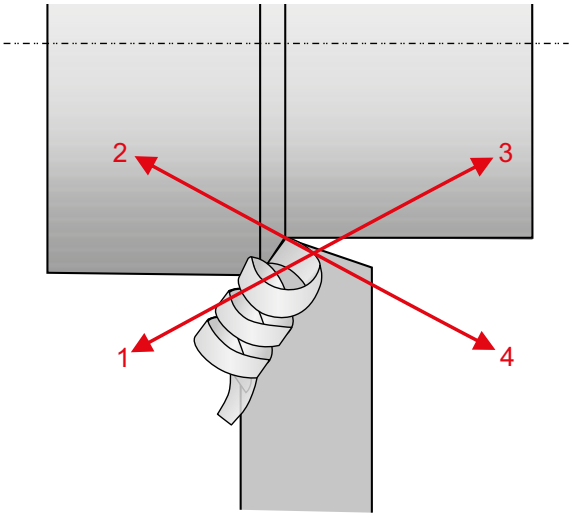


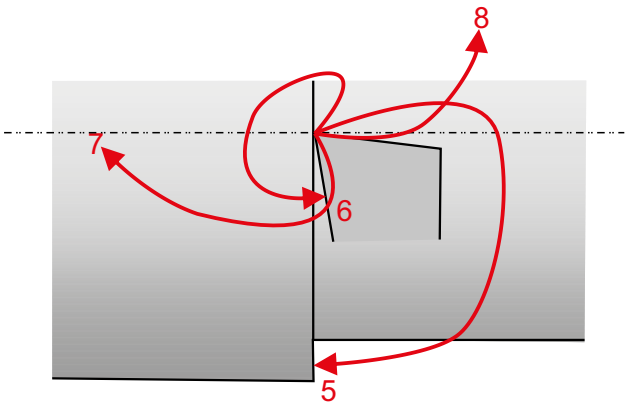
- Wendeschneidplatte mit Inkreis-Durchmesser IC = 19,050 [mm]
- Wendeschneidplatte mit Inkreis-Durchmesser IC = 15,875 [mm]
- Wendeschneidplatte mit Inkreis-Durchmesser IC = 12,700 [mm]
- Wendeschneidplatte mit Spitzenradius RE = 1,6 [mm]
- Wendeschneidplatte mit Spitzenradius RE = 1,2 [mm]
- Wendeschneidplatte mit Spitzenradius RE = 0,8 [mm]

Neben der Form des Spans ist auch die Richtung seines Austritts sehr wichtig. Die folgende Abbildung zeigt die grundsätzlichen Richtungen des Spantransports:

1 – in Vorschubrichtung vom Werkstück weg
2 – in Vorschubrichtung zum Werkstück hin
3 – gegen Vorschubrichtung zum Werkstück hin
4 – gegen Vorschubrichtung vom Werkstück weg
5 – gegen die Schnittbereichsfläche gebrochen
6 – gegen die Werkzeugseite gebrochen
7 – gegen die zu bearbeitende Fläche gebrochen
8 – gegen die bearbeitete Fläche gebrochen

Richtungen, die eine Beschädigung oder ein Verkratzen der bearbeiteten Oberfläche verursachen können, sind natürlich unerwünscht.





Im folgenden Abschnitt sind alle von uns angebotenen Geometrien in strukturierten Gruppen übersichtlich aufgeführt. Diese Tabellen sollen eine optimale und genauere Auswahl ermöglichen.

ÜBERBLICK ÜBER GEOMETRIEN VON DREHWENDESCHNEIDPLATTEN

POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN Bezeichnung der Einspannung: ISO S	📖
371 (RCMT)	565
372 (RCMT)	565
...W	565
AL	565
DR4 (SCMT)	566
FF	566
FF2	566
FM	566
FM (RCMT)	567
FM2	567
NF1	567
NF2	567
OR (SCMT)	568
RF	568
RM	568
RM3	568
SF2	569
SF3	569
SI	569
SR (SCMT)	569
UR (RCMT)	570
UR	570
W-FM	570
W-UR	570
46	571
47	571
48	571
61	571
.PUN	572

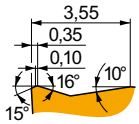
POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN Bezeichnung der Einspannung ISO P, M, D	📖
31 (RCMX)	573
321 (RCMX)	573
331 (RCMX)	573
361 (RCMX)	573
RF1 (RCMX)	574
RM1 (RCMX)	574
RM2 (RCM.)	574
RR2 (RCM.)	574

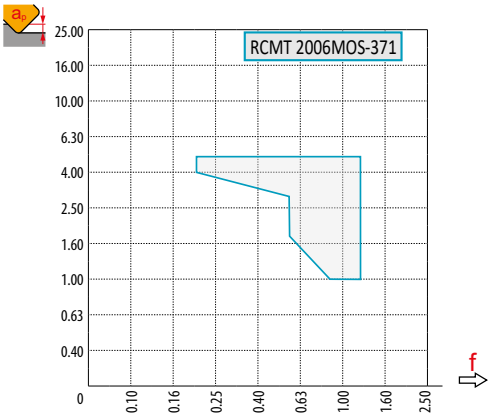
NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN Bezeichnung der Einspannung ISO P, M, D	📖
000 (LNUX)	575
002 (LNUX)	575
003 (LNUX)	575
08 (RNMG)	575
81 (RNMG)	576
432 (LNMX)	576
923	576
...A	576
DR	577
FF	577
FM	577
HR	577
HR2	578
KR	578
M	578
NF	578
NM	579
NMR	579
NR	579
NRM	579
NR2	580
OR	580
OR1	580
R	580
RM	581
SF	581
SI	581
SM	581
SR	582
W–MR	582
W–F	582
W–M	582
W-NM	583

NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN Bezeichnung der Einspannung ISO C	📖
22	584
32	584
72	584
73	584
74	585

SCHNEIDGEOMETRIE EINSTECH-WENDESCHNEIDPLATTEN Bezeichnung der Einspannung ISO X und G	📖
GM (GL.D)	586
MM (GL.D)	586
PM (GL. D)	586
PR (GL. D)	586
13 CM (LCMF)	587
13 F (LCM.)	587
13 MP (LCM.)	587
16 CM (LCM.)	587
16 F (LCM.)	588
16 M (LCM.)	588
16 MP (LCM.)	588
20 F1 (LCMF)	588
20 M2 (LCMF)	589
30 F (LCM.)	589
F1 (LFMX)	589
F2 (LFMX)	589
M2 (LFMX)	590
LFUX	590
TN. EXT	591
TN. INT	591
X61	591
X61 R	591

371 (RCMT)





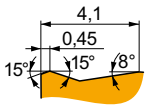
P	M	K	N	S	H
■		■			

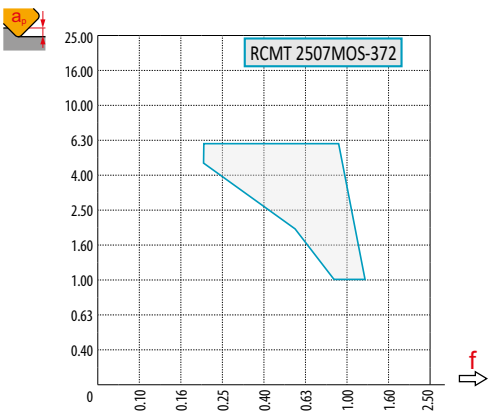
f ⇨ 0.20 – 1.20

a_p 1.0 – 5.0

RCMT

372 (RCMT)





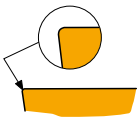
P	M	K	N	S	H
■		■			

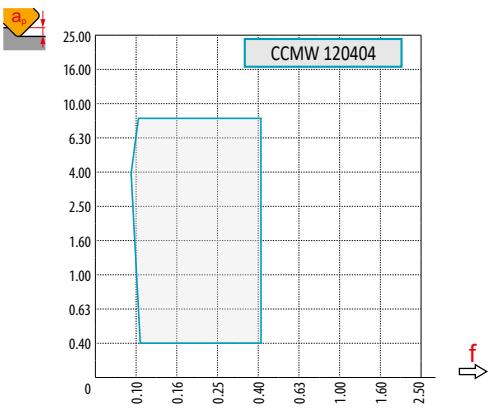
f ⇨ 0.20 – 1.20

a_p 1.0 – 6.0

RCMT

...W





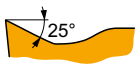
P	M	K	N	S	H
		■			◪

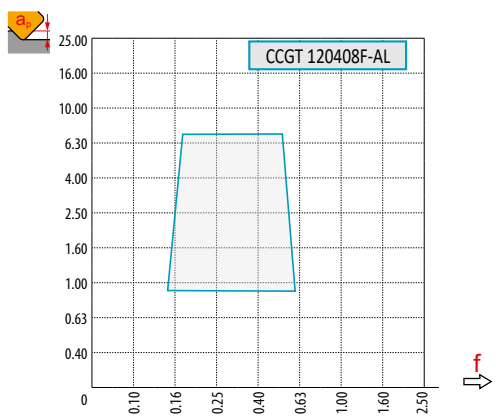
f ⇨ 0.05 – 0.60

a_p 0.4 – 8.4

CCMW, DCMW, SCMW, RCMW, TCMW, VCMW

AL





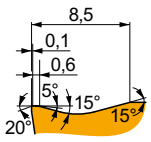
P	M	K	N	S	H
			■	◪	

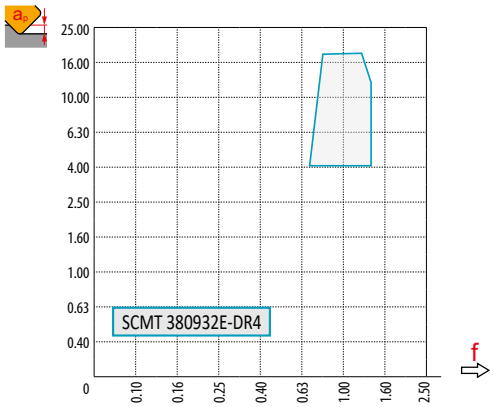
f ⇨ 0.05 – 0.60

a_p 0.2 – 7.0

CCGT, DCGT, SCGT, RCGT, TCGT, VCGT, WCGT

DR4 (SCMT)

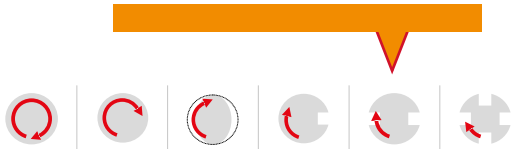




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

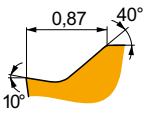
f ⇨ 0.70 – 1.40

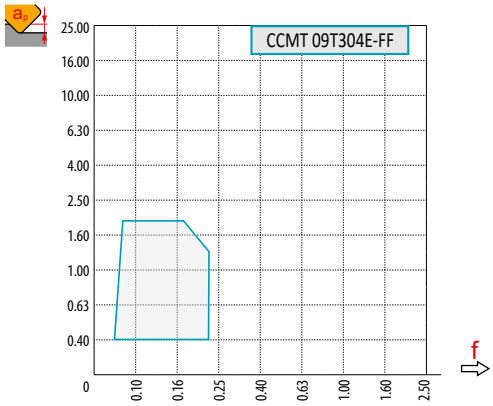
a_p 4.0 – 18.0



SCMT

FF

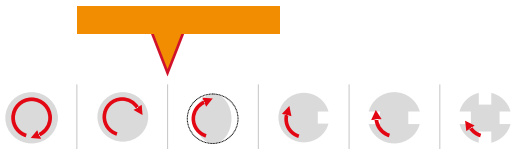




P	M	K	N	S	H
■	◪				

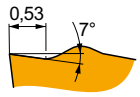
f ⇨ 0.05 – 0.23

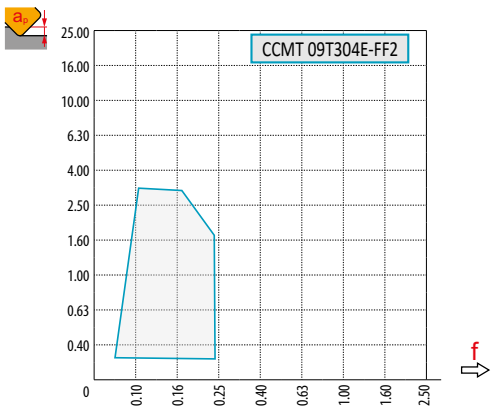
a_p 0.2 – 2.0



CCMT, DCMT

FF2

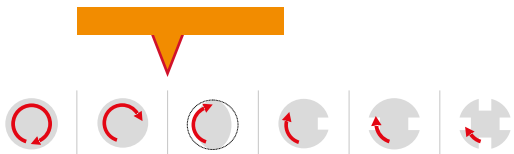




P	M	K	N	S	H
■		■			

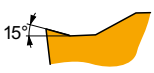
f ⇨ 0.02 – 0.28

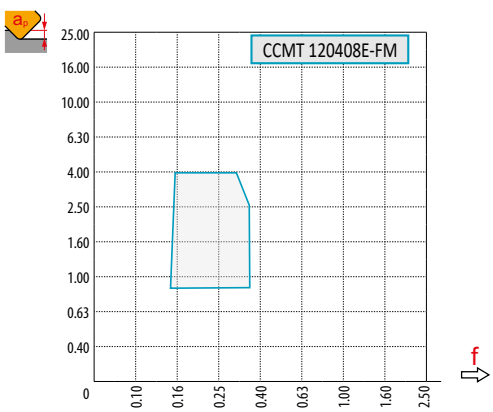
a_p 0.20 – 3.0



**CCMT, CCGT, DCGT, DCMT, SCMT,
TCGT, TCMT, VBMT, VCGT, VCGX, WCGT**

FM

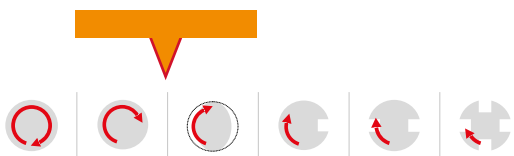




P	M	K	N	S	H
■	■	◪	◪		

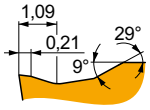
f ⇨ 0.05 – 0.45

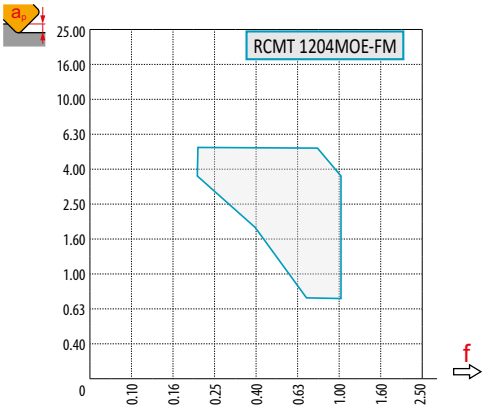
a_p 0.2 – 4.0



CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT, WCMT

FM (RCMT)





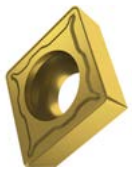
P	M	K	N	S	H
■	■	◪	◪		

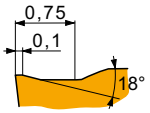
f ⇨ 0.10 – 1.0

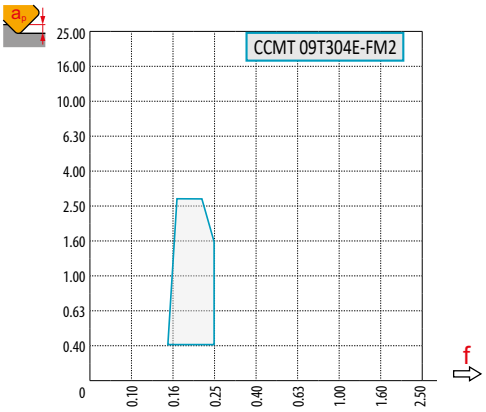
a_p 0.3 – 5.0

RCMT

FM2







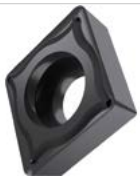
P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

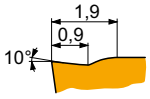
f ⇨ 0.04 – 0.4

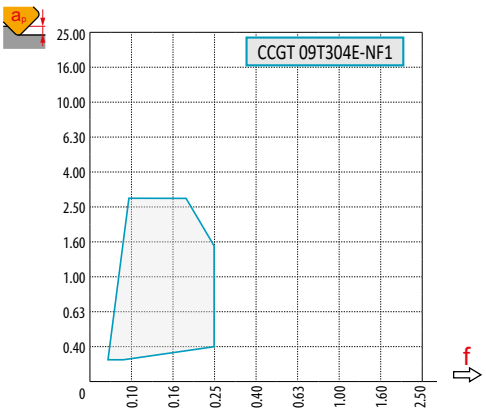
a_p 0.2 – 4.0

CCMT, DCMT, ECMT, SCMT, TCMT, VBMT, VCGT

NF1







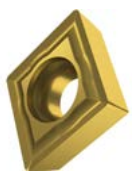
P	M	K	N	S	H
■	■		◪	■	◪

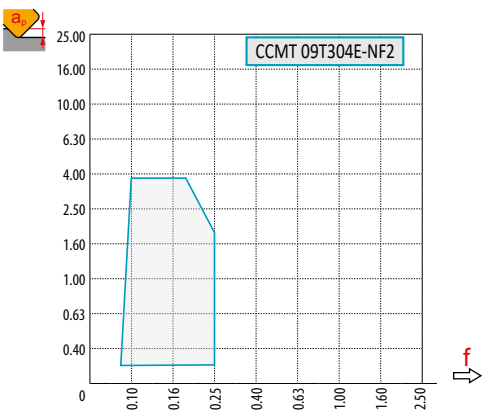
f ⇨ 0.04 – 0.35

a_p 0.3 – 3.5

CCGT, DCGT, SCGT, TCGT

NF2





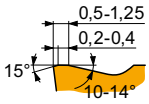
P	M	K	N	S	H
◪	■	◪	◪	■	

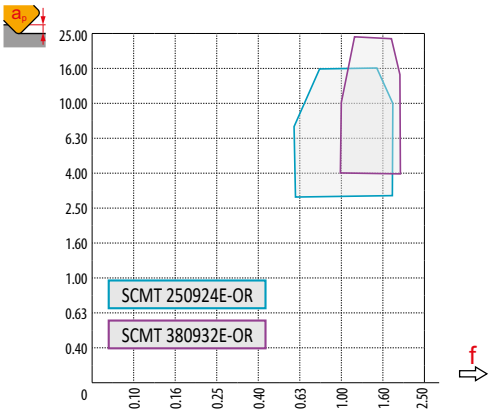
f ⇨ 0.05 – 0.45

a_p 0.2 – 4.0

CCMT, EPMT, SCMT, TCMT, VCGT

OR (SCMT)





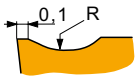
P	M	K	N	S	H
■	■	■		◪	

f ⇨ 0.60 – 2.00

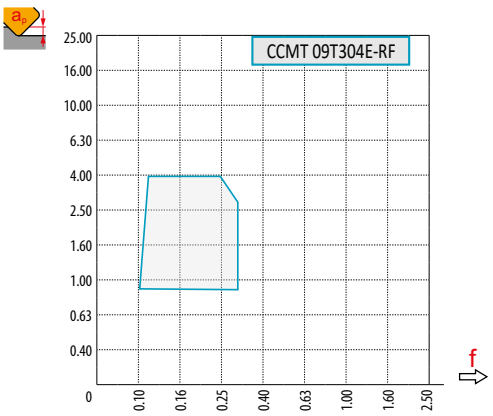
a_p 3.0 – 24.0

SCMT

RF



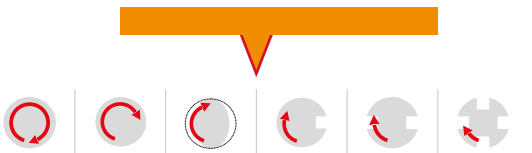
I.C.	R
6,35	1,0
9,525	1,5
12,7	2,5



P	M	K	N	S	H
■	◪	■			◪

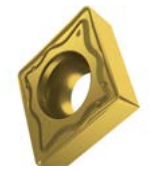
f ⇨ 0.10 – 0.60

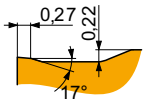
a_p 0.8 – 8.0

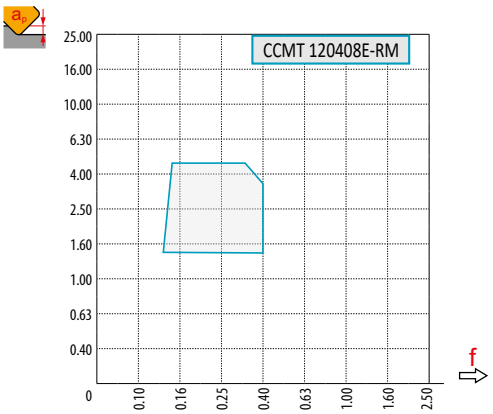


CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, WCMT

RM



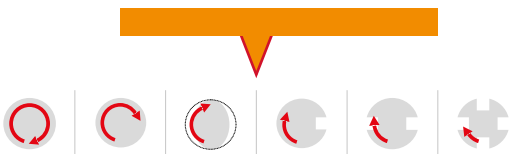




P	M	K	N	S	H
■	■	■		◪	◪

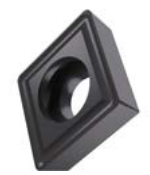
f ⇨ 0.10 – 0.50

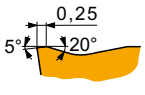
a_p 0.8 – 4.5

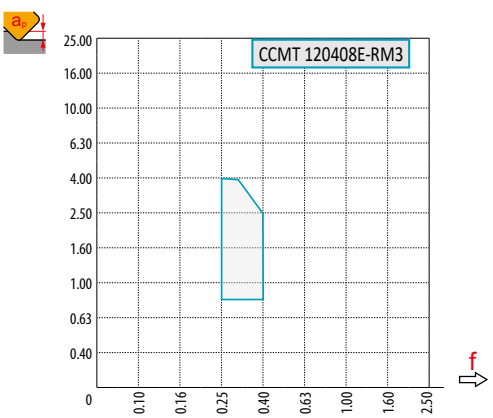


CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT

RM3



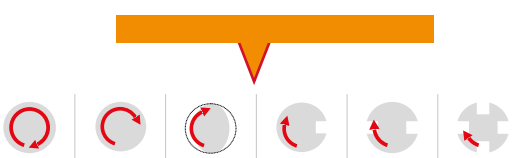




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			◪

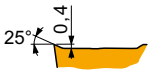
f ⇨ 0.15 – 0.90

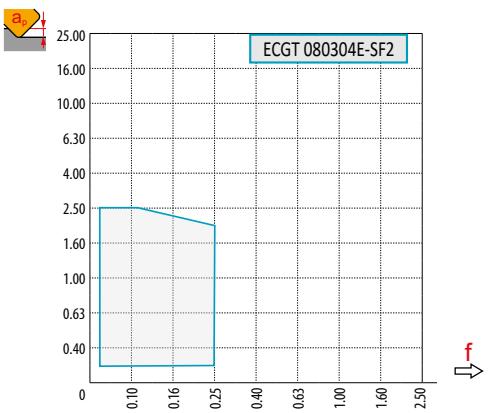
a_p 0.4 – 6.00



CCMT, SCMT, TCMT, RCMT

SF2





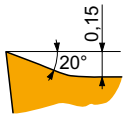
P	M	K	N	S	H
◪	■		◪	■	

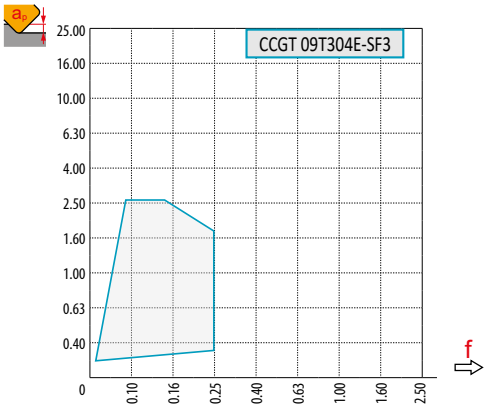
f ⇨ 0.02 – 0.28

a_p 0.1 – 2.5

ECGT, VCGT

SF3





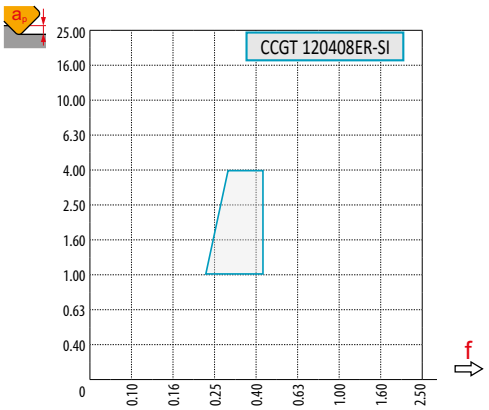
P	M	K	N	S	H
◪	■	◪	■	■	◪

f ⇨ 0.02 – 0.35

a_p 0.2 – 4.00

CCGT, DCGT, ECGT, SCGT, TCGT, VCGT

SI



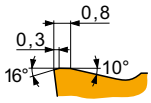
P	M	K	N	S	H
■	■	◪		■	

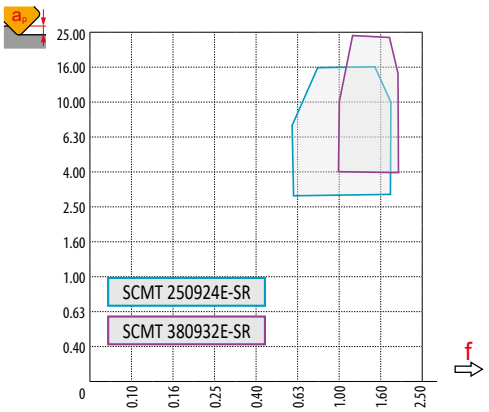
f ⇨ 0.08 – 0.45

a_p 0.4 – 4.0

CCGT, TCGT

SR (SCMT)





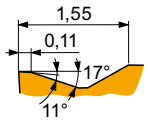
P	M	K	N	S	H
■	■	■			

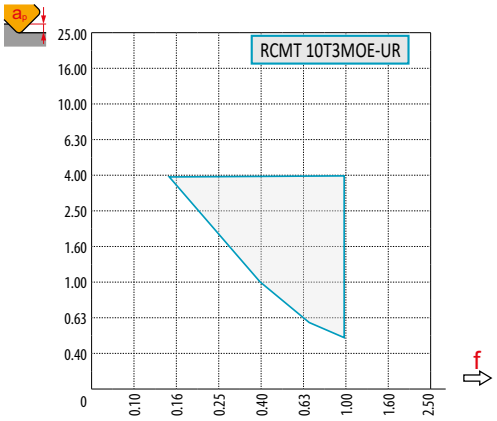
f ⇨ 0.60 – 2.0

a_p 3.0 – 24.0

SCMT

UR (RCMT)

