DORMER PRAMET

DREHEN

2024

PRAMET

DREHEN – INHALTSVERZEICHNIS

ISO-DREHEN

Positive Wendeschneidplatten

Spanbrecher-Navigator	P	M	K	N	S	H	📖
							6
FF Feinschlichten	FF2 SF3 J.	SF3 NF1	FF2	AL SF3	SF3 SF2		13
F Schlichten	FM UR W	NF2 FM	UR FM	AL	NF2	.CMW	33
M Mittelere Bearbeitung	FM2	SI	RF	AL		.CMW	49
R Schruppen	RM	RM	RM RM3	AL			61
HR Schweres Schruppen	OR DR4	OR					67

WERKZEUGE

nach Wendeschneidplattenform	CC	DC	EC / EP	RC	SC	TC	VB	VC	WC	69
nach Spannart	Außen: S	Außen: P	Außen: DKH / KHP	Innen: S	Innen: S	PSC: S				154

Negative Wendeschneidplatten

Spanbrecher-Navigator	P	M	K	N	S	H	📖
							160
FF Feinschlichten	NF FF	NF	FF		SF	SF	167
F Schlichten	FM W	SF	FM		SF	.NMA	175
M Mittelere Bearbeitung	SM M SI	NMR NM	M	SF	SM	.NMA	187
R Schruppen	RM R	NRM	KR R	SF	NRM		213
HR Schweres Schruppen	OR HR	NR2 923	HR2		NR2		229

WERKZEUGE

nach Wendeschneidplattenform	CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN	240
nach Spannart	Außen: P	Außen: D	Außen: M	Außen: DKH / KHP	Innen: P	Innen: D	PSC: D			322

Andere Hartmetall- und Cermet-Wendeschneidplatten				327
Wendeschneidplatten aus fortschrittlichen Materialien	CER (ISO-K)	PCD (ISO-N)	CBN (ISO-H)	336

EINSTECHEN UND ABSTECHEN

Außen Einstechen und Abstechen	GL	LCMF	355
Schwerter und modulare Schwerter	GL	LFMX LFUX	381
Planstechen	GL	LFMX	401
Innenstechen	GL	LCMF 13	411
Einstechen für O-Ringe und Sicherungsringe		X61	419

GEWINDEDREHEN

Werkzeuge und Wendeschneidplatten zum Gewindedrehen	429

STOSSEN & WERKZEUGBITS

Nutwerkzeuge und HSS-E-Werkzeugbits	461

ANLEITUNGEN

Wie kann man Katalogdaten lesen? (ISO 13399, Icons, Navigation)	472
Sorten-Navigator und Detailbeschreibung	492
Drehen - technische Informationen	497
Formeln für die Bearbeitung, Korrekturen und technische Details	505
WERKSTOFFMATERIALGRUPPEN (WMG)	510

WENDESCHNEIDPLATTENWERKZEUGE – INHALT (ALPHABETISCH)

PRODUKTFAMILIE	
C	
C.-DCLN(RL) EXT	254
C.-DCLN(RL) INT	262
C.-DDJN(RL) EXT	267
C.-DDNNN EXT	268
C.-DDUN(RL) EXT	269
C.-DDUN(RL) INT	272
C.-DRSN(RL) EXT	279
C.-DSDNN EXT	291
C.-DSKN(RL) EXT	292
C.-DSRN(RL) EXT	293
C.-DSSN(RL) EXT	294
C.-DTFN(RL) INT	308
C.-DTJN(RL) EXT	305
C.-DVJN(RL) EXT	312
C.-DWLN(RL) EXT	318
C.-DWLN(RL) INT	321
C.-SCLC(RL) EXT	83
C.-SCLC(RL) INT	89
C.-SDJC(RL) EXT	96
C.-SDNCN EXT	97
C.-SDUC(RL) INT	102
C.-SRDCN EXT	116
C.-SVHB(RL) EXT	138
C.-SVJB(RL) EXT	139
C.-SVQB(RL) INT	144
C.-SVVBN EXT	140
CKJN(RL) EXT	273
D	
DCBN(RL) EXT	246
DCKN(RL) EXT	248
DCLN(RL) EXT	249
DCLN(RL) INT	259
DDJN(RL) EXT	263
DDUN(RL) INT	270
DKH(RL)	118
	124
	258
	276
	297
DRSN(RL) EXT	277
DSBN(RL) EXT	280
DSDNN EXT	281
DSKN(RL) EXT	282
DSSN(RL) EXT	283
DTFN(RL) EXT	299

PRODUKTFAMILIE	
DTFN(RL) INT	306
DTGN(RL) EXT	300
DU, D	399
DVJN(RL) EXT	309
DVPN(RL) EXT	310
DVUN(RL) INT	313
DWLN(RL) EXT	314
DWLN(RL) INT	319
G	
GFI(RL) EXT	372
GFM(RL) EXT	374
GG.(RL) INT	415
GLAF(RL) EXT	356
GLAF(RL) EXT-S	358
GLAG (RL) INT	412
GLS B	382
GLS BS	383
GLSF L-R AXIAL	402
GLSF R-L AXIAL	403
GLSF(RL) EXT	359
GLSF(RL) EXT-G	362
GLSF(RL) EXT-S	361
GLSG R-R AXIAL	405
H	
HOSE SET	366
K	
KHP-CBN(RL)	256
KHP-CLN(RL)	257
KHP-LBN(RL)	275
KHP-RSC(RL)	117
KHP-SBN(RL)	295
KHP-SSN(RL)	296
KHS-SBC(RL)	123
M	
MS-EN	398
MTJN(RL) EXT	301
MVJN(RL) EXT	311
MWLN(RL) EXT	316
P	
P61(RL) EXT	420
P61(RL) INT	421
P61S(RL)-1 INT	424
PCBN(RL) EXT	251
PCKN(RL) EXT	252
PCLN(RL) EXT	253
PCLN(RL) INT	260

PRODUKTFAMILIE	
PDJN(RL) EXT	264
PDNN(RL) EXT	265
PDUN(RL) INT	271
PDXN(RL) EXT	266
PHZ	462
PHZ-2	463
PLBN(RL) EXT	274
PRDCN EXT	110
PRSC(RL) EXT	111
PRSN(RL) EXT	278
PSBN(RL) EXT	285
PSDNN EXT	287
PSKN(RL) EXT	288
PSKN(RL) INT	298
PSSN(RL) EXT	290
PTFN(RL) EXT	302
PTFN(RL) INT	307
PTGN(RL) EXT	303
PTTN(RL) EXT	304
PWLN(RL) EXT	317
PWLN(RL) INT	320
S	
SCAC(RL) EXT	77
SCBC(RL) EXT	78
SCDCR EXT	79
SCFC(RL) EXT	80
SCFC(RL) INT	84
SCKC(RL) INT	85
SCLC(RL) EXT	81
SCLC(RL) INT	86
SCXC(RL) INT	88
SDFC(RL) EXT	90
SDJC(RL) EXT	91
SDNCN EXT	93
SDQC(RL) INT	98
SDUCL EXT	94
SDUC(RL)-E INT	100
SDUC(RL) INT	99
SDXC(RL) EXT	95
SDZC(RL) INT	101
SEGC(RL) EXT	103
SELP(RL)-E INT	106
SELP(RL) INT	105
SE(RL)	455
SE(RL)-S	456
SEUC(RL) INT	104

PRODUKTFAMILIE	
SEUP(RL) INT	107
SEXP(RL)-E INT	109
SEXP(RL) INT	108
SI(RL)	457
SI(RL)-S	459
SRDCN EXT	113
SRDC(RL) EXT	112
SRSC(RL) EXT	114
SSBC(RL) EXT	119
SSDCN EXT	120
SSKC(RL) EXT	121
SSSC(RL) INT	122
STAC(RL) EXT	125
STFC(RL)-A EXT	127
STFC(RL)-E INT	131
STFC(RL) EXT	126
STFC(RL) INT	129
STJC(RL) EXT	128
SVAC(RL)-DC EXT	145
SVHB(C)(RL) EXT	132
SVJB(C)(RL) EXT	133
SVJB(RL) INT	141
SVJC(RL)-DC EXT	146
SVLC(RL) INT	147
SVPB(C)(RL) EXT	135
SVQB(C)(RL) INT	142
SVUB(C)(RL) INT	143
SVVB(C)N EXT	136
SVXB(C)(RL) EXT	137
SVXC(RL)-E INT	149
SVXC(RL) INT	148
SWLC(RL) EXT	150
SWLC(RL) INT	151
SWUC(RL)-E INT	153
SWUC(RL) INT	152
T	
TOOL BITS F	466
TOOL BITS R	467
TOOL BITS S	468
TOOL BITS SA	469
X	
XLCFN B	390
XLCFN B LFUX	396
XLCF(NRL) BS	391
XLXFL BS AXIAL	407

WENDESCHNEIDPLATTEN – INHALT (ALPHABETISCH)

PRODUKTFAMILIE	📖
923	238
CNMM	239
SNMM	238
.CMW	58
CCMW	59
DCMW	59
ECMW	59
RCMW	59
SCMW	60
TCMW	60
VCGW	60
VCMW	60
.NMA/.NMA..S	210
CNMA	211
DNMA	211
SNMA	211
TNMA	212
WNMA	212
AL	26
CCGT	27
DCGT	27
RCGT	27
SCGT	27
TCGT	28
VCGT	28
WCGT	28
DR4	68
SCMT	68
FF	172
CNMG	173
DNMG	173
TNMG	173
VNMG	173
WNMG	173
FF2	14
CCGT	15
CCMT	15
DCGT	15
DCMT	15
SCMT	16
TCGT	16
TCMT	16
VBMT	17
VCGT	17
VCGX	17
WCGT	18
FM	34
CCMT	35
DCMT	36
RCMT	37
SCMT	37
TCMT	38
VBMT	38
VCMT	39
WCMT	39
FM	176
CNMG	177

PRODUKTFAMILIE	📖
DNMG	177
SNMG	178
TNMG	179
VNMG	179
WNMG	180
FM2	50
CCMT	51
DCMT	51
ECMT	52
SCMT	52
TCMT	52
VBMT	53
VCGT	53
HR	236
CNMM	237
SNMM	237
TNMM	237
HR2	238
CNMM	239
SNMM	239
JZ/JQ/JR	29
CPGX	30
EPGX	30
TPGX	30
WCGX	31
KR	226
CNMG	227
DNMG	227
SNMG	227
TNMG	227
WNMG	227
M	193
CNMG	194
DNMG	195
SNMG	196
TNMG	196
VNMG	196
WNMG	197
NF	168
CNMG	169
DNMG	169
SNMG	170
TNMG	170
VNMG	171
WNMG	171
NF1	23
CCGT	24
DCGT	24
TCGT	24
SCGT	24
NF2	40
CCMT	40
EPMT	41
VCGT	41
NM	206
CNMG	207
DNMG	207

PRODUKTFAMILIE	📖
SNMG	208
TNMG	208
VNMG	208
WNMG	209
NMR	202
CNMG	202
DNMG	203
SNMG	204
TNMG	204
VNMG	205
WNMG	205
NR2	233
CNMM	234
DNMM	234
SNMM	235
TNMM	235
WNMM	235
NRM	223
CNMG	224
CNMM	224
DNMG	224
SNMG	225
SNMM	225
WNMG	225
OR	68
SCMT	68
OR	230
CNMM	231
DNMM	231
SNMM	232
TNMM	232
WNMM	232
R	220
CNMG	221
DNMG	221
SNMG	221
TNMG	222
WNMG	222
RF	56
CCMT	57
DCMT	57
SCMT	57
TCMT	57
WCMT	57
RM	62
CCMT	63
DCMT	63
SCMT	64
TCMT	64
VBMT	64
RM	214
CNMG	215
DNMG	216
SNMG	217
TNMG	218
WNMG	219
RM3	65

PRODUKTFAMILIE	📖
CCMT	66
RCMT	66
SCMT	66
TCMT	66
SF	181
CNGG	182
CNMG	182
DNMG	182
SNMG	183
TNMG	183
VNMG	184
WNMG	184
SF2	25
ECGT	25
VCGT	25
SF3	19
CCGT	20
DCGT	20
ECGT	21
SCGT	21
TCGT	21
VCGT	22
SI	54
CCGT	54
DCGT	55
TCGT	55
SI	198
CNMG	199
DNMG	199
TNMG	200
WNMG	201
SM	188
CNMG	189
DNMG	190
SNMG	190
TNMG	191
VNMG	191
WNMG	192
UR	42
CCMT	43
DCMT	44
RCMT	44
SCMT	45
TCMT	45
VBMT	46
VCMT	46
WCMT	46
W-FM/W-UR	47
CCMT	47
DCMX	47
W-M/W-MR	185
CNMG	186
DNMG	186
WNMG	186

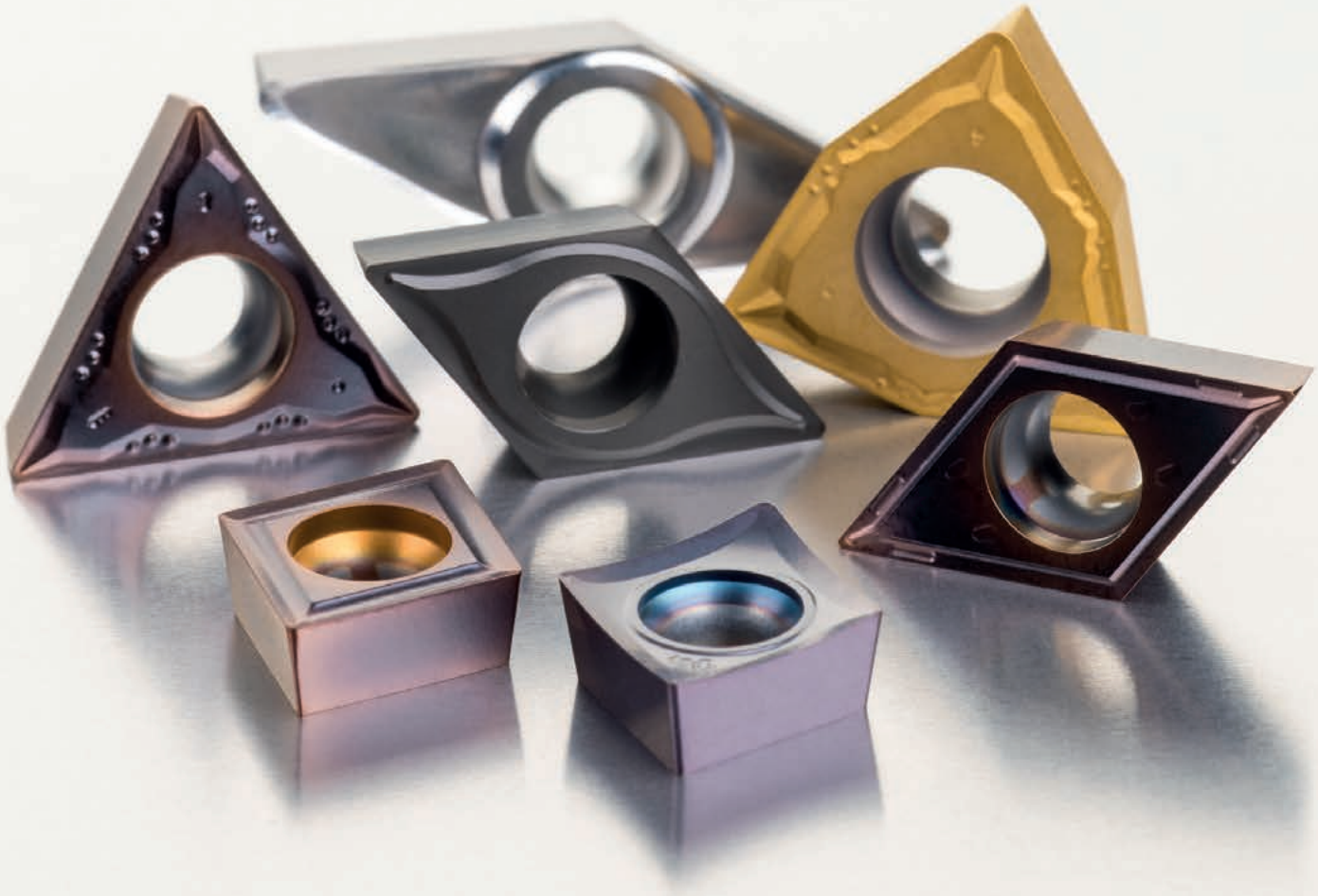
WENDESCHNEIDPLATTEN – INHALT (ALPHABETISCH)

PRODUKTFAMILIE	
C	
CCGW CBN	347
CNGA CBN	348
CNGA CER	340
CNGN CER	340
DCGW CBN	348
DCMW PCD	346
DNGA CBN	349
DNGA CER	341
DNGN CER	341
G	
GL. D – GM	370
	387
	406
	414
GL. D – MM	370
	387
	406
	414
GL. D – PM	367
	384
GL. D – PR	368
	385
GL. S – PM	369
	386
GL. S – PR	369
	386
H	
HZ	464
HZ-2	465
K	
KNUX	328