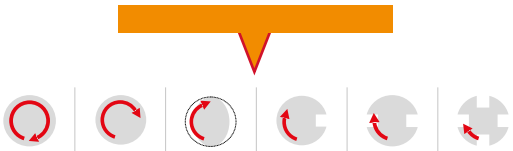




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

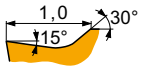
f ⇨ 0.15 – 1.00

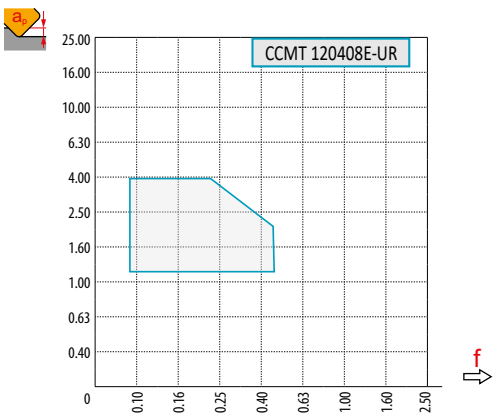
a_p 0.5 – 5.0



RCMT

UR

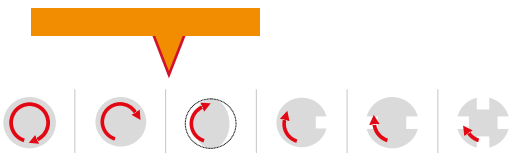




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

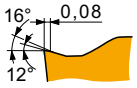
f ⇨ 0.10 – 0.40

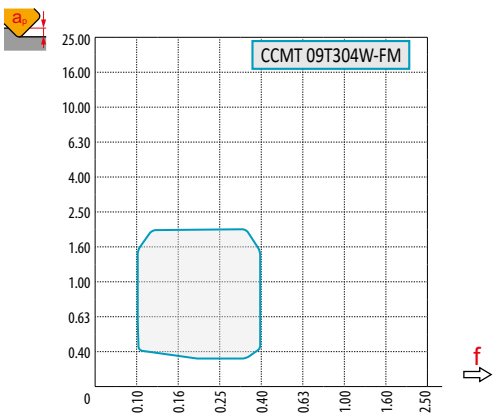
a_p 1.0 – 4.0



CCMT, DCMT, RCMT, SCMT,
TCMT, VCMT, VBMT, WCMT

W-FM





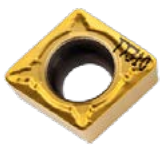
P	M	K	N	S	H
■	■	■			

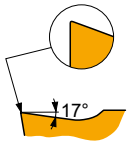
f ⇨ 0.1 – 0.4

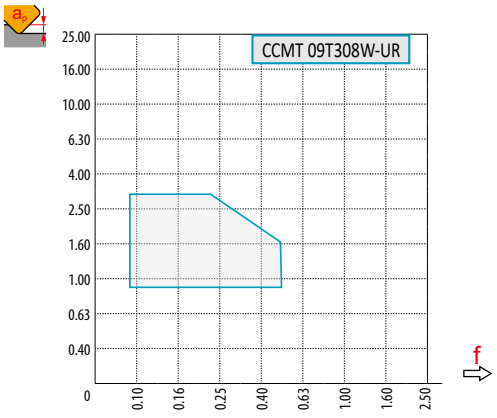
a_p 0.3 – 3.0

CCMT, DCMX

W-UR



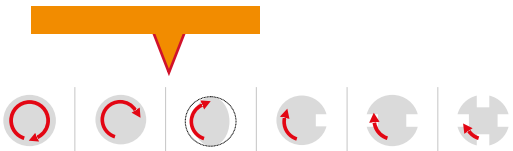




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

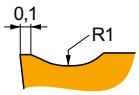
f ⇨ 0.08 – 0.5

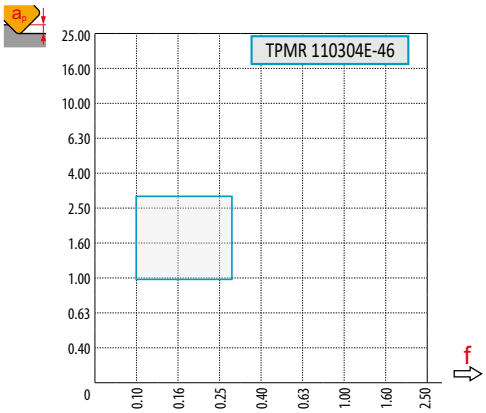
a_p 0.4 – 3.0



CCMT

46





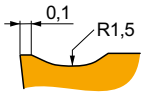
P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

f 0.10 – 0.30

a_p 1.0 – 3.0

SPMR, TPMR

47



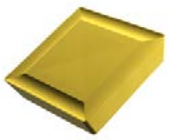
P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

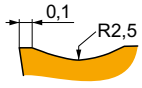
f 0.10 – 0.40

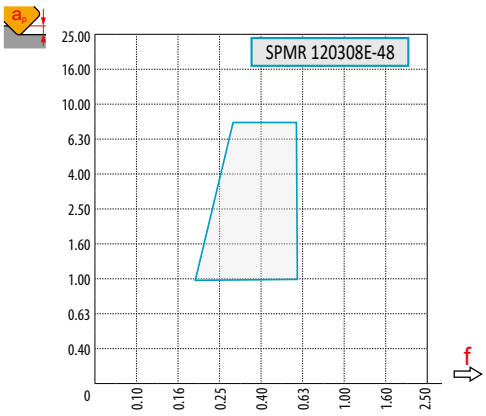
a_p 0.8 – 4.0

TPMR

48







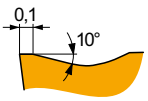
P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

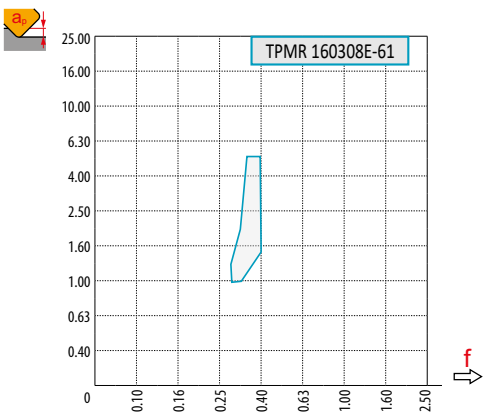
f 0.20 – 0.60

a_p 1.0 – 8.0

SPMR

61





P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

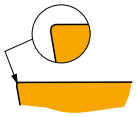
f 0.30 – 0.40

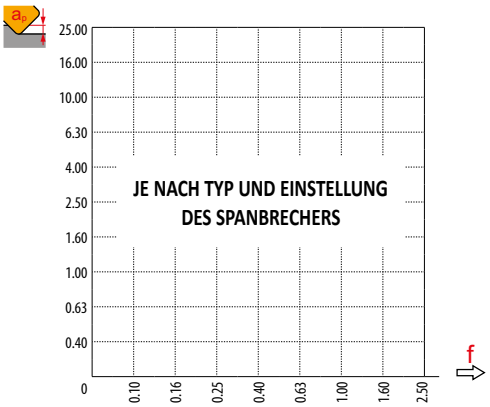
a_p 1.0 – 5.3

TPMR

GEOMETRIE POSITIVER WENDESCHNEIDPLATTEN – BEZEICHNUNG DER EINSPANNUNG ISO C

.PUN



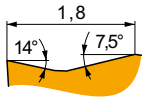


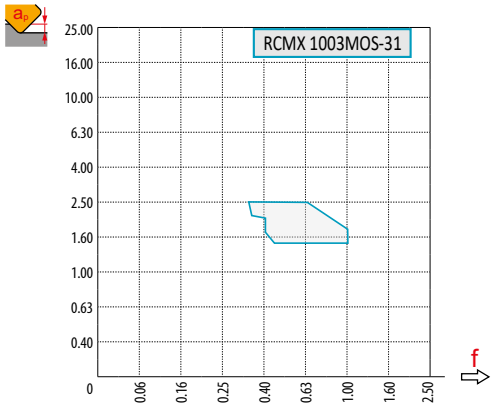
P	M	K	N	S	H
◪		■			◪

f ⇨	0.10 – 0.60
a_p	0.4 – 1.5

TPUN, SPUN

31 (RCMX)

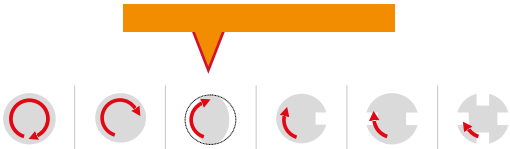




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

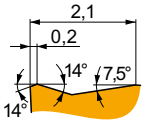
f ⇨ 0.40 – 1.00

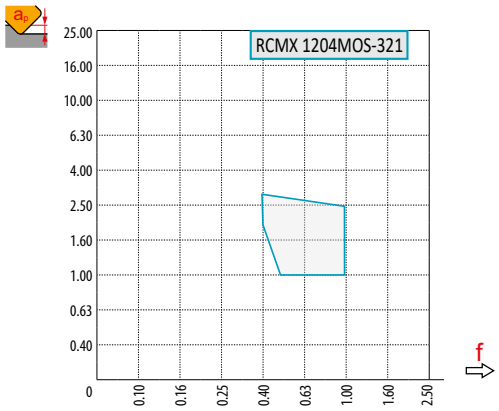
a_p 1.5 – 2.5



RCMX

321 (RCMX)

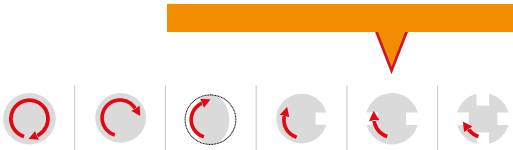




P	M	K	N	S	H
■		■			

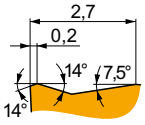
f ⇨ 0.40 – 1.00

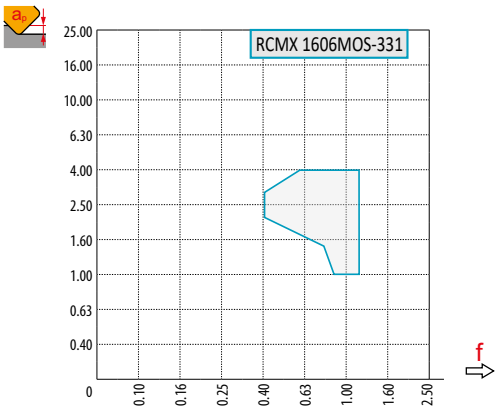
a_p 1.0 – 3.0



RCMX

331 (RCMX)

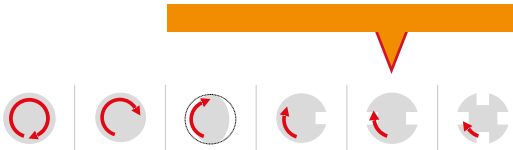




P	M	K	N	S	H
■		■			

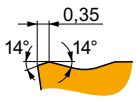
f ⇨ 0.40 – 1.20

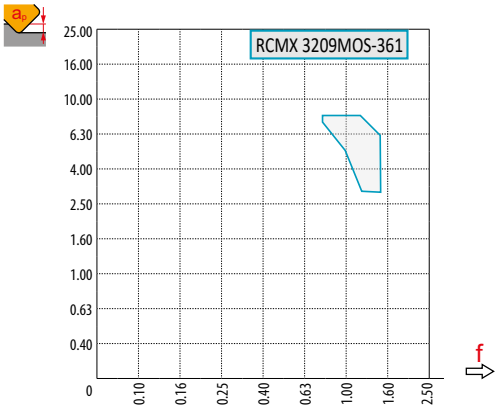
a_p 1.0 – 4.0



RCMX

361 (RCMX)

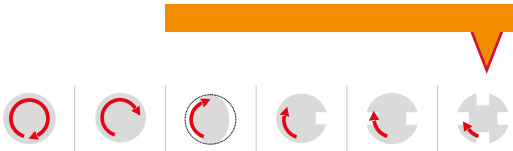




P	M	K	N	S	H
■		■			

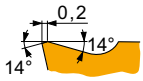
f ⇨ 0.80 – 1.50

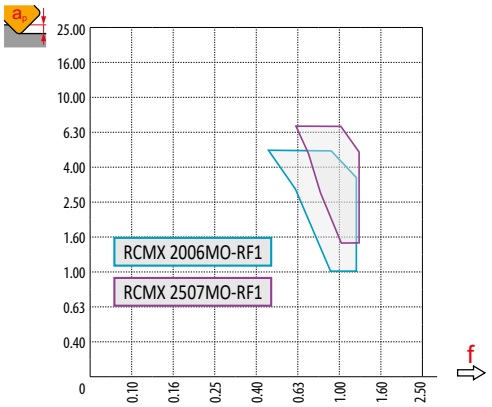
a_p 3.0 – 8.0



RCMX

RF1 (RCMX)

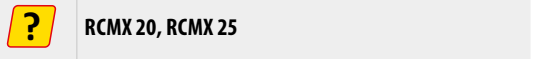




P	M	K	N	S	H
■		◪			

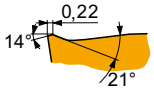
f ⇨ 0.45 (0.60) – 1.20 (1.25)

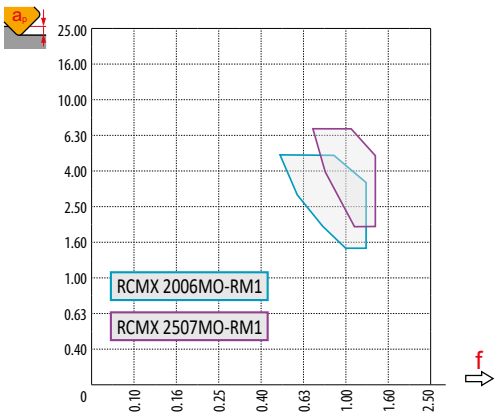
a_p 1.0 (1.5) – 5.0 (7.0)



? **RCMX 20, RCMX 25**

RM1 (RCMX)

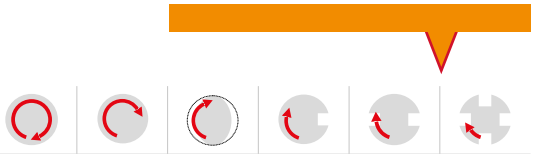




P	M	K	N	S	H
■		◪			

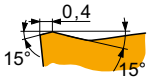
f ⇨ 0.50 (0.70) – 1.30 (1.40)

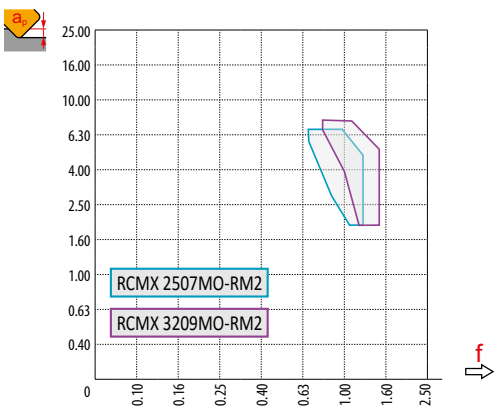
a_p 1.5 (2.0) – 5.0 (8.0)



? **RCMX 20, RCMX 25**

RM2 (RCM.)

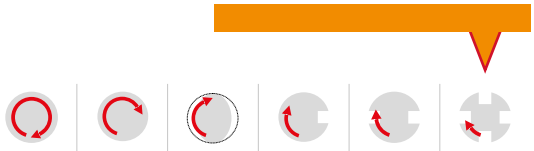


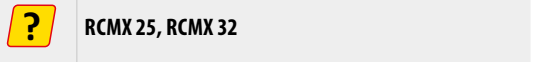


P	M	K	N	S	H
■		◪			

f ⇨ 0.70 (0.80) – 1.30 (1.50)

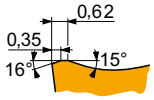
a_p 2.0 – 7.0 (8.0)

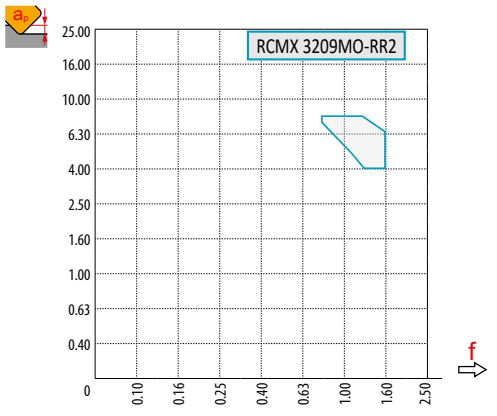




? **RCMX 25, RCMX 32**

RR2 (RCM.)

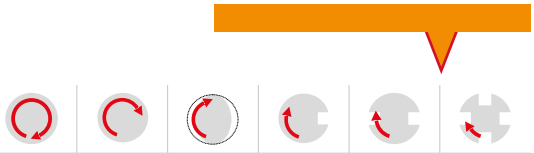


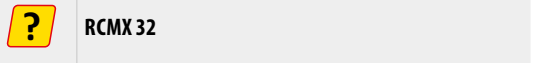


P	M	K	N	S	H
■		■			◪

f ⇨ 0.80 – 1.60

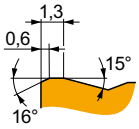
a_p 4.0 – 8.0

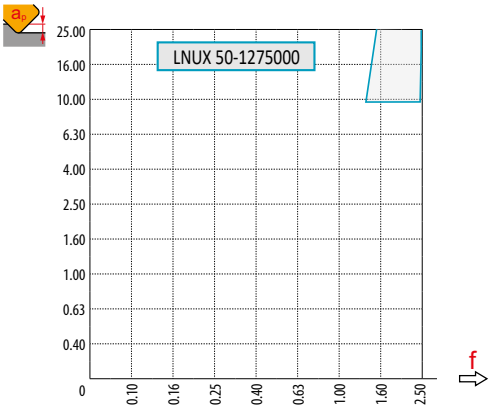




? **RCMX 32**

000 (LNUX)





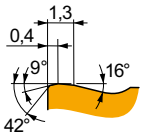
P	M	K	N	S	H
■		■			

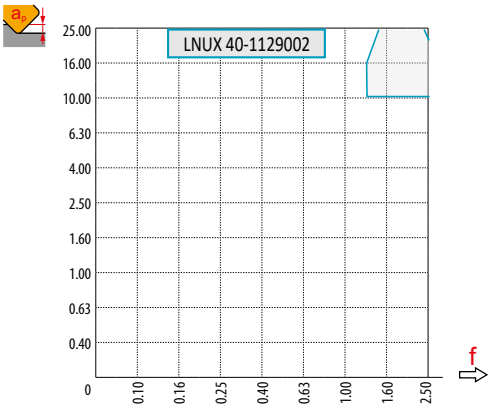
f 1.20 – 2.50

a_p 10.0 – 36.0

LNUX 50

002 (LNUX)





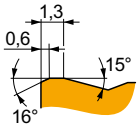
P	M	K	N	S	H
■		■			

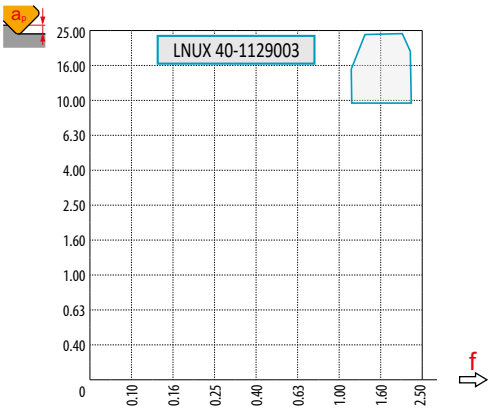
f 1.30 – 2.60

a_p 10.0 – 27.0

LNUX 40

003 (LNUX)





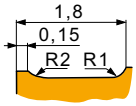
P	M	K	N	S	H
■		■			

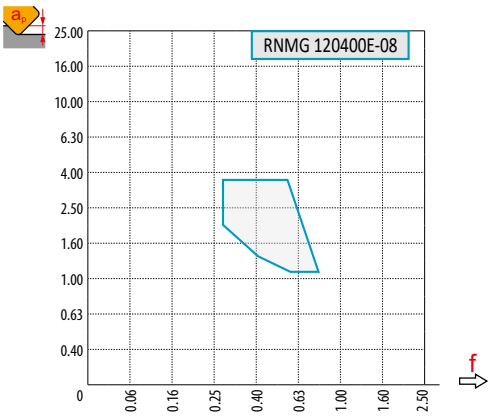
f 1.20 – 2.50

a_p 10.0 – 27.0

LNUX 40

08 (RNMG)





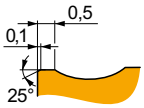
P	M	K	N	S	H
◪		◪			◪

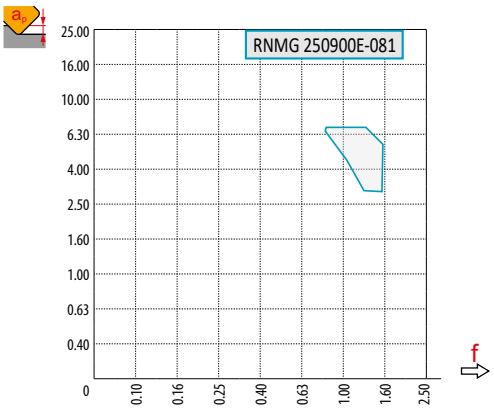
f 0.30 – 0.80

a_p 1.0 – 4.0

RNMG

81 (RNMG)





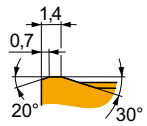
P	M	K	N	S	H
◪		◪			◪

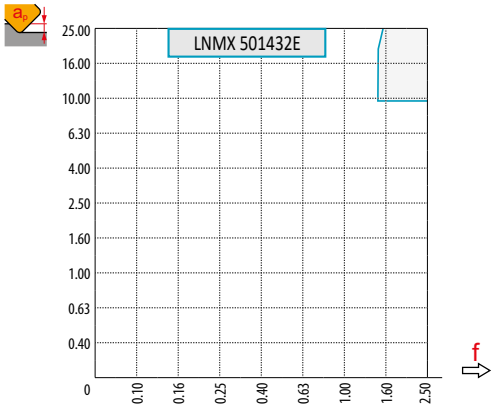
f ⇨ 0.80 – 1.20

a_p 3.0 – 7.0

RNMG

432 (LNMX)





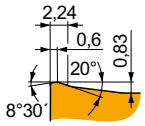
P	M	K	N	S	H
■		■			

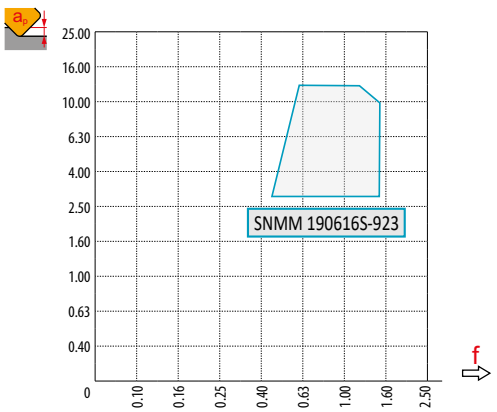
f ⇨ 1.50 – 2.60

a_p 10.0 – 35.0

LNMX 50

923





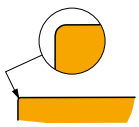
P	M	K	N	S	H
■	■	◪		◪	

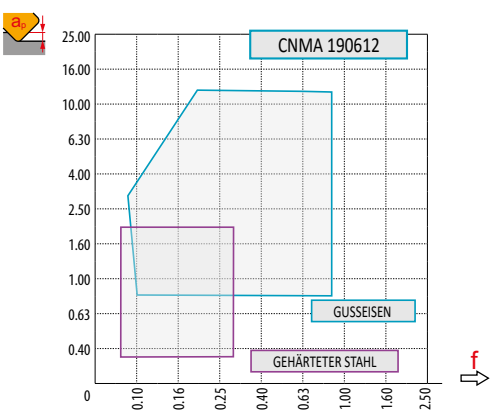
f ⇨ 0.45 – 1.50

a_p 3.0 – 16.0

CNMM, SNMM

...A





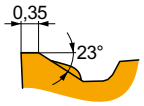
P	M	K	N	S	H
		■			◪

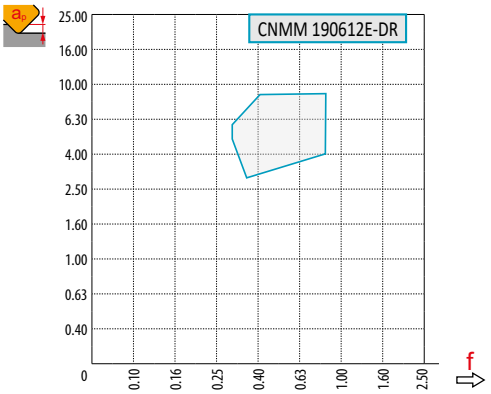
f ⇨ 0.10 – 1.10

a_p 0.8 – 12.7

CNMA, DNMA, SNMA, TNMA, WNMA

DR

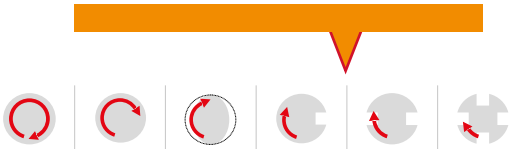




P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

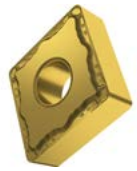
f ⇨ 0.30 – 0.85

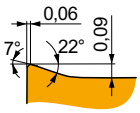
a_p 2.5 – 9.0

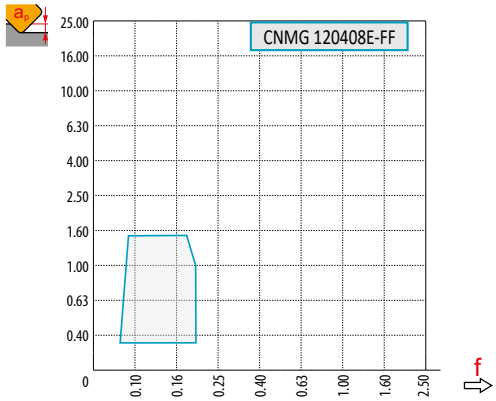


CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM

FF



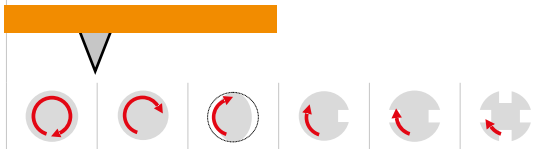




P	M	K	N	S	H
■	■	◪			

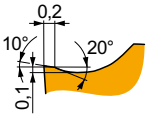
f ⇨ 0.06 – 0.25

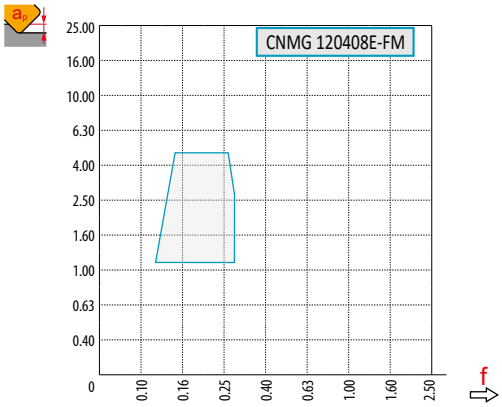
a_p 0.2 – 1.6



CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG

FM

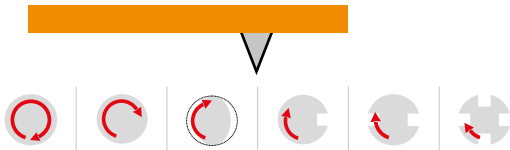




P	M	K	N	S	H
■	◪	■		◪	

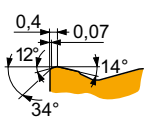
f ⇨ 0.1 – 0.5

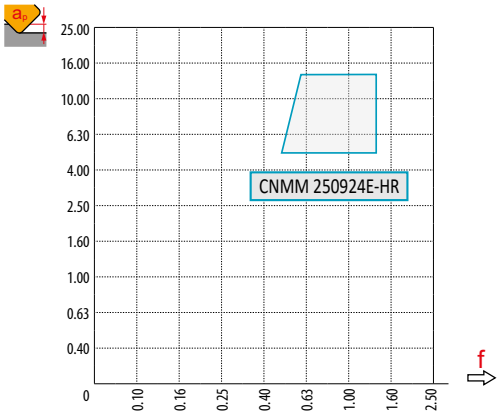
a_p 0.4 – 5.0



CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

HR





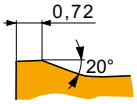
P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

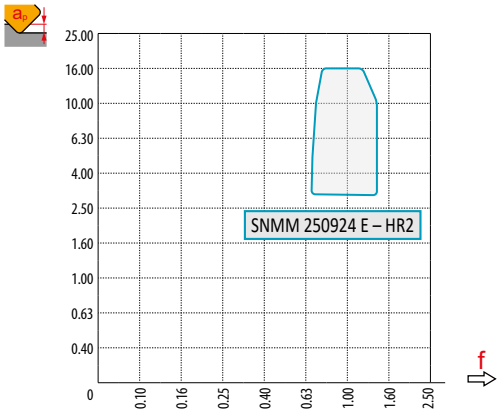
f ⇨ 0.50 – 1.40

a_p 5.0 – 14.0

CNMM, SNMM, TNMM

HR2





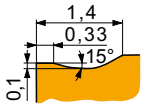
P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

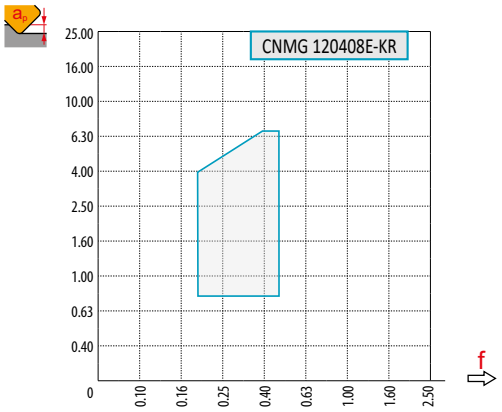
f ⇨ 0.5 – 1.4

a_p 3.0 – 16.0

CNMM, SNMM

KR





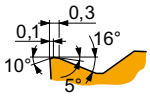
P	M	K	N	S	H
■		■			◪

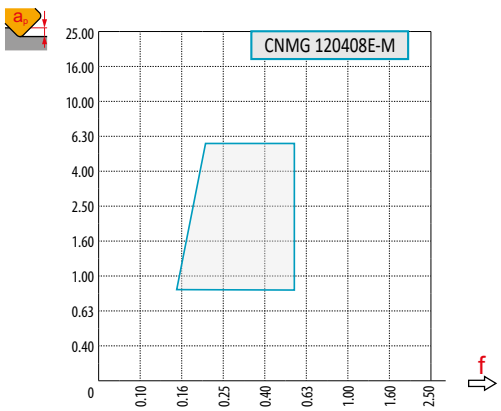
f ⇨ 0.2 – 0.7

a_p 0.4 – 7

CNMG, SNMG, TNMG, WNMG

M





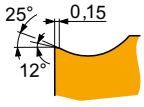
P	M	K	N	S	H
■		■			◪

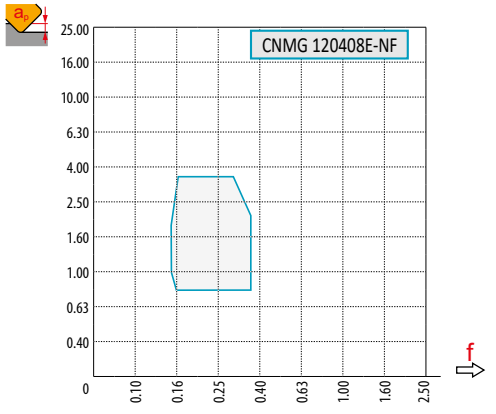
f ⇨ 0.17 – 0.80

a_p 0.8 – 8.0

CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

NF





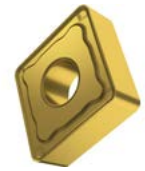
P	M	K	N	S	H
■	■	◪	◪	◪	

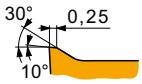
f ⇨ 0.1 – 0.35

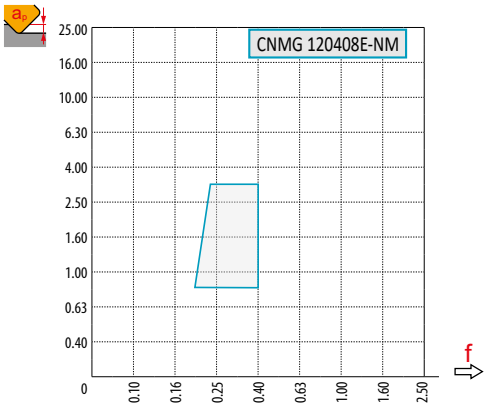
a_p 0.4 – 4.0

CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

NM







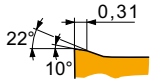
P	M	K	N	S	H
■	■		◪	■	

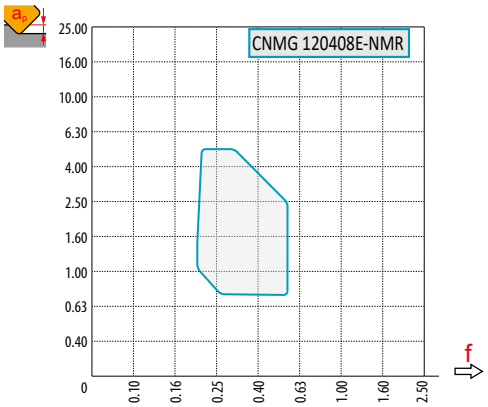
f ⇨ 0.15 – 0.55

a_p 0.5 – 8.0

CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG

NMR





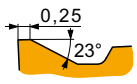
P	M	K	N	S	H
■	■			■	

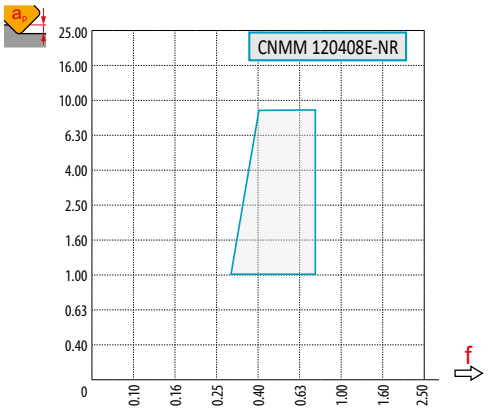
f ⇨ 0.18 – 0.70

a_p 0.4 – 8.0

CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

NR





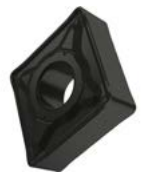
P	M	K	N	S	H
■	■	◪		◪	

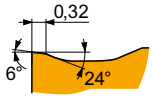
f ⇨ 0.25 – 0.80

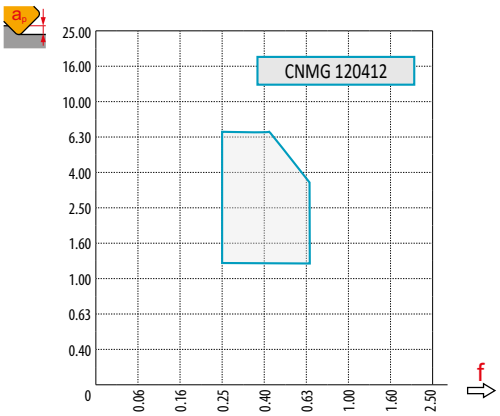
a_p 1.0 – 9.0

CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM

NRM







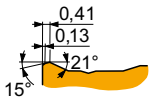
P	M	K	N	S	H
■	■			■	

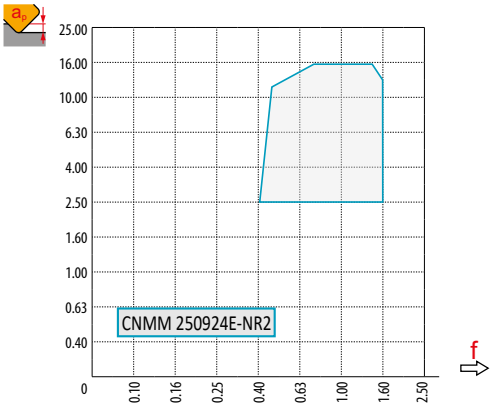
f ⇨ 0.23 – 1.0

a_p 0.8 – 16.0

CNMG, CNMM, SNMG, SNMM

NR2

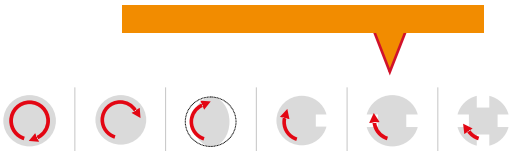




P	M	K	N	S	H
■	■	◪		◪	

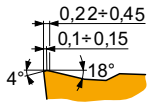
f ⇨ 0.2 – 1.6

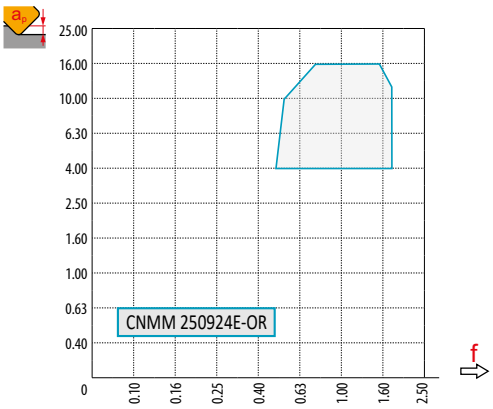
a_p 1.0 – 16.0



?: CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM

OR

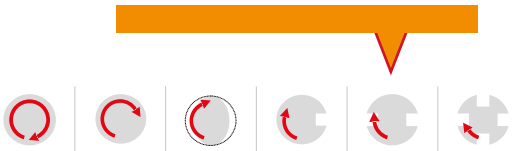




P	M	K	N	S	H
■	◪	■		◪	

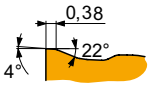
f ⇨ 0.25 – 1.70

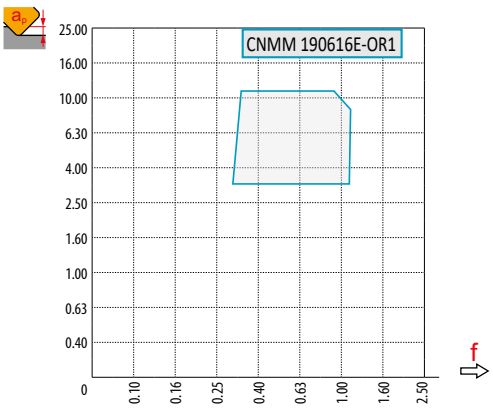
a_p 2.0 – 16.0



?: CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM, SCMT

OR1

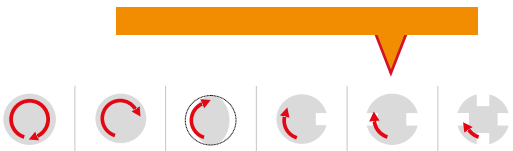




P	M	K	N	S	H
■	◪	◪		◪	

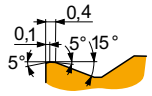
f ⇨ 0.3 – 1.0

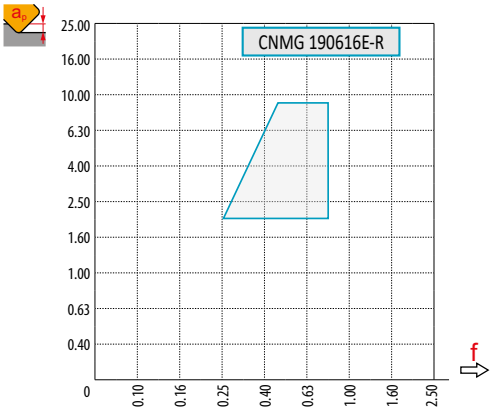
a_p 3.0 – 11.0



?: CNMM, SNMM

R

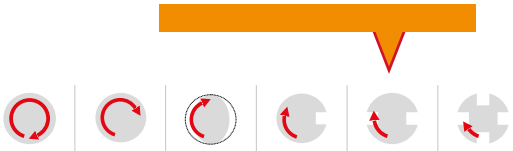




P	M	K	N	S	H
■		■			◪

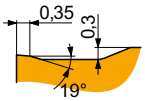
f ⇨ 0.25 – 0.80

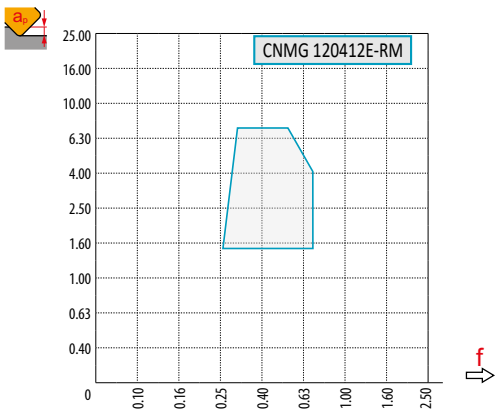
a_p 2.0 – 9.0



?: CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, WNMG

RM





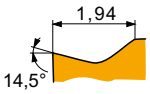
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

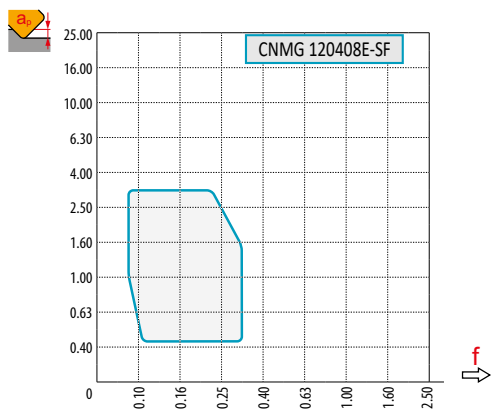
f ⇨ 0.20 – 1.20

a_p 1.0 – 15.0

CNMG. DNMG, SNMG, TNMG, WNMG

SF





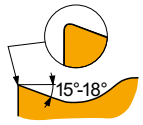
P	M	K	N	S	H
■	■	■	◪	■	■

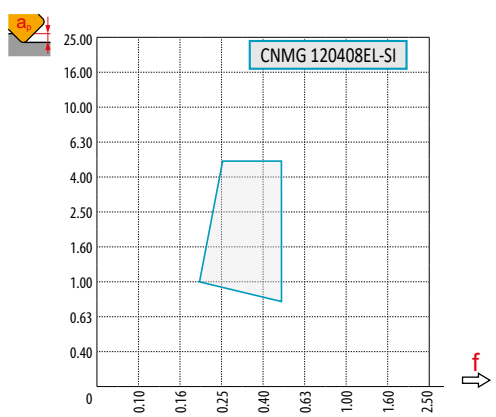
f ⇨ 0.08 – 0.35

a_p 0.2 – 3.5

CNGG, CNMG, DNMG,
SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

SI





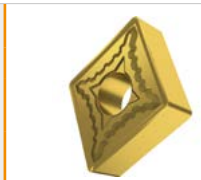
P	M	K	N	S	H
■	■		◪	◪	

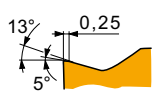
f ⇨ 0.20 – 0.50

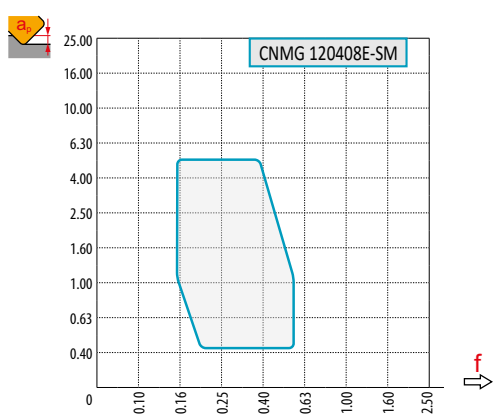
a_p 0.4 – 5.0

CNMG, DNMG, TNMG, WNMG

SM







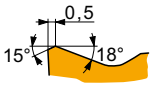
P	M	K	N	S	H
■	■	■	◪	■	◪

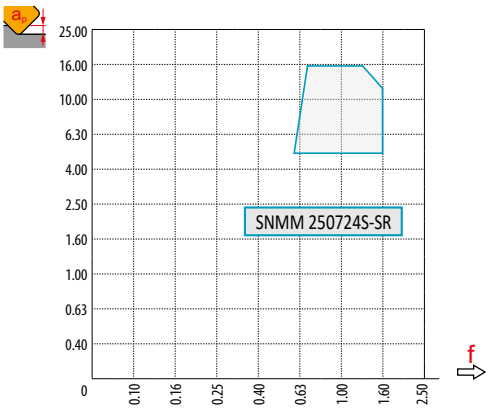
f ⇨ 0.15 – 0.55

a_p 0.4 – 6.0

CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

SR





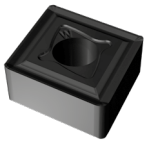
P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

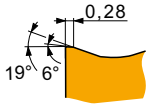
f ⇨ 0.70 – 1.60

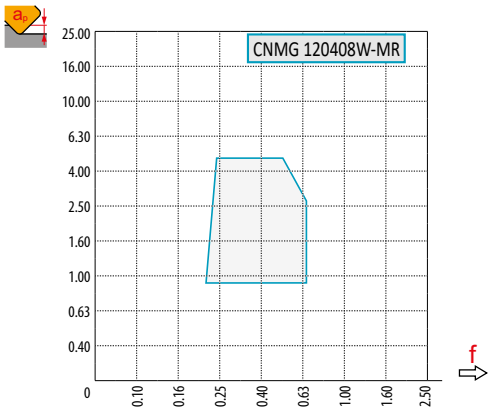
a_p 5.0 – 16.0

SNMM, SNMX

W–MR



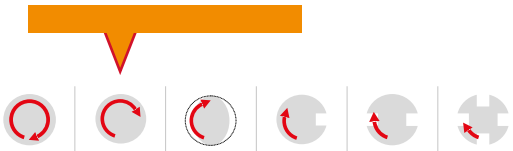




P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

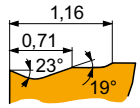
f ⇨ 0.2 – 0.75

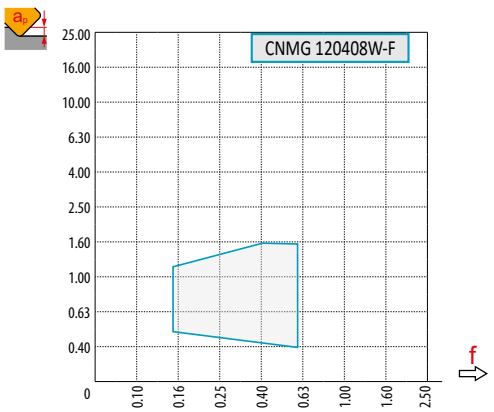
a_p 0.5 – 5.0



CNMG, WNMG, DNMG

W–F

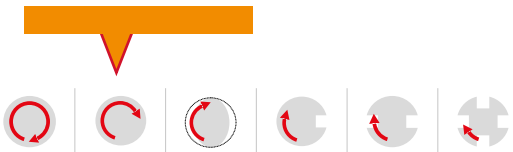




P	M	K	N	S	H
■		■			

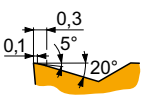
f ⇨ 0.10 – 0.60

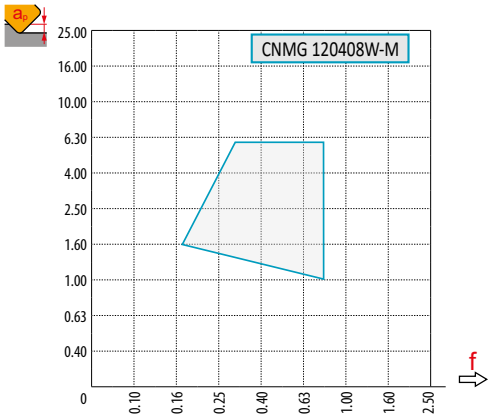
a_p 0.4 – 1.6



CNMG, WNMG

W–M

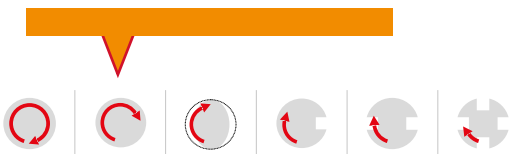




P	M	K	N	S	H
■		◪			

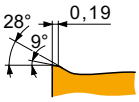
f ⇨ 0.15 – 1.00

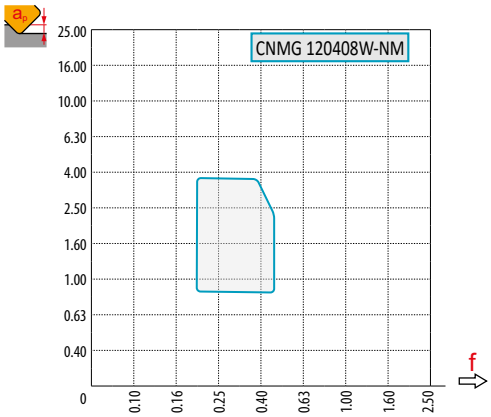
a_p 0.8 – 4.0



CNMG, WNMG

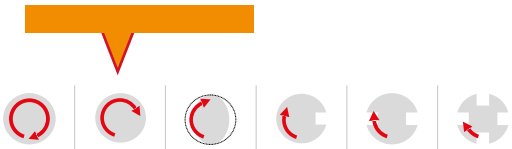
W-NM





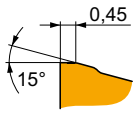
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪		◪	

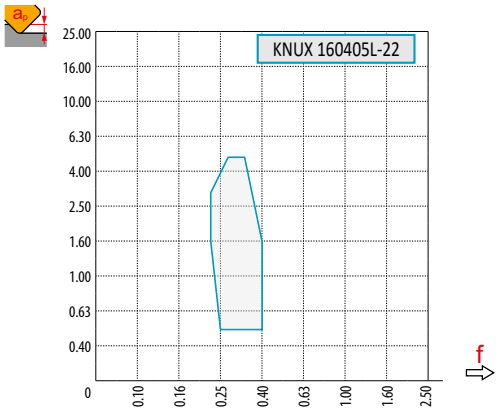
f ⇨	0.15 – 0.55
a_p	0.5 – 3.5



CNMG, DNMX, WNMG

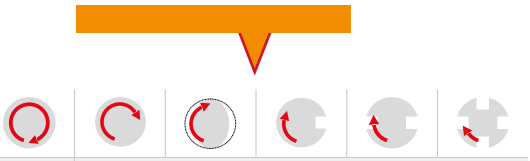
22





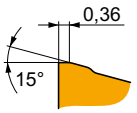
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

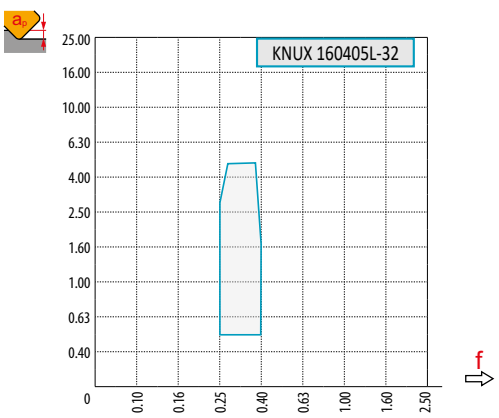
f	0.23 – 0.55
a_p	0.50 – 4.80



KNUX

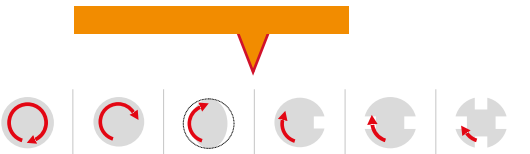
32





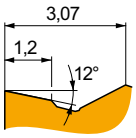
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

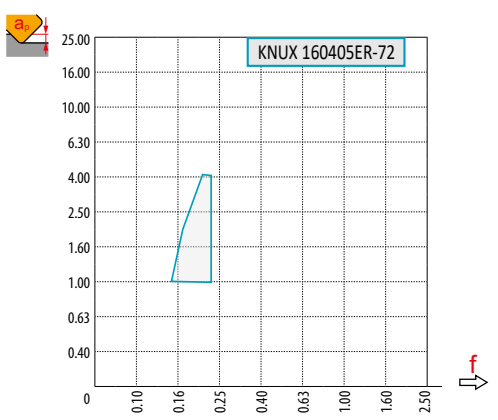
f	0.25 – 0.6
a_p	0.50 – 4.80



KNUX

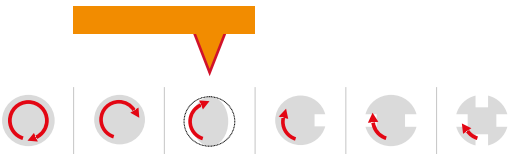
72





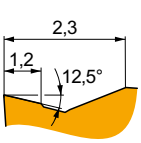
P	M	K	N	S	H
■	◪	■		◪	

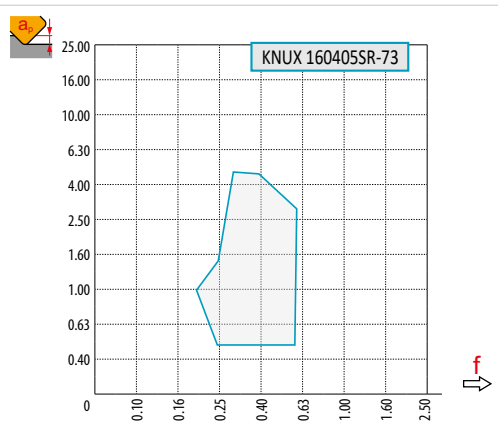
f	0.15 – 0.23
a_p	1.0 – 4.0



KNUX

73



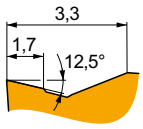


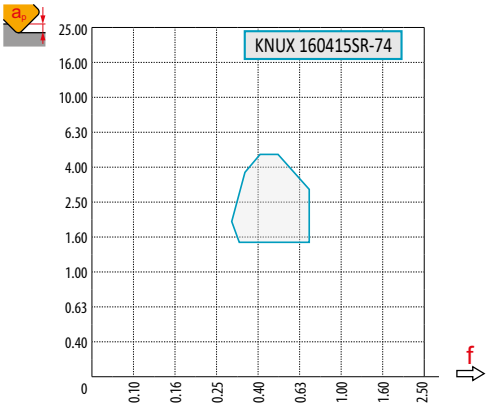
P	M	K	N	S	H
■	◪	■		◪	

f	0.20 – 0.60
a_p	0.5 – 4.8

KNUX

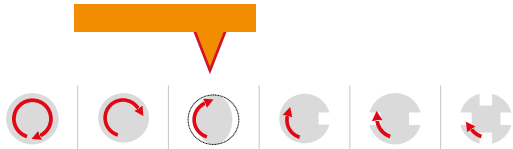
74





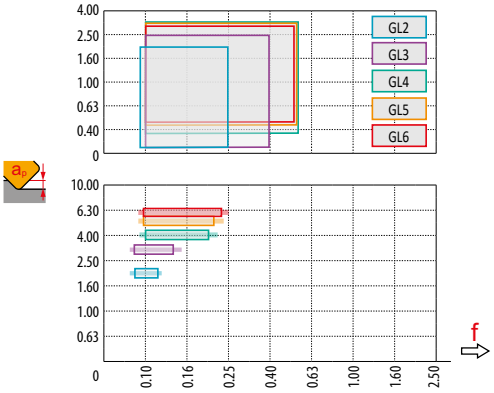
P	M	K	N	S	H
■	◪	■		◪	

f	0.30 – 0.7
a_p	1.5 – 4.8



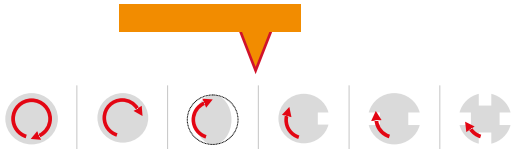
?	KNUX

GM (GL.D) NEW



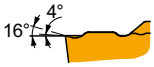
P	M	K	N	S	H
■	■	◪		◪	

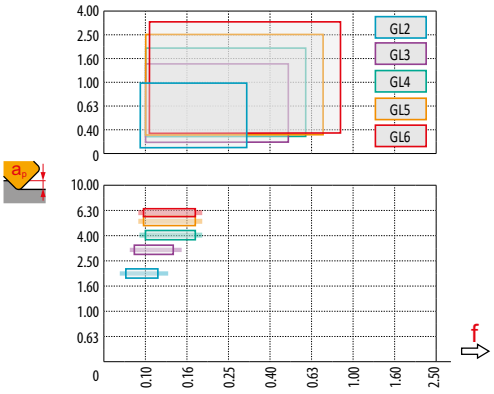
f
a_p
Siehe Diagramm.



?
GL. D

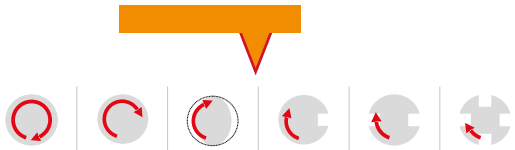
MM (GL.D) NEW





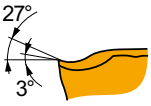
P	M	K	N	S	H
■	■	■		◪	

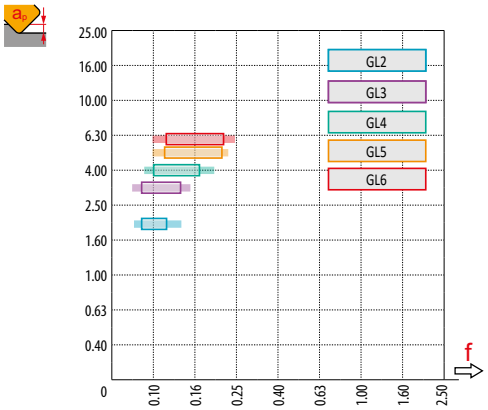
f
a_p
Siehe Diagramm.



?
GL. D

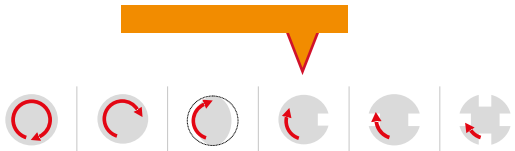
PM (GL. D) NEW





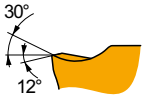
P	M	K	N	S	H
■	■	◪		◪	

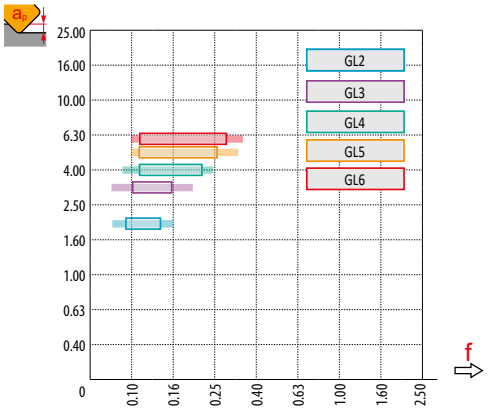
f
a_p
Siehe Diagramm.