PRODUKTFAMILIE	
L	
LCMF 13 – CM	416
LCMF 13 – F	416
LCMF 13 – MP	417
LCMF 16 – CM	375
LCMF 16, LCMF 30 – F	376
LCMF 16, LCMF 30 – MP	377
LCMF 16 – M	377
LCMR 16 – CM	378
LCMR 16, LCMR 30 – F	378
LCMR 16 – M	379
LCMR 16 – MP	379
LFMX – F1	392
	408
LFMX – F2	392
	408
LFMX – M2	393
	409
LFUX	397
LNUX 40, LN.X 50	329
R	
RCGX CER	342
RCMT	330
RCMX	331
RNGN CER	342
RNMG	333
SNGA CER	343
SNGN CER	343
SNMM	333
SNMX	334
SPGN CER	344
SPMR	335

PRODUKTFAMILIE	
SPUN-IT	336
T	
TCGW CBN	349
TN 55° PP EXT	444
TN 55° PP EXT – P1	434
TN 55° PP INT	444
TN 55° PP INT – P1	434
TN 60° PP EXT	440
TN 60° PP EXT – P1	432
TN 60° PP INT	441
TN 60° PP INT – P1	432
TN 60°-S PP EXT	447
TN 60°-S PP INT	448
TN ACME EXT	449
TN ACME INT	450
TN API RD EXT	453
TN API RD INT	453
TN BSPT EXT	451
TN BSPT INT	451
TNGA CBN	350
TNGA CER	344
TNGN CER	345
TNMA	210
TN M EXT	436
TN M EXT	454
TN M EXT – P1	430
TN M INT	437
TN M INT	454
TN M INT – P1	430
TNMM	230
TNMM	233
TNMM	236

PRODUKTFAMILIE	
TNMM	334
TN NPT EXT	445
TN NPT EXT – P1	435
TN NPT INT	446
TN NPT INT – P1	435
TN RD EXT	452
TN RD INT	452
TN STACME INT	450
TN TR EXT	448
TN TR INT	449
TN TR-S EXT	446
TN TR-S INT	447
TN UN EXT	438
TN UN EXT – P1	431
TN UN INT	439
TN UN INT – P1	431
TN W EXT	442
TN W EXT – P1	433
TN W INT	443
TN W INT – P1	433
TPGN CER	345
TPMR	335
TPUN-IT	337
V	
VBGW CBN	350
VCMW PCD	347
VNGA CBN	351
VNGA CER	346
W	
WNGA CBN	351
X	
X 61	422
X 61 R	423
X 61-1	425
X 61 R-1	426



POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN

P

Erste Wahl

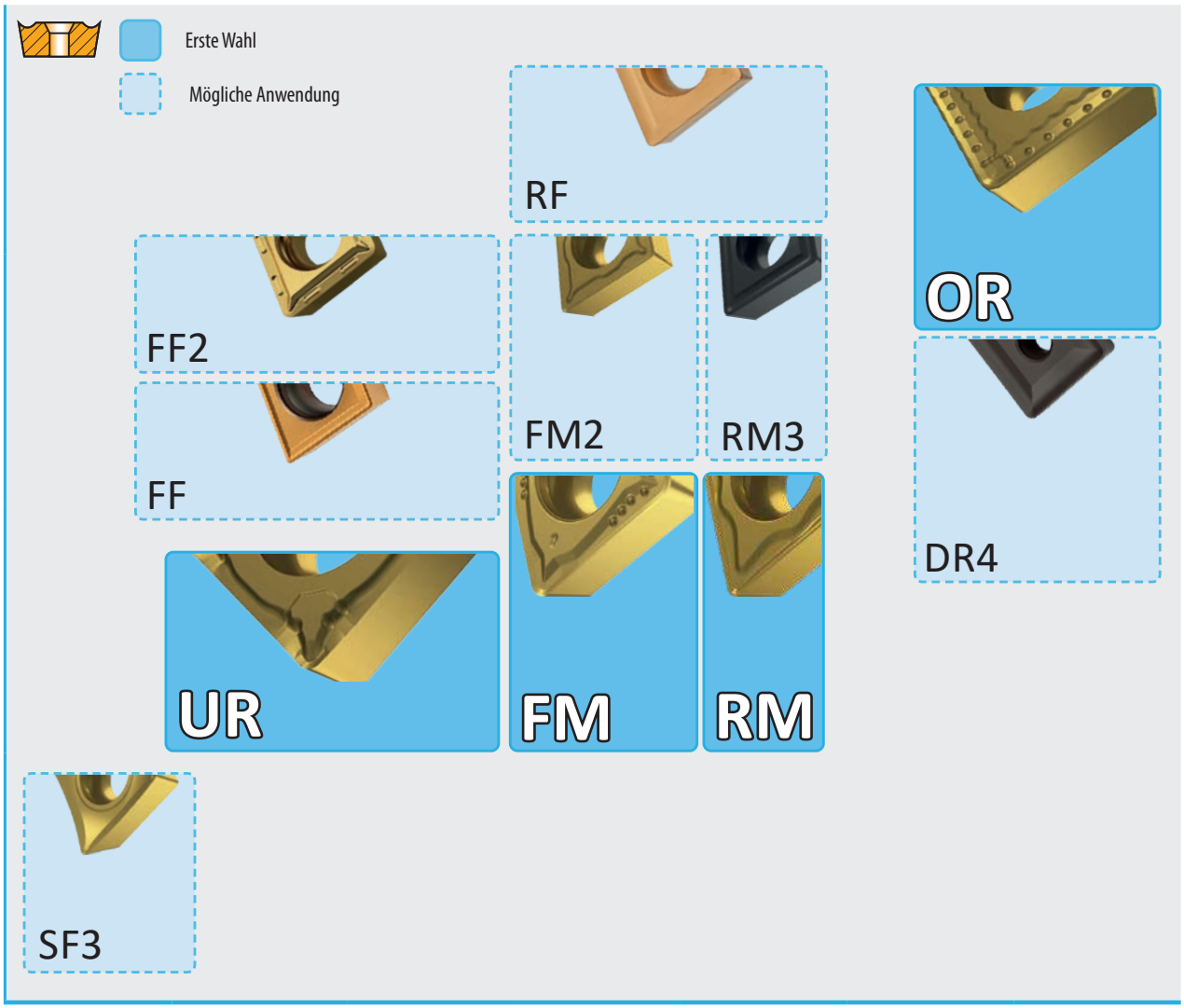
Mögliche Anwendung

Schwere Einsatzbedingungen

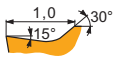
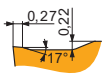
Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

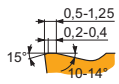
Stabile Einsatzbedingungen

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

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

Erste Wahl

Mögliche Anwendung

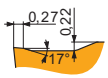
Schwere Einsatzbedingungen

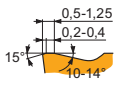
Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

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

NF2		Positive Ausführung für Feinschlicht – bis mittlere Bearbeitung, für Edelstahl und Superlegierungen, 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

Erste Wahl

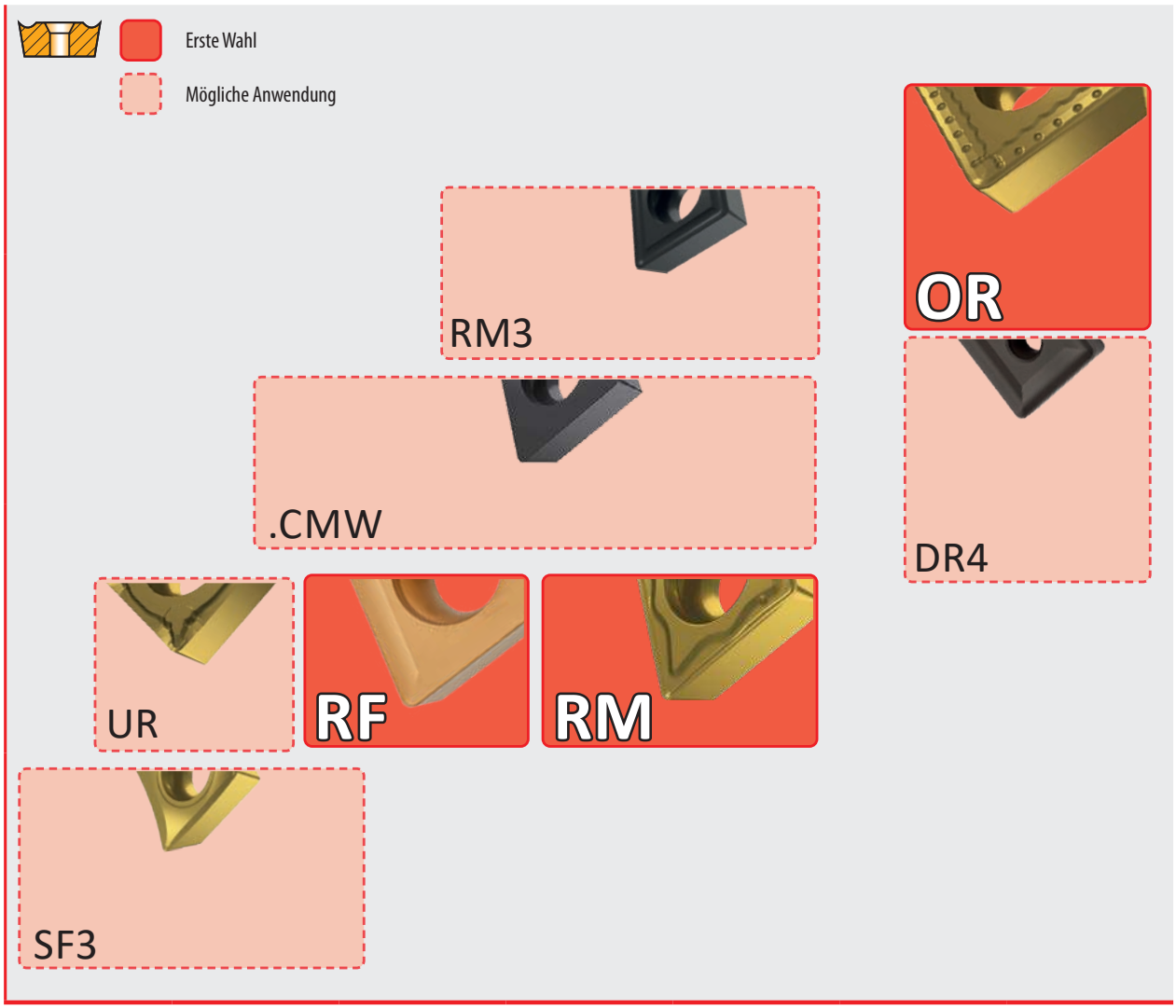
Mögliche Anwendung

Schwere Einsatzbedingungen

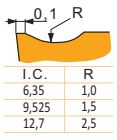
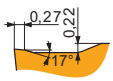
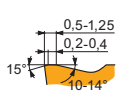
Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

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

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

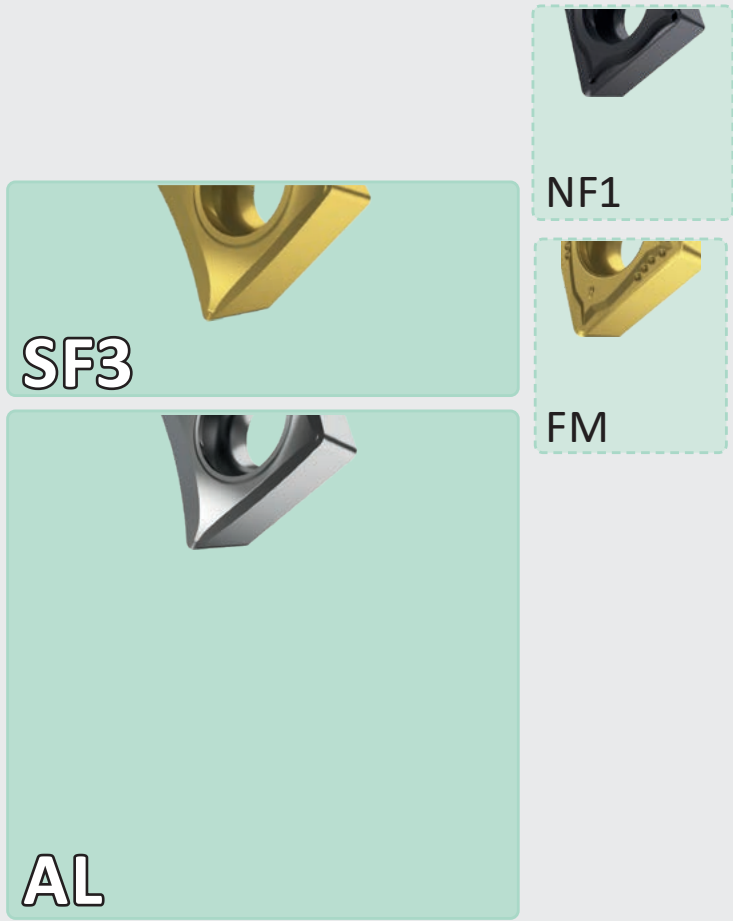
Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

Stabile Einsatzbedingungen

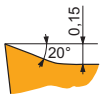
Dünnwandige und schlanke Werkstücke

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

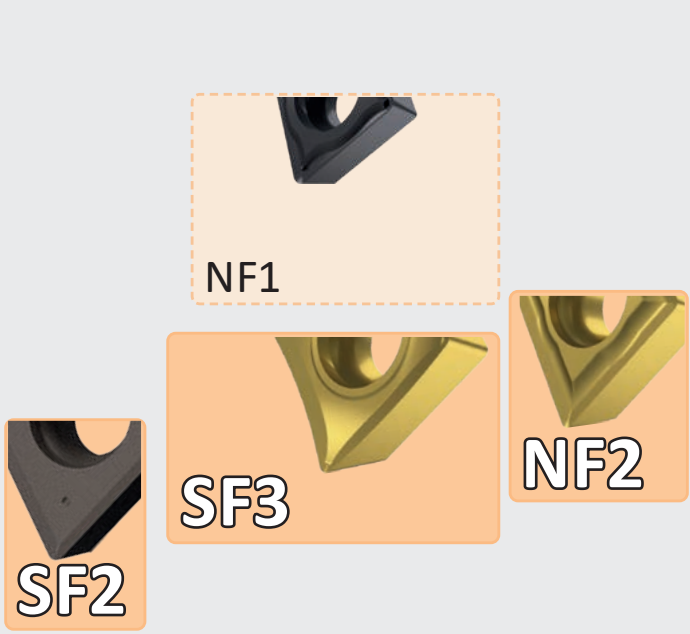
Mögliche Anwendung

Schwere Einsatzbedingungen

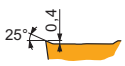
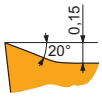
Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

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

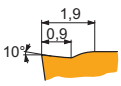
Schwere Einsatzbedingungen

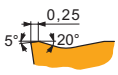
Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

Stabile Einsatzbedingungen

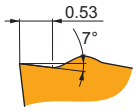
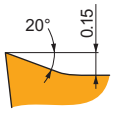
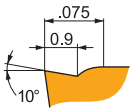
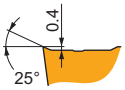
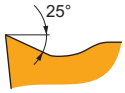
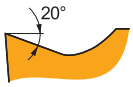
Dünnwandige und schlanke Werkstücke

	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

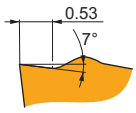
SF3		Stark positive Ausführung für Feinschlicht – und Schlichtbearbeitung, für Superlegierungen, Edelstahl und Nichteisenmetalle, unter Umständen für Stahl, Gusseisen und harte Werkstoffe, für kontinuierliche Schnitte
NF1		Positive Ausführung für Feinschlicht – bis mittlere Bearbeitung, für Edelstahl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

FEINSCHLICHTEN – AUSWAHLHILFE

FF2			**FF2** spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.
SF3			**SF3** spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Feinbearbeitung von rostfreien Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch für Nichteisenlegierungen und bedingt für Stähle, Gusseisen und harte Materialien geeignet.
NF1			**NF1** Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen, rostfreien Stählen und Superlegierungen konzipiert. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt geeignet für Nichteisenmetalle und harte Materialien.
SF2			**SF2** Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von rostfreien Stählen und Superlegierungen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für Stähle und Nichteisen-metalle.
AL			**AL** Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Allround-Bearbeitung von Nichteisenmetallen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für Superlegierungen geeignet.
JQ JR JZ			**JQ** Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

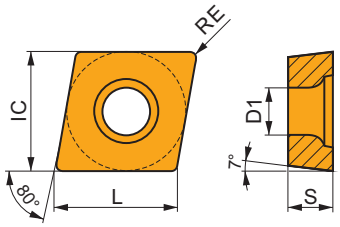
FF2



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

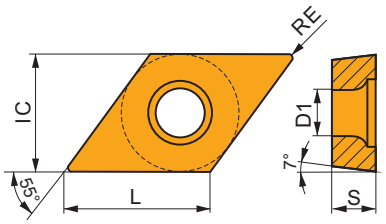
CCGT / CCMT

	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



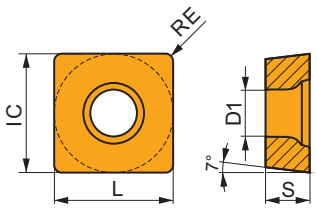
DCGT / DCMT

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



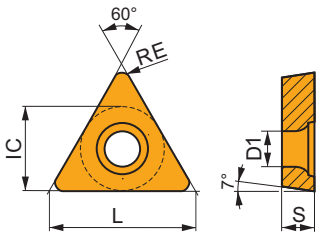
SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97



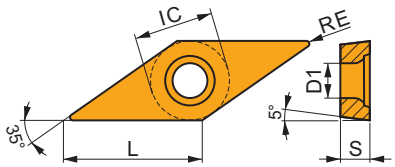
TCGT / TCMT

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



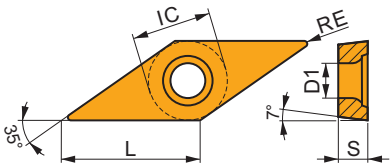
VBMT

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



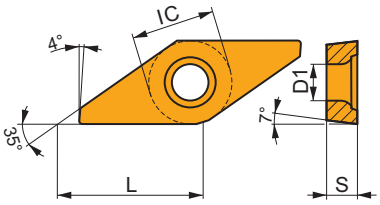
VCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	3.970	2.20	6.90	2.38
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



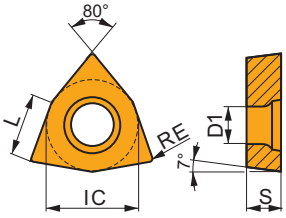
VCGX

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

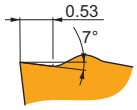
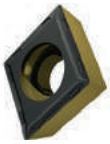
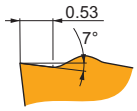
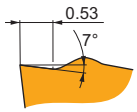
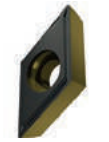
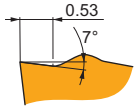


WCGT

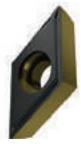
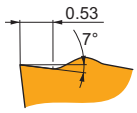
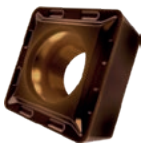
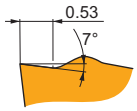
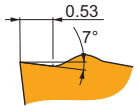
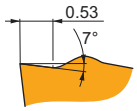
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59



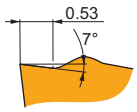
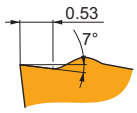
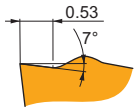
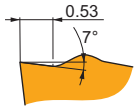
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
																				
FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.																				
CCGT 09T302E-FF2:T9325	●	0.2	■	345	0.05	1.0	–	–	–	◪	325	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.																				
CCMT 060202E-FF2:T8430	●	0.2	■	280	0.05	0.8	–	–	–	◪	230	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FF2:T9325	●	0.2	■	350	0.05	0.8	–	–	–	◪	330	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FF2:T9415	●	0.2	■	395	0.05	0.8	–	–	–	◪	375	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FF2:TT010	●	0.2	■	345	0.05	0.5	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:T7325	●	0.4	◪	190	0.12	1.0	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:T8430	●	0.4	■	205	0.12	1.0	–	–	–	◪	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:T9325	●	0.4	■	255	0.12	1.0	–	–	–	◪	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:T9335	●	0.4	■	215	0.12	1.0	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:T9415	●	0.4	■	305	0.12	1.0	–	–	–	◪	285	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:TT010	●	0.4	■	280	0.12	0.5	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080302E-FF2:T8430	●	0.2	■	280	0.05	0.8	–	–	–	◪	230	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080302E-FF2:T9325	●	0.2	■	350	0.05	0.8	–	–	–	◪	330	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FF2:T7325	●	0.4	◪	190	0.12	1.0	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FF2:T8430	●	0.4	■	205	0.12	1.0	–	–	–	◪	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FF2:T9325	●	0.4	■	255	0.12	1.0	–	–	–	◪	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FF2:TT010	●	0.4	■	350	0.06	0.5	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-FF2:T8430	◓	0.8	■	210	0.17	1.0	–	–	–	◪	175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-FF2:T9325	●	0.8	■	260	0.17	1.0	–	–	–	◪	245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2:T8430	●	0.4	■	200	0.12	1.2	–	–	–	◪	165	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2:T9325	●	0.4	■	250	0.12	1.2	–	–	–	◪	235	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2:T9335	●	0.4	■	215	0.12	1.2	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2:T9415	●	0.4	■	300	0.12	1.2	–	–	–	◪	285	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2:TT010	●	0.4	■	350	0.06	0.5	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FF2:T8430	◓	0.8	■	205	0.17	1.2	–	–	–	◪	170	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FF2:T9325	●	0.8	■	255	0.17	1.2	–	–	–	◪	240	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FF2:T9415	●	0.8	■	300	0.20	1.2	–	–	–	◪	285	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FF2:TT010	●	0.8	■	350	0.10	0.8	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.																				
DCGT 11T302E-FF2:T8430	●	0.2	■	225	0.05	0.8	–	–	–	◪	185	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T302E-FF2:T9325	●	0.2	■	280	0.05	0.8	–	–	–	◪	265	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T302E-FF2:TT010	●	0.2	■	275	0.05	0.5	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.																				
DCMT 070202E-FF2:T7325	●	0.2	◪	190	0.05	0.8	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FF2:T8430	●	0.2	■	225	0.05	0.8	–	–	–	◪	185	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FF2:T9325	●	0.2	■	280	0.05	0.8	–	–	–	◪	265	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FF2:TT010	●	0.2	■	275	0.05	0.5	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FF2:T7325	●	0.4	◪	160	0.12	0.8	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FF2:T8430	●	0.4	■	170	0.12	0.8	–	–	–	◪	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FF2:T9325	●	0.4	■	205	0.12	0.8	–	–	–	◪	190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FF2:T9415	●	0.4	■	250	0.12	0.8	–	–	–	◪	235	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2:T7325	●	0.8	◪	170	0.17	0.8	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2:T8430	●	0.8	■	175	0.17	0.8	–	–	–	◪	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2:T9325	●	0.8	■	215	0.17	0.8	–	–	–	◪	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2:T9415	●	0.8	■	265	0.17	0.8	–	–	–	◪	250	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

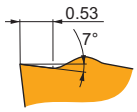
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
 																				
FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.																				
DCMT 11T304E-FF2:T7325	●	0.4	◪	160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FF2:T8430	●	0.4	■	170	0.12	0.8	–	–	–	◪	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FF2:T9325	●	0.4	■	205	0.12	0.8	–	–	–	◪	190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FF2:T9415	●	0.4	■	250	0.12	0.8	–	–	–	◪	235	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FF2:TT010	●	0.4	■	280	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2:T7325	●	0.8	◪	170	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2:T8430	●	0.8	■	175	0.17	0.8	–	–	–	◪	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2:T9325	●	0.8	■	215	0.17	0.8	–	–	–	◪	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2:T9415	●	0.8	■	265	0.17	0.8	–	–	–	◪	250	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2:TT010	●	0.8	■	280	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.																				
SCMT 09T304E-FF2:T8430	●	0.4	■	210	0.12	1.2	–	–	–	◪	175	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FF2:T9325	●	0.4	■	260	0.12	1.2	–	–	–	◪	245	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FF2:T8430	◓	0.8	■	220	0.17	1.2	–	–	–	◪	180	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FF2:T9325	●	0.8	■	265	0.17	1.2	–	–	–	◪	250	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–
																				
FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.																				
TCGT 06T102E-FF2:T8430	●	0.2	■	235	0.05	0.8	–	–	–	◪	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–
TCGT 06T102E-FF2:TT010	●	0.2	■	295	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCGT 090202E-FF2:TT010	●	0.2	■	295	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.																				
TCMT 06T102E-FF2:T8430	●	0.2	■	235	0.05	0.8	–	–	–	◪	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 06T102E-FF2:T9415	●	0.2	■	335	0.05	0.8	–	–	–	◪	315	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 06T104E-FF2:T7325	●	0.4	◪	170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 06T104E-FF2:T8430	●	0.4	■	180	0.12	0.8	–	–	–	◪	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 06T104E-FF2:T9325	●	0.4	■	220	0.12	0.8	–	–	–	◪	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 06T104E-FF2:T9415	●	0.4	■	265	0.12	0.8	–	–	–	◪	250	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 090204E-FF2:T5315	●	0.4	◪	240	0.12	1.0	–	–	–	■	225	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 090204E-FF2:T7325	●	0.4	◪	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 090204E-FF2:T8430	●	0.4	■	175	0.12	1.0	–	–	–	◪	140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 090204E-FF2:T9325	●	0.4	■	215	0.12	1.0	–	–	–	◪	200	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 090204E-FF2:T9415	●	0.4	■	260	0.12	1.0	–	–	–	◪	245	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FF2:T8430	●	0.4	■	180	0.12	0.8	–	–	–	◪	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FF2:T9325	●	0.4	■	220	0.12	0.8	–	–	–	◪	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FF2:T9335	●	0.4	■	185	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FF2:T9415	●	0.4	■	265	0.12	0.8	–	–	–	◪	250	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FF2:T8430	●	0.8	■	185	0.17	0.8	–	–	–	◪	150	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FF2:T9325	●	0.8	■	225	0.17	0.8	–	–	–	◪	210	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FF2:T9415	●	0.8	■	280	0.17	0.8	–	–	–	◪	265	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FF2:T8430	●	0.4	■	180	0.12	0.8	–	–	–	◪	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FF2:T9325	●	0.4	■	220	0.12	0.8	–	–	–	◪	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FF2:T9335	●	0.4	■	185	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FF2:T9415	●	0.4	■	265	0.12	0.8	–	–	–	◪	250	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FF2:TT010	●	0.4	■	295	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

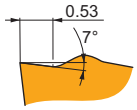
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.																				
TCMT 16T308E-FF2:T8430	●	0.8	■	185	0.17	0.8	–	–	–	◪	150	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FF2:T9325	●	0.8	■	225	0.17	0.8	–	–	–	◪	210	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FF2:T9335	●	0.8	■	195	0.17	0.8	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FF2:T9415	●	0.8	■	280	0.17	0.8	–	–	–	◪	265	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.																				
VBMT 160404E-FF2:T7325	●	0.4	◪	145	0.12	0.8	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FF2:T8430	●	0.4	■	150	0.12	0.8	–	–	–	◪	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FF2:T9325	●	0.4	■	190	0.12	0.8	–	–	–	◪	180	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FF2:T9335	●	0.4	■	160	0.12	0.8	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FF2:T9415	●	0.4	■	230	0.12	0.8	–	–	–	◪	215	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.																				
VCGT 070202E-FF2:T8315	●	0.2	◪	150	0.05	0.8	–	–	–	■	140	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070202E-FF2:T8415	●	0.2	■	185	0.05	0.8	–	–	–	■	165	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070202E-FF2: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070204E-FF2:T8415	●	0.4	■	155	0.12	0.8	–	–	–	■	140	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070204E-FF2: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:T8430	●	0.2	■	185	0.05	1.0	–	–	–	◪	150	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:T9325	●	0.2	■	240	0.05	1.0	–	–	–	◪	225	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:T9415	●	0.2	■	270	0.05	1.0	–	–	–	◪	255	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:TT010	●	0.2	■	240	0.05	0.5	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T5315	●	0.4	◪	195	0.12	1.0	–	–	–	■	185	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T7325	●	0.4	◪	135	0.12	1.0	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T8430	●	0.4	■	140	0.12	1.0	–	–	–	◪	115	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T9325	●	0.4	■	175	0.12	1.0	–	–	–	◪	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T9415	●	0.4	■	215	0.12	1.0	–	–	–	◪	200	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:TT010	●	0.4	■	245	0.06	0.5	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FF2:T9325	●	0.8	■	180	0.17	1.0	–	–	–	◪	170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FF2:T9415	●	0.8	■	225	0.17	1.0	–	–	–	◪	210	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FF2:TT010	●	0.8	■	245	0.10	0.8	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.																				
VCGX 130300FR-FF2:T6310	●	0.0	■	140	0.05	1.0	–	–	–	■	110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FR-FF2:T8315	●	0.0	◪	150	0.05	1.0	–	–	–	■	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FR-FF2:T8415	●	0.0	■	180	0.05	1.0	–	–	–	■	160	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FR-FF2:TT010	●	0.0	■	240	0.05	0.5	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2:T6310	●	0.1	■	140	0.05	1.0	–	–	–	■	110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2:T8315	●	0.1	◪	150	0.05	1.0	–	–	–	■	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2:T8415	●	0.1	■	180	0.05	1.0	–	–	–	■	160	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2: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.



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

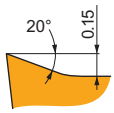
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
VCGX 130300FL-FF2:T8315	●	0.0	150	0.05	1.0	–	–	–	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FL-FF2:T8415	●	0.0	180	0.05	1.0	–	–	–	160	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FL-FF2:TT010	●	0.0	240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FL-FF2:T8315	●	0.1	150	0.05	1.0	–	–	–	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FL-FF2:T8415	●	0.1	180	0.05	1.0	–	–	–	160	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



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

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)
WCGT 020102E-FF2:HF7	●	0.2	–	–	–	–	–	–	210	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020102E-FF2:T8430	●	0.2	280	0.05	0.8	–	–	–	230	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020102E-FF2:TT010	●	0.2	345	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020104E-FF2:HF7	●	0.4	–	–	–	–	–	–	155	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020104E-FF2:T8430	●	0.4	205	0.12	0.8	–	–	–	170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020104E-FF2:TT010	●	0.4	350	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

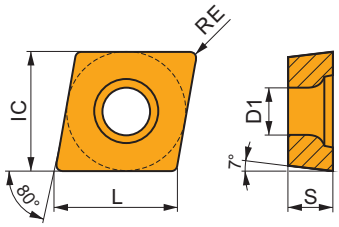
SF3



SF3 spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Feinbearbeitung von rostfreien Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch für Nichteisenlegierungen und bedingt für Stähle, Gusseisen und harte Materialien geeignet.

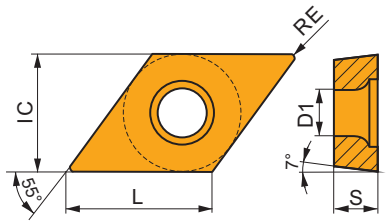
CCGT

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



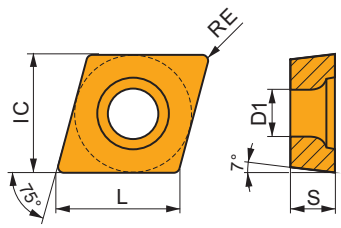
DCGT

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



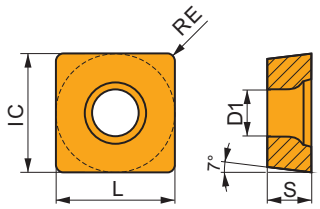
ECGT

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



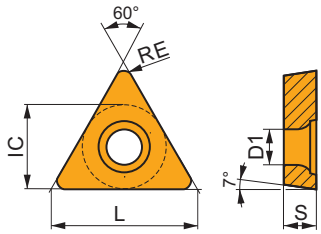
SCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3-SF3	9.525	4.40	9.53	4.22



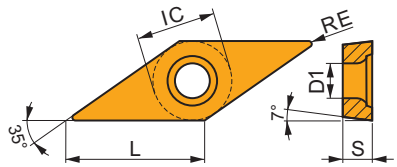
TCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102-SF3	6.350	2.80	11.00	2.58
16T3-SF3	9.525	4.40	16.50	4.22

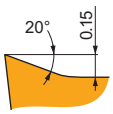
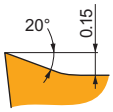


VCGT

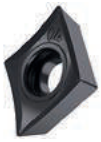
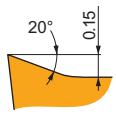
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	3.970	2.20	6.90	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.10	2.58
1103-SF3	6.350	2.80	11.10	3.43
1303-SF3	7.940	3.40	13.80	3.43
1604-SF3	9.525	4.40	16.60	5.01