?
GL. D

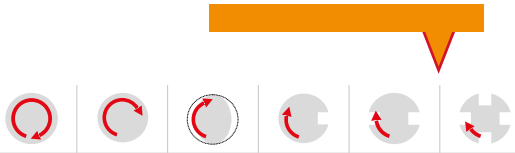
PR (GL. D) NEW





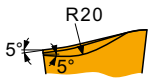
P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

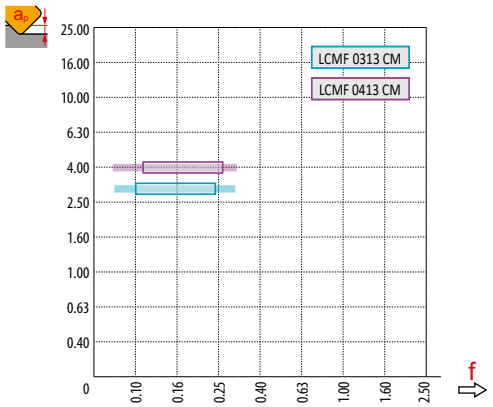
f
a_p
Siehe Diagramm.



?
GL. D

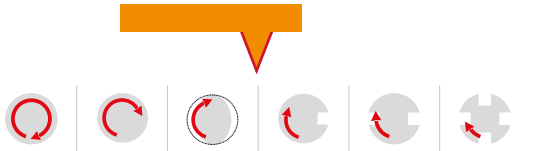
13 CM (LCMF)





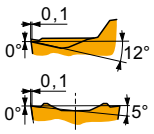
P	M	K	N	S	H
■		◪			

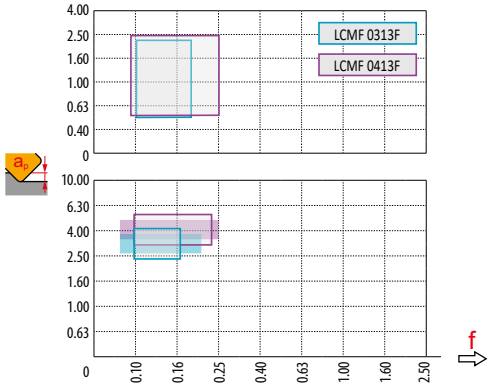
f, a_p: Siehe Diagramm.



LCMF 13 CM

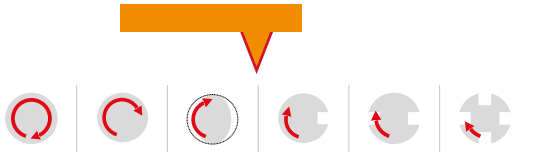
13 F (LCM.)





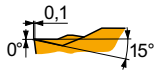
P	M	K	N	S	H
■		◪			

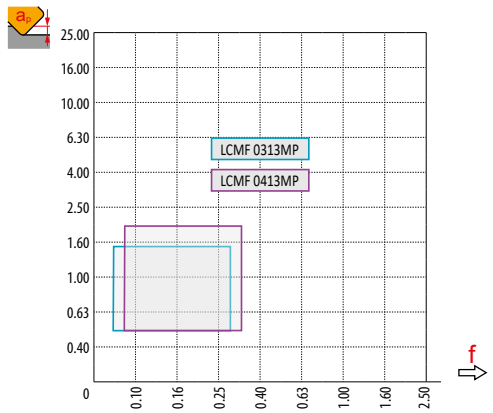
f, a_p: Siehe Diagramm.



LCMF 13 F, LCMR 13 F

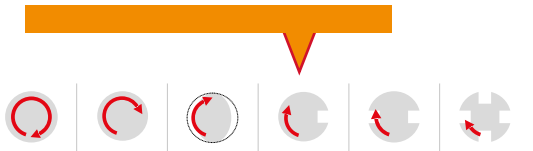
13 MP (LCM.)





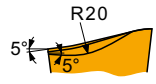
P	M	K	N	S	H
■		■			

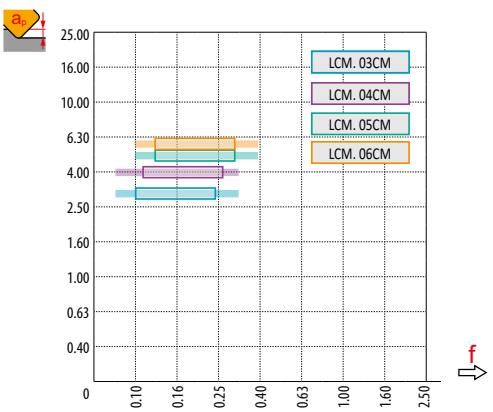
f, a_p: Siehe Diagramm



LCMF 13 MP, LCMR 13 MP

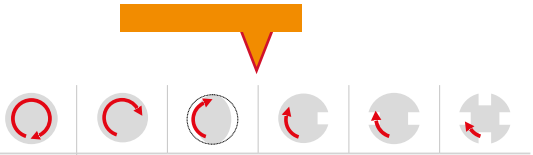
16 CM (LCM.)





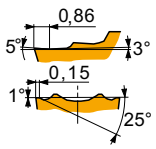
P	M	K	N	S	H
■		◪			

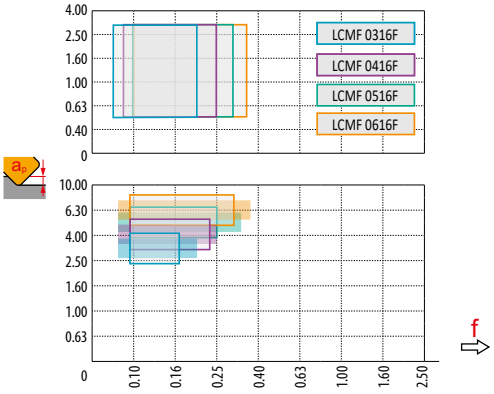
f, a_p: Siehe Diagramm.



LCMF 16 CM, LCMR 16 CM

16 F (LCM.)



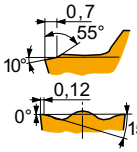


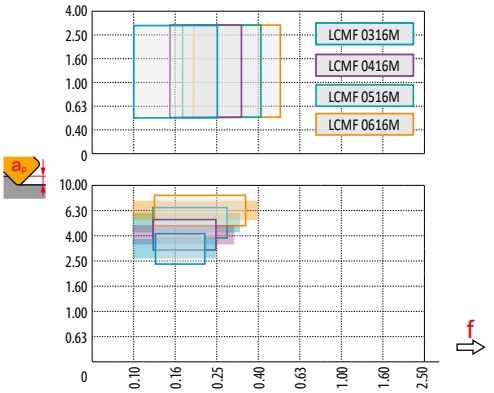
P	M	K	N	S	H
■		◪			

Siehe Diagramm.

LCMF 16 F, LCMR 16 F

16 M (LCM.)



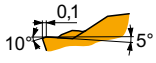


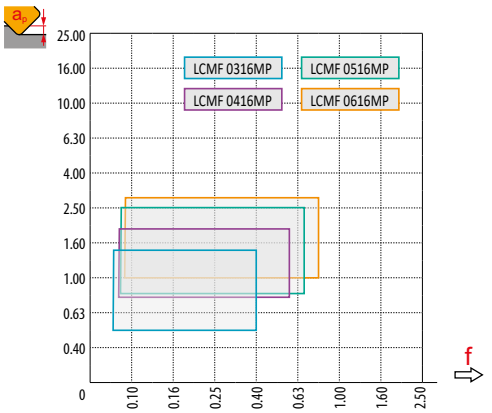
P	M	K	N	S	H
■		■			◪

Siehe Diagramm.

LCMF 16 M, LCMR 16 M

16 MP (LCM.)



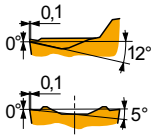


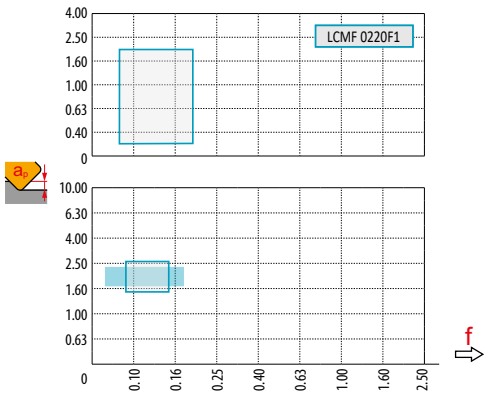
P	M	K	N	S	H
■		■			

Siehe Diagramm.

LCMF 16 MP, LCMR 16 MP

20 F1 (LCMF)



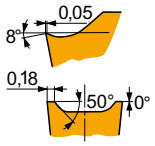


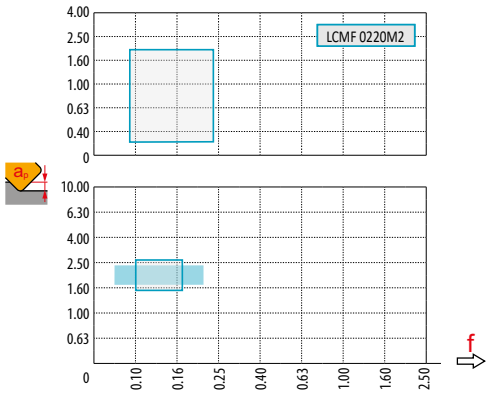
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

Siehe Diagramm

LCMF

20 M2 (LCMF)

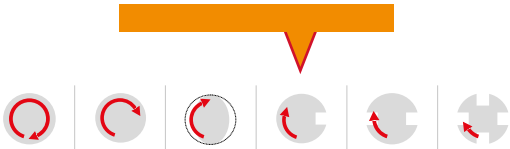




P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

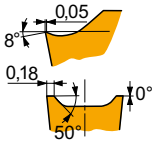
f ⇨ 0.09 – 0.23

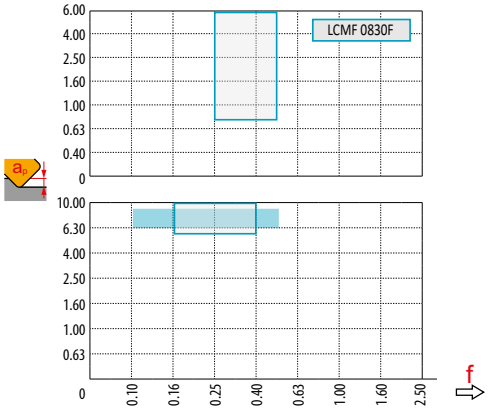
a_p 0.3 – 1.5



LCMF

30 F (LCM.)

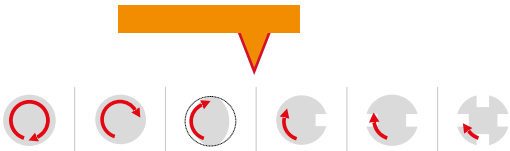




P	M	K	N	S	H
■		◪			

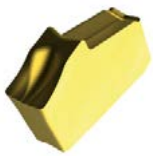
f ⇨ 0.1 – 0.5

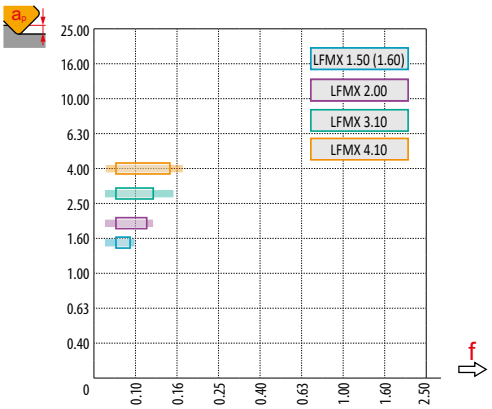
a_p 0.8 – 6.0



LCMF 30 F, LCMR 30 F

F1 (LFMX)

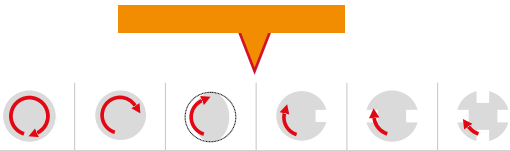




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

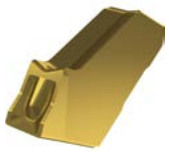
f ⇨

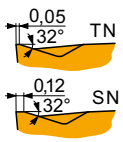
Siehe Diagramm.

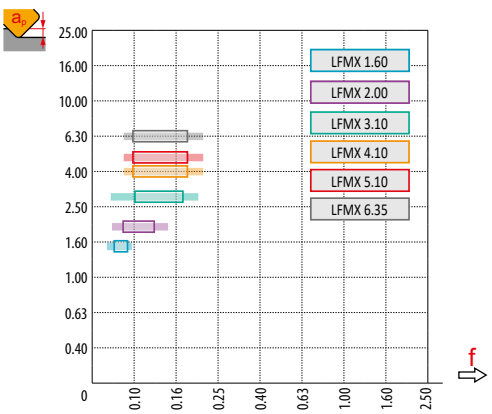


LFMX

F2 (LFMX)



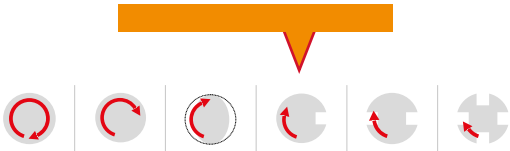




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

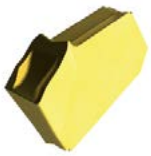
f ⇨

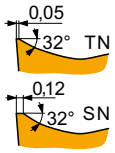
Siehe Diagramm.

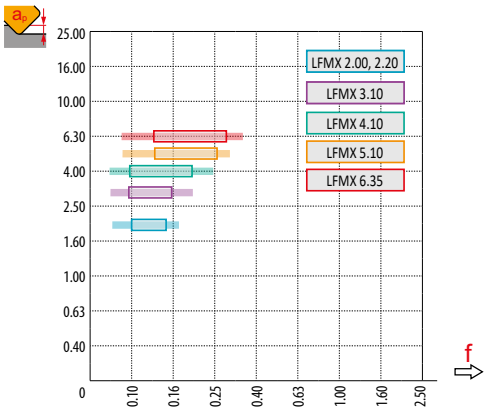


LFMX

M2 (LFMX)

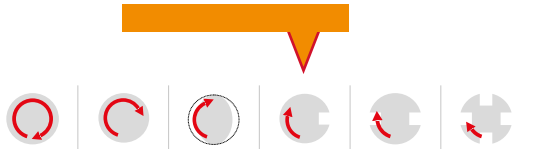






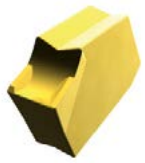
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

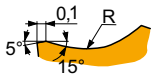
f, a_p — Siehe Diagramm.

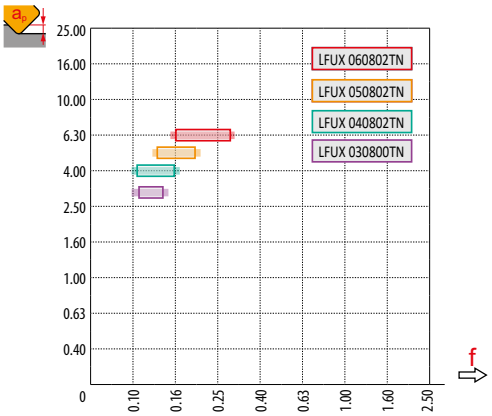


LFMX

LFUX

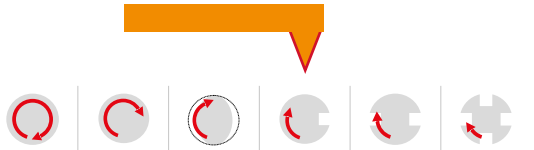






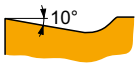
P	M	K	N	S	H
■		■			

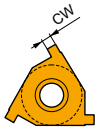
f, a_p — Siehe Diagramm.

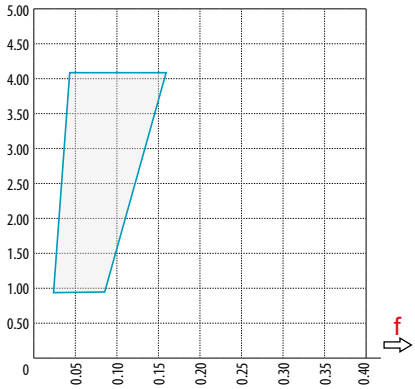


LFUX

TN. EXT

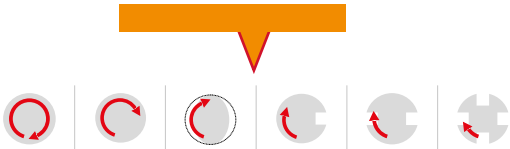






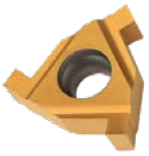
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

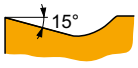
f ⇨ CW — Siehe Diagramm.

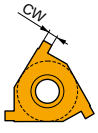


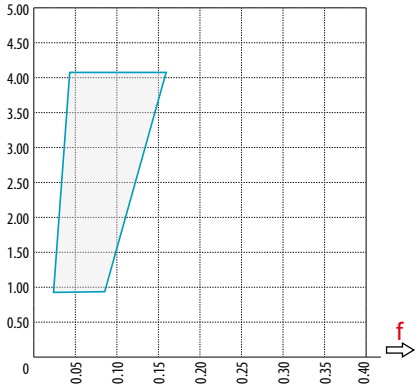
? **TN R EXT; TN ZZ EXT**

TN. INT



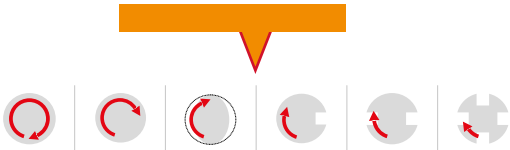






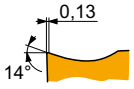
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

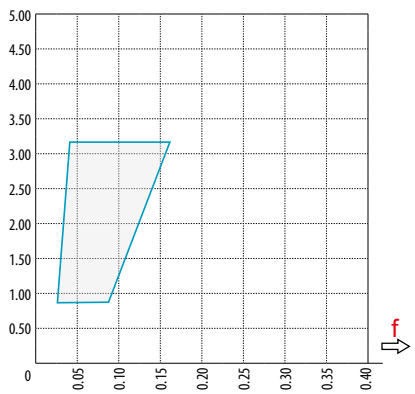
f ⇨ CW — Siehe Diagramm.



? **TN R INT; TN ZZ INT**

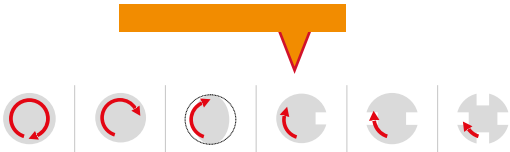
X61 NEW





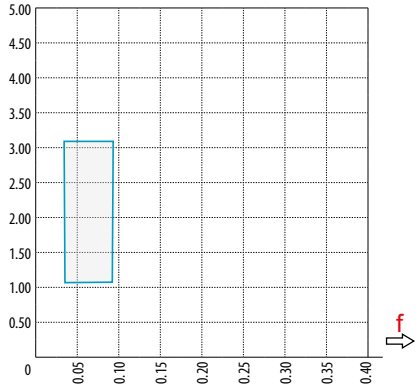
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

f ⇨ CW — Siehe Diagramm.



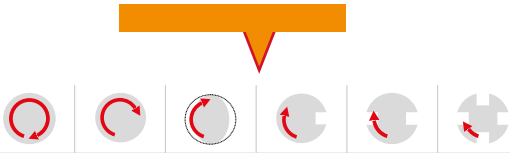
? **X61; X61-1**

X61 R NEW



P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

f ⇨ CW — Siehe Diagramm



? **X61 R; X61 R-1**

T	9	3	1	5
Anwendung	Beschichtung / Substrat	Generation	ISO Bereich	

D	Bohren
M	Fräsen
T	Drehen
G	Ein- und Abstechen

0 PVD 1 CVD	Spezielle Anwendungen
2 PVD 3 CVD	Frei
4 PVD 5 CVD	Gruppe K, H
6 PVD 7 CVD	Gruppe M, S
8 PVD 9 CVD	Universell
B	CBN
C	Keramik
D	PCD
T	Cermet

1 – 9

	01 – 50
	01 – 05
	05 – 10
	10 – 20
	20 – 30
	30 – 40
	40 – 50

Sortenkennzeichnung	Anwendungsbereich	Anwendung	Vorschub	Schnittgeschwindigkeit	Widerstandsfähigkeit gegen widrige Arbeitsbedingungen	Beschichtung	Farbe	Substrat	Kühlungsnutzen	Sortenbeschreibung
T9226	P15 - P35 M10 - M30 K15 - K35 S15 - S25	■ ■ ◪ □				MT-CVD		FGM	+ + +	Die Sorte wurde für schwere Schruppanwendungen entwickelt. Eine vielseitige Sorte mit hoher Widerstandsfähigkeit gegen mechanische Beschädigungen und sehr guter Verschleißfestigkeit. Einsetzbar bei niedrigeren Schnittgeschwindigkeiten.
T9310	P01 - P15 K05 - K20 H10 - H20	■ ◪ ◪				MT-CVD		FGM	+ +	Sorte mit hoher Abriebfestigkeit, die für leicht unterbrochene Schnitte verwendet werden kann. Sie wird für die Schlicht- oder mittlere Bearbeitung eingesetzt. Dieser Werkstoff kann auch für die Schruppbearbeitung verwendet werden, sofern die Maschine-Werkzeug-Werkstück-Konfiguration ausreichend steif ist.
T9315	P05 - P25 K05 - K25 H10 - H20	■ ◪ ◪				MT-CVD		FGM	+ +	Eine vielseitige Sorte mit hervorragender Verschleißfestigkeit auch unter intensiven Schnittbedingungen. Sie kann auch für Arbeiten mit unterbrochenen Schnitten verwendet werden. Mit ihren ausgewogenen Eigenschaften kann diese Sorte die erste Wahl für eine breite Palette von Dreharbeiten sein. Nicht geeignet für niedrige Schnittgeschwindigkeiten.
T9316	P10 - P20 M05 - M15 K10 - K30 H15 - H25	■ ◪ ■ ◪				MT-CVD		FGM	+ + +	Die Sorte wurde für bahnspezifische Anwendungen entwickelt. Eine vielseitige Sorte mit hervorragender Verschleißfestigkeit. Einsetzbar bei niedrigeren und hohen Schnittgeschwindigkeiten.
T9325	P15 - P35 M10 - M30 K15 - K35 S10 - S20	■ ■ ◪ ◪				MT-CVD		FGM	+ +	Aus technologischer Sicht handelt es sich um eine extrem vielseitige Sorte mit hoher Widerstandsfähigkeit gegen mechanische Beschädigungen unter ungünstigen Schnittbedingungen, die eine hervorragende Verschleißfestigkeit aufweist. Die korrekte Anwendung dieses Materials erfordert hohe Schnittgeschwindigkeiten.
T9335	P20 - P45 M15 - M40 S15 - S25	■ ■ ◪				MT-CVD		FGM	+ + +	Eine der zähesten Sorten, die besonders für ungünstige Schnittbedingungen bei mittleren bis hohen Vorschüben und mittleren Schnittgeschwindigkeiten geeignet ist. Im Vergleich zu ihren Vorgängern ist M15 – M40 nicht nur zäher, sondern auch abriebfester, was sich bei intensiven Schnittbedingungen als nützlich erweist.
T7325	P15 - P35 M10 - M25 S10 - S25	◪ ■ ■				MT-CVD		FGM	+ + +	Eine der universellsten Drehsorten. Speziell für die Bearbeitung von Edelstahl entwickelt. Optimale Balance zwischen Verschleißfestigkeit und Leistungssicherheit. Geeignet für ein breites Anwendungsspektrum in der Drehbearbeitung.
T7335	P20 - P40 M20 - M40 S15 - S25	◪ ■ ■				MT-CVD		FGM	+ + +	Sorte mit funktional abgestuftem Substrat, die sich durch sehr hohe Betriebssicherheit und sehr gute Verschleißfestigkeit auszeichnet. Sie eignet sich am besten für den Einsatz bei der Bearbeitung von sehr zähen M20 – M40-Werkstoffen.
T5305	P05 - P15 K01 - K15 H05 - H15	◪ ■ ◪				MT-CVD		H	+	Sorte mit sehr hoher Beständigkeit gegen chemischen Verschleiß; geeignet für Schlichtbearbeitungen mit hohen Schnittgeschwindigkeiten. Mit ihrer hohen Abriebfestigkeit ist sie auch für produktive K01 – K15-Bearbeitung von gehärteten und behandelten Werkstoffen geeignet.
T5315	P10 - P25 K10 - K25 H15 - H25	◪ ■ ◪				MT-CVD		H	+	Sorte, die in erster Linie für die produktive Bearbeitung bestimmt ist und eine hohe Abriebfestigkeit und gute Betriebssicherheit aufweist. Aufgrund seiner Eigenschaften eignet sich dieser Werkstoff besonders für Schrupp- und Schlichtbearbeitungen bei guten oder leicht ungünstigen Schnittbedingungen.
6640	P20 - P40 M20 - M35 K25 - K40	■ ■ ■				MT-CVD		H	+ + +	Einer der zähesten Drehwerkstoffe, der insbesondere für die Schruppbearbeitung eingesetzt werden kann oder wenn die Betriebssicherheit unter widrigen Schnittbedingungen im Vordergrund steht. Eine weitere ideale Wahl für Maschinen, die mit niedrigen bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten und mittleren bis hohen Vorschubraten arbeiten.

Sortenkennzeichnung	Anwendungsbereich	Anwendung	Vorschub	Schnittgeschwindigkeit	Widerstandsfähigkeit gegen widrige Arbeitsbedingungen	Beschichtung	Farbe	Substrat	Kühlungsnutzen	Sortenbeschreibung
G8330	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 S15 - S25	■ ■ ■ ◪				PVD		submicron H	+ + +	Universalschneidsorte für Einstech- und Abstechanwendungen. Diese Sorte zeichnet sich durch ihre außergewöhnliche Zuverlässigkeit und Vielseitigkeit aus. Sie wurde passend für die Bearbeitungsbedingungen für die meisten Werkstückmaterialien entwickelt.
T0315	N05 - N20	■				PVD		submicron H	+ +	Submikron-Sorte zum Drehen von Nichteisenmetallen und deren Legierungen mit einem ausgewogenen Verhältnis von Verschleißfestigkeit und Zähigkeit. Sie ist mit einer einzigartigen Beschichtung mit hervorragenden Reibungseigenschaften versehen.
T6310	P01 - P15 M01 - M15 K05 - K20 N05 - N20 S01 - S15 H01 - H15	■ ■ ■ ■ ■ ■				PVD		ultra submicron H	+ + +	Hochverschleißfeste Drehsorte mit bester PVD-Beschichtung. Geeignet für Schlichtbearbeitung und Anwendungen, bei denen eine scharfe Schneidkante zusammen mit einer hohen Flankenverschleißfestigkeit von großer Bedeutung ist.
T8010	P05 - P15 M05 - M15 K10 - K20 S10 - S15	■ ■ ■ ◪				PVD		submicron H	+ + +	Diese Sorte eignet sich zum kontinuierlichen Hochpräzisions-Gewindedrehen von Stahl, Edelstahl, Gusseisen und Superlegierungen. Bietet eine hervorragende Verschleißfestigkeit und gewährleistet gleichzeitig Betriebssicherheit.
T8030	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 N15 - N30 S15 - S25	■ ■ ■ ◪ ◪				PVD		submicron H	+ + +	Zweifellos die vielseitigste Sorte. Sie eignet sich für die Bearbeitung aller Arten von Werkstoffen und kann bei fast allen Drehanwendungen eingesetzt werden. Ihre Hauptvorteile sind die hohe Betriebssicherheit und die hervorragenden Reibungseigenschaften. Sie eignet sich daher für Anwendungen bei mittleren bis niedrigen Schnittgeschwindigkeiten.
T8315	P05 - P20 M05 - M20 K05 - K25 N05 - N25 S05 - S15 H05 - H15	◪ ■ ■ ■ ◪ ■				PVD		submicron H	+ +	Sorte mit hervorragender Abriebfestigkeit bei überdurchschnittlicher Betriebssicherheit. Sie eignet sich für die Bearbeitung bei mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeiten in kurzspanenden, härteren Werkstoffen.
T8330	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 N15 - N30 S15 - S25 H15 - H25	■ ■ ■ ◪ ◪ ◪				PVD		submicron H	+ + +	Zweifellos der vielseitigste Schneidstoff. Er eignet sich für die Bearbeitung aller Arten von bearbeiteten Materialien und ist praktisch bei fast allen Arten von Drehbearbeitungen einsetzbar. Seine Hauptvorteile sind die hohe Betriebssicherheit und die sehr guten Reibungseigenschaften. Er ist daher für Anwendungen bei mittleren und niedrigeren Schnittgeschwindigkeiten geeignet.
T8430 NEW	P20 - P40 M20 - M35 K25 - K40 N15 - N30 S15 - S25 H15 - H25	■ ■ ◪ ◪ ◪ ◪				PVD		submicron H	+ + +	Zweifellos der vielseitigste Schneidstoff. Er eignet sich für die Bearbeitung aller Arten von zu bearbeitenden Materialien und ist praktisch bei fast allen Arten von Drehbearbeitungen einsetzbar. Seine Hauptvorteile sind die hohe Betriebssicherheit und die sehr guten Reibungseigenschaften. Er ist daher für Anwendungen bei mittleren und niedrigeren Schnittgeschwindigkeiten geeignet.
T8345	P30 - P50 M20 - M40 K30 - K40 S20 - S30	■ ◪ ◪ ◪				PVD		submicron H	+ + +	Dies ist die zäheste Drehsorte, die hauptsächlich für die Bearbeitung unter schlechtesten Schnittbedingungen und in Anwendungen mit höchsten Anforderungen an die Betriebssicherheit vorgesehen ist. Aufgrund dieser Eigenschaften wird dieser Werkstoff für niedrigere Schnittgeschwindigkeiten empfohlen.
HF7	M10 - M20 K10 - K25 N10 - N25	◪ ■ ■				×		submicron H	+ +	Unbeschichtete Sorte, die hauptsächlich für die Bearbeitung von Nichteisenmetallen vorgesehen ist. Sie kann aber auch für andere zu bearbeitende Materialien (außer Stahl) verwendet werden. Dieses Material kann beim Drehen, Fräsen und sogar beim Aufbohren verwendet werden.