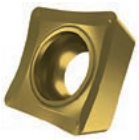


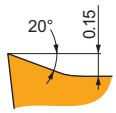
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
 **SF3** spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Feinbearbeitung von rostfreien Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch für Nichteisenlegierungen und bedingt für Stähle, Gusseisen und harte Materialien geeignet.																							
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	0.05	0.1
CCGT 060202E-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	0.05	0.2
CCGT 060202E-SF3: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	0.05	0.2
CCGT 060202E-SF3:T8415	●	0.2	◪ 270	0.05	0.8	■ 140	0.04	0.8	◪ 245	0.05	0.8	◪ 675	0.06	0.8	■ 60	0.04	0.6	◪ 45	0.05	0.2
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	–	–	–
CCGT 060204E-SF3: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	0.07	0.3
CCGT 060204E-SF3: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	0.07	0.3
CCGT 060204E-SF3:T8415	●	0.4	◪ 230	0.10	0.8	■ 120	0.09	0.8	◪ 210	0.10	0.8	◪ 585	0.12	0.8	■ 50	0.07	0.6	◪ 40	0.07	0.3
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	0.05	0.2
CCGT 080302E-SF3: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	0.05	0.2
CCGT 080302E-SF3:T8415	●	0.2	◪ 270	0.05	0.8	■ 140	0.04	0.8	◪ 245	0.05	0.8	◪ 675	0.06	0.8	■ 60	0.04	0.6	◪ 45	0.05	0.2
CCGT 080304E-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	0.10	0.3
CCGT 080304E-SF3: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	0.10	0.3
CCGT 080304E-SF3:T8415	●	0.4	◪ 225	0.10	1.0	■ 115	0.09	1.0	◪ 205	0.10	1.0	◪ 570	0.12	1.0	■ 50	0.07	0.8	◪ 35	0.10	0.3
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	0.05	0.1
CCGT 09T302E-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	0.05	0.2
CCGT 09T302E-SF3: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	0.05	0.2
CCGT 09T302E-SF3:T8415	●	0.2	◪ 270	0.05	0.8	■ 140	0.04	0.8	◪ 245	0.05	0.8	◪ 675	0.06	0.8	■ 60	0.04	0.6	◪ 45	0.05	0.2
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	–	–	–
CCGT 09T304E-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	0.05	0.3
CCGT 09T304E-SF3: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	0.05	0.3
CCGT 09T304E-SF3:T8415	●	0.4	◪ 225	0.10	1.0	■ 115	0.09	1.0	◪ 205	0.10	1.0	◪ 570	0.12	1.0	■ 50	0.07	0.8	◪ 35	0.05	0.3
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	–	–	–
CCGT 09T308E-SF3: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	0.08	0.7
CCGT 09T308E-SF3: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	0.08	0.7
CCGT 09T308E-SF3:T8415	⬌	0.8	◪ 275	0.10	1.0	■ 140	0.09	1.0	◪ 250	0.10	1.0	◪ 690	0.12	1.0	■ 60	0.08	0.8	◪ 45	0.08	0.7
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	0.07	0.3
CCGT 120404E-SF3:T8415	●	0.4	◪ 225	0.10	1.0	■ 115	0.09	1.0	◪ 205	0.10	1.0	◪ 570	0.12	1.0	■ 50	0.07	0.8	◪ 35	0.07	0.3
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	–	–	–
CCGT 120408E-SF3: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	0.10	0.7
CCGT 120408E-SF3: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	0.10	0.7
CCGT 120408E-SF3:T8415	⬌	0.8	◪ 255	0.12	1.0	■ 135	0.12	1.0	◪ 230	0.12	1.0	◪ 645	0.14	1.0	■ 55	0.11	0.8	◪ 45	0.10	0.7
 **SF3** spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Feinbearbeitung von rostfreien Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch für Nichteisenlegierungen und bedingt für Stähle, Gusseisen und harte Materialien geeignet.																							
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	0.05	0.1
DCGT 070202E-SF3: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	0.05	0.2
DCGT 070202E-SF3: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	0.05	0.2
DCGT 070202E-SF3:T8415	●	0.2	◪ 215	0.05	0.8	■ 110	0.04	0.8	◪ 195	0.05	0.8	◪ 540	0.06	0.8	■ 45	0.04	0.6	◪ 35	0.05	0.2
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	–	–	–
DCGT 070204E-SF3: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	0.07	0.3
DCGT 070204E-SF3: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	0.07	0.3
DCGT 070204E-SF3:T8415	●	0.4	◪ 185	0.10	0.8	■ 95	0.09	0.8	◪ 165	0.10	0.8	◪ 465	0.12	0.8	■ 40	0.07	0.6	◪ 30	0.07	0.3
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	0.05	0.1
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	–	–	–
DCGT 11T302E-SF3: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	0.05	0.2
DCGT 11T302E-SF3:T8415	●	0.2	◪ 215	0.05	0.8	■ 110	0.04	0.8	◪ 195	0.05	0.8	◪ 540	0.06	0.8	■ 45	0.04	0.6	◪ 35	0.05	0.2
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	–	–	–
DCGT 11T304E-SF3: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	0.07	0.3
DCGT 11T304E-SF3: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	0.07	0.3
DCGT 11T304E-SF3:T8415	●	0.4	◪ 185	0.10	0.8	■ 95	0.09	0.8	◪ 165	0.10	0.8	◪ 465	0.12	0.8	■ 40	0.07	0.6	◪ 30	0.07	0.3
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	–	–	–
DCGT 11T308E-SF3: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	0.08	0.7
DCGT 11T308E-SF3: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	0.08	0.7
DCGT 11T308E-SF3:T8415	●	0.8	◪ 220	0.10	0.8	■ 115	0.09	0.8	◪ 200	0.10	0.8	◪ 555	0.12	0.8	■ 50	0.08	0.6	◪ 35	0.08	0.7

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

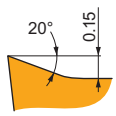
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
ECGT 060202E-SF3:H07	●	0.2	–	–	–	105	0.05	0.8	170	0.05	0.8	540	0.06	0.8	55	0.04	0.6	–	–	–
ECGT 060202E-SF3: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	0.05	0.2
ECGT 060202E-SF3:T8415	●	0.2	240	0.05	0.8	125	0.04	0.8	215	0.05	0.8	600	0.06	0.8	55	0.04	0.6	40	0.05	0.2
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	–	–	–
ECGT 080304E-SF3: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	0.05	0.3
ECGT 080304E-SF3:T8415	●	0.4	200	0.10	1.0	105	0.09	1.0	185	0.10	1.0	510	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.05	0.3





SF3 spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Feinbearbeitung von rostfreien Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch für Nichteisenlegierungen und bedingt für Stähle, Gusseisen und harte Materialien geeignet.

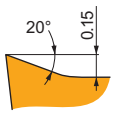
SCGT 09T304E-SF3:H07	●	0.4	–	–	–	95	0.09	1.0	155	0.10	1.0	495	0.12	1.0	50	0.07	0.8	–	–	–
SCGT 09T304E-SF3:T6310	●	0.4	185	0.10	1.0	130	0.09	1.0	145	0.10	1.0	555	0.12	1.0	55	0.07	0.8	35	0.05	0.3
SCGT 09T304E-SF3:T8315	●	0.4	200	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	600	0.12	1.0	50	0.07	0.8	40	0.05	0.3
SCGT 09T304E-SF3:T8415	●	0.4	240	0.10	1.0	125	0.09	1.0	215	0.10	1.0	600	0.12	1.0	55	0.07	0.8	40	0.05	0.3
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	0.10	0.7
SCGT 09T308E-SF3: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	0.10	0.7
SCGT 09T308E-SF3:T8415	⬌	0.8	270	0.12	1.0	140	0.12	1.0	245	0.12	1.0	675	0.14	1.0	60	0.11	0.8	45	0.10	0.7



SF3 spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Feinbearbeitung von rostfreien Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch für Nichteisenlegierungen und bedingt für Stähle, Gusseisen und harte Materialien geeignet.

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	0.05	0.2
TCGT 110202E-SF3: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	0.05	0.2
TCGT 110202E-SF3:T8415	●	0.2	225	0.05	0.8	115	0.04	0.8	205	0.05	0.8	570	0.06	0.8	50	0.04	0.6	35	0.05	0.2
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	–	–	–
TCGT 110204E-SF3: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	0.07	0.3
TCGT 110204E-SF3: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	0.07	0.3
TCGT 110204E-SF3:T8415	●	0.4	195	0.10	0.8	100	0.09	0.8	180	0.10	0.8	495	0.12	0.8	45	0.07	0.6	30	0.07	0.3
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	–	–	–
TCGT 16T304E-SF3: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	0.07	0.3
TCGT 16T304E-SF3: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	0.07	0.3
TCGT 16T304E-SF3:T8415	●	0.4	195	0.10	1.0	100	0.09	1.0	180	0.10	1.0	495	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.07	0.3
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	–	–	–
TCGT 16T308E-SF3: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	0.08	0.7
TCGT 16T308E-SF3: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	0.08	0.7
TCGT 16T308E-SF3:T8415	●	0.8	225	0.10	1.2	115	0.09	1.2	205	0.10	1.2	570	0.12	1.2	50	0.08	1.0	35	0.08	0.7
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	0.10	0.9
TCGT 16T312E-SF3:T8415	●	1.2	190	0.20	1.2	100	0.18	1.2	170	0.20	1.2	480	0.24	1.2	40	0.14	1.0	30	0.10	0.9

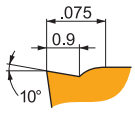
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.



SF3 spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Feinbearbeitung von rostfreien Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch für Nichteisenlegierungen und bedingt für Stähle, Gusseisen und harte Materialien geeignet.

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)
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	–	–	–
VCGT 070202E-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	0.05	0.2
VCGT 070202E-SF3:T8415	●	0.2	185	0.05	0.8	95	0.04	0.8	165	0.05	0.8	465	0.06	0.8	40	0.04	0.6	30	0.05	0.2
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	0.07	0.3
VCGT 070204E-SF3:T8415	●	0.4	160	0.10	0.8	85	0.09	0.8	145	0.10	0.8	405	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.07	0.3
VCGT 110202E-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	0.05	0.2
VCGT 110202E-SF3: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	0.05	0.2
VCGT 110202E-SF3:T8415	●	0.2	185	0.05	0.8	95	0.04	0.8	165	0.05	0.8	465	0.06	0.8	40	0.04	0.6	30	0.05	0.2
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	–	–	–
VCGT 110204E-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	0.07	0.3
VCGT 110204E-SF3: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	0.07	0.3
VCGT 110204E-SF3:T8415	●	0.4	160	0.10	0.8	85	0.09	0.8	145	0.10	0.8	405	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.07	0.3
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	0.05	0.1
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	0.05	0.2
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	0.07	0.3
VCGT 110304E-SF3:T8415	●	0.4	160	0.10	0.8	85	0.09	0.8	145	0.10	0.8	405	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.07	0.3
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	–	–	–
VCGT 130302E-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	0.05	0.2
VCGT 130302E-SF3: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	0.05	0.2
VCGT 130302E-SF3:T8415	●	0.2	185	0.05	0.8	95	0.04	0.8	165	0.05	0.8	465	0.06	0.8	40	0.04	0.6	30	0.05	0.2
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	–	–	–
VCGT 130304E-SF3: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	0.07	0.3
VCGT 130304E-SF3: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	0.07	0.3
VCGT 130304E-SF3:T8415	●	0.4	160	0.10	1.0	85	0.09	1.0	145	0.10	1.0	405	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.07	0.3
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	–	–	–
VCGT 130308E-SF3: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	0.08	0.7
VCGT 130308E-SF3: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	0.08	0.7
VCGT 130308E-SF3:T8415	●	0.8	190	0.10	1.0	100	0.09	1.0	170	0.10	1.0	480	0.12	1.0	40	0.08	0.8	30	0.08	0.7
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	0.05	0.2
VCGT 160402E-SF3:T8415	●	0.2	185	0.05	0.8	95	0.04	0.8	165	0.05	0.8	465	0.06	0.8	40	0.04	0.6	30	0.05	0.2
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	–	–	–
VCGT 160404E-SF3: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	0.07	0.3
VCGT 160404E-SF3: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	0.07	0.3
VCGT 160404E-SF3:T8415	●	0.4	160	0.10	1.0	85	0.09	1.0	145	0.10	1.0	405	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.07	0.3
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	–	–	–
VCGT 160408E-SF3: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	0.08	0.7
VCGT 160408E-SF3: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	0.08	0.7
VCGT 160408E-SF3:T8415	●	0.8	185	0.10	1.2	95	0.09	1.2	165	0.10	1.2	465	0.12	1.2	40	0.08	1.0	30	0.08	0.7
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	–	–	–
VCGT 160412E-SF3: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	0.10	0.9
VCGT 160412E-SF3:T8415	●	1.2	160	0.20	1.2	85	0.18	1.2	145	0.20	1.2	405	0.24	1.2	35	0.14	1.0	25	0.10	0.9

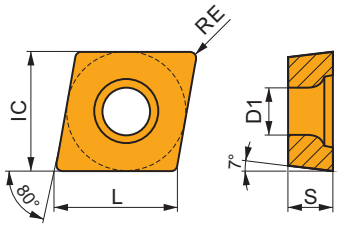
NF1



NF1 Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen, rostfreien Stählen und Superlegierungen konzipiert. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt geeignet für Nichteisenmetalle und harte Materialien.

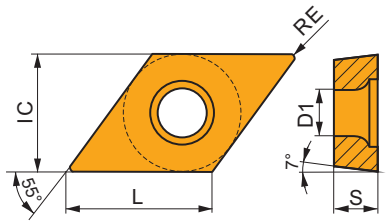
CCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97



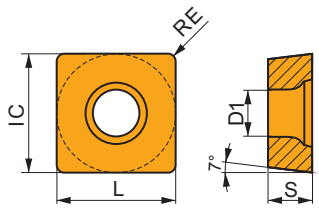
DCGT

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



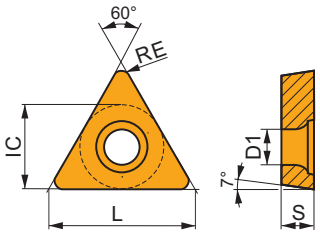
SCGT

	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

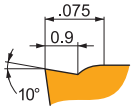


TCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38

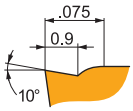


Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.



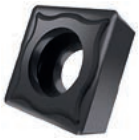
NF1 Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen, rostfreien Stählen und Superlegierungen konzipiert. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt geeignet für Nichteisenmetalle und harte Materialien.

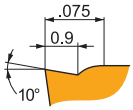
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
CCGT 060204E-NF1:T6310	0.4	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	–	–	–	540	0.12	0.8	50	0.07	0.6	35	0.08	0.3
CCGT 060204E-NF1: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	0.09	0.7
CCGT 09T304E-NF1:T6310	0.4	175	0.10	1.2	125	0.09	1.2	–	–	–	525	0.12	1.2	50	0.07	1.0	35	0.08	0.3
CCGT 09T304E-NF1: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	0.11	0.7
CCGT 09T308E-NF1:T7325	0.8	215	0.14	1.2	165	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.13	1.0	–	–	–



NF1 Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen, rostfreien Stählen und Superlegierungen konzipiert. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt geeignet für Nichteisenmetalle und harte Materialien.

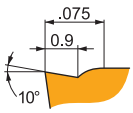
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
DCGT 11T304E-NF1:T6310	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	–	–	–	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.07	0.3
DCGT 11T304E-NF1: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	0.10	0.7
DCGT 11T308E-NF1:T7325	0.8	180	0.14	0.8	140	0.13	0.8	–	–	–	–	–	–	55	0.13	0.6	–	–	–





NF1 Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen, rostfreien Stählen und Superlegierungen konzipiert. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt geeignet für Nichteisenmetalle und harte Materialien.

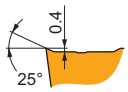
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
SCGT 09T308E-NF1:T6310	0.8	200	0.14	1.2	140	0.13	1.2	–	–	–	600	0.17	1.2	60	0.13	1.0	40	0.10	0.7
SCGT 120408E-NF1:T6310	0.8	180	0.18	1.4	125	0.16	1.4	–	–	–	540	0.22	1.4	50	0.16	1.1	35	0.13	0.7
SCGT 120408E-NF1:T7325	0.8	205	0.18	1.4	155	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.1	–	–	–



NF1 Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen, rostfreien Stählen und Superlegierungen konzipiert. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt geeignet für Nichteisenmetalle und harte Materialien.

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)
TCGT 110204E-NF1:T6310	0.4	155	0.10	0.8	110	0.09	0.8	–	–	–	465	0.12	0.8	45	0.08	0.6	30	0.08	0.3

SF2



SF2 Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von rostfreien Stählen und Superlegierungen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für Stähle und Nichteisen-metalle.

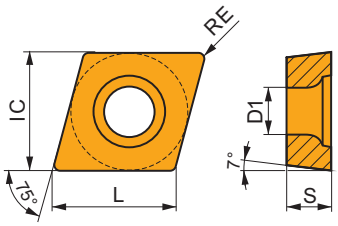
PRAMET

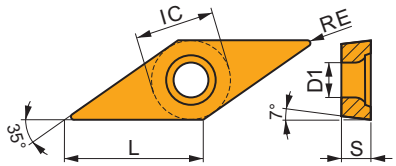
ECGT

	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

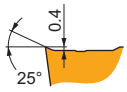
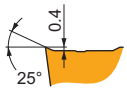
VCGT

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

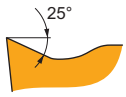




Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
																				
ECGT 060202E-SF2:H07	●	0.2	–	–	–	105	0.05	1.0	–	–	–	525	0.06	1.0	50	0.04	0.8	–	–	–
ECGT 060202E-SF2: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	–	–	–
ECGT 060204E-SF2: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	–	–	–
ECGT 080302E-SF2: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	–	–	–
ECGT 080304E-SF2:T6310	●	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	–	–	–	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	–	–	–
																				
VCGT 130301E-SF2:H07	●	0.1	–	–	–	80	0.05	1.0	–	–	–	405	0.06	1.0	40	0.04	0.8	–	–	–
VCGT 130301E-SF2:T6310	●	0.1	140	0.05	1.0	100	0.05	1.0	–	–	–	420	0.06	1.0	40	0.04	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-SF2:H07	●	0.2	–	–	–	80	0.05	1.0	–	–	–	405	0.06	1.0	40	0.04	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-SF2:HF7	●	0.2	–	–	–	90	0.05	1.0	–	–	–	450	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-SF2: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	–	–	–
VCGT 130304E-SF2:HF7	●	0.4	–	–	–	75	0.09	1.0	–	–	–	375	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-SF2: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:HF7	●	0.8	–	–	–	85	0.09	1.0	–	–	–	435	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-SF2:T6310	●	0.8	145	0.10	1.0	100	0.09	1.0	–	–	–	435	0.12	1.0	40	0.08	0.8	–	–	–

AL

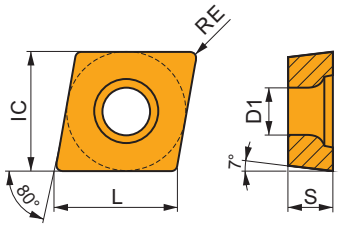


AL Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Allround-Bearbeitung von Nichteisenmetallen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für Superlegierungen geeignet.