Sortenkennzeichnung	Anwendungsbereich	Anwendung	Vorschub	Schnittgeschwindigkeit	Widerstandsfähigkeit gegen widrige Arbeitsbedingungen	Beschichtung	Farbe	Substrat	Kühlungsnutzen	Sortenbeschreibung
H07	M05 - M15 K10 - K25 N10 - N30 S01 - S20	◪ ■ ■ ■	▰▰▰▱	▰▰▰▱	▰▰▰▱	×		submicron H	+ +	Unbeschichtete Drehsorte, geeignet für Zerspanungsanwendungen, bei denen die Oxidationsbeständigkeit kein dominierendes Kriterium für die Werkzeugstandzeit ist. Ausführung für die Bearbeitung von Legierungen auf Titanbasis. Die Sorte weist eine hohe Festigkeit der Schneidkante bei guter Verschleißfestigkeit auf.
TT310	P10 - P25 M15 - M25	■ ◪	▰▰▱▱	▰▰▱▱	▰▰▱▱	PVD		cermet	+ / -	Beschichtetes Cermet zum Fein- und Fertigdrehen von Kohlenstoff- und legierten Stählen (auch Edelstahl). Seine hervorragenden Reibungseigenschaften werden durch die im PVD-Verfahren aufgebrachte Beschichtung noch verbessert.
TT010	P01 - P10 M01 - M10	■ ◪	▰▰▱▱	▰▰▱▱	▰▰▱▱	×		cermet	+ / -	Unbeschichtetes Cermet, das für die Feinbearbeitung aller Stahlsorten (auch Edelstahl) bei sehr geringen Vorschüben geeignet ist. Sein Hauptvorteil ist der minimale Radius der Schneidkante und die hohe Beständigkeit gegen physikalische und chemische Verschleißmechanismen.
TC100	K01 - K15	■	▰▰▱▱	▰▰▱▱+	▰▰▱▱	×		ceramics	- -	Keramische Sorte für die Bearbeitung von Gusseisen. Geeignet für die Bearbeitung mit hoher Schnittgeschwindigkeit bei stabilen Bedingungen.
TB310	K01 - K10 S05 - S10 H01 - H10	■ ◪ ◪	▰▰▱▱	▰▰▱▱+	▰▰▱▱	×		CBN	- -	CBN-Sorte für die Bearbeitung von gehärteten Materialien. Geeignet für die Bearbeitung mit hoher Schnittgeschwindigkeit und kleinen Vorschüben bei stabilen Bedingungen.
PD1	N05 - N25	■	▰▰▱▱	▰▰▱▱+	▰▰▱▱	×		PCD	-	PKD-Sorte zum Drehen von Nichteisenwerkstoffen. Ideale Wahl für Arbeiten mit hoher Schnittgeschwindigkeit und kleinen Vorschüben bei stabilen Bedingungen.
333TN	P45 - P50 M35 - M40 K35 - K40	■ ◪ ◪	▰▰▰▰	▰▰▱▱	▰▰▰▰+	PVD		HSS	+ + +	Spezialsorte bestehend aus HSS-Substrat und dünner PVD-Hartbeschichtung. Die zäheste Schneidsorte im Sortiment. Wendeschneidplatten dieser Sorte werden ausschließlich zum Nutstoßen von Keilnuten verwendet.

Substrat	
H	WC-Co basiertes Substrat
submicron H	WC-Co basiertes Substrat feinkörnig (< 1 µm)
ultra submicron H	WC-Co basiertes Substrat sehr feinkörnig (< 0,5 µm)
FGM	Funktionsgradientensubstrat
Cermet	Hartmetall ohne WC
ceramics	Keramik
PCD	Polykristalliner Diamant
CBN	Kubisches Bornitrid
HSS	Schnellarbeitsstahl

Beschichtung	
MT-CVD	Mitteltemperatur-chemische Gasabscheidung (Chemical Vapour Deposition)
PVD	Niedertemperatur-physikalische Gasabscheidung (Physical Vapour Deposition)
×	Unbeschichtetes Hartmetall

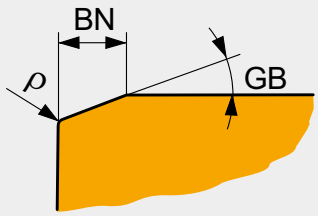
Vorteile der Schneidflüssigkeit	
+ + +	Verwendung von Kühlmittel ist unerlässlich
+ +	Nachdrücklich empfohlen
+	Empfohlen
+ / –	Optional
– -	Kühlmittel nicht verwenden
–	Kühlmittel nicht empfohlen

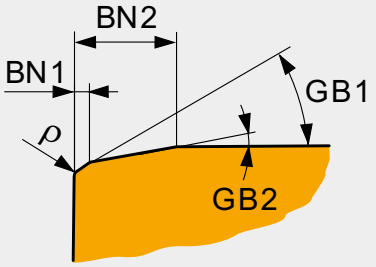
T01020 ⇒

Kantenbearbeitung

BN (BN2)

GB (BN1 × GB1 abhängig von BN2 × GB2)

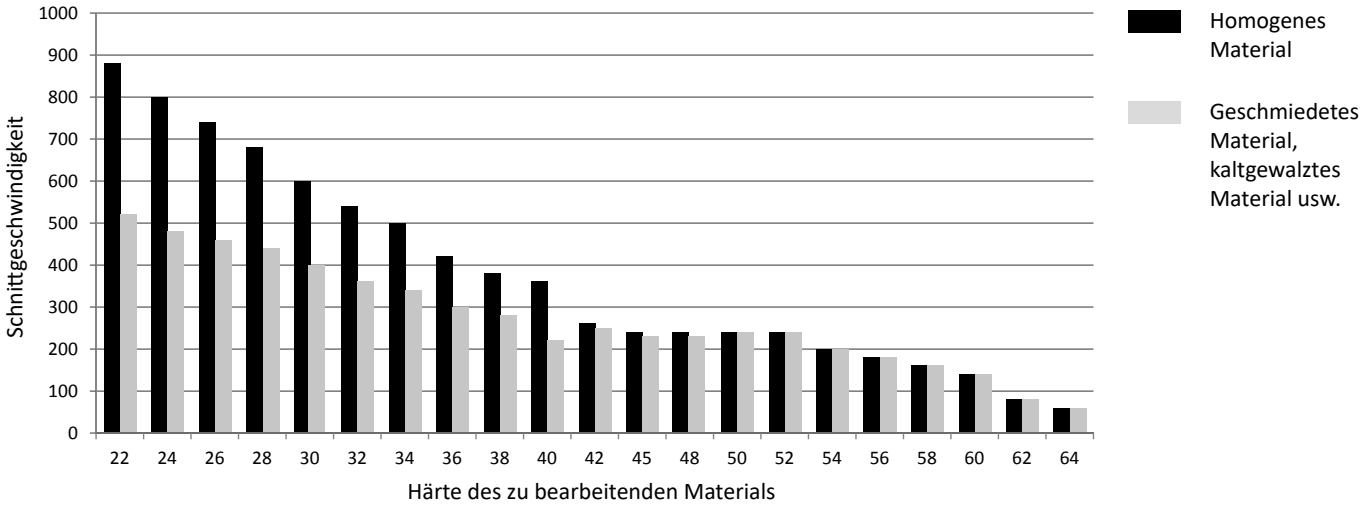




Beispiel: **CNGA 120404 T02020** – WSP CNGA 120404 mit Fase (Schneidenausführung T) Breite 0,2 mm und Winkel -20°

Schneidkeramiken sind Materialien mit einer der höchsten thermischen Stabilitätsgrenzen.
Während der praktischen Anwendung ist es trotzdem ebenso notwendig die Schnittgeschwindigkeit im Hinblick auf die Härte und andere Charakteristiken des zu bearbeitenden Materials zu reduzieren.
Zur Illustration zeigen wir Ihnen ein konkretes Beispiel anhand einer runden Wendeschneidplatte für das Schlichtdrehen.

Schnittgeschwindigkeit für RNGN (a_p = 1.5 mm)



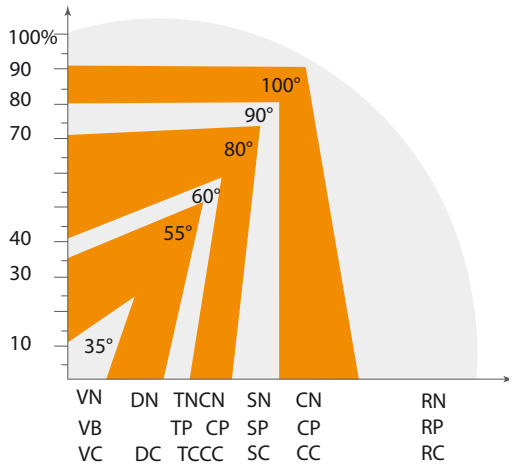
Die folgende Tabelle zeigt weitere Parameter auf, welche bei der Auswahl der resultierenden Schnittgeschwindigkeiten berücksichtigt werden müssen.

Eckenradius RE [mm]	**0.4**	**0.8**	**1.2**	**1.6**	**2.4**	**3**
Reduktion v_c um	20 %	16 %	12 %	10 %	5 %	2 %
Einstellwinkel der Hauptschneide	**90°**	**75°**	**60°**	**45°**	**30°**	**< 15°**
Reduktion v_c um	0 %	5 %	8 %	12 %	15 %	18 %
Schneidplattenform	**V**	**D**	**T**	**C, W**	**S**	**R**
Eckenwinkel	35°	55°	60°	80°	90°	–
Reduktion v_c um	17 %	12 %	10 %	6 %	4 %	0 %
Schnitttiefe a_p [mm]	**<1.4**	**3**	**6**	**10**	**13**	**20**
Reduktion v_c um	5 %	8 %	13 %	16 %	18 %	20 %

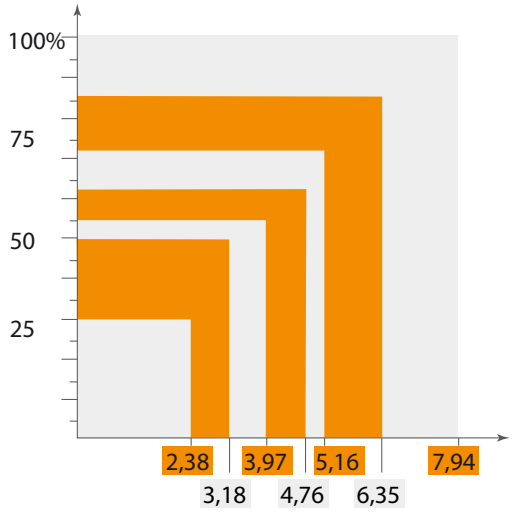
Wie bereits erwähnt, sind Schneidkeramiken Materialien mit einer der höchsten Abreibungsresistenzen und zur gleichen Zeit mit einer der geringsten Zähigkeit.

Im Hinblick auf die Festigkeit ist es daher notwendig bei der Wahl der geeigneten Wendeschneidplatte auch andere limitierende Kriterien mit einzubeziehen.

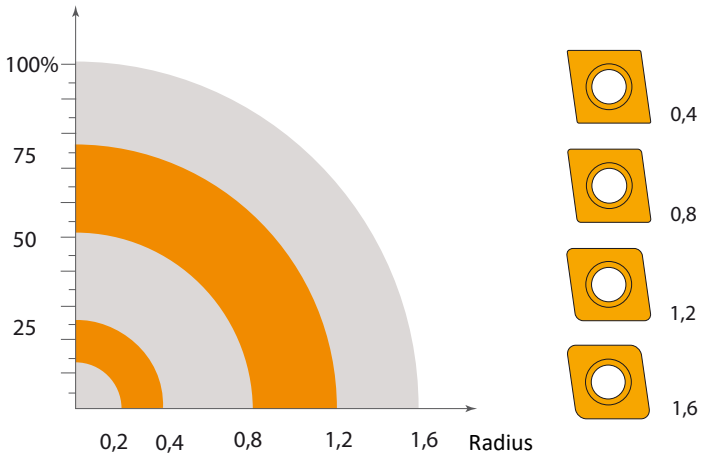
Festigkeit im Bezug zur Plattenform



Festigkeit in Bezug zur Wendeschneidplattendicke

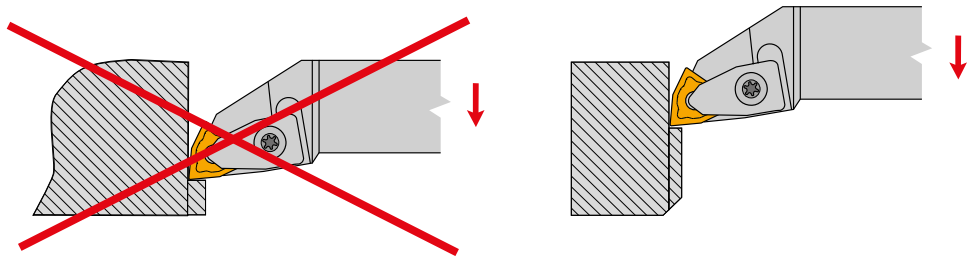


Festigkeit in Bezug zum Wendeschneidplattenradius

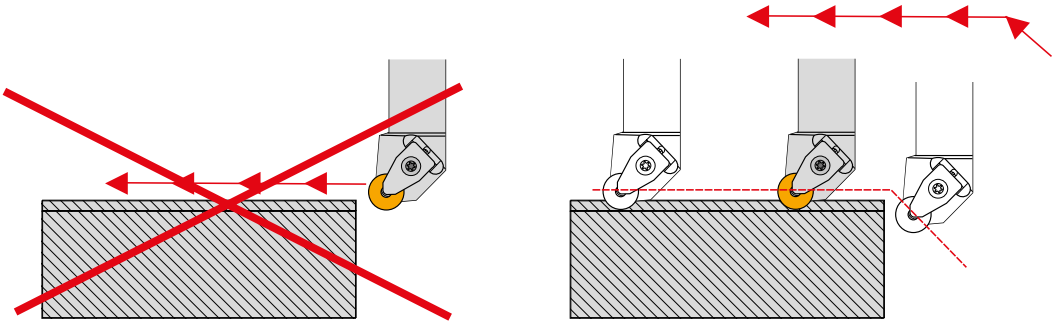


Am Ende würden wir Ihnen gerne einige praktische Empfehlungen für die Praxisanwendung bieten:

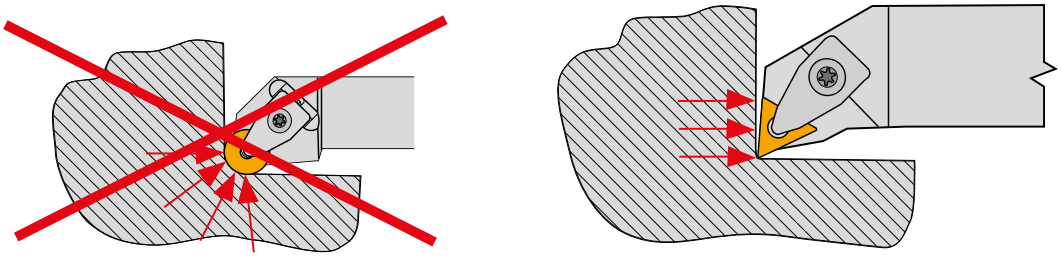
1) Grate am Ausgang des Werkzeuges können zu Kantenausbrüchen führen und dann zur Zerstörung der gesamten Wendeschneidplatte. Daher ist es zunächst notwendig die Kante abzuschrägen um die Grate zu beseitigen



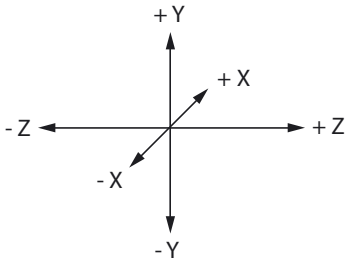
2) Es wird empfohlen das Standardprogramm (Eingabe des Materials) zu modifizieren; dies verringert die Schaffung von Graten an der Kante und verlängert die Haltbarkeit; auch der Arbeitsgang Abschrägung der Kante wird somit eliminiert.

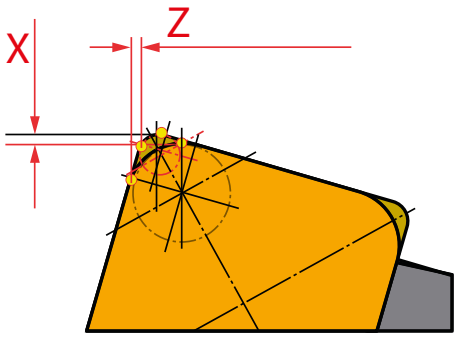


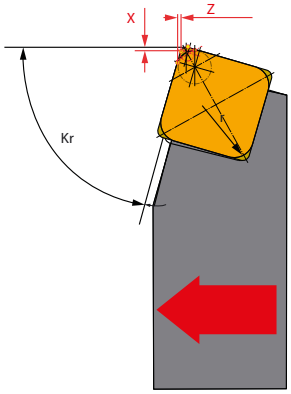
3) Wenn es ein Risiko gibt für Probleme durch Werkzeugvibrationen, ist der Einsatz von Wendeschneidplatten mit einem kleinen Radius sinnvoll, um die radialen Kräfte zu eliminieren.



Ändern der Größe (Korrektur) des verwendeten Radius:







ACHTUNG – Die Daten sind gültig für die rechte Seite des Halters, orientiert am Bild. – Für die Halter zur Innenbearbeitung, ist links oder eine andere Orientierung für die Korrektur der Markierungen notwendig + / – (Ersatzwerte X/Z)

Halter		Koordinaten	Radius 0,5	Radius 1,0	Radius 1,5				
Äußere Schneiden	CKJNR/L	x	0.443	0.000	-0.433				
		z	-0.050	0.000	0.050				

Halter		Koordinaten	Radius 02	Radius 04	Radius 08	Radius 12	Radius 16	Radius 24	Radius 32
Äußere Schneiden	DCLNR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	DDJNR/L	x	0.516	0.347	0.000	-0.329	-0.667	-1.343	-2.019
		z	-0.056	-0.041	0.000	0.022	0.054	0.117	0.180
	DSBNR/L	x	0.252	0.170	0.000	-0.158	-0.322	-0.649	-0.977
		z	0.422	0.280	0.000	-0.285	-0.568	-1.134	-1.700
	DSDNN	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	0.247	0.165	0.000	-0.165	-0.33	-0.659	-0.989
	DSKNR/L	x	0.134	0.089	0.000	-0.089	-0.178	-0.358	-0.537
		z	-0.167	-0.111	0.000	0.111	0.222	0.444	0.667
	DSSNR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	0.245	0.162	0.000	-0.167	-0.322	-0.662	-0.992
	DTFNR/L	x	0.426	0.284	0.000	-0.284	-0.569	-1.137	-1.705
		z	0.029	0.019	0.000	-0.019	-0.04	-0.078	-0.117
	DTGNR/L	x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	DVJNR/L	x	0.063	0.042	0.000	-0.042	-0.084	-0.169	-0.253
		z	1.234	0.823	0.000	-0.823	-1.646	-3.291	-4.937
	DVPNR/L	x	0.79	0.527	0.000	-0.527	-1.054	-2.108	-3.161
		z	0.834	0.554	0.000	-0.554	-1.109	-2.217	-3.326
	DWLNR/L	x	0.061	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206

ÄNDERN DER GRÖSSE (KORREKTUR) DES VERWENDETEN RADIUS

Halter		Koordinaten	Radius 02	Radius 04	Radius 08	Radius 12	Radius 16	Radius 24	Radius 32
Innere Schneiden	DCLNR/L	x	-0.053	-0.035	0.000	0.035	0.070	0.140	0.210
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.159	0.239
	DDUNR/L	x	-0.512	-0.341	0.000	0.0341	0.683	1.365	2.047
		z	-0.073	-0.049	0.000	0.049	0.097	0.195	0.292
	DTFNR/L	x	-0.425	-0.289	0.000	0.254	0.526	1.069	1.613
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	DVUNR/L	x	1.254	-0.836	0.000	0.836	1.671	3.343	5.014
		z	-0.129	-0.086	0.000	0.086	0.172	0.344	0.516
	DWLNR/L	x	-0.053	-0.035	0.000	0.035	0.07	0.14	0.21
		z	-0.06	-0.04	0.000	0.04	0.08	0.159	0.239
Äußere Schneiden	MTJNR/L	x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	MVJNR/L	x	1.263	0.847	0.000	-0.819	-1.651	-3.317	-4.982
		z	-0.075	-0.055	0.000	0.025	0.065	0.146	0.226
	MWLNR/L	x	0.609	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206
	PCBNR/L	x	0.045	0.033	0.000	-0.016	-0.040	-0.088	-0.137
		z	0.128	0.083	0.000	-0.096	-0.185	-0.364	-0.543
	PCKNR/L	x	0.171	0.115	0.000	-0.110	-0.223	-0.448	-0.672
		z	0.685	0.457	0.000	-0.457	-0.914	-1.827	-2.741
	PCLNR/L	x	0.061	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206
	PDJNR/L	x	0.516	0.347	0.000	-0.329	-0.667	-1.343	-2.019
		z	-0.056	-0.041	0.000	0.022	0.054	0.117	0.180
	PDNNR/L	x	0.699	0.469	0.000	-0.453	-0.915	-1.837	-2.759
		z	0.524	0.348	0.000	-0.357	-0.710	-1.415	-2.120
	PDXNR/L	x	0.453	0.305	0.000	-0.288	-0.584	-1.177	-1.770
		z	-0.156	-0.107	0.000	0.088	0.185	0.380	0.575
	PLBNR/L	x	0.137	0.094	0.000	-0.078	-0.163	-0.335	-0.507
		z	0.153	0.100	0.000	-0.110	-0.220	-0.433	-0.646
	PSBNR/L	x	0.137	0.094	0.000	-0.078	-0.163	-0.335	-0.507
		z	0.153	0.100	0.000	-0.110	-0.220	-0.433	-0.646
	PSDNN	x	0.252	0.170	0.000	-0.158	-0.322	-0.649	-0.977
		z	0.422	0.280	0.000	-0.285	-0.568	-1.134	-1.699
	PSKNR/L	x	0.140	0.094	0.000	-0.090	-0.152	-0.366	-0.550
		z	0.574	0.383	0.000	-0.384	-0.767	-1.533	-2.300
	PSSNR/L	x	0.246	0.164	0.000	-0.164	-0.328	-0.656	-0.983
		z	0.424	0.283	0.000	-0.283	-0.566	-1.131	-1.697
	PTFNR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.411	-0.243	0.000	0.429	0.765	1.437	2.110
	PTGNR/L	x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	PTTNR/L	x	0.601	0.403	0.000	-0.389	-0.784	-1.575	-2.367
		z	0.519	0.345	0.000	-0.354	-0.703	-1.401	-2.099
	PWLNR/L	x	0.609	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206
Innere Schneiden	PCLNR/L	x	-0.061	-0.046	0.000	0.012	0.040	0.098	0.156
		z	-0.062	-0.047	0.000	0.015	0.046	0.160	0.169
	PDUNR/L	x	-0.500	-0.339	0.000	0.305	0.627	1.271	1.915
		z	-0.052	-0.040	0.000	0.006	0.029	0.076	0.122
	PSKNR/L	x	-0.153	-0.097	0.000	0.063	0.143	0.303	0.463
		z	0.137	0.098	0.000	-0.124	-0.234	-0.456	-0.677
	PTFNR/L	x	-0.425	-0.289	0.000	0.254	0.526	1.069	1.613
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	PWLNR/L	x	-0.060	-0.046	0.000	0.012	0.043	0.098	0.156
		z	-0.065	-0.049	0.000	0.012	0.040	0.105	0.166

Halter		Koordinaten	Radius 02	Radius 04	Radius 08	Radius 12	Radius 16	Radius 24	Radius 32
Äußere Schneiden	SCACR/L	x	0.115	0.077	0.000	-0.077	-0.153	-0.307	-0.460
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SCBCR/L	x	0.042	0.028	0.000	-0.028	-0.055	-0.111	-0.166
		z	0.130	0.087	0.000	-0.087	-0.174	-0.347	-0.521
	SCDCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.279	-0.186	0.000	0.186	0.372	0.745	1.117
	SCFCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.124	-0.083	0.000	0.083	0.166	0.331	0.497
	SCLCR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	SDJCR/L	x	0.520	0.346	0.000	-0.346	-0.693	-1.386	-2.078
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.161	0.241
	SDNCN	x	0.699	0.466	0.000	-0.466	-0.933	-1.865	-2.798
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SEGCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.182	-0.121	0.000	0.121	0.243	0.485	0.728
	SSBCR/L	x	0.135	0.090	0.000	-0.090	-0.180	-0.360	-0.539
		z	0.155	0.104	0.000	-0.104	-0.207	-0.414	-0.621
	SSDCN	x	0.249	0.166	0.000	-0.166	-0.331	-0.663	-0.994
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SSKCR/L	x	-0.376	-0.517	0.000	-1.083	-1.366	-1.931	-2.497
		z	-0.135	-0.090	0.000	0.090	0.180	0.360	0.539
	STCFR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	–	–	0.000	–	–	–	–
	STJCR/L	x	0.406	0.271	0.000	-0.271	-0.542	-1.084	-1.626
		z	-0.054	-0.036	0.000	0.036	0.071	0.143	-0.214
	SVACR/L	x	00 / 0	01 / – 0.107	–	–	–	–	–
		z	00 / 0	01 / – 0.107	–	–	–	–	–
	SVGCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-1.303	-0.869	0.000	0.869	1.737	3.475	5.212
	SVHBR/L	x	1.034	0.690	0.000	-0.690	-1.379	-2.759	-4.138
		z	-0.544	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVHCR/L	x	1.034	0.690	0.000	-0.690	-1.379	-2.759	-4.138
		z	-0.544	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVJBR/L	x	1.269	0.846	0.000	-0.846	-1.692	-3.384	-5.076
		z	-0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVJCR/L	x	1.269	0.846	0.000	-0.846	-1.692	-3.384	-5.076
		z	-0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVPBR/L	x	0.811	0.541	0.000	-0.541	-1.081	-2.162	-3.244
		z	-0.811	-0.541	0.000	0.541	1.081	2.162	3.244
	SVPCR/L	x	0.811	0.541	0.000	-0.541	-1.081	-2.162	-3.244
		z	-0.811	-0.541	0.000	0.541	1.081	2.162	3.244
	SVVBN	x	1.395	0.930	0.000	-0.930	-1.860	-3.721	-5.581
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVVCN	x	1.395	0.930	0.000	-0.930	-1.860	-3.721	-5.581
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVXBR/L	x	1.201	0.801	0.000	-0.080	-1.601	-3.202	-4.804
		z	-0.259	-0.173	0.000	0.173	0.345	0.691	1.036
	SVXCR/L	x	1.201	0.801	0.000	-0.080	-1.601	-3.202	-4.804
		z	-0.259	-0.173	0.000	0.173	0.345	0.691	1.036
	SWLCR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.160	0.240

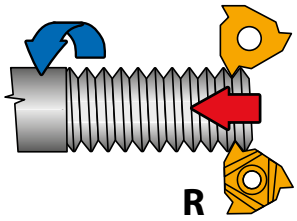
ÄNDERN DER GRÖSSE (KORREKTUR) DES VERWENDETEN RADIUS

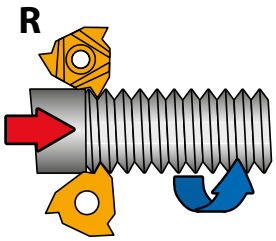
Halter		Koordinaten	Radius 02	Radius 04	Radius 08	Radius 12	Radius 16	Radius 24	Radius 32
Innere Schneiden	SCFCR/L	x	-0.420	-0.280	0.000	0.280	0.560	1.121	1.681
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SCKCR/L	x	-0.040	-0.027	0.000	0.027	0.054	0.108	0.161
		z	0.130	0.087	0.000	-0.087	-0.174	-0.348	0.521
	SCLCR/L	x	-0.058	-0.039	0.000	0.039	0.078	0.155	0.233
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	SCXCR/L	x	-0.178	-0.119	0.000	0.119	0.237	0.474	0.711
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SDQCR/L	x	-0.309	-0.194	0.000	0.206	0.412	0.825	1.237
		z	-0.310	-0.206	0.000	0.268	0.499	0.961	1.423
	SDUCR/L	x	-0.504	-0.336	0.000	0.336	0.672	1.344	2.016
		z	-0.059	-0.039	0.000	0.041	0.082	0.162	0.242
	SDZCR/L	x	-0.520	-0.346	0.000	0.346	0.693	0.139	2.078
		z	0.059	0.039	0.000	-0.041	-0.082	-0.162	-0.242
	SELPR/L	x	-0.126	-0.084	0.000	0.084	0.168	0.337	0.051
		z	-0.066	-0.044	0.000	0.044	0.088	0.176	0.264
	SEUCR/L	x	-0.149	-0.099	0.000	0.099	0.199	0.397	0.596
		z	-0.041	-0.027	0.000	0.027	0.053	0.107	0.160
	SEUPR/L	x	-0.148	-0.099	0.000	0.099	0.198	0.396	0.593
		z	-0.040	-0.027	0.000	0.027	0.053	0.107	0.160
	SEXPR/L	x	-0.384	-0.256	0.000	0.256	0.512	1.024	1.537
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SSSCR/L	x	-0.249	-0.166	0.000	0.166	0.331	0.663	0.994
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	STFCR/L	x	-0.433	-0.289	0.000	0.289	0.577	1.154	1.731
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVLCR/L	x	-1.243	-0.828	0.000	0.828	1.657	3.314	4.971
		z	0.239	0.692	0.000	-0.108	-0.215	-0.430	-0.645
	SVQBR/L	x	-1.027	-0.684	0.000	0.690	1.369	2.738	4.106
		z	-0.545	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVQCR/L	x	-1.027	-0.684	0.000	0.690	1.369	2.738	4.106
		z	-0.545	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVUBR/L	x	-1.259	-0.840	0.000	0.840	1.679	3.358	5.037
		z	0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVUCR/L	x	-1.259	-0.840	0.000	0.840	1.679	3.358	5.037
		z	0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVXCR/L	x	-0.917	-0.611	0.000	0.611	1.222	2.445	3.667
		z	-0.696	-0.464	0.000	0.464	0.928	1.856	2.783
	SWLCR/L	x	-0.060	-0.039	0.000	0.039	0.079	0.158	0.237
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.160	0.240
	SWUCR/L	x	-0.080	-0.053	0.000	0.053	0.107	0.213	0.319
		z	-0.034	-0.024	0.000	0.024	0.049	0.098	0.146

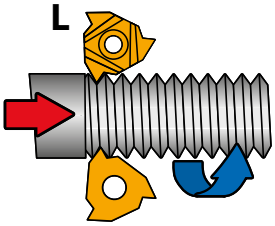
ACHTUNG – Die Daten sind gültig für die rechte Seite des Halters, orientiert am Bild. – Für die Halter zur Innenbearbeitung, ist links oder eine andere Orientierung für die Korrektur der Markierungen notwendig + / – (Ersatzwerte X/Z)

Je nach der Werkstückform und dem Typ der Drehmaschine wird die Grundmethode des Drehens gewählt. Vorschub- und Dreh-Richtung der Spindel für das Drehen eines rechtsgängigen Aussengewindes oder Innengewindes, bzw. des linksgängingen Außengewindes oder Innengewindes. Die Wahl kann nach der Abbildung in der Tabelle durchgeführt werden.

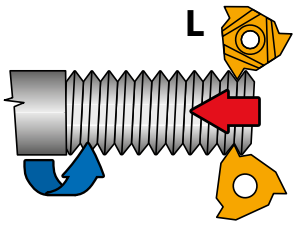
RECHTSGÄNGIGES AUSSENGEWINDE

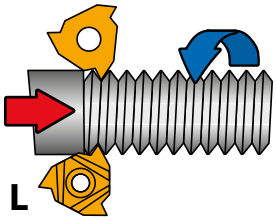


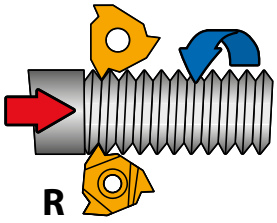




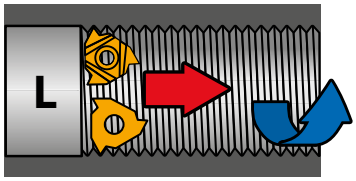
LINKSGÄNGIGES AUSSENGEWINDE

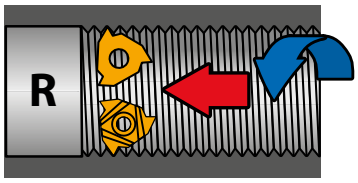




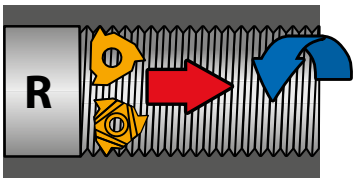


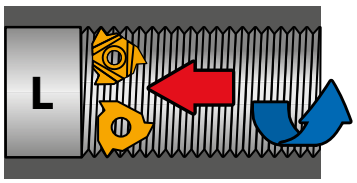
RECHTSGÄNGIGES INNENGEWINDE





LINKSGÄNGIGES INNENGEWINDE





Bewegung des Werkstücks

Werkzeugbewegung

L / R Design Wendeschneidplatte

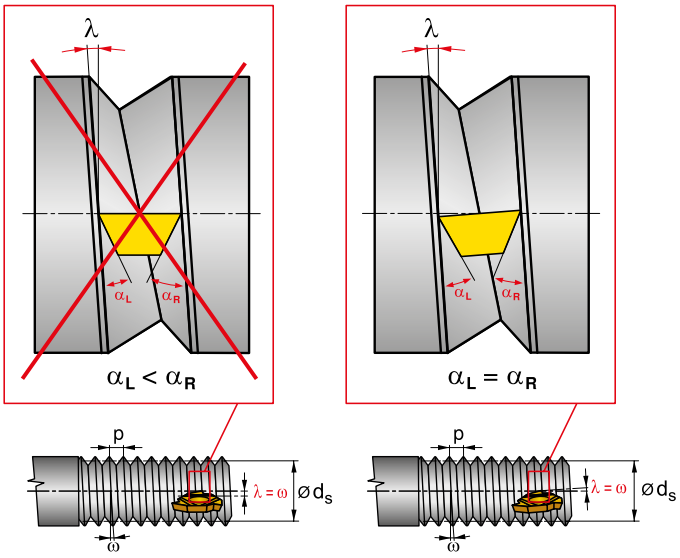
Der Steigungswinkel kann nach der folgenden Formel berechnet werden:

$$tg\,\omega = \frac{p}{d_s \cdot \pi}$$

ω Drallsteigungswinkel [°]

p Gewindesteigung [mm]

d_s Flankendurchmesser des Gewindes [mm]



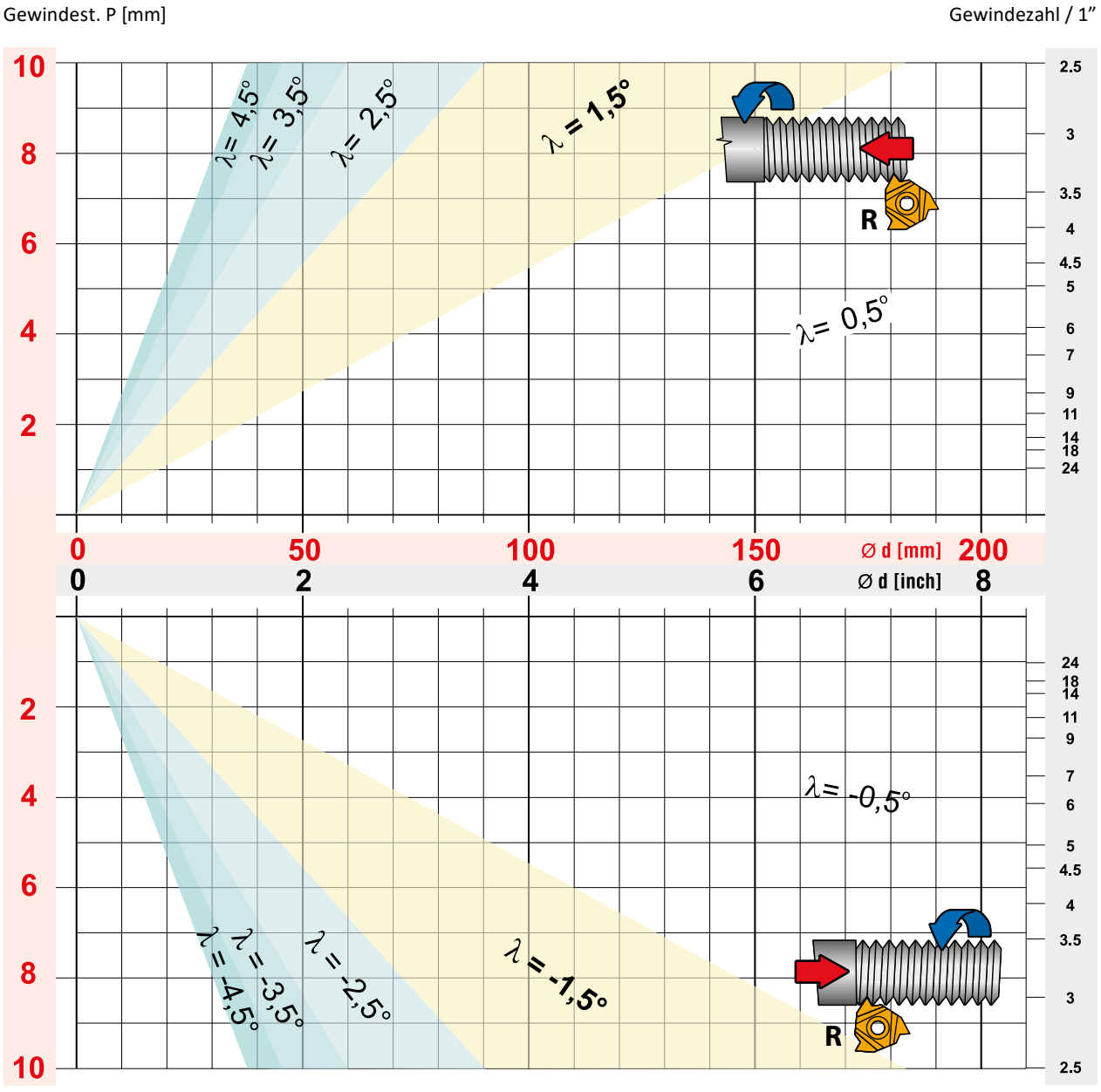
Der Neigungswinkel der WSP muss dem Drallsteigungswinkel entsprechen. Da, falls sich der Drallsteigungswinkel und der Profilneigungswinkel wesentlich unterscheiden, es zur Querschnittverzerrung des bearbeiteten Gewindes und auch zum ungleichmäßigen Verschleiß der Nebenschneide kommt.
Die Klemmhalter haben gewöhnlich einen konstanten Neigungswinkel (Neigung der WSP) λ = 1.5°. Um die nötige Neigung w des nahen Drallsteigungswinkels des Gewindes w zu bekommen ist es nötig unter die Wendeschneidplatte eine spezielle Reduktionsunterlage
einzulegen. Mit deren Hilfe wird dann der gewünschte Neigungswinkel l der WSP erreicht. Zur Wahl der geeigneten Unterlage unter die Gewindeschneidplatte sind folgende Tabelle und , bzw. das Diagramm bestimmt.

Wahl der Unterlage

Einstellwinkel λ	**Positiv**					**Negativ**		**Für Einstech–WSP TN16.. ... ZZ, TN22.. ... ZZ**
	4.5°	**3.5°**	**2.5°**	**1.5°**	**0.5°**	**-0.5°**	**-1.5°**	
Klemmhalter	**Bezeichnung der Unterlage**							
SER .... .16; SIL .... .16	PE16+4.5	PE16+3.5	PE16+2.5	**PE16+1.5**	PE16+0.5	PE16-0.5	PE16-1.5	PE16ZZ
SEL .... .16; SIR .... .16	PI16+4.5	PI16+3.5	PI16+2.5	**PI16+1.5**	PI16+0.5	PI16-0.5	PI16-1.5	PI16ZZ
SER .... .22; SIL .... .22	PE22+4.5	PE22+3.5	PE22+2.5	**PE22+1.5**	PE22+0.5	PE22-0.5	PE22-1.5	PE22ZZ
SEL .... .22; SIR .... .22	PI22+4.5	PI22+3.5	PI22+2.5	**PI22+1.5**	PI22+0.5	PI22-0.5	PI22-1.5	PI22ZZ
SER-S .... .22; SIL-S .... .22	PE22S+4.5	PE22S+3.5	PE22S+2.5	**PE22S+1.5**	PE22S+0.5	PE22S-0.5	PE22S-1.5	-
SEL-S .... .22; SIR-S .... .22	PI22S+4.5	PI22S+3.5	PI22S+2.5	**PI22S+1.5**	PI22S+0.5	PI22S-0.5	PI22S-1.5	-

Bemerkung: Die Klemmhalter haben gewöhnlich den Neigungswinkel λ = 1.5°. Der Neigungswinkel kann durch eine austauschbare Unterlage geändert werden, siehe Tabelle und Diagramm.
Bei den Klemmhaltern SER-S ...., SIR-S .... sind die Unterlagen mit dem Buchstaben „***S***“ gekennzeichnet.

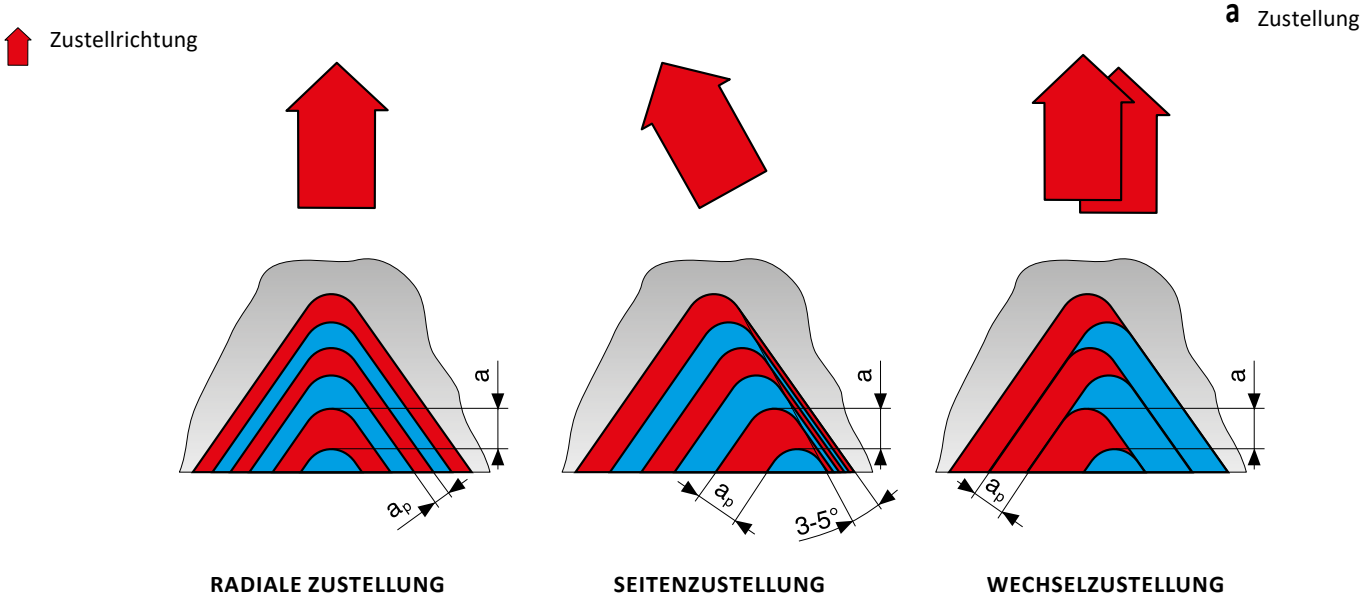
Diagramm für die Wahl der auf Auflageplatten



Bewegung des Werkstücks Werkzeugbewegung **L / R** Design Wendeschneidplatte

Spantrennung, Methoden und Größe der Zustellung

Zur Abnahme des ganzen Gewindeprofils gibt es drei verschiedene Zustellungsmethoden: die radiale Zustellung, die Seitenzustellung und die Wechselzustellung.



Die Wahl hängt vom Maschinentyp, vom zu bearbeiteten Material und von der Gewindesteigung ab.

Die radiale Zustellung ist die einfachste und am meisten angewendete Methode. Die Zustellung erfolgt senkrecht zur Achse des rotierenden Werkstücks. Gute Spanformung, gleichmäßiger Schneidkantenverschleiß. Geeignet für die Fertigung von Gewinden mit kleinerer Steigung (***p*** < 1,5 mm). Erhöhte Vibrationsgefahr bei höheren Vorschüben.

Geeignet für kurzspanende Materialien und für Materialien, bei denen es zur Kalthärtung kommt – z.B. austenitische rostfreie Stähle und kohlenstoffarme Stähle.

Die Seitenzustellung – verringert die Wärmebelastung der Schneidkantenspitze und dadurch auch den Verschleiss. Sie ermöglicht auch die bessere Spanform und Späneabfuhr. Sie wird für Gewinde mit der Steigung von ***p*** >1,5 mm zum Drehen der Trapezgewinde verwendet. Zum Nachteil gehören die Reibung der rechten Nebenschneide um die rechte Profilflanke und der folgende unregelmässige Schneidkantenverschleiss und auch die verschlechterte Qualität der bearbeiteten Oberfläche an der rechten Profilflanke. In manchen Fällen wird die Seitenzustellung mit der Abweichung von 3-5° verwendet – sie eliminiert die Reibung an der Profilflanke.

Die Wechselzustellung – wird bei großen Gewinde-steigungen und bei Materialien, die einen langen, schlecht verformbaren Span bilden empfohlen. Zum Vorteil gehören die gleichmäßigere Verteilung der Material-abnahme an beiden Flanken und dadurch der gleichmässigere Schneidkantenverschleiss der WSP. Sie stellt grössere Ansprüche an die Programmierung der Bearbeitungsmaschine.

Die Zustellungsgrösse und die Anzahl der Eingriffe – sind von der Gewindesteigung abhängig. Für verschiedene Gewindetypen können sie nach den Tabellen gewählt werden.

Die angegebenen Werte sind als Richtwerte-Ausganswerte zu verstehen und können nach konkreten Erfahrungen angepasst werden. Falls es zum Schneidkantenbruch kommt, wird empfohlen die Zustellungsgrösse zu verringern und die Anzahl der Eingriffe zu erhöhen.

Die Zustellungsgrösse sollte nicht niedriger sein als 0,05 mm. Beim Drehen austenitischer und weicher Stähle ist die minimal zulässige Zustellung 0,08 mm.

ROHRFÖRMIGES ZYLINDRISCHES GEWINDEPROFIL, WELCHES W ENTSPRICHT (WHITWORTH 55°)

Gewindekennzeichnung	Anzahl Gewindegänge / 1″	Gewindesteigung P [mm]	Nenndurchmesser Gewinde [mm]	Kleinster Durchmesser des Gewindes [mm]	Kennzeichnung der Gewindewendeplatte
G 1/16″	28	0,907	7.723	6.561	**TN xxxx280W**
G 1/8″			9.728	8.566	
G 1/4″	19	1,337	13.157	11.445	**TN xxxx190W**
G 3/8″			16.662	14.950	
G 1/2″	14	1,814	20.955	18.631	**TN xxxx140W**
G 5/8″			22.911	20.587	
G 3/4″			26.441	24.117	
G 7/8″			30.201	27.877	
G 1″	11	2,309	33.249	30.291	**TN xxxx110W**
G1 1/8″			37.897	34.939	
G1 1/4″			41.910	38.952	
G1 1/2″			47.803	44.845	
G1 3/4″			53.746	50.788	
G 2″			59.614	56.656	
G2 1/4″			65.710	62.752	
G2 1/2″			75.184	72.226	
G2 3/4″			81.534	78.576	
G3″			87.884	84.926	
G3 1/2″			100.330	97.372	
G4″			113.030	110.072	
G4 1/2″			125.730	122.772	
G5″			138.430	135.472	
G5 1/2″			151.130	148.172	
G6″			163.830	160.872	

Beispiel: für ein rechtes Außengewinde auf ein Rohr 1 ½“ verwenden Sie den Gewindeeinsatz TN 16ER110W; 8030

M – metrische 60° – aussen

Anzahl der Eingriffe	SCHNITTGESCHWINDIGKEIT ENTSPRECHEND DER WACHSENDEN STEIGUNG VERRINGERN														
	Steigung [mm]														
	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.75	0.50
1	0.46	0.43	0.41	0.37	0.34	0.34	0.28	0.27	0.24	0.22	0.22	0.21	0.18	0.16	0.11
2	0.43	0.40	0.39	0.34	0.32	0.31	0.26	0.24	0.22	0.20	0.20	0.17	0.16	0.14	0.09
3	0.35	0.32	0.32	0.28	0.25	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.17	0.14	0.12	0.11	0.07
4	0.30	0.28	0.27	0.24	0.22	0.21	0.18	0.17	0.16	0.14	0.14	0.11	0.11	0.07	0.06
5	0.29	0.26	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.12	0.10	0.08		
6	0.26	0.24	0.24	0.22	0.18	0.18	0.15	0.15	0.12	0.10	0.08	0.08			
7	0.24	0.21	0.22	0.20	0.17	0.16	0.14	0.12	0.11	0.10					
8	0.23	0.20	0.20	0.18	0.15	0.15	0.13	0.11	0.08	0.08					
9	0.22	0.19	0.19	0.17	0.14	0.14	0.12	0.11							
10	0.19	0.18	0.18	0.16	0.13	0.12	0.11	0.08							
11	0.18	0.17	0.16	0.14	0.12	0.11	0.10								
12	0.16	0.15	0.15	0.13	0.12	0.08	0.08								
13	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11										
14	0.13	0.13	0.10	0.10	0.08										
15	0.13	0.12													
16	0.10	0.10													
Steigung	**3.83**	**3.52**	**3.19**	**2.87**	**2.53**	**2.23**	**1.92**	**1.60**	**1.25**	**1.13**	**0.93**	**0.81**	**0.65**	**0.48**	**0.33**

M – metrische 60° – innen

Anzahl der Eingriffe	SCHNITTGESCHWINDIGKEIT ENTSPRECHEND DER WACHSENDEN STEIGUNG VERRINGERN														
	Steigung [mm]														
	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.75	0.50
1	0.46	0.43	0.42	0.37	0.34	0.32	0.28	0.26	0.23	0.22	0.20	0.17	0.17	0.16	0.10
2	0.43	0.40	0.40	0.34	0.31	0.30	0.26	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.15	0.13	0.08
3	0.35	0.33	0.32	0.28	0.24	0.24	0.21	0.18	0.17	0.15	0.15	0.14	0.11	0.10	0.07
4	0.30	0.26	0.26	0.23	0.21	0.19	0.16	0.15	0.15	0.13	0.13	0.10	0.09	0.07	0.06
5	0.26	0.22	0.22	0.21	0.18	0.17	0.14	0.13	0.12	0.10	0.11	0.09	0.08		
6	0.22	0.20	0.20	0.19	0.15	0.15	0.13	0.12	0.11	0.09	0.08	0.08			
7	0.20	0.18	0.17	0.16	0.14	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08					
8	0.19	0.17	0.16	0.15	0.13	0.13	0.11	0.10	0.08	0.08					
9	0.18	0.16	0.16	0.14	0.12	0.12	0.10	0.10							
10	0.16	0.15	0.15	0.13	0.12	0.11	0.10	0.08							
11	0.15	0.14	0.14	0.12	0.11	0.10	0.09								
12	0.15	0.14	0.14	0.12	0.10	0.08	0.08								
13	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10										
14	0.13	0.12	0.10	0.10	0.08										
15	0.12	0.12													
16	0.10	0.10													
Steigung	**3.54**	**3.25**	**2.96**	**2.65**	**2.33**	**2.05**	**1.78**	**1.48**	**1.17**	**1.05**	**0.85**	**0.75**	**0.60**	**0.46**	**0.31**

W – Whitworth 55° – innen und aussen

Anzahl der Eingriffe	SCHNITTGESCHWINDIGKEIT ENTSPRECHEND DER WACHSENDEN STEIGUNG VERRINGERN																
	Steigung [Gewinde/Zoll]																
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	19	20	26	28
1	0.49	0.46	0.45	0.38	0.37	0.32	0.30	0.29	0.28	0.28	0.24	0.24	0.23	0.22	0.21	0.19	0.18
2	0.46	0.43	0.43	0.36	0.35	0.30	0.28	0.27	0.26	0.26	0.22	0.22	0.22	0.22	0.21	0.18	0.17
3	0.38	0.38	0.38	0.30	0.29	0.24	0.23	0.22	0.22	0.22	0.18	0.19	0.19	0.18	0.17	0.15	0.14
4	0.36	0.33	0.32	0.26	0.25	0.21	0.20	0.19	0.19	0.18	0.15	0.16	0.16	0.14	0.14	0.12	0.12
5	0.34	0.29	0.28	0.22	0.22	0.19	0.18	0.17	0.16	0.16	0.13	0.13	0.13	0.12	0.11	0.08	0.08
6	0.31	0.25	0.25	0.21	0.19	0.17	0.15	0.15	0.14	0.14	0.11	0.11	0.08	0.08	0.08		
7	0.29	0.24	0.22	0.19	0.18	0.15	0.14	0.14	0.13	0.13	0.09	0.08					
8	0.27	0.22	0.20	0.17	0.16	0.14	0.13	0.13	0.12	0.08	0.08						
9	0.24	0.20	0.19	0.16	0.15	0.13	0.12	0.12	0.08								
10	0.22	0.18	0.18	0.15	0.14	0.12	0.12	0.08									
11	0.20	0.17	0.17	0.14	0.12	0.12	0.08										
12	0.19	0.16	0.15	0.14	0.08	0.08											
13	0.17	0.15	0.12	0.12													
14	0.15	0.14	0.10	0.10													
15	0.12	0.12															
16	0.10	0.10															
Steigung	4.29	3.82	3.44	2.90	2.50	2.17	1.93	1.76	1.58	1.45	1.20	1.13	1.01	0.96	0.92	0.72	0.69

UN – UN 60° – aussen

Anzahl der Eingriffe	SCHNITTGESCHWINDIGKEIT ENTSPRECHEND DER WACHSENDEN STEIGUNG VERRINGERN																	
	Steigung [Gewinde/Zoll]																	
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
1	0.47	0.45	0.43	0.36	0.35	0.30	0.28	0.27	0.27	0.27	0.25	0.23	0.22	0.23	0.20	0.19	0.17	0.17
2	0.44	0.41	0.40	0.34	0.33	0.28	0.26	0.26	0.25	0.26	0.24	0.22	0.21	0.21	0.19	0.17	0.15	0.15
3	0.40	0.39	0.36	0.27	0.26	0.25	0.21	0.20	0.20	0.20	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.11	0.13
4	0.36	0.31	0.31	0.23	0.22	0.21	0.20	0.17	0.19	0.18	0.17	0.15	0.14	0.14	0.12	0.12	0.09	0.08
5	0.32	0.26	0.26	0.22	0.21	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.13	0.12	0.10	0.08	0.08	
6	0.27	0.23	0.23	0.20	0.19	0.16	0.15	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.11	0.08	0.08			
7	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.11	0.10	0.08					
8	0.23	0.20	0.19	0.16	0.15	0.13	0.12	0.12	0.11	0.08	0.08	0.08						
9	0.22	0.18	0.19	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08									
10	0.21	0.17	0.18	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08										
11	0.19	0.16	0.17	0.13	0.11	0.11	0.08											
12	0.18	0.15	0.15	0.12	0.08	0.08												
13	0.16	0.14	0.12	0.11														
14	0.15	0.14	0.10	0.10														
15	0.12	0.12																
16	0.10	0.10																
Steigung	4.07	3.62	3.29	2.71	2.33	2.08	1.84	1.66	1.52	1.39	1.29	1.19	1.05	0.94	0.84	0.70	0.60	0.53