PRAMET

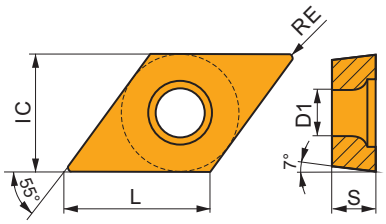
CCGT

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



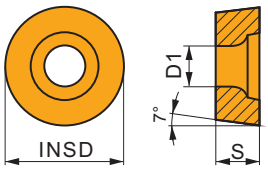
DCGT

	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



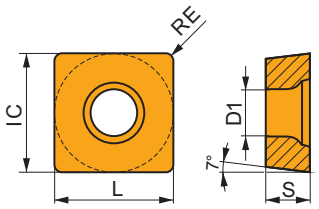
RCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0803	8.000	3.40	3.18	3.97
1003	10.000	4.40	3.18	



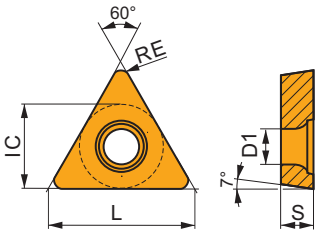
SCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



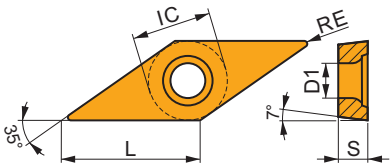
TCGT

	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



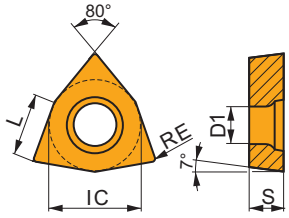
VCGT

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

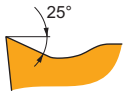
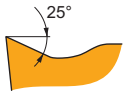
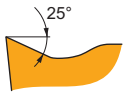
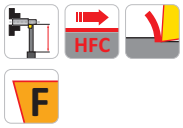
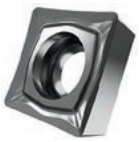
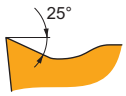


WCGT

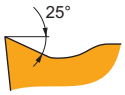
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



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

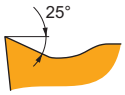
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
	**AL** Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Allround-Bearbeitung von Nichteisenmetallen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für Superlegierungen geeignet.																				
CCGT 060202F-AL:HF7	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 450	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 060202F-AL:T0315	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 645	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 060204F-AL:HF7	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 360	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 060204F-AL: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	–	–	–	–	–	–
CCGT 080304F-AL:T0315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 525	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T302F-AL:HF7	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 450	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T302F-AL:T0315	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 645	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T304F-AL:HF7	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 345	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T304F-AL:T0315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 495	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T308F-AL:HF7	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 315	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T308F-AL:T0315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 450	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
CCGT 120404F-AL:HF7	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 330	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
CCGT 120404F-AL:T0315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 480	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
CCGT 120408F-AL:HF7	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 300	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
CCGT 120408F-AL:T0315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 435	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
	**AL** Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Allround-Bearbeitung von Nichteisenmetallen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für Superlegierungen geeignet.																				
DCGT 070202F-AL:HF7	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 360	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
DCGT 070202F-AL:T0315	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 510	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
DCGT 070204F-AL:HF7	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 285	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
DCGT 070204F-AL:T0315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 420	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T302F-AL:HF7	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 345	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T302F-AL:T0315	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 495	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T304F-AL:HF7	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 270	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T304F-AL:T0315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 390	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T308F-AL:HF7	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 255	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T308F-AL:T0315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 360	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
 	**AL** Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Allround-Bearbeitung von Nichteisenmetallen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für Superlegierungen geeignet.																				
RCGT 0803MOF-AL:HF7	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 285	1.20	1.0	–	–	–	–	–	–
RCGT 0803MOF-AL:T0315	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 420	1.20	1.0	–	–	–	–	–	–
RCGT 1003MOF-AL:HF7	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 255	1.50	1.0	–	–	–	–	–	–
RCGT 1003MOF-AL:T0315	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 390	1.50	1.0	–	–	–	–	–	–
 	**AL** Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Allround-Bearbeitung von Nichteisenmetallen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für Superlegierungen geeignet.																				
SCGT 120408F-AL:HF7	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 315	0.48	2.0	–	–	–	–	–	–
SCGT 120408F-AL:T0315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 465	0.48	2.0	–	–	–	–	–	–

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



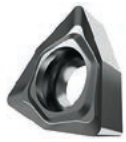
AL Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Allround-Bearbeitung von Nichteisenmetallen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für Superlegierungen geeignet.

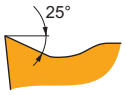
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
TCGT 090202F-AL:HF7	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	375	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
TCGT 090202F-AL:T0315	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	555	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
TCGT 090204F-AL:HF7	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	300	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
TCGT 090204F-AL:T0315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	450	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
TCGT 110202F-AL:HF7	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
TCGT 110202F-AL:T0315	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	525	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
TCGT 110204F-AL:HF7	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
TCGT 110204F-AL: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	–	–	–	–	–	–
TCGT 16T304F-AL:T0315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	405	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
TCGT 16T308F-AL:HF7	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	255	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
TCGT 16T308F-AL:T0315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–



AL Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Allround-Bearbeitung von Nichteisenmetallen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für Superlegierungen geeignet.

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)
VCGT 070202F-AL:HF7	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	315	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
VCGT 110302F-AL:HF7	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	300	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
VCGT 110302F-AL:T0315	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	465	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
VCGT 110304F-AL:HF7	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	240	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
VCGT 110304F-AL:T0315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	375	0.24	0.8	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302F-AL:HF7	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	0.12	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302F-AL:T0315	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	420	0.12	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304F-AL:HF7	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	240	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304F-AL:T0315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	345	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308F-AL:HF7	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	210	0.48	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308F-AL:T0315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	315	0.48	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 160402F-AL:HF7	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	0.12	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160402F-AL:T0315	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	420	0.12	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160404F-AL:HF7	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	225	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160404F-AL:T0315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	330	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160408F-AL:HF7	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	210	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160408F-AL:T0315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	300	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160412F-AL:HF7	●	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	180	0.72	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160412F-AL:T0315	●	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	270	0.72	2.4	–	–	–	–	–	–

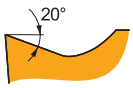




AL Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Allround-Bearbeitung von Nichteisenmetallen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für Superlegierungen geeignet.

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)
WCGT 06T302F-AL:HF7	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	450	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
WCGT 06T304F-AL:HF7	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
WCGT 06T304F-AL: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	–	–	–	–	–	–

JQ JR JZ

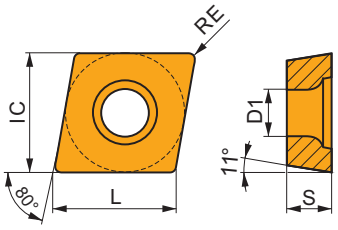


JQ, JR, JZ Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

PRAMET

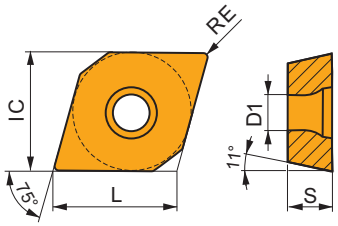
CPGX

	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



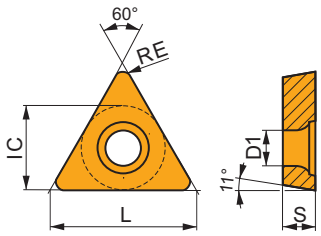
EPGX

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



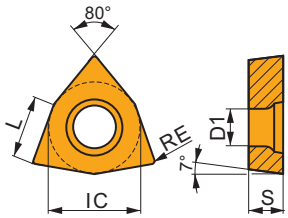
TPGX

	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

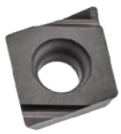
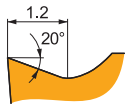
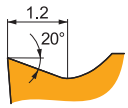
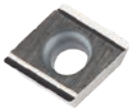
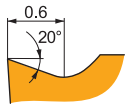
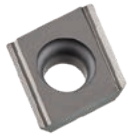
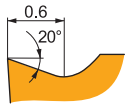
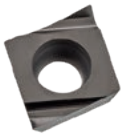
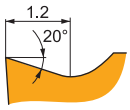
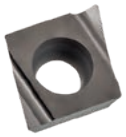
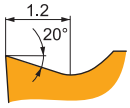
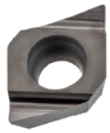
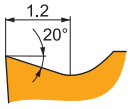
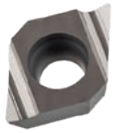
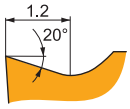
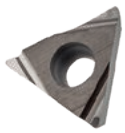
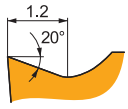


WCGX

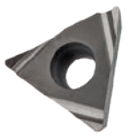
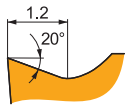
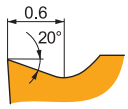
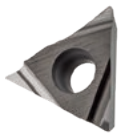
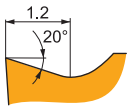
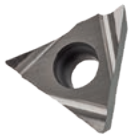
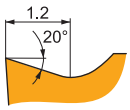
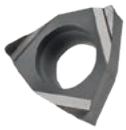
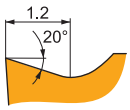
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59



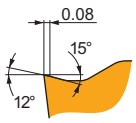
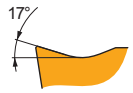
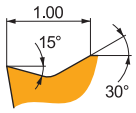
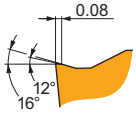
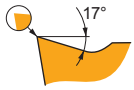
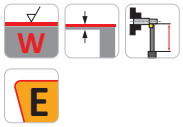
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)	
																					**JQ** Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.
CPGX 080304FR-JQ:TT010	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
																					**JQ** Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.
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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
																					**JR** Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.
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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
																					**JR** Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.
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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
																					**JZ** Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.
CPGX 060202FR-JZ:TT010	●	0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
																					**JZ** Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.
CPGX 060202FL-JZ:TT010	●	0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
																					**JZ** Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.
EPGX 050202FR-JZ:TT010	●	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
																					**JZ** Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.
EPGX 050202FL-JZ:TT010	●	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
																					**JQ** Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.
TPGX 110204FR-JQ:TT010	●	0.4	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	

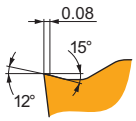
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
																				
JQ Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.																				
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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
JR Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.																				
TPGX 16T304FL-JR:TT010	●	0.4	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
JZ Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.																				
TPGX 090202FR-JZ:TT010	●	0.2	280	0.06	0.5	165	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
JZ Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.																				
TPGX 090202FL-JZ:TT010	●	0.2	280	0.06	0.5	165	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
JZ Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.																				
WCGX 020102FL-JZ:TT010	●	0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SCHLICHTEN – AUSWAHLHILFE

FM			**FM** spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.
NF2			**NF2** spanbrecher ist sehr postiv und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Superlegierungen und bedingt für Stähle, Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.
UR			**UR** spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.
W -FM			**W-FM** Spanbrecher hat eine Schleppschneide und ist für die Endbearbeitung von Stahl, Edelstahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase.
W -UR			**W-UR** Spanbrecher hat eine Schleppschneide und ist für die Endbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

FM

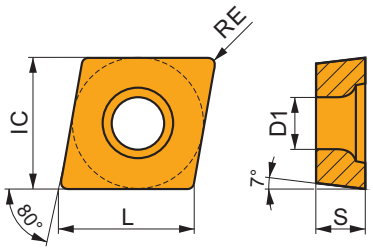


FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

PRAMET

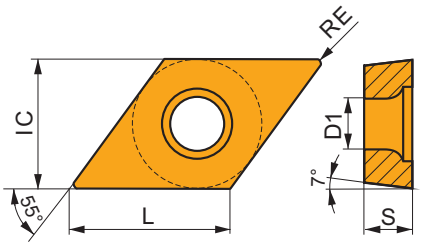
CCMT

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



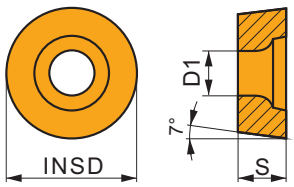
DCMT

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



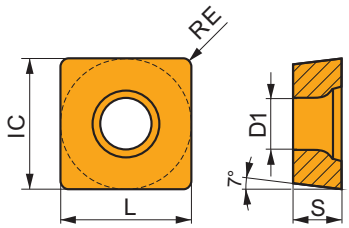
RCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0602	6.000	2.80	2.38
0803	8.000	3.40	3.18
10T3	10.000	4.40	3.97
1204	12.000	4.40	4.76



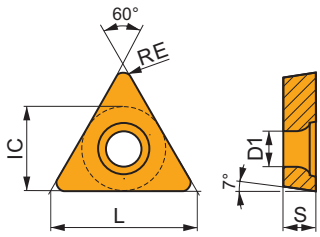
SCMT

	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



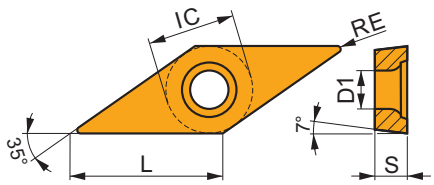
TCMT

	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



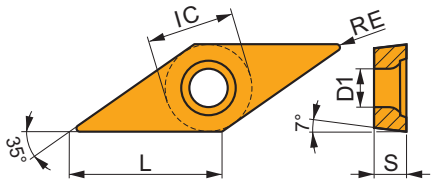
VBMT

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



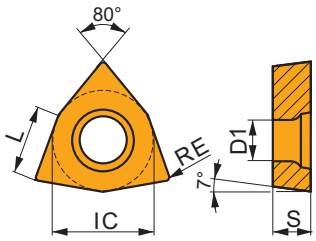
VCMT

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

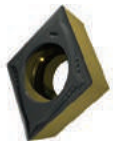


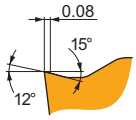
WCMT

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



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

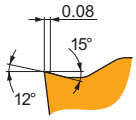




FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

Product		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)
CCMT 060202E-FM:T7325	●	0.2	210	0.10	1.0	160	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FM:T7335	●	0.2	210	0.10	1.0	160	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FM:T8315	●	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	185	0.10	1.0	585	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FM:T8415	●	0.2	240	0.10	1.0	125	0.09	1.0	215	0.10	1.0	600	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FM:T8430	●	0.2	230	0.10	1.0	125	0.09	1.0	185	0.10	1.0	630	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FM:T9325	●	0.2	285	0.10	1.0	170	0.09	1.0	270	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FM:T9415	●	0.2	335	0.10	1.0	–	–	–	315	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM:T7325	●	0.4	200	0.15	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM:T7335	●	0.4	195	0.15	1.0	150	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM:T8315	●	0.4	185	0.15	1.0	110	0.14	1.0	175	0.15	1.0	555	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM:T8415	●	0.4	225	0.15	1.0	115	0.14	1.0	205	0.15	1.0	570	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM:T8430	●	0.4	205	0.15	1.0	110	0.14	1.0	170	0.15	1.0	570	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM:T9315	●	0.4	285	0.15	1.0	–	–	–	270	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM:T9325	●	0.4	250	0.15	1.0	150	0.15	1.0	235	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM:T9415	●	0.4	310	0.15	1.0	–	–	–	290	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-FM:T7325	●	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-FM:T8430	⬌	0.8	220	0.20	1.0	120	0.18	1.0	180	0.20	1.0	600	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-FM:T9325	●	0.8	265	0.20	1.0	155	0.18	1.0	250	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-FM:T9415	●	0.8	335	0.20	1.0	–	–	–	315	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-FM:T7325	●	0.2	205	0.10	1.2	155	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-FM:T7335	●	0.2	205	0.10	1.2	155	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-FM:T8315	●	0.2	190	0.10	1.2	110	0.09	1.2	180	0.10	1.2	570	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-FM:T8415	●	0.2	230	0.10	1.2	120	0.09	1.2	210	0.10	1.2	585	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-FM:T8430	●	0.2	225	0.10	1.2	120	0.09	1.2	185	0.10	1.2	615	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-FM:T9325	●	0.2	275	0.10	1.2	165	0.09	1.2	260	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-FM:T9415	●	0.2	330	0.10	1.2	–	–	–	310	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM:T7325	●	0.4	195	0.15	1.2	150	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM:T7335	●	0.4	190	0.15	1.2	145	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM:T8315	●	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM:T8415	●	0.4	220	0.15	1.2	115	0.14	1.2	200	0.15	1.2	555	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM:T8430	●	0.4	200	0.15	1.2	110	0.14	1.2	165	0.15	1.2	555	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM:T9315	●	0.4	275	0.15	1.2	–	–	–	260	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM:T9325	●	0.4	245	0.15	1.2	145	0.15	1.2	230	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM:T9415	●	0.4	305	0.15	1.2	–	–	–	285	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM:T7325	●	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM:T7335	●	0.8	205	0.20	1.2	155	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM:T8315	●	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM:T8415	●	0.8	240	0.20	1.2	125	0.18	1.2	215	0.20	1.2	600	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM:T8430	⬌	0.8	210	0.20	1.2	115	0.18	1.2	175	0.20	1.2	585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM:T9325	●	0.8	260	0.20	1.2	155	0.18	1.2	245	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM:T9415	●	0.8	330	0.20	1.2	–	–	–	310	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM:T7325	●	0.4	190	0.15	1.7	145	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM:T7335	●	0.4	185	0.15	1.7	140	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM:T8315	●	0.4	170	0.15	1.7	100	0.14	1.7	160	0.15	1.7	510	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM:T8415	●	0.4	210	0.15	1.7	110	0.14	1.7	190	0.15	1.7	525	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM:T8430	●	0.4	195	0.15	1.7	105	0.14	1.7	160	0.15	1.7	540	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM:T9325	●	0.4	240	0.15	1.7	140	0.15	1.7	225	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM:T9415	●	0.4	295	0.15	1.7	–	–	–	280	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM:T7325	●	0.8	205	0.20	1.7	155	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM:T7335	●	0.8	200	0.20	1.7	155	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM:T8315	●	0.8	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	570	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM:T8415	●	0.8	230	0.20	1.7	120	0.18	1.7	210	0.20	1.7	585	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM:T8430	⬌	0.8	205	0.20	1.7	110	0.18	1.7	170	0.20	1.7	570	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM:T9325	●	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM:T9415	●	0.8	315	0.20	1.7	–	–	–	295	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-FM:T8430	⬌	1.2	190	0.27	1.7	105	0.24	1.7	155	0.27	1.7	525	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-FM:T9325	⬌	1.2	235	0.27	1.7	140	0.24	1.7	220	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–

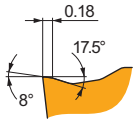
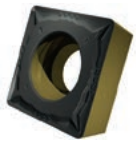
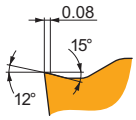
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.



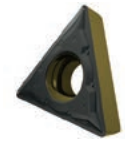
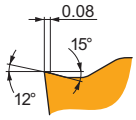
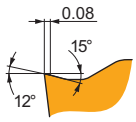
FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

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)
DCMT 070202E-FM:T7325	●	0.2	175	0.10	0.8	135	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FM:T8315	●	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	480	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FM:T8415	●	0.2	190	0.10	0.8	100	0.09	0.8	170	0.10	0.8	480	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FM:T8430	●	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	150	0.10	0.8	510	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FM:T9325	●	0.2	230	0.10	0.8	135	0.09	0.8	215	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FM:T9415	●	0.2	275	0.10	0.8	–	–	–	260	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM:T7325	●	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM:T7335	●	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM:T8315	●	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM:T8415	●	0.4	190	0.12	0.8	100	0.11	0.8	170	0.12	0.8	480	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM:T8430	●	0.4	185	0.12	0.8	100	0.11	0.8	150	0.12	0.8	510	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM:T9325	●	0.4	190	0.18	0.8	110	0.16	0.8	180	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM:T9415	●	0.4	275	0.12	0.8	–	–	–	260	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-FM:T7325	●	0.2	175	0.10	0.8	135	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-FM:T8315	●	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	480	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-FM:T8415	●	0.2	190	0.10	0.8	100	0.09	0.8	170	0.10	0.8	480	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-FM:T8430	●	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	150	0.10	0.8	510	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-FM:T9325	●	0.2	230	0.10	0.8	135	0.09	0.8	215	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-FM:T9415	●	0.2	275	0.10	0.8	–	–	–	260	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T7325	●	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T7335	●	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T8315	●	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T8415	●	0.4	190	0.12	0.8	100	0.11	0.8	170	0.12	0.8	480	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T8430	●	0.4	155	0.17	0.8	85	0.15	0.8	130	0.17	0.8	435	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T9310	●	0.4	285	0.12	0.8	–	–	–	270	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T9315	●	0.4	255	0.12	0.8	–	–	–	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T9325	●	0.4	190	0.18	0.8	110	0.16	0.8	180	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T9415	●	0.4	275	0.12	0.8	–	–	–	260	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T7325	●	0.8	185	0.17	0.8	140	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T7335	●	0.8	180	0.17	0.8	140	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T8315	●	0.8	170	0.17	0.8	100	0.15	0.8	160	0.17	0.8	510	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T8415	●	0.8	210	0.17	0.8	110	0.15	0.8	190	0.17	0.8	525	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T8430	●	0.8	190	0.17	0.8	105	0.15	0.8	155	0.17	0.8	525	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T9310	●	0.8	285	0.17	0.8	–	–	–	270	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T9315	●	0.8	260	0.17	0.8	–	–	–	245	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T9325	●	0.8	235	0.17	0.8	140	0.15	0.8	220	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T9415	●	0.8	290	0.17	0.8	–	–	–	275	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM:T8430	●	1.2	175	0.22	1.2	95	0.22	1.2	140	0.22	1.2	480	0.26	1.2	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM:T9325	●	1.2	210	0.22	1.2	125	0.22	1.2	195	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM:T9415	●	1.2	265	0.22	1.2	–	–	–	250	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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)
																				
FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.																				
RCMT 0602M0E-FM:T7325	⇕	–	215	0.45	1.2	165	0.41	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0602M0E-FM:T8430	⇕	–	200	0.45	1.2	110	0.41	1.2	165	0.45	1.2	555	0.54	1.2	–	–	–	–	–	–
RCMT 0602M0E-FM:T9325	⇕	–	235	0.45	1.2	140	0.41	1.2	220	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0602M0E-FM:T9415	⇕	–	320	0.45	1.2	–	–	–	300	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803M0E-FM:T7325	⇕	–	190	0.60	1.6	145	0.54	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803M0E-FM:T8430	⇕	–	175	0.60	1.6	95	0.54	1.6	140	0.60	1.6	480	0.72	1.6	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803M0E-FM:T9325	⇕	–	200	0.60	1.6	120	0.54	1.6	190	0.60	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803M0E-FM:T9415	⇕	–	280	0.60	1.6	–	–	–	265	0.60	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3M0E-FM:T7325	⇕	–	185	0.65	1.7	140	0.59	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3M0E-FM:T8430	⇕	–	170	0.65	1.7	90	0.59	1.7	135	0.65	1.7	465	0.78	1.7	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3M0E-FM:T9325	⇕	–	195	0.65	1.7	115	0.59	1.7	185	0.65	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3M0E-FM:T9415	⇕	–	275	0.65	1.7	–	–	–	260	0.65	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-FM:T7325	⇕	–	175	0.70	1.8	135	0.63	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-FM:T8430	⇕	–	155	0.70	1.8	85	0.63	1.8	130	0.70	1.8	435	0.84	1.8	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-FM:T9325	⇕	–	190	0.70	1.8	110	0.63	1.8	180	0.70	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-FM:T9415	⇕	–	260	0.70	1.8	–	–	–	245	0.70	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.																				
SCMT 09T304E-FM:T7325	●	0.4	205	0.15	1.2	155	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FM:T7335	●	0.4	200	0.15	1.2	155	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FM:T8315	●	0.4	190	0.15	1.2	110	0.14	1.2	180	0.15	1.2	570	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FM:T8415	●	0.4	230	0.15	1.2	120	0.14	1.2	210	0.15	1.2	585	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FM:T8430	●	0.4	210	0.15	1.2	115	0.14	1.2	175	0.15	1.2	585	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FM:T9325	●	0.4	260	0.15	1.2	155	0.15	1.2	245	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FM:T9415	●	0.4	320	0.15	1.2	–	–	–	300	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM:T7325	●	0.8	225	0.20	1.2	175	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM:T7335	●	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM:T8315	●	0.8	205	0.20	1.2	120	0.18	1.2	190	0.20	1.2	615	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM:T8415	●	0.8	250	0.20	1.2	130	0.18	1.2	225	0.20	1.2	630	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM:T8430	⇕	0.8	225	0.20	1.2	120	0.18	1.2	185	0.20	1.2	615	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM:T9325	●	0.8	275	0.20	1.2	165	0.18	1.2	260	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM:T9415	●	0.8	350	0.20	1.2	–	–	–	330	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM:T7325	●	0.4	195	0.15	1.6	150	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM:T8315	●	0.4	185	0.15	1.6	110	0.14	1.6	175	0.15	1.6	555	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM:T8415	●	0.4	225	0.15	1.6	115	0.14	1.6	205	0.15	1.6	570	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM:T8430	●	0.4	205	0.15	1.6	110	0.14	1.6	170	0.15	1.6	570	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM:T9325	●	0.4	250	0.15	1.6	150	0.15	1.6	235	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM:T9415	●	0.4	315	0.15	1.6	–	–	–	295	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM:T7325	●	0.8	215	0.20	1.6	165	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM:T7335	●	0.8	210	0.20	1.6	160	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM:T8315	⇕	0.8	200	0.20	1.6	120	0.18	1.6	190	0.20	1.6	600	0.24	1.6	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM:T8415	⇕	0.8	245	0.20	1.6	125	0.18	1.6	220	0.20	1.6	615	0.24	1.6	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM:T8430	⇕	0.8	220	0.20	1.6	120	0.18	1.6	180	0.20	1.6	600	0.24	1.6	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM:T9325	●	0.8	265	0.20	1.6	155	0.18	1.6	250	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM:T9415	●	0.8	340	0.20	1.6	–	–	–	320	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-FM:T8430	⇕	1.2	200	0.27	1.6	110	0.24	1.6	165	0.27	1.6	555	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-FM:T9325	⇕	1.2	245	0.27	1.6	145	0.24	1.6	230	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-FM:T9415	⇕	1.2	320	0.27	1.6	–	–	–	300	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–

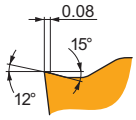
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
 																				
TCMT 110202E-FM:T7325	●	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110202E-FM:T7335	●	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110202E-FM:T8315	●	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	510	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 110202E-FM:T8415	●	0.2	200	0.10	0.8	105	0.09	0.8	185	0.10	0.8	510	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 110202E-FM:T8430	●	0.2	195	0.10	0.8	105	0.09	0.8	160	0.10	0.8	540	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 110202E-FM:T9325	●	0.2	245	0.10	0.8	145	0.09	0.8	230	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110202E-FM:T9415	●	0.2	290	0.10	0.8	–	–	–	275	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM:T7325	●	0.4	160	0.19	0.8	120	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM:T7335	●	0.4	155	0.19	0.8	120	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM:T8315	●	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	510	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM:T8415	●	0.4	210	0.12	0.8	110	0.11	0.8	190	0.12	0.8	525	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM:T8430	●	0.4	195	0.12	0.8	105	0.11	0.8	160	0.12	0.8	540	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM:T9315	●	0.4	270	0.12	0.8	–	–	–	255	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM:T9325	●	0.4	205	0.18	0.8	120	0.16	0.8	190	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM:T9415	●	0.4	295	0.12	0.8	–	–	–	280	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FM:T7325	●	0.8	195	0.17	0.8	150	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FM:T8430	●	0.8	200	0.17	0.8	110	0.15	0.8	165	0.17	0.8	555	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FM:T9325	●	0.8	250	0.17	0.8	150	0.15	0.8	235	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FM:T9415	●	0.8	310	0.17	0.8	–	–	–	290	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM:T7325	●	0.4	150	0.19	1.7	115	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM:T7335	●	0.4	145	0.19	1.7	110	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM:T8315	●	0.4	155	0.12	1.7	90	0.11	1.7	145	0.12	1.7	465	0.14	1.7	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM:T8415	●	0.4	190	0.12	1.7	100	0.11	1.7	170	0.12	1.7	480	0.14	1.7	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM:T8430	●	0.4	180	0.12	1.7	95	0.11	1.7	145	0.12	1.7	495	0.14	1.7	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM:T9325	●	0.4	190	0.18	1.7	110	0.16	1.7	180	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM:T9415	●	0.4	270	0.12	1.7	–	–	–	255	0.12	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM:T7325	●	0.8	180	0.17	1.7	140	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM:T7335	●	0.8	175	0.17	1.7	135	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM:T8315	●	0.8	170	0.17	1.7	100	0.15	1.7	160	0.17	1.7	510	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM:T8415	●	0.8	210	0.17	1.7	110	0.15	1.7	190	0.17	1.7	525	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM:T8430	●	0.8	185	0.17	1.7	100	0.15	1.7	150	0.17	1.7	510	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM:T9325	●	0.8	230	0.17	1.7	135	0.15	1.7	215	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM:T9415	●	0.8	285	0.17	1.7	–	–	–	270	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
VBMT 110302E-FM:T7325	●	0.2	160	0.10	0.8	120	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110302E-FM:T8315	●	0.2	145	0.10	0.8	85	0.09	0.8	135	0.10	0.8	435	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
VBMT 110302E-FM:T8415	●	0.2	180	0.10	0.8	90	0.09	0.8	160	0.10	0.8	450	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
VBMT 110302E-FM:T8430	●	0.2	170	0.10	0.8	90	0.09	0.8	135	0.10	0.8	465	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
VBMT 110302E-FM: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110304E-FM:T7335	●	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110304E-FM:T8315	●	0.4	145	0.12	0.8	85	0.11	0.8	135	0.12	0.8	435	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
VBMT 110304E-FM:T8415	●	0.4	180	0.12	0.8	90	0.11	0.8	160	0.12	0.8	450	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
VBMT 110304E-FM:T8430	●	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	465	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
VBMT 110304E-FM:T9325	●	0.4	175	0.19	0.8	105	0.17	0.8	165	0.19	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110304E-FM:T9415	●	0.4	255	0.12	0.8	–	–	–	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110308E-FM:T7325	●	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110308E-FM:T8430	●	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	480	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
VBMT 110308E-FM:T9315	●	0.8	240	0.17	0.8	–	–	–	225	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110308E-FM:T9325	●	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110308E-FM:T9415	●	0.8	270	0.17	0.8	–	–	–	255	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160402E-FM:T7325	●	0.2	150	0.10	1.2	115	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160402E-FM:T8430	●	0.2	165	0.10	1.2	90	0.09	1.2	135	0.10	1.2	450	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
VBMT 160402E-FM:T9325	●	0.2	205	0.10	1.2	120	0.09	1.2	190	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160402E-FM:T9415	●	0.2	245	0.10	1.2	–	–	–	230	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

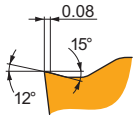
FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

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



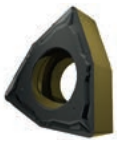
FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

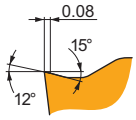
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
VBMT 160404E-FM:T5315	●	0.4	225	0.12	1.2	–	–	–	210	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T7325	●	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T7335	●	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T8315	●	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	420	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T8415	●	0.4	170	0.12	1.2	90	0.11	1.2	155	0.12	1.2	435	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T8430	●	0.4	165	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	450	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T9315	●	0.4	225	0.12	1.2	–	–	–	210	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T9325	●	0.4	165	0.19	1.2	95	0.17	1.2	155	0.19	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T9415	●	0.4	245	0.12	1.2	–	–	–	230	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T5315	●	0.8	235	0.17	1.2	–	–	–	220	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T7325	●	0.8	165	0.17	1.2	125	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T7335	●	0.8	160	0.17	1.2	120	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T8315	●	0.8	150	0.17	1.2	90	0.15	1.2	140	0.17	1.2	450	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T8415	●	0.8	185	0.17	1.2	95	0.15	1.2	165	0.17	1.2	465	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T8430	●	0.8	170	0.17	1.2	90	0.15	1.2	135	0.17	1.2	465	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T9315	●	0.8	230	0.17	1.2	–	–	–	215	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T9325	●	0.8	205	0.17	1.2	120	0.15	1.2	190	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T9415	●	0.8	260	0.17	1.2	–	–	–	245	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM:T7325	●	1.2	160	0.22	1.2	120	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM:T8430	●	1.2	155	0.22	1.2	85	0.22	1.2	130	0.22	1.2	435	0.26	1.2	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM:T9315	●	1.2	215	0.22	1.2	–	–	–	200	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM:T9325	●	1.2	195	0.22	1.2	115	0.22	1.2	185	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM:T9415	●	1.2	245	0.22	1.2	–	–	–	230	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–



FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

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)
VCMT 160404E-FM:T7325	●	0.4	125	0.19	1.2	95	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160404E-FM:T8430	●	0.4	150	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	420	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
VCMT 160404E-FM:T9325	●	0.4	155	0.19	1.2	90	0.17	1.2	145	0.19	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160404E-FM:T9415	●	0.4	230	0.12	1.2	–	–	–	215	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-FM:T7325	●	0.8	155	0.17	1.2	120	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-FM:T8430	●	0.8	155	0.17	1.2	85	0.15	1.2	130	0.17	1.2	435	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-FM:T9325	●	0.8	195	0.17	1.2	115	0.15	1.2	185	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-FM:T9415	●	0.8	245	0.17	1.2	–	–	–	230	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