UN – UN 60° – innen

Anzahl der Eingriffe	SCHNITTGESCHWINDIGKEIT ENTSPRECHEND DER WACHSENDEN STEIGUNG VERRINGERN																	
	Steigung [Gewinde/Zoll]																	
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
1	0.44	0.41	0.42	0.35	0.34	0.30	0.28	0.27	0.27	0.27	0.25	0.23	0.22	0.23	0.20	0.18	0.17	0.17
2	0.41	0.38	0.38	0.33	0.32	0.28	0.26	0.25	0.23	0.23	0.20	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.14
3	0.39	0.34	0.33	0.25	0.24	0.22	0.19	0.18	0.18	0.18	0.15	0.14	0.14	0.14	0.13	0.13	0.09	0.10
4	0.33	0.28	0.27	0.21	0.21	0.18	0.16	0.15	0.15	0.15	0.13	0.13	0.12	0.12	0.10	0.10	0.08	0.08
5	0.28	0.23	0.23	0.18	0.17	0.15	0.14	0.13	0.13	0.13	0.12	0.11	0.10	0.10	0.09	0.08	0.08	
6	0.24	0.20	0.20	0.16	0.15	0.13	0.13	0.12	0.11	0.11	0.11	0.10	0.09	0.08	0.08			
7	0.22	0.19	0.18	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11	0.11	0.10	0.10	0.09	0.08					
8	0.21	0.18	0.17	0.14	0.13	0.11	0.11	0.10	0.10	0.08	0.08	0.08						
9	0.20	0.17	0.16	0.13	0.12	0.11	0.10	0.10	0.08									
10	0.18	0.16	0.15	0.12	0.12	0.10	0.09	0.08										
11	0.17	0.15	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08											
12	0.16	0.14	0.14	0.11	0.08	0.08												
13	0.15	0.14	0.12	0.11														
14	0.14	0.13	0.10	0.10														
15	0.12	0.12																
16	0.10	0.10																
Steigung	**3.74**	**3.32**	**2.99**	**2.46**	**2.13**	**1.88**	**1.66**	**1.49**	**1.36**	**1.25**	**1.14**	**1.06**	**0.93**	**0.84**	**0.76**	**0.64**	**0.56**	**0.49**

NPT – NPT 60° – innen und aussen

Anzahl der Eingriffe	SCHNITTGESCHWINDIGKEIT ENTSPRECHEND DER WACHSENDEN STEIGUNG VERRINGERN				
	Steigung [Gewinde/Zoll]				
	8	11.5	14	18	27
1	0.28	0.25	0.24	0.22	0.19
2	0.25	0.22	0.22	0.18	0.15
3	0.22	0.18	0.17	0.15	0.13
4	0.19	0.16	0.15	0.14	0.11
5	0.18	0.16	0.14	0.13	0.09
6	0.18	0.14	0.13	0.12	0.08
7	0.17	0.14	0.12	0.10	
8	0.17	0.12	0.10	0.08	
9	0.16	0.12	0.10		
10	0.16	0.10	0.08		
11	0.14	0.09			
12	0.13	0.08			
13	0.12				
14	0.11				
15	0.08				
Steigung	**2.54**	**1.76**	**1.45**	**1.12**	**0.75**

RD – RD 30° – aussen

Anzahl der Eingriffe	SCHNITTGESCHWINDIGKEIT ENTSPRECHEND DER WACHSENDEN STEIGUNG VERRINGERN			
	Steigung [Gewinde/Zoll]			
	4	6	8	10
1	0.44	0.33	0.29	0.26
2	0.40	0.29	0.26	0.25
3	0.34	0.25	0.21	0.23
4	0.32	0.23	0.19	0.20
5	0.28	0.20	0.18	0.16
6	0.26	0.18	0.16	0.12
7	0.24	0.16	0.14	0.10
8	0.22	0.15	0.12	0.08
9	0.20	0.14	0.10	
10	0.19	0.12	0.08	
11	0.17	0.10		
12	0.15	0.08		
13	0.12			
14	0.10			
Steigung	**3.43**	**2.23**	**1.73**	**1.40**

RD – RD 30° – innen

Anzahl der Eingriffe	SCHNITTGESCHWINDIGKEIT ENTSPRECHEND DER WACHSENDEN STEIGUNG VERRINGERN			
	Steigung [Gewinde/Zoll]			
	4	6	8	10
1	0.46	0.38	0.26	0.27
2	0.43	0.34	0.22	0.26
3	0.40	0.30	0.21	0.25
4	0.35	0.25	0.19	0.22
5	0.30	0.21	0.18	0.18
6	0.26	0.19	0.16	0.13
7	0.24	0.17	0.14	0.10
8	0.22	0.16	0.12	0.08
9	0.20	0.14	0.10	
10	0.19	0.12	0.08	
11	0.17	0.10		
12	0.15	0.08		
13	0.12			
14	0.10			
Steigung	**3.59**	**2.44**	**1.66**	**1.49**

TR – TR 30° – aussen

Anzahl der Eingriffe	SCHNITTGESCHWINDIGKEIT ENTSPRECHEND DER WACHSENDEN STEIGUNG VERRINGERN											
	Steigung [mm]											
	14,0	12,0	10,0	9,0	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,5
1	0.40	0.38	0.38	0.38	0.37	0.37	0.37	0.34	0.31	0.27	0.25	0.23
2	0.37	0.36	0.36	0.35	0.35	0.34	0.35	0.33	0.28	0.25	0.24	0.22
3	0.36	0.34	0.34	0.34	0.34	0.33	0.32	0.27	0.24	0.21	0.20	0.18
4	0.36	0.34	0.34	0.33	0.33	0.31	0.29	0.25	0.20	0.17	0.17	0.14
5	0.35	0.32	0.32	0.31	0.31	0.29	0.27	0.23	0.19	0.15	0.14	0.12
6	0.35	0.32	0.32	0.30	0.29	0.26	0.25	0.21	0.18	0.13	0.13	0.08
7	0.34	0.30	0.31	0.29	0.28	0.26	0.23	0.20	0.16	0.13	0.11	
8	0.34	0.30	0.29	0.28	0.27	0.26	0.22	0.20	0.15	0.12	0.09	
9	0.34	0.30	0.28	0.26	0.25	0.24	0.22	0.18	0.15	0.12		
10	0.33	0.29	0.27	0.25	0.24	0.23	0.20	0.16	0.15	0.10		
11	0.33	0.29	0.25	0.24	0.23	0.22	0.18	0.15	0.14	0.10		
12	0.32	0.29	0.24	0.23	0.21	0.22	0.17	0.14	0.13	0.08		
13	0.32	0.28	0.23	0.22	0.20	0.20	0.17	0.13	0.10			
14	0.31	0.27	0.22	0.21	0.19	0.19	0.16	0.10				
15	0.31	0.25	0.22	0.21	0.19	0.17	0.14					
16	0.30	0.25	0.20	0.19	0.18	0.16	0.12					
17	0.30	0.24	0.19	0.18	0.17	0.12						
18	0.29	0.22	0.18	0.16	0.15							
19	0.28	0.20	0.17	0.15	0.13							
20	0.27	0.20	0.16	0.15								
21	0.23	0.19	0.15	0.13								
22	0.23	0.18	0.15									
23	0.21	0.17	0.13									
24	0.19	0.16										
25	0.17	0.15										
26	0.16	0.13										
27	0.16											
28	0.15											
29	0.13											
Steigung	**8.2**	**6.72**	**5.7**	**5.16**	**4.68**	**4.17**	**3.66**	**2.89**	**2.38**	**1.83**	**1.33**	**0.97**

TR – TR 30° – innen

Anzahl der Eingriffe	SCHNITTGESCHWINDIGKEIT ENTSPRECHEND DER WACHSENDEN STEIGUNG VERRINGERN											
	Steigung [mm]											
	14,0	12,0	10,0	9,0	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,5
1	0.40	0.38	0.38	0.38	0.37	0.37	0.37	0.34	0.31	0.27	0.25	0.23
2	0.37	0.36	0.36	0.35	0.35	0.34	0.34	0.33	0.28	0.25	0.24	0.22
3	0.36	0.34	0.34	0.34	0.34	0.33	0.32	0.27	0.24	0.22	0.21	0.19
4	0.36	0.34	0.34	0.33	0.33	0.31	0.29	0.25	0.20	0.17	0.17	0.14
5	0.35	0.32	0.32	0.31	0.31	0.29	0.27	0.23	0.19	0.15	0.14	0.12
6	0.35	0.32	0.32	0.31	0.29	0.26	0.25	0.21	0.18	0.14	0.13	0.08
7	0.34	0.30	0.31	0.29	0.28	0.26	0.23	0.20	0.16	0.13	0.11	
8	0.34	0.30	0.29	0.29	0.27	0.26	0.22	0.20	0.15	0.12	0.09	
9	0.34	0.30	0.28	0.26	0.25	0.24	0.22	0.18	0.15	0.12		
10	0.33	0.29	0.27	0.25	0.24	0.23	0.20	0.16	0.15	0.10		
11	0.33	0.29	0.25	0.24	0.23	0.22	0.18	0.15	0.14	0.10		
12	0.32	0.28	0.24	0.23	0.21	0.22	0.17	0.14	0.13	0.08		
13	0.32	0.28	0.23	0.22	0.20	0.20	0.17	0.13	0.10			
14	0.31	0.27	0.22	0.21	0.19	0.19	0.16	0.10				
15	0.31	0.25	0.22	0.21	0.19	0.17	0.14					
16	0.30	0.25	0.20	0.20	0.18	0.16	0.12					
17	0.30	0.24	0.19	0.18	0.17	0.12						
18	0.29	0.22	0.18	0.16	0.15							
19	0.28	0.20	0.17	0.15	0.13							
20	0.27	0.20	0.16	0.15								
21	0.27	0.19	0.15	0.13								
22	0.23	0.18	0.15									
23	0.23	0.17	0.13									
24	0.21	0.16										
25	0.19	0.15										
26	0.17	0.13										
27	0.16											
28	0.16											
29	0.15											
30	0.13											
Steigung	**8.47**	**6.71**	**5.7**	**5.19**	**4.68**	**4.17**	**3.65**	**2.89**	**2.38**	**1.85**	**1.34**	**0.98**

BSPT 55°– innen und aussen

Anzahl der Eingriffe	SCHNITTGESCHWINDIGKEIT ENTSPRECHEND DER WACHSENDEN STEIGUNG VERRINGERN			
	Steigung [Gewinde/Zoll]			
	11	14	19	28
1	0.22	0.19	0.19	0.15
2	0.21	0.18	0.18	0.14
3	0.20	0.17	0.17	0.13
4	0.19	0.16	0.15	0.12
5	0.18	0.15	0.13	0.08
6	0.16	0.14	0.08	
7	0.15	0.12		
8	0.13	0.08		
9	0.08			
Steigung	**1.52**	**1.19**	**0.90**	**0.62**

ACME – ACME 29° – aussen

Anzahl der Eingriffe	SCHNITTGESCHWINDIGKEIT ENTSPRECHEND DER WACHSENDEN STEIGUNG VERRINGERN							
	Steigung [Gewinde/Zoll]							
	4	5	6	8	10	12	14	16
1	0.37	0.34	0.32	0.29	0.27	0.25	0.22	0.23
2	0.34	0.32	0.28	0.25	0.23	0.22	0.20	0.21
3	0.30	0.25	0.23	0.21	0.20	0.17	0.18	0.18
4	0.27	0.23	0.21	0.17	0.18	0.14	0.15	0.14
5	0.25	0.22	0.18	0.15	0.14	0.13	0.13	0.12
6	0.24	0.20	0.18	0.13	0.12	0.12	0.11	0.08
7	0.21	0.19	0.16	0.13	0.12	0.10	0.08	
8	0.20	0.19	0.16	0.12	0.11	0.09		
9	0.20	0.18	0.16	0.12	0.11			
10	0.18	0.16	0.15	0.11	0.09			
11	0.17	0.15	0.14	0.11				
12	0.16	0.14	0.13	0.09				
13	0.16	0.13	0.11					
14	0.15	0.11						
15	0.14							
16	0.12							
Steigung	**3.46**	**2.83**	**2.41**	**1.88**	**1.57**	**1.22**	**1.07**	**0.96**

ACME – ACME 29° – internal

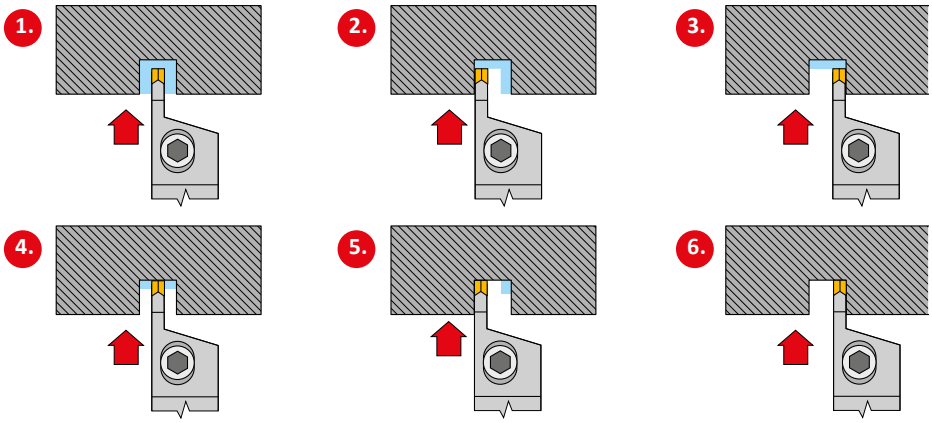
Anzahl der Eingriffe	SCHNITTGESCHWINDIGKEIT ENTSPRECHEND DER WACHSENDEN STEIGUNG VERRINGERN							
	Steigung [Gewinde/Zoll]							
	4	5	6	8	10	12	14	16
1	0.37	0.34	0.32	0.29	0.27	0.25	0.22	0.23
2	0.33	0.31	0.27	0.25	0.23	0.22	0.20	0.21
3	0.30	0.25	0.23	0.21	0.20	0.17	0.18	0.17
4	0.27	0.23	0.20	0.17	0.18	0.15	0.15	0.14
5	0.25	0.22	0.18	0.15	0.15	0.13	0.13	0.12
6	0.23	0.20	0.18	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08
7	0.21	0.19	0.16	0.13	0.12	0.10	0.08	
8	0.20	0.19	0.15	0.12	0.11	0.09		
9	0.20	0.17	0.15	0.12	0.11			
10	0.18	0.16	0.15	0.12	0.09			
11	0.17	0.15	0.14	0.11				
12	0.16	0.14	0.13	0.09				
13	0.16	0.13	0.11					
14	0.15	0.11						
15	0.14							
16	0.12							
Steigung	**3.44**	**2.78**	**2.38**	**1.90**	**1.59**	**1.23**	**1.07**	**0.95**

Einstechen, Abstechen und Kopierdrehen

Pramet bietet ein umfassendes Programm an Werkzeugen zum Drehen von flachen und tiefen Einstichen, sowohl radial als auch axial (Planstechen). Das Drehen von Rund-/Kopierprofilen kann auch durch Längsdrehen durchgeführt werden.

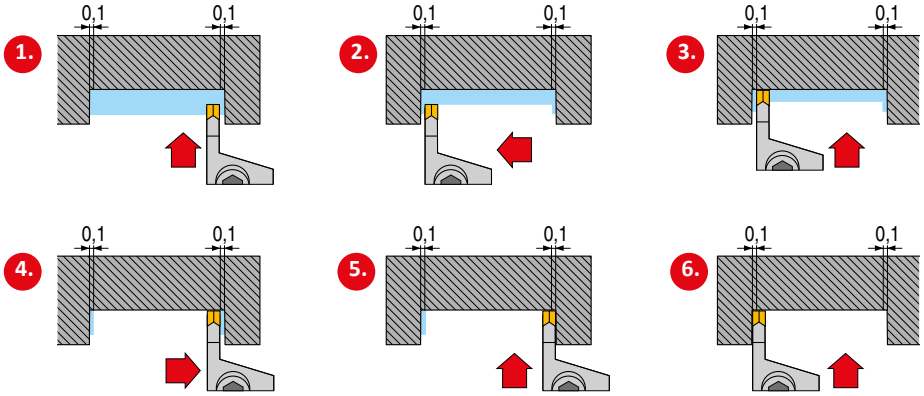
Empfehlung für den praktischen Einsatz:

Die Vorgehensweise beim Drehen eines Einstichs (Vertiefung und Verbreiterung) ist in der folgenden Abbildung dargestellt.

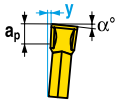


Hinweis: Um eine ebene Aufsitzfläche zu erzeugen, den Wendeschneidplattentyp **GL** mit Spanbrecher **GM** oder **LCMF** mit Spanbrecher **F** verwenden. Die äußeren radialen Einstiche sollten den mittleren Einstich um den zweifachen Eckenradius der Schneidplatte überlappen.

Beim Ausarbeiten eines breiten Einstichs ist wie in der folgenden Abbildung gezeigt vorzugehen.

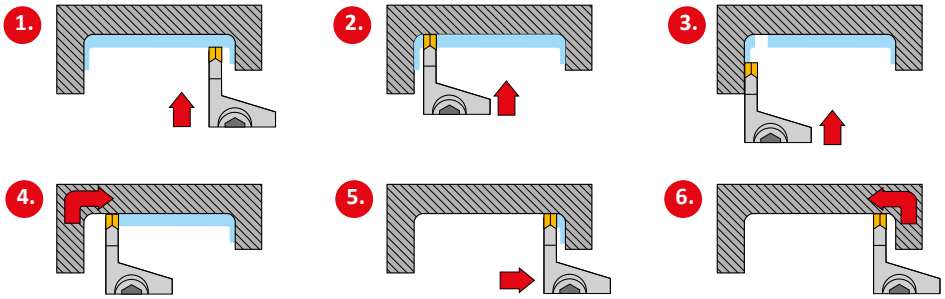


Hinweis: Wendeschneidplatte LCMF mit Spanbrecher M verwenden. Die Werkzeugverformung „*y*“ muss berücksichtigt werden:

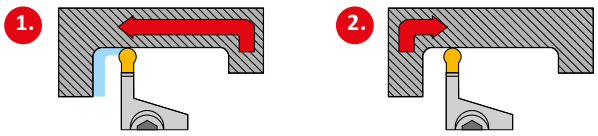


– für f =0,15 mm/U; a_p = 3 mm ***y = 0,07 mm***
– für f =0,25 mm/U; a_p = 3 mm ***y = 0,08 mm***
– für f =0,35 mm/U; a_p = 3 mm ***y = 0,10 mm***

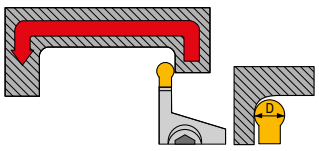
Beim Herstellen oder Vertiefen einer Kontur mittels Längsdrehen ist wie in der folgenden Abbildung gezeigt vorzugehen.



Schruppen der Kontur (Wendeschneidplatte mit runder Schneidkante)



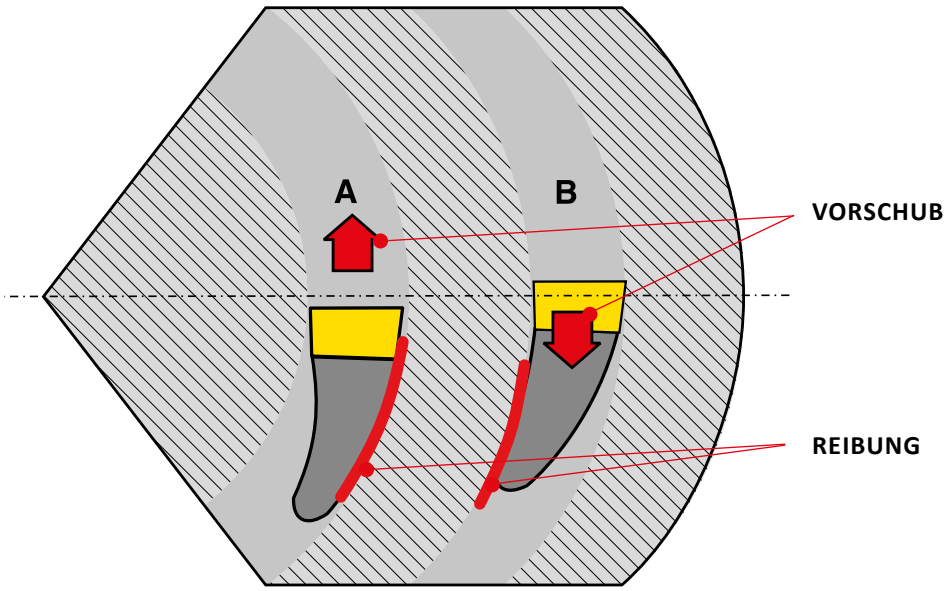
Schlichten der Kontur (Wendeschneidplatte mit runder Schneidkante)



D (mm)	a_p (mm)
3	0.15
4	0.20
5	0.22
6	0.25
8	0.40

Beim Kopierdrehen mit Wendeschneidplatten mit runder Schneidkante beträgt die maximale Schnitttiefe 50% des Durchmessers der Schneidplatte.
Werkzeughalter mit maximalem Querschnitt und minimalem Werkzeugüberhang verwenden, um Vibrationen zu vermeiden.
Die Längsachse der Schneidplatte muss senkrecht zur Drehachse des Werkstücks stehen (bei radialen Einstichen).
Die Schneidkante muss auf der Mittellinie innerhalb einer Toleranz von +/- 0.1 mm liegen.
Das Kühlmittel muss direkt auf die Schneidkante und auf die Auflagefläche des Werkzeughalters unter der Schneidkante der Wendeschneidplatte in ausreichender Menge aufgetragen werden, um eine effektive Kühlung der Wendeschneidplatte zu gewährleisten.
Beim Planstechen ist es notwendig, einen Werkzeughalter mit dem richtigen Durchmesserbereich für die zu bearbeitende Nut zu wählen. Das Werkzeug muss parallel zur Drehachse des Werkstücks eingestellt werden (senkrecht zur Stirnseite der Nut). Andernfalls besteht die Gefahr, dass bei der Bearbeitung an den Wänden der Nut gerieben wird.
Falls das Werkzeug an der Außenwand der Nut reibt, kann es erforderlich sein, die Schneidkante über die Mitte zu bringen (siehe Beispiel A in Abbildung).

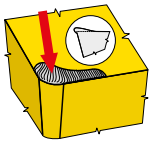
Beim Planstechen muss das Werkzeug mit hoher Genauigkeit senkrecht zur Stirnseite des Werkstücks eingestellt werden, da sonst die Seite des Werkzeugs an der entstehenden Nut reibt.

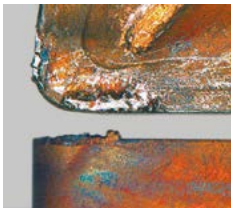


Die Verwendung eines wirksamen Kühlmittels, das in ausreichender Menge direkt auf die Schneidkante aufgetragen wird, ist sehr wichtig. Die Kühlung reduziert die Temperatur der Schneidkante und auch des unteren Teils des Werkzeughalters, in dem die Schneidplatte sitzt.

VERSCHLEISSARTEN VON WENDESCHNEIDPLATTEN BEIM DREHEN

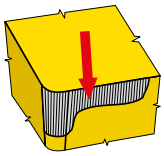
AUFBAUSCHNEIDENBILDUNG

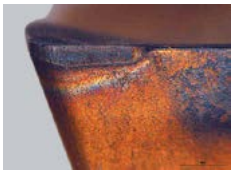




		Es hat keinen Einfluss
(MT)CVD / PVD	+ +	Jede Beschichtung (entscheidend ist der Antihaft-Effekt)
f	↑	Je höher der Vorschub, desto geringer ist der Bereich, in dem dieser Aufbau entsteht
v	↓↑	Veränderung der Schnittgeschwindigkeit (In der Regel erhöhen)
a_p		Es hat keinen Einfluss
	↓↑	Verwenden Sie eine positivere Geometrie (Aufbauschneide kann nicht entstehen, wenn der Spanwinkel größer als 40 ° ist)
	-	Verwenden Sie ein Kühlmittel mit wirksameren Antihaft-Eigenschaften (oder gar kein Kühlmittel)

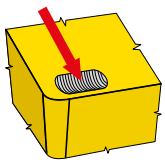
FREIFLÄCHENVERSCHLEISS

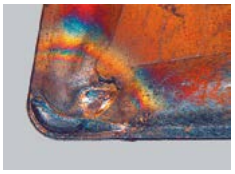




	↑	Verwendung einer verschleißfesteren HM- Sorte (S)
(MT)CVD / PVD	+ +	Jede Beschichtung (entscheidend ist die Oxidationsbeständigkeit - α Al_2O_3)
f	↑	Vorschub hat Einfluss auf Form und Lage der Nut
v	↓	Schnittgeschwindigkeit reduzieren
	↑	Minimaler Effekt
a_p	+	Verwenden Sie eine positivere Schneidengeometrie
	+	Ein Kühlmittel verwenden oder seine Zufuhr erhöhen

KOLKVERSCHLEISS

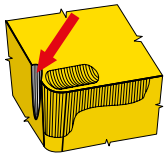


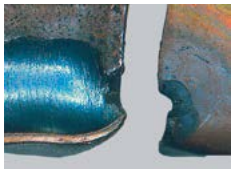


	↑	Verwendung einer verschleißfesteren HM- Sorte (S)
(MT)CVD / PVD	+ +	Jede Beschichtung (entscheidend ist die thermische Beständigkeit - α Al_2O_3)
f	↑	Vorschub hat Einfluss auf Form und Lage des Kraters
v	↓	Schnittgeschwindigkeit reduzieren
a_p	↓	Minimaler Effekt
	↑	Verwenden Sie eine positivere Schneidengeometrie
	+ +	Ein Kühlmittel verwenden oder seine Zufuhr erhöhen

VERSCHLEISSARTEN VON WENDESCHNEIDPLATTEN BEIM DREHEN

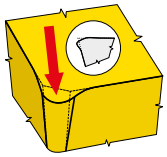
OXIDATIONSRIEFE AUF NEBENSCHNEIDE

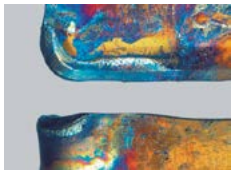




	↑	Verwendung einer verschleißfesteren HM- Sorte (H)
(MT)CVD PVD	+ +	Jede Beschichtung (entscheidend ist die Härte) (TiC, TiCN)
f	↓	Vorschub erhöhen (besonders wenn er unter 0.1 mm liegt)
V	↓	Schnittgeschwindigkeit reduzieren
a_p	↓	Es hat keinen Einfluss
	↑	Das wichtigste ist, den Freiwinkel zu vergrößern
	+ +	Ein Kühlmittel verwenden oder seine Zufuhr erhöhen

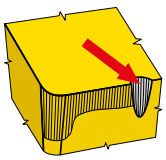
PLASTISCHE VERFORMUNG

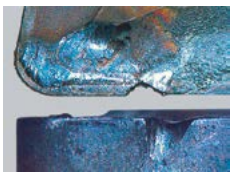




	↑	Verwendung einer verschleißfesteren HM- Sorte (entscheidend ist Co-Gehalt)
(MT)CVD PVD	+	Jede Beschichtung (entscheidend ist die Reibung)
f	↓	Vorschub verringern
V	↓	Schnittgeschwindigkeit reduzieren
a_p	↓	Minimaler Effekt
	↑	Verwenden Sie eine positivere Schneidengeometrie
	+ +	Ein Kühlmittel verwenden oder seine Zufuhr erhöhen

KERBVERSCHLEISS AUF HAUPTSCHNEIDE

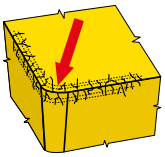


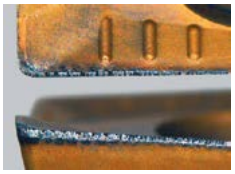


	↑ ↓	Es liegt am Charakter der Beschädigung (abrasive (schleifen) - verwenden Sie ein verschleißfestes Substrat, brechen - verwenden Sie ein zäheres Substrat)
(MT)CVD PVD	+ +	CVD-Beschichtung (entscheidend ist die Oxidationsbeständigkeit - α Al_2O_3)
f	↓	Der Vorschub hat Einfluss auf die Intensität, aber ein kleineren als die Schnittgeschwindigkeit
V	↓	Schnittgeschwindigkeit reduzieren
a_p	↑↓	Verwenden Sie unterschiedliche Schnitttiefen
	↓	Verwenden Sie eine weniger positive Schneidgeometrie
	+	Ein Kühlmittel verwenden oder seine Zufuhr erhöhen
		Werkzeug mit kleinerem Einstellwinkel verwenden

VERSCHLEISSARTEN VON WENDESCHNEIDPLATTEN BEIM DREHEN

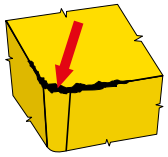
KAMMRISSBILDUNG

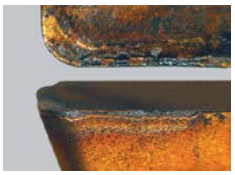




	↓	(H) Körnung hat eine große Rolle
(MT)CVD / PVD	+ +	PVD-Beschichtung wird empfohlen
f	↓	Der Vorschub hat Einfluss auf die Intensität, aber ein kleineren als die Schnittgeschwindigkeit
v	↓	Niedrigere Geschwindigkeit bedeutet niedrigere Temperatur
a_p		Es hat keinen Einfluss
	↓	Verwenden Sie eine weniger positive Schneidgeometrie
	- - -	Kein Kühlmittel (es ist möglich Luft zu verwenden, um Späne von der Schnittfläche zu entfernen)

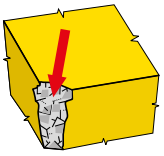
SPRÖDE BESCHÄDIGUNG DER SCHNEIDKANTE

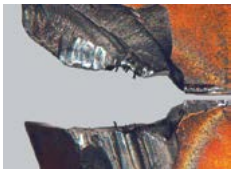




	↓	(H) Körnung hat eine große Rolle
(MT)CVD / PVD	+	PVD-Beschichtung wird empfohlen
f	↓	Sehr wichtig ist ein guter Spanbruch
v	↑↓	Es geht um Spanbruch und Vibrationen
a_p	↓	Reduzier die Kraftbelastung (wichtig für die Bearbeitung mit langen Überhängen)
	↓	Verwenden Sie eine weniger positive Schneidgeometrie
		Es hat keinen Einfluss
		Verwenden Sie bessere Arbeitsbedingungen, reduziere den Vorschub beim Anfahren

ZERSTÖRUNG DER SCHNEIDKANTE

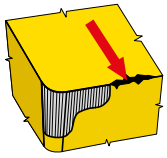




	↓	(H) Körnung hat eine große Rolle
(MT)CVD / PVD	+	PVD-Beschichtung wird empfohlen
f	↓	Reduziert die Kraftbelastung
v	↑↓	Es geht um Spanbruch und Vibrationen
a_p	↓	Reduziert die Kraftbelastung
	↓	Verwenden Sie eine weniger positive Schneidgeometrie
		Es hat keinen Einfluss
		Verwenden Sie bessere Eingriffsbedingungen

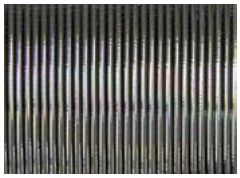
VERSCHLEISSARTEN VON WENDESCHNEIDPLATTEN BEIM DREHEN

BESCHÄDIGUNG DER SCHNEIDKANTE



	↓	(H) Körnung hat eine große Rolle
	+	PVD-Beschichtung wird empfohlen
	↑↓	Sehr wichtig ist ein guter Spanbruch
	↑↓	Es geht um Spanbruch und Vibrationen
	↑↓	Sehr wichtig ist ein guter Spanbruch
	↓	Verwenden Sie eine weniger positive Schneidgeometrie
		Es hat keinen Einfluss
		Problem ist ein schlechter Spanbruch, Spanabfuhr

HOHE RAUHEIT DER BEARBEITETEN OBERFLÄCHE



Beschreibung und Ursachen:

Bei Finaloperationen, bei denen Anforderungen an die Oberflächenrauheit gestellt werden, ist die Qualität selbstverständlich durch viele Faktoren beeinflusst,wie zum Beispiel: Werkstückmaterial, Schnittumfeld, Ausführung und Zustand der Werkzeugschneidkante, Schnittbedingungen (insbesodere Vorschub und Schnittgeschwindigkeit) und Stabilität des Systems Maschine-Werkzeug-Werkstück.