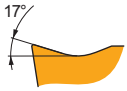




FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

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)
WCMT 06T304E-FM:T8315	●	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T304E-FM:T8415	●	0.4	220	0.15	1.2	115	0.14	1.2	200	0.15	1.2	555	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T304E-FM:T8430	●	0.4	200	0.15	1.2	110	0.14	1.2	165	0.15	1.2	555	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T304E-FM:T9325	●	0.4	245	0.15	1.2	145	0.15	1.2	230	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T304E-FM:T9415	●	0.4	305	0.15	1.2	–	–	–	285	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T7325	●	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T7335	●	0.8	205	0.20	1.2	155	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T8315	●	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T8415	●	0.8	240	0.20	1.2	125	0.18	1.2	215	0.20	1.2	600	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T8430	⬌	0.8	210	0.20	1.2	115	0.18	1.2	175	0.20	1.2	585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T9325	●	0.8	260	0.20	1.2	155	0.18	1.2	245	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T9415	●	0.8	330	0.20	1.2	–	–	–	310	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080404E-FM:T8430	●	0.4	195	0.15	1.7	105	0.14	1.7	160	0.15	1.7	540	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
WCMT 080404E-FM:T9325	●	0.4	240	0.15	1.7	140	0.15	1.7	225	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080408E-FM:T8430	⬌	0.8	205	0.20	1.7	110	0.18	1.7	170	0.20	1.7	570	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
WCMT 080408E-FM:T9325	●	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080408E-FM:T9415	●	0.8	315	0.20	1.7	–	–	–	295	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080412E-FM:T8430	⬌	1.2	190	0.27	1.7	105	0.24	1.7	155	0.27	1.7	525	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–
WCMT 080412E-FM:T9325	⬌	1.2	235	0.27	1.7	140	0.24	1.7	220	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–

NF2



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

PRAMET

CCMT

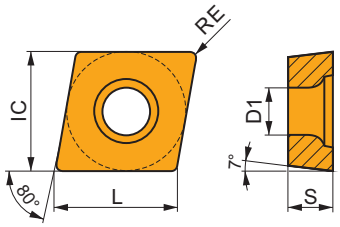
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97

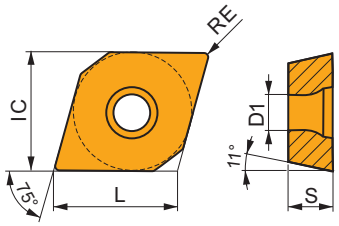
EPMT

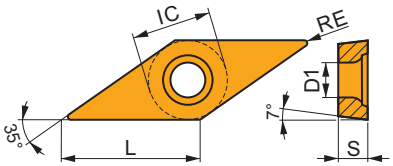
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38

VCGT

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



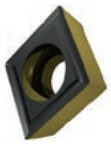
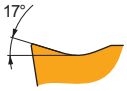
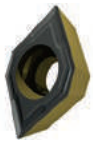
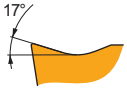
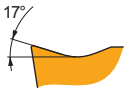




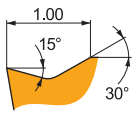
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
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	–	–	–
CCMT 060202E-NF2:T7325	●	0.2	195	0.10	0.8	150	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	60	0.08	0.6	–	–	–
CCMT 060202E-NF2:T8415	●	0.2	220	0.10	0.8	115	0.09	0.8	200	0.10	0.8	555	0.12	0.8	50	0.08	0.6	–	–	–
CCMT 060202E-NF2: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	–	–	–
CCMT 060202E-NF2: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: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	–	–	–
CCMT 060204E-NF2:T7325	●	0.4	200	0.12	0.8	155	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.11	0.6	–	–	–
CCMT 060204E-NF2:T8415	●	0.4	220	0.12	0.8	115	0.11	0.8	200	0.12	0.8	555	0.14	0.8	50	0.11	0.6	–	–	–
CCMT 060204E-NF2: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	–	–	–
CCMT 060204E-NF2:T9325	●	0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	–	–	–	55	0.11	0.6	–	–	–
CCMT 060204E-NF2:T9335	●	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.11	0.6	–	–	–
CCMT 060204E-NF2:T9415	●	0.4	315	0.12	0.8	–	–	–	295	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-NF2:T5315	●	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-NF2:T7325	●	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.11	0.8	–	–	–
CCMT 080304E-NF2:T7335	●	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.11	0.8	–	–	–
CCMT 080304E-NF2:T9325	●	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	–	–	–	55	0.11	0.8	–	–	–
CCMT 080304E-NF2:T9335	●	0.4	215	0.12	1.2	125	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 080304E-NF2:T9415	●	0.4	305	0.12	1.0	–	–	–	285	0.12	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	–	–	–
CCMT 080308E-NF2:T5315	●	0.8	295	0.17	1.0	–	–	–	280	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-NF2:T7325	⬢	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.14	0.8	–	–	–
CCMT 080308E-NF2:T7335	⬢	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.14	0.8	–	–	–
CCMT 080308E-NF2: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	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2: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	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2:T7325	●	0.4	190	0.12	1.2	145	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	60	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2:T8415	●	0.4	215	0.12	1.2	110	0.11	1.2	195	0.12	1.2	540	0.14	1.2	45	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2: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	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2:T9325	●	0.4	250	0.12	1.2	150	0.11	1.2	235	0.12	1.2	–	–	–	55	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2:T9415	●	0.4	300	0.12	1.2	–	–	–	285	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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)
 																				
NF2 spanbrecher ist sehr postiv und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Superlegierungen und bedingt für Stähle, Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.																				
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	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2: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	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2:T7325	⬢	0.8	215	0.14	1.2	165	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.13	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2:T8415	⬢	0.8	245	0.14	1.2	125	0.13	1.2	220	0.14	1.2	615	0.17	1.2	55	0.13	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2: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	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2:T9325	⬢	0.8	275	0.14	1.2	165	0.13	1.2	260	0.14	1.2	–	–	–	60	0.13	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2:T9335	⬢	0.8	235	0.14	1.2	140	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.13	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2:T9415	●	0.8	340	0.14	1.2	–	–	–	320	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
NF2 spanbrecher ist sehr postiv und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Superlegierungen und bedingt für Stähle, Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.																				
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	–	–	–
EPMT 050202E-NF2:T7325	●	0.2	215	0.07	0.8	165	0.06	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.06	0.6	–	–	–
EPMT 050202E-NF2:T7335	●	0.2	220	0.07	0.8	170	0.06	0.8	–	–	–	–	–	–	70	0.06	0.6	–	–	–
EPMT 050202E-NF2:T9325	●	0.2	305	0.07	0.8	180	0.06	0.8	285	0.07	0.8	–	–	–	65	0.06	0.6	–	–	–
EPMT 050202E-NF2:T9335	●	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.07	0.6	–	–	–
EPMT 050202E-NF2:T9415	●	0.2	355	0.05	0.8	–	–	–	335	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
EPMT 050202E-NF2:TT010	●	0.2	345	0.05	0.5	205	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NF2 spanbrecher ist sehr postiv und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Superlegierungen und bedingt für Stähle, Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.																				
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	–	–	–
VCGT 130302E-NF2: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	–	–	–
VCGT 130302E-NF2:T7325	●	0.2	150	0.07	1.0	115	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.06	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-NF2:T7335	●	0.2	150	0.07	1.0	115	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.06	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-NF2:T8415	●	0.2	160	0.07	1.0	85	0.06	1.0	145	0.07	1.0	405	0.08	1.0	35	0.06	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-NF2:T9325	●	0.2	210	0.07	1.0	125	0.06	1.0	195	0.07	1.0	–	–	–	45	0.06	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-NF2:T9335	●	0.2	155	0.10	1.0	90	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.07	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-NF2: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	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T5315	●	0.4	195	0.12	1.0	–	–	–	185	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-NF2: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	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T7325	●	0.4	135	0.12	1.0	105	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	40	0.08	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T7335	●	0.4	135	0.12	1.0	105	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	40	0.08	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T8415	●	0.4	150	0.12	1.0	75	0.11	1.0	135	0.12	1.0	375	0.14	1.0	30	0.11	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T9325	●	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	–	–	–	35	0.08	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T9335	●	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.11	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T9415	●	0.4	225	0.10	1.0	–	–	–	210	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-NF2: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-NF2: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	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T7325	●	0.8	145	0.17	1.0	110	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.12	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T7335	●	0.8	140	0.17	1.0	105	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.12	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T8415	●	0.8	160	0.17	1.0	85	0.15	1.0	145	0.17	1.0	405	0.20	1.0	35	0.12	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T9325	●	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	–	–	–	40	0.12	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T9335	●	0.8	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.16	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T9415	●	0.8	225	0.17	1.0	–	–	–	210	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:TT010	●	0.8	245	0.10	0.8	145	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

UR

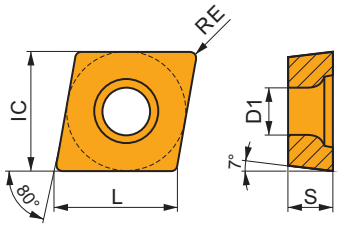


UR spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

PRAMET

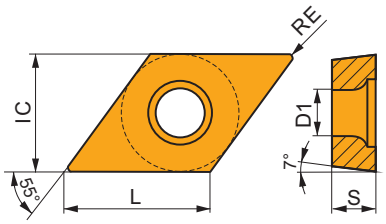
CCMT

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



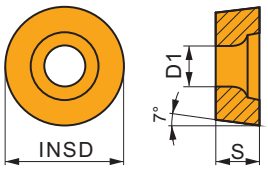
DCMT

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



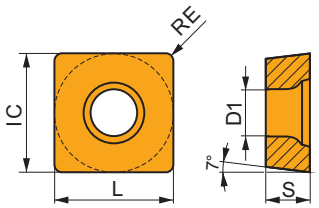
RCMT

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0602	6.000	2.80	2.38
0803	8.000	3.40	3.18
10T3	10.000	4.40	3.97
1204	12.000	4.40	4.76



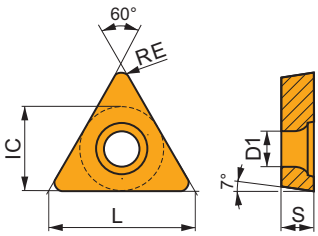
SCMT

	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



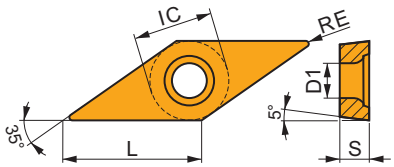
TCMT

	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



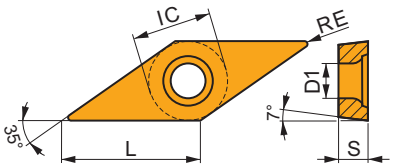
VBMT

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



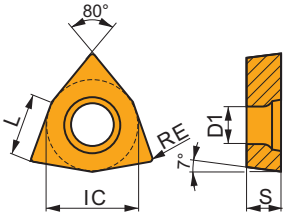
VCMT

	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

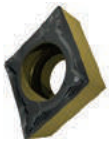


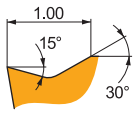
WCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97



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

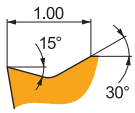




UR spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

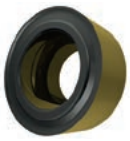
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
CCMT 060202E-UR:T8315	●	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-UR:T8415	●	0.2	210	0.10	0.8	110	0.09	0.8	190	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-UR:T8430	●	0.2	200	0.10	0.8	110	0.09	0.8	165	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-UR:T9325	●	0.2	250	0.10	0.8	150	0.09	0.8	235	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-UR:T9415	●	0.2	295	0.10	0.8	–	–	–	280	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-UR:TT310	●	0.2	275	0.10	0.5	165	0.09	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:T5315	●	0.4	245	0.15	1.0	–	–	–	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:T7325	●	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:T7335	●	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:T8315	●	0.4	160	0.15	1.0	95	0.14	1.0	150	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:T8415	●	0.4	190	0.15	1.0	100	0.14	1.0	170	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:T8430	●	0.4	175	0.15	1.0	95	0.14	1.0	140	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:T9325	●	0.4	215	0.15	1.0	125	0.15	1.0	200	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:T9415	●	0.4	270	0.15	1.0	–	–	–	255	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-UR:T8430	⬌	0.8	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	150	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-UR:T9325	●	0.8	230	0.20	1.0	135	0.18	1.0	215	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-UR:T9415	●	0.8	290	0.20	1.0	–	–	–	275	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-UR:T8415	●	0.2	200	0.10	1.0	105	0.09	1.0	185	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-UR:T8430	●	0.2	195	0.10	1.0	105	0.09	1.0	160	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-UR: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T7325	●	0.4	170	0.15	1.2	130	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T7335	●	0.4	165	0.15	1.2	125	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T8315	●	0.4	155	0.15	1.2	90	0.14	1.2	145	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T8415	●	0.4	190	0.15	1.2	100	0.14	1.2	170	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T8430	●	0.4	175	0.15	1.2	95	0.14	1.2	140	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T9315	●	0.4	235	0.15	1.2	–	–	–	220	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T9325	●	0.4	215	0.15	1.2	125	0.15	1.2	200	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T9415	●	0.4	265	0.15	1.2	–	–	–	250	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:T7325	●	0.8	185	0.20	1.2	140	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:T7335	●	0.8	175	0.20	1.2	135	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:T8315	●	0.8	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:T8415	●	0.8	200	0.20	1.2	105	0.18	1.2	185	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:T8430	⬌	0.8	185	0.20	1.2	100	0.18	1.2	150	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:T9325	●	0.8	225	0.20	1.2	135	0.18	1.2	210	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:T9415	●	0.8	285	0.20	1.2	–	–	–	270	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-UR:T7325	●	0.4	160	0.15	1.7	120	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-UR:T8430	●	0.4	170	0.15	1.7	90	0.14	1.7	135	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-UR:T9325	●	0.4	205	0.15	1.7	120	0.15	1.7	190	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-UR:T9415	●	0.4	255	0.15	1.7	–	–	–	240	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-UR:T5315	●	0.8	255	0.20	1.7	–	–	–	240	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-UR:T7325	●	0.8	175	0.20	1.7	135	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-UR:T8430	⬌	0.8	180	0.20	1.7	95	0.18	1.7	145	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-UR:T9325	●	0.8	215	0.20	1.7	125	0.18	1.7	200	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-UR:T9415	●	0.8	275	0.20	1.7	–	–	–	260	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-UR:T5315	●	1.2	240	0.27	1.7	–	–	–	225	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-UR:T8430	⬌	1.2	165	0.27	1.7	90	0.24	1.7	135	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-UR:T9325	⬌	1.2	205	0.27	1.7	120	0.24	1.7	190	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-UR:T9415	●	1.2	265	0.27	1.7	–	–	–	250	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–

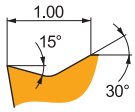
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.



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

Product		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)
DCMT 070202E-UR:T7325	●	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-UR:T8315	●	0.2	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-UR:T8415	●	0.2	165	0.10	0.8	85	0.09	0.8	150	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-UR:T8430	●	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-UR:T9325	●	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-UR:T9415	●	0.2	235	0.10	0.8	–	–	–	220	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-UR:T7325	●	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-UR:T8315	●	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-UR:T8415	●	0.4	165	0.12	0.8	85	0.11	0.8	150	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-UR:T8430	●	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-UR:T9325	●	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-UR:T9415	●	0.4	240	0.12	0.8	–	–	–	225	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-UR:T7325	●	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-UR:T8430	●	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-UR:T9325	●	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-UR:T9415	●	0.2	235	0.10	0.8	–	–	–	220	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-UR: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR:T7325	●	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR:T7335	●	0.4	130	0.17	0.8	100	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR:T8315	●	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR:T8415	●	0.4	165	0.12	0.8	85	0.11	0.8	150	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR:T8430	●	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR:T9325	●	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR:T9415	●	0.4	240	0.12	0.8	–	–	–	225	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:T7325	●	0.8	160	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:T7335	●	0.8	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:T8315	●	0.8	145	0.17	0.8	85	0.15	0.8	135	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:T8415	●	0.8	180	0.17	0.8	90	0.15	0.8	160	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:T8430	●	0.8	165	0.17	0.8	90	0.15	0.8	135	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:T9325	●	0.8	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:T9415	●	0.8	250	0.17	0.8	–	–	–	235	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:TT310	●	0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-UR:T9325	●	1.2	180	0.22	1.2	105	0.20	1.2	170	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-UR:T9415	●	1.2	230	0.22	1.2	–	–	–	215	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

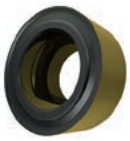


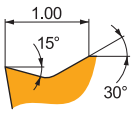


UR spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

RCMT 0602MOE-UR:T6310	⬌	–	170	0.40	1.2	120	0.36	1.2	135	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0602MOE-UR:T8415	⬌	–	220	0.40	1.2	115	0.36	1.2	200	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0602MOE-UR:T8430	⬌	–	180	0.40	1.2	95	0.36	1.2	145	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0602MOE-UR:T9325	⬌	–	215	0.40	1.2	125	0.36	1.2	200	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0602MOE-UR:T9415	⬌	–	285	0.40	1.2	–	–	–	270	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-UR:T6310	⬌	–	160	0.45	1.6	115	0.41	1.6	125	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-UR:T7325	⬌	–	180	0.45	1.6	140	0.41	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-UR:T8415	⬌	–	200	0.45	1.6	105	0.41	1.6	185	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-UR:T8430	⬌	–	170	0.45	1.6	90	0.41	1.6	135	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-UR:T9325	⬌	–	200	0.45	1.6	120	0.41	1.6	190	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-UR:T9415	⬌	–	265	0.45	1.6	–	–	–	250	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–

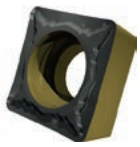
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