- schlechte Werkzeugwahl
- schlechte Spandicke
- schlecht gewählte Schnittgeschwindigkeit
- Bearbeitung des Materials verlangt die Anwendung der Schneidflüssigkeit
- hoher Vorschub

Maßnahme:

- WSP zum Schlichten, bzw. Wendeschneidplatten mit einem Schlichtsegment anwenden
- Wendeschneidplatten mit geeigneter Schneidengeometrie anwenden
- Vorschub verringern
- Schnittgeschwindigkeit anpassen (meistens erhöhen)
- Kühlung oder Schmierung anwenden (MMS)
- Vibrationen eliminieren
- ein Werkzeug anwenden, mit dem möglich ist die Lage der einzelnen WSP genauer einzustellen
- Spandicke ändern (Eingriffsbedingungen anpassen)

BESCHÄDIGTE OBERFLÄCHE DURCH VIBRATIONEN

Beschreibung und Ursachen:

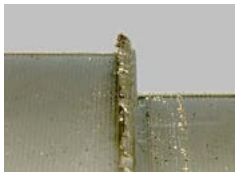
Ein sehr häufiges Phänomen, zu Hauptursachen gehören schlechte Werkstück-, bzw. Werkzeugauswuchtung, instabile Aufspannung des zu bearbeitenden Werkstückes und ein hoher Wert der Schnittkräfte.

- niedrige Steifigkeit des Systems Maschine-Werkzeug-Werkstück
- zu hohe Spantiefe (sowohl axial als auch radial)
- Laufabweichung – schlechte Werkstück-, bzw Werkzeugauswuchtung
- hoher Werkzeugüberhang

Maßnahme:

- Stabilität der Werkstückaufspannung überprüfen
- Stabilität der Werkzeugaufspannung überprüfen
- Schnitttiefe verringern
- Werkzeug mit kleinem Überhang anwenden
- Schnittgeschwindigkeit anpassen
- Spandicke verringern (Schnitt- oder Eingriffsbedingungen ändern)
- Kräftebilanz des Schnittprozesses durch geeignete Schneidengeometrie und
- Werkzeugsorte minimieren (so scharf und positiv wie möglich), also ein Werkzeug mit niedrigerer Hauptschnittkraft
- beim Fräsen ein Werkzeug mit kleinerem Einstellwinkel anwende

GRATBILDUNG



Beschreibung und Ursachen:

Dieses Phänomen ist sehr häufig, es kann nicht immer verhindert werden. Der Grat entsteht hauptsächlich bei der Bearbeitung von Weichstählen und plastischen Werkstoffen.

Maßnahme:

- Wendeschneidplatten mit scharfer Schneidkante anwenden
- Wendeschneidplatten mit positiver Geometrie anwenden
- Werkzeug mit kleinerem Einstellwinkel anwenden

ABMESSUNGS- UND GESTALTUNGSGENAUIGKEIT DES WERKSTÜCKS

Beschreibung und Ursachen:

Sie ist durch eine große Anzahl von Faktoren, bzw. durch Eigenschaften des Systems Maschine-Werkzeug-Werkstück beeinflusst.

Maßnahme:

- Wendeschneidplatten mit genügender Verschleißfestigkeit wählen
- Stabilität der Werkstückaufspannung überprüfen
- Stabilität der Werkzeugaufspannung überprüfen (Überhang verringern bzw. Auswuchtung sicherstellen)
- Bearbeitungsaufmaß günstig wählen

UNGEEIGNETE SPANFORM

Beschreibung und Ursachen:

Die geeignete Spanform ist mit ein wichtiges Kriterium wie die Standzeit. Material, Vorschub, Schnitttiefe und selbstverständlich geeignete Wahl die Schneidengeometrie (des Spanformers) beeinflussen die Spanform. Der lange (ungeformte) Span ist aus vielen Gründen nicht akzeptabel, aber auch der zu kurze "zerkleinerte" Span ist unerwünscht (es zeugt von der Überlastung der Schneidkante und führt zu Vibrationen).

Maßnahme:

- Vorschub und Schnitttiefe anpassen
- geeignete Geometrie wählen
- Eingriffsbedingungen ändern

ÜBERPRÜFUNG DES PLATTENSITZES DER WSP

Vor dem Einsetzen der neuen Wendeschneidplatte oder vor dem Austausch der Schneidkante durch Drehen der Wendeschneidplatte ist es nötig den Plattensitz, eventuell die Unterlagen oder den Stützkeil zu überprüfen (Deformation, Beschädigungen insbesondere unter der Spitze der WSP).

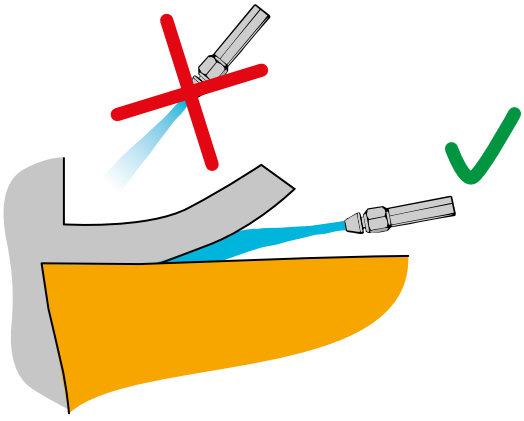
ÜBERPRÜFUNG UND INSTANDHALTUNG DER SPANNSEGMENTE

Nicht weniger wichtig ist auch die Kontrolle der Spannsegmente selbst (Kniehebel, Schraube, Spannvorrichtung oder Spankeil). Zur Aufspannung grundsätzlich unbeschädigte Segmente anwenden, bei deren Wechsel nur die im Katalog angegebenen Ersatzteile für betreffendes Werkzeug anwenden. Gewinde und Kegelsitzfläche der Schrauben regelmäßig schmieren– z.B.mit einem Schmierstoff, der gegen höhere Temperaturen widerstandsfähig ist (Molyko G). Für Montage und Demontage ausschließlich die im Katalog aufgeführten oder vom Werkzeughersteller empfohlenen Schraubendreher und Schlüssel anwenden, ferner ist es nötig auf richtiges Anziehen der Schrauben zu achten (entsprechendes Nachziehen!) – am besten den Drehmomentschlüssel anwenden.

ÜBERPRÜFUNG DER AUFSPANNUNG

Bei der Aufspannung ist es nötig die Auflage der Wendeschneidplatten in der ganzen Sitzfläche und das Stützen der Wendeschneidplatten in radialer und axialer Richtung zu überprüfen. Die aufzuspannenden Wendeschneidplatten und selbstverständlich auch die Werkzeuge müssen immer sauber und unbeschädigt sein.

Bearbeitetes Material: Der Einfluss der Schneidumgebung steigt mit sich verschlechternder Zerspanbarkeit des Werkstückmaterials.
Schneidsorte: Der Einfluss derSchneidumgebung steigt mit zunehmender Zähigkeit (Co-Gehalt). Eine Kühlung empfiehlt sich nicht nur bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung, d. h. beim Einsatz von CBN und Keramik.
Vorschub: Mit steigendem Vorschub erhöht sich der Einfluss des Kühlschmierstoffs auf die Standzeit des Werkzeugs.
Schnittgeschwindigkeit (typisch für das bearbeitete Material): Je höher die Schnittgeschwindigkeit, desto wichtiger ist die Kühlwirkung der Schneidflüssigkeit; umgekehrt ist die Schmierwirkung des Kühlschmierstoffs umso wichtiger, je niedriger die Schnittgeschwindigkeit ist.
Auch die **Flüssigkeitszufuhr** ist eines der Kriterien, welche die Wirtschaftlichkeit und Produktivität des Schneidprozesses stark beeinflussen. Im Idealfall kann die Flüssigkeit sowohl an der Stirnseite als auch an der Flanke des Werkzeugs zugeführt werden. Die Zufuhr von Schneidflüssigkeit an der Flanke wirkt sich nur auf die Standzeit des Werkzeugs aus. Während die Flüssigkeitszufuhr an der Stirnseite des Werkzeugs in einigen Fällen bei der Spanbildung helfen kann (insbesondere bei Hochdruckkühlung). Wenn nur eine der beiden Alternativen möglich ist, gibt die Art des Verschleißes die passende Richtung an. Wenn die Wendeschneidplatten an der Flanke verschleißen, sollte die Flüssigkeit von unten, d. h. auf die Flanke der Wendeschneidplatte geleitet werden. Wenn sich ein Krater bildet, sollte die Flüssigkeit auf die Stirnseite des Werkzeugs (unter den Span, nicht auf den Span) geleitet werden.



Wert	Berechnungsformel	Einheit	Anmerkung
Drehzahl	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$	(1/min)	n Drehzahl [1/min] D Durchmesser (des Werkzeuges oder des Werkstückes) [mm] v_c Schnittgeschwindigkeit [m/min] f_{rev} Vorschub je Umdrehung [mm/U] f_{min} Minutenvorschub (Vorschubgeschwindigkeit) [mm/min]
Schnittgeschwindigkeit	$v_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$	(m/min)	
Vorschub je Umdrehung	$f_{rev} = \frac{f_{min}}{n}$	(mm/U)	
Minutenvorschub (Vorschubgeschwindigkeit)	$f_{min} = v_f = f_{rev} \cdot n$	(mm/min)	
Theoretischer Wert der maximalen Oberflächenrauheit R_{max}	$R_{max} = \frac{125 \cdot f_{rev}^{\ 2}}{RE}$	(mm)	R_{max} Theoretischer Wert der maximalen Oberflächenrauheit [mm] R_a Mittlere Rauheit der bearbeiteten Oberfläche [mm] f_{rev} Vorschub je Umdrehung [mm/U] RE Eckenradius [mm]
Mittlere Rauheit der Oberfläche R_a	$R_a = \frac{43{,}9 \cdot f_{rev}^{\ 1{,}88}}{RE^{\ 0{,}97}}$	(mm)	
Spanquerschnitt	$A = f_{rev} \cdot a_p$	(mm^2)	A Spanquerschnitt [mm^2] f_{rev} Vorschub je Umdrehung [mm/U] a_p Schnitttiefe [mm] κ_r Einstellwinkel der Nebenschneide [°] h Spandicke [mm] v_c Schnittgeschwindigkeit [m/min] f_{min} Minutenvorschub (Geschwindigkeit) [mm/min] Q Abtragsvolumen des materials pro 1 Minute [cm^3/min] $INSD$ Schneidplattendurchmesser (mm)
Spandicke (für WSP mit gerader Schneidkante)	$h = f_{rev} \cdot \sin \kappa_r$	(mm)	
Spandicke (für WSP mit runder Schneidkante)	$h = f_{rev} \cdot \sqrt{\frac{a_p}{INSD}}$	(mm)	
Abtragsvolumen des Materials	$Q = a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c$	(cm^3/min)	
Leistungsbedarf	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev}^{\ 1-c} \cdot k_{c1} \cdot v_c \cdot k\kappa_r}{6 \cdot 10^4 \cdot \eta}$	(kW)	P_c Leistungsbedarf [kW] a_p Schnitttiefe [mm] f_{rev} Vorschub je Umdrehung [mm/U] c Konstante KTV [1] k_c Spezifische Hauptschnittkraft [MPa] k_{κ_r} Der den Einfluss des Winkels κr umfassende Koeffizient [1] η Wirkungsgrad der Drehmaschine (gewöhnlich η = 0,75) [1] x Einflusskoeffizient des zu bearb. Materials [1]
Ungefähre Leistungsaufnahme	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c}{x}$	(kW)	

Material	Stahl	Gusseisen	Al
Koeffizient x	20	25	100

EMPFOHLENE SCHRAUBEN-ANZUGSMOMENTE

KLEMMSCHRAUBE

Schraubenbezeichnung	Schraubendreher	Drehmoment (Nm)*
28588	MA2-8304	0.8
28992	MA2-8304	0.8
416.1-832	PT-8002	3.6
5513 020-01	PT-8004	3.6
5513 020-03	PT-8001	0.8
5513 020-04	PT-8003	1.5
5513 020-05	PT-8001	0.8
5513 020-14	TX 225PLUS	8.5
5513 020-24	PT-8002	1.5
5513 020-27	PT-8000	0.6
5513 020-28	PT-8000	0.6
5513 021-03	DMN 3124	13
CS 8601-T09P	SDR T09P	1.7
CS 8601-T15P	SDR T15P	3.9
CS 8601-T20P	SDR T20P	6.4
CS 8601-T25P	SDR T25P	9.5
DVF 0573	PT-8002	1.5
DVF 2260	TX 215PLUS	3.6
DVF 3584	DMD 1650	0.6
DVF 3593	TX 207PLUS	0.8
HS 0408	HXK 3	5
HS 0520C	HXK 4	5
HS 0616C	HXK 5	8
HS 0620	HXK 5	6
HS 0620C	HXK 5	6
HS 0625	HXK 5	6
HS 0625C	HXK 5	6
HS 0630	HXK 5	6
HS 0825	HXK 6	10
HS 0830	HXK 6	10
HS 0835	HXK 6	10
HS 0840	HXK 8	11
HS 1030	HXK 8	8
HS 1060	HXK 6	10
HS 93	HXK 5	8
HS 94	HXK 5	8
HSI 1020	HXK 6	8
PS 0512	HXK 2	2
PS 0512-A	HXK 2	2
PS 0616	HXK 2,5	4
PS 12040	HXK 5	8
PS 6026-709P	SRD T09P	2

KLEMMSCHRAUBE

Schraubenbezeichnung	Schraubendreher	Drehmoment (Nm)*
PS 8290	HXK 2	2
SR 14	HXK 10	10
SR 85011-T15P	SDR T15P	5
SR 85017-T09P	SDR T09P	2
SR 85020-T15P	SDR T15P	3
SR 86025-T20P	SRD T20P	5
T20.037	DMD 1650	0.6
UP 0909-T09P	SRD T09P	2
UP 1515-T15P	SDR T15P	8
US 2505-T07P	SDR T07P	0.9
US 2506-T07P	SDR T07P	0.9
US 3007-T09P	SDR T09P	2
US 34	HXK 3	5
US 35	HXK 4	6
US 3508-T15P	SDR T15P	3
US 3510A-T15P	SDR T15P	3
US 3510-T15P	SDR T15P	3
US 3512A-T15P	SDR T15P	3
US 3512-T15P	SDR T15P	3
US 36	HXK 4	6
US 38	HXK 5	8
US 39	HXK 5	8
US 40	HXK 4	6
US 4008-T15P	SDR T15P	3.5
US 4011-T15P	SDR T15P	3.5
US 41	HXK 4	6
US 42	HXK 4	6
US 45013-T20P	SDR T20P	5
US 4512-T15P	SDR T15P	5
US 4514A-T20	SDR T20	5
US 46	HXK 3	5
US 46017-T20P	SDR T20P	5
US 47	HXK 5	8
US 5012-T15P	SDR T15P	5
US 5015-T20P	SDR T20P	5
US 5018-T20P	SDR T20P	5
US 6020-T25P	SDR T25P	6
US 64518-T15P	SDR T15P	5
US 8025-T30P	SDR T20P	13
US 83	HXK 4	6
US 95	HXK 4	10

DREHMOMENT SCHRAUBENDREHER

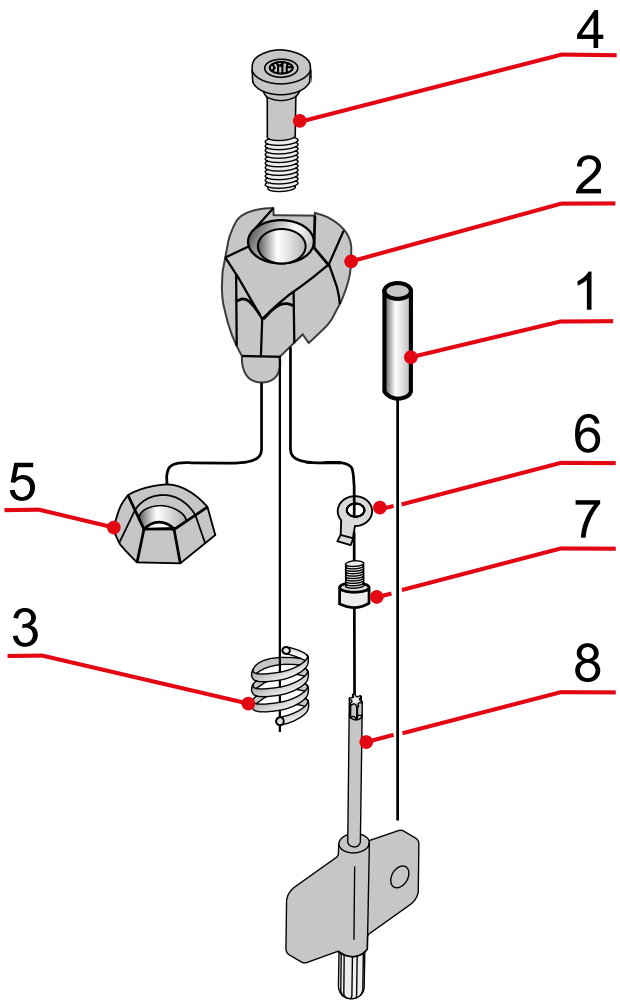
Drehmomentgriff	Drehmoment (Nm)	Spannschraubengewinde
MR-0.8-2.0 vario	0.5 – 2.0	M 2 – M 3
MR-1.0-5.0 vario	0.8 – 5.0	M 2.5 – M 5
MR-0.9 fix	0.9	M 2
MR-2.0 fix	2.0	M 3
MR-3.0 fix	3.0	M 3.5
MR-3.5 fix	3.5	M 4
MR-5.0 fix	5.0	M 5

AUSTAUSCHBARE SCHÄFTE

Austauschbare Schäfte		
D-T6	**D-T8**	**D-T15**
D-T6P	**D-T8P**	**D-T15P**
D-T7	**D-T9**	**D-T20**
D-T7P	**D-T9P**	**D-T20P**

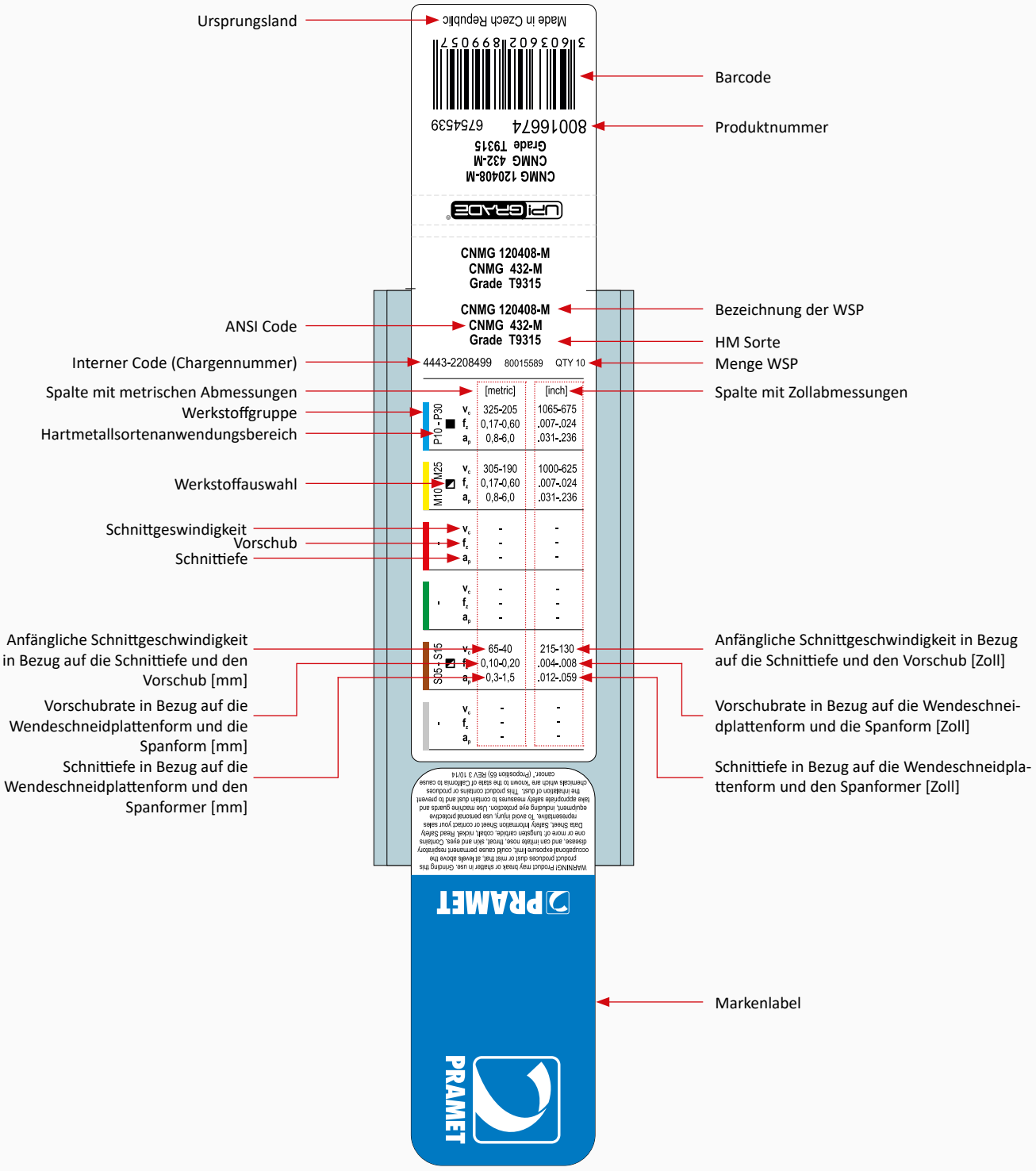
SCHMIERUNG VON SCHRAUBEN

Im Hinblick auf die Wärmebeanspruchung der Spannschrauben wird empfohlen, sie mit einer hochwertigen Schmierpaste MOLYKOTE 1000 zu schmieren.



	1	2	3	4		5	6	7	8
					Nm				
DCS 09	CP 2655	CD 09	PR 0157	CS 8601-T09P	1.7	–	–	–	–
DCS 12	CP 2607	CD 12	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	–	–	–	–
DCS 16	CP 2607	CD 16	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	–	–	–	–
DCS 19	CP 2607	CD 19	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	–	–	–	–
DCS 25	CP 2607	CD 25	PR 0101	CS 8604-T25P	9.5	–	–	–	–
DCS 16V	CP 2607	CD 16V	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	–	–	–	–
DCS 12C2	CP 2607	CD 12C2	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 16C2	CP 2607	CD 16C2	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 12C4	CP 2607	CD 12C4	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 16C4	CP 2607	CD 16C4	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P

DIE AN DER SCHACHTEL MIT WSP ANGEGEBENEN INFORMATIONEN



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

Austria
T: +31 10 2080 240
info.at@dormerpramet.com

Belgium & Luxembourg
T: +32 3 440 59 01
info.be@dormerpramet.com

Brazil
T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Canada
T: (888) 336 7637
En Français: (888) 368 8457
cs.canada@dormerpramet.com

China
T: +86 21 2416 0508
info.cn@dormerpramet.com

Croatia
T: +385 98 407 489
info.hr@dormerpramet.com

Czech Republic
T: +420 583 381 111
info.cz@dormerpramet.com

Denmark
T: 808 82106
info.se@dormerpramet.com

Finland
T: 0205 44 7003
info.fi@dormerpramet.com

France
T: +33 (0)2 47 62 57 01
info.fr@dormerpramet.com

Germany
T: +49 9131 933 08 70
info.de@dormerpramet.com

Hungary
T: +36-96 / 522-846
info.hu@dormerpramet.com

India
T: +91 11 4601 5686
info.in@dormerpramet.com

Italy
T: +39 02 30 70 54 44
info.it@dormerpramet.com

Kazakhstan
T: +7 771 305 11 45
info.kz@dormerpramet.com

Mexico
T: +52 (555) 7293981
cs.mexico@dormerpramet.com

Netherlands
T: +31 10 2080 240
info.nl@dormerpramet.com

Norway
T: 800 10 113
info.se@dormerpramet.com

Poland
T: +48 32 78-15-890
info.pl@dormerpramet.com

Portugal
T: +351 21 424 54 21
info.pt@dormerpramet.com

Romania
T: +4(0)730 015 885
info.ro@dormerpramet.com

Russia
T: +7 (495) 775 10 28
info.ru@dormerpramet.com

Slovakia
T: +421 (41) 764 54 60
info.sk@dormerpramet.com

Slovenia
T: +385 98 407 489
info.si@dormerpramet.com

Spain
T: +34 935717722
info.es@dormerpramet.com

Sweden
responsible for Iceland
T: +46 35 16 52 96
info.se@dormerpramet.com

Switzerland
T: +31 10 2080 240
info.ch@dormerpramet.com

Turkey
T: +90 533 212 45 47
info.tr@dormerpramet.com

Ukraine
T: +38 067 566 38 80
T: +38 067 566 81 51
info.ua@dormerpramet.com

United Kingdom
responsible for Ireland
T: 0870 850 4466
info.uk@dormerpramet.com

United States of America
T: (800) 877-3745
cs@dormerpramet.com

Other countries

South America
T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Adria
T: +420 583 381 527
info.rcee@dormerpramet.com

Rest of the World
Dormer Pramet International UK
T: +44 1246 571338
info.int@dormerpramet.com

Dormer Pramet International CZ
T: +420 583 381 520
info.int.cz@dormerpramet.com

881118

DP-CAT-TURNING-2021-DE

FOLLOW US...

www.dormerpramet.com
youtube.com/dormerpramet
facebook.com/dormerprametsocial
linkedin.com/company/dormerpramet
instagram.com/dormerprametsocial
twitter.com/dormerpramet