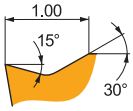




UR spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

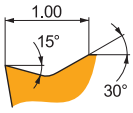
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
RCMT 10T3MOE-UR:T6310	⬌	–	160	0.50	1.4	115	0.45	1.4	125	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-UR:T7325	⬌	–	175	0.50	1.4	135	0.45	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-UR:T8415	⬌	–	200	0.50	1.4	105	0.45	1.4	185	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-UR:T8430	⬌	–	165	0.50	1.4	90	0.45	1.4	135	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-UR:T9325	⬌	–	190	0.50	1.4	110	0.45	1.4	180	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-UR:T9415	⬌	–	260	0.50	1.4	–	–	–	245	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-UR:T6310	⬌	–	150	0.55	1.8	105	0.50	1.8	120	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-UR:T8415	⬌	–	190	0.55	1.8	100	0.49	1.8	170	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-UR:T8430	⬌	–	145	0.55	1.8	80	0.50	1.8	120	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-UR:T9315	⬌	–	200	0.55	1.8	–	–	–	190	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-UR:T9325	⬌	–	180	0.55	1.8	105	0.50	1.8	170	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-UR:T9415	⬌	–	245	0.55	1.8	–	–	–	230	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–





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

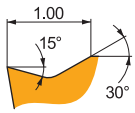
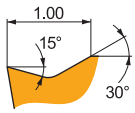
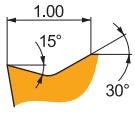
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
SCMT 09T304E-UR:T8430	●	0.4	180	0.15	1.2	95	0.14	1.2	145	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-UR:T9325	●	0.4	225	0.15	1.2	135	0.15	1.2	210	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-UR:T9415	●	0.4	280	0.15	1.2	–	–	–	265	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-UR:T5315	●	0.8	280	0.20	1.2	–	–	–	265	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-UR:T8430	⬌	0.8	190	0.20	1.2	105	0.18	1.2	155	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-UR:T9325	●	0.8	235	0.20	1.2	140	0.18	1.2	220	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-UR:T9415	●	0.8	300	0.20	1.2	–	–	–	285	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-UR: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-UR:T8430	⬌	0.8	185	0.20	1.6	100	0.18	1.6	150	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-UR:T9325	●	0.8	230	0.20	1.6	135	0.18	1.6	215	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-UR:T8430	⬌	1.2	175	0.27	1.6	95	0.24	1.6	140	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–



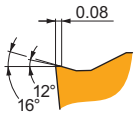
UR spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

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)
TCMT 110204E-UR:T7325	●	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-UR:T8430	●	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-UR:T9325	●	0.4	175	0.18	0.8	105	0.16	0.8	165	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-UR:T9415	●	0.4	255	0.12	0.8	–	–	–	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-UR:T8430	●	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-UR:T9325	●	0.4	175	0.18	0.8	105	0.16	0.8	165	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-UR:T9415	●	0.4	255	0.12	0.8	–	–	–	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-UR: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-UR:T7325	●	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-UR:T8430	●	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-UR:T9325	●	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-UR:T9415	●	0.8	265	0.17	0.8	–	–	–	250	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

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)
																				
UR spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.																				
VBMT 110202E-UR:TT310	●	0.2	■	195	0.10	0.8	◪	115	0.09	0.8		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110204E-UR:T8430	●	0.4	■	145	0.12	0.8	◪	80	0.11	0.8	◪	120	0.12	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110204E-UR:T9325	●	0.4	■	150	0.19	0.8	◪	90	0.17	0.8	◪	140	0.19	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160402E-UR: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		–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-UR:T7325	●	0.4	◪	115	0.19	1.2	◪	85	0.17	1.2		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-UR:T8430	●	0.4	■	140	0.12	1.2	◪	75	0.11	1.2	◪	115	0.12	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-UR:T9325	●	0.4	■	145	0.18	1.2	◪	85	0.16	1.2	◪	135	0.18	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-UR:T9415	●	0.4	■	210	0.12	1.2		–	–	–	◪	195	0.12	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-UR: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		–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR:T7325	●	0.8	◪	140	0.17	1.2	◪	105	0.15	1.2		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR:T8430	●	0.8	■	145	0.17	1.2	◪	80	0.15	1.2	◪	120	0.17	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR:T9310	●	0.8	■	220	0.17	1.2		–	–	–	◪	205	0.17	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR:T9325	●	0.8	■	180	0.17	1.2	◪	105	0.15	1.2	◪	170	0.17	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR:T9415	●	0.8	■	225	0.17	1.2		–	–	–	◪	210	0.17	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR:TT310	●	0.8	■	200	0.17	1.2	◪	120	0.15	1.2		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-UR:T8430	●	1.2	■	135	0.22	1.2	◪	75	0.20	1.2	◪	110	0.22	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-UR:T9325	●	1.2	■	170	0.22	1.2	◪	100	0.20	1.2	◪	160	0.22	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-UR:T9415	●	1.2	■	210	0.22	1.2		–	–	–	◪	195	0.22	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–
																				
UR spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.																				
VCMT 110304E-UR:T7325	●	0.4	◪	110	0.19	0.8	◪	85	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110304E-UR:T8430	●	0.4	■	135	0.12	0.8	◪	75	0.11	0.8	◪	110	0.12	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110304E-UR:T9325	●	0.4	■	140	0.19	0.8	◪	80	0.17	0.8	◪	130	0.19	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110304E-UR:T9415	●	0.4	■	210	0.12	0.8		–	–	–	◪	195	0.12	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110308E-UR:T7325	●	0.8	◪	140	0.17	0.8	◪	105	0.15	0.8		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110308E-UR:T8430	●	0.8	■	140	0.17	0.8	◪	75	0.15	0.8	◪	115	0.17	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110308E-UR:T9325	●	0.8	■	175	0.17	0.8	◪	105	0.15	0.8	◪	165	0.17	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110308E-UR:T9415	●	0.8	■	220	0.17	0.8		–	–	–	◪	205	0.17	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160404E-UR:T7325	●	0.4	◪	110	0.19	1.2	◪	85	0.17	1.2		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160404E-UR:T8430	●	0.4	■	130	0.12	1.2	◪	70	0.11	1.2	◪	105	0.12	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160404E-UR:T9325	●	0.4	■	135	0.19	1.2	◪	80	0.17	1.2	◪	125	0.19	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160404E-UR:T9415	●	0.4	■	200	0.12	1.2		–	–	–	◪	190	0.12	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-UR:T7325	●	0.8	◪	135	0.17	1.2	◪	105	0.15	1.2		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-UR:T8430	●	0.8	■	135	0.17	1.2	◪	75	0.15	1.2	◪	110	0.17	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-UR:T9325	●	0.8	■	170	0.17	1.2	◪	100	0.15	1.2	◪	160	0.17	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-UR:T9415	●	0.8	■	210	0.17	1.2		–	–	–	◪	195	0.17	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–
																				
UR spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.																				
WCMT 06T308E-UR:T7325	●	0.8	◪	185	0.20	1.2	◪	140	0.18	1.2		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-UR:T9325	●	0.8	■	225	0.20	1.2	◪	135	0.18	1.2	◪	210	0.20	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–

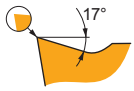
W -FM



W-FM Spanbrecher hat eine Schleppschneide und ist für die Endbearbeitung von Stahl, Edelstahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase.

PRAMET

W -UR



W-UR Spanbrecher hat eine Schleppschneide und ist für die Endbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

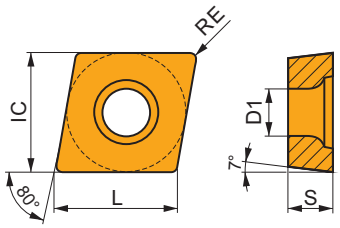
PRAMET

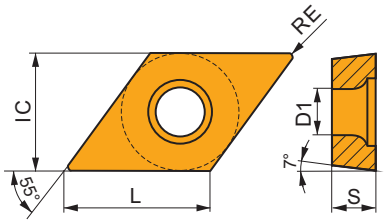
CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97

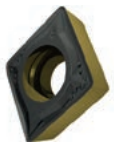
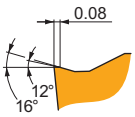
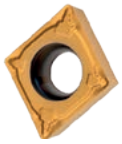
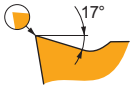
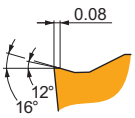
DCMX

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

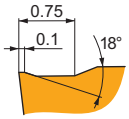
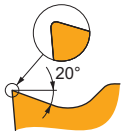
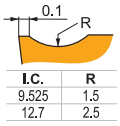




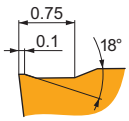
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
 																				
W-FM Spanbrecher hat eine Schleppschneide und ist für die Endbearbeitung von Stahl, Edelstahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase.																				
CCMT 060204W-FM:T8430	●	0.4	■	165	0.30	0.8	■	90	0.27	0.8	◪	135	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204W-FM:T9325	●	0.4	■	190	0.30	0.8	■	110	0.27	0.8	◪	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204W-FM:T9415	●	0.4	■	250	0.30	0.8		–	–	–	◪	235	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304W-FM:T8430	●	0.4	■	165	0.30	0.8	■	90	0.27	0.8	◪	135	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304W-FM:T9325	●	0.4	■	190	0.30	0.8	■	110	0.27	0.8	◪	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304W-FM:T9415	●	0.4	■	305	0.15	1.2		–	–	–	◪	285	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308W-FM:T8430	⬌	0.8	■	170	0.40	1.0	■	90	0.36	1.0	◪	135	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308W-FM:T9325	●	0.8	■	200	0.40	1.0	■	120	0.36	1.0	◪	190	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
W-UR Spanbrecher hat eine Schleppschneide und ist für die Endbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.																				
CCMT 060204W-UR:TT310	●	0.4	■	255	0.15	0.5	◪	150	0.14	0.5		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
W-FM Spanbrecher hat eine Schleppschneide und ist für die Endbearbeitung von Stahl, Edelstahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase.																				
DCMX 11T304W-FM:T7325	●	0.4	◪	130	0.30	0.8	■	100	0.27	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMX 11T304W-FM:T8430	●	0.4	■	130	0.30	0.8	■	70	0.27	0.8	◪	105	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMX 11T304W-FM:T9325	●	0.4	■	155	0.30	0.8	■	90	0.27	0.8	◪	145	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMX 11T304W-FM:T9415	●	0.4	■	200	0.30	0.8		–	–	–	◪	190	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMX 11T308W-FM:T8430	●	0.8	■	130	0.40	1.0	■	70	0.36	1.0	◪	105	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMX 11T308W-FM:T9325	●	0.8	■	160	0.40	1.0	■	95	0.36	1.0	◪	150	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

MITTELERE BEARBEITUNG – AUSWAHLHILFE

FM2			**FM2** Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fase aus. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.
SI			**SI** spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen und bedingt für Gusseisen geeignet.
RF	 I.C. / R 9.525 / 1.5 12.7 / 2.5		**RF** Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.
.CMW			**.CMW** ist eine Wendeschneidplatte ohne Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Sie hat einen neutralen Spanwinkel ohne Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

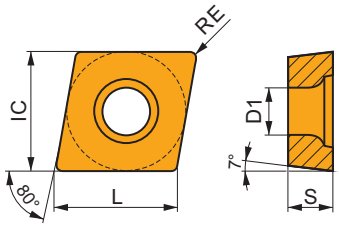
FM2



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

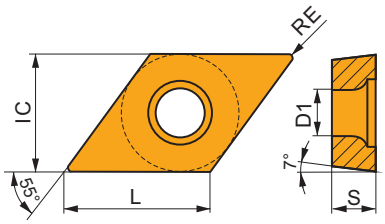
CCMT

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



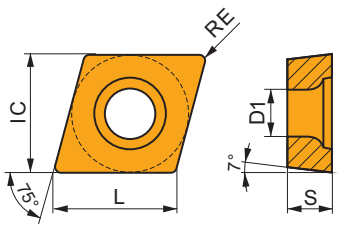
DCMT

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



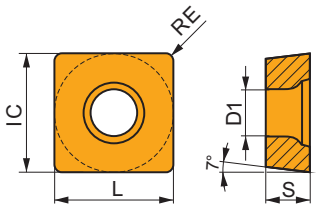
ECMT

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



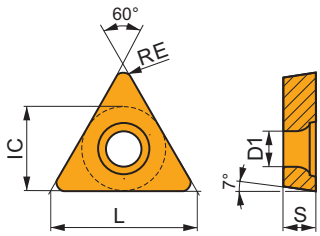
SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97



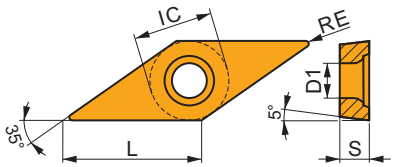
TCMT

	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



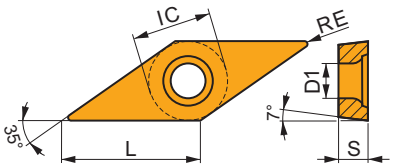
VBMT

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

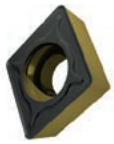
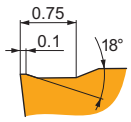
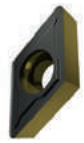
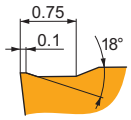


VCGT

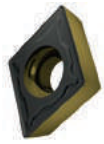
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18

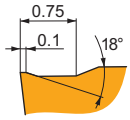


Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
 																				
FM2 Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fase aus. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.																				
CCMT 080304E-FM2:T8430	●	0.4	■	205	0.12	1.0	◪	110	0.11	1.0	◪	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FM2:T9325	●	0.4	■	255	0.12	1.0	◪	150	0.11	1.0	◪	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FM2:T9335	●	0.4	■	215	0.12	1.0	◪	125	0.11	1.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FM2:T9415	●	0.4	■	305	0.12	1.0		–	–	–	◪	285	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-FM2:T8430	⁘	0.8	■	210	0.17	1.0	◪	115	0.15	1.0	◪	175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-FM2:T9325	⁘	0.8	■	260	0.17	1.0	◪	155	0.15	1.0	◪	245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-FM2: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM2:T8430	●	0.4	■	205	0.12	1.0	◪	110	0.11	1.0	◪	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM2:T9325	●	0.4	■	255	0.12	1.0	◪	150	0.11	1.0	◪	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM2:T9415	●	0.4	■	305	0.12	1.0		–	–	–	◪	285	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM2:T7325	⁘	0.8	◪	205	0.17	1.0	◪	155	0.15	1.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM2:T8430	⁘	0.8	■	210	0.17	1.0	◪	115	0.15	1.0	◪	175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM2:T9325	⁘	0.8	■	260	0.17	1.0	◪	155	0.15	1.0	◪	245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM2:T9335	⁘	0.8	■	225	0.17	1.0	◪	135	0.15	1.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM2:T9415	●	0.8	■	320	0.17	1.0		–	–	–	◪	300	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM2:T7325	⁘	0.8	◪	190	0.20	1.5	◪	145	0.18	1.5		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM2:T8430	⁘	0.8	■	190	0.20	1.5	◪	105	0.18	1.5	◪	155	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM2:T9325	⁘	0.8	■	235	0.20	1.5	◪	140	0.18	1.5	◪	220	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM2:T9335	⁘	0.8	■	200	0.20	1.5	◪	120	0.18	1.5		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
FM2 Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fase aus. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.																				
DCMT 070204E-FM2:T6310	●	0.4	■	135	0.12	0.8	◪	95	0.11	0.8	■	105	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM2:T7325	●	0.4	◪	160	0.12	0.8	◪	120	0.11	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM2:T8430	●	0.4	■	170	0.12	0.8	◪	90	0.11	0.8	◪	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM2:T9325	●	0.4	■	205	0.12	0.8	◪	120	0.11	0.8	◪	190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM2:T9415	●	0.4	■	250	0.12	0.8		–	–	–	◪	235	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM2:T7325	●	0.4	◪	160	0.12	0.8	◪	120	0.11	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM2:T8430	●	0.4	■	170	0.12	0.8	◪	90	0.11	0.8	◪	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM2:T9325	●	0.4	■	205	0.12	0.8	◪	120	0.11	0.8	◪	190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM2:T9335	●	0.4	■	175	0.12	0.8	◪	105	0.11	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM2:T9415	●	0.4	■	250	0.12	0.8		–	–	–	◪	235	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM2:T6310	●	0.8	■	150	0.17	0.8	◪	105	0.15	0.8	■	120	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM2:T7325	●	0.8	◪	170	0.17	0.8	◪	130	0.15	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM2:T8430	●	0.8	■	175	0.17	0.8	◪	95	0.15	0.8	◪	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM2:T9325	●	0.8	■	215	0.17	0.8	◪	125	0.15	0.8	◪	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM2:T9335	●	0.8	■	180	0.17	0.8	◪	105	0.15	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM2:T9415	●	0.8	■	265	0.17	0.8		–	–	–	◪	250	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM2:T8430	⁘	1.2	■	155	0.22	1.2	◪	85	0.20	1.2	◪	130	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM2:T9325	●	1.2	■	190	0.22	1.2	◪	110	0.20	1.2	◪	180	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 150408E-FM2:T9325	●	0.8	■	185	0.20	1.5	◪	110	0.18	1.5	◪	175	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 150408E-FM2:T9335	●	0.8	■	160	0.20	1.5	◪	95	0.18	1.5		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

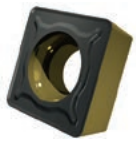
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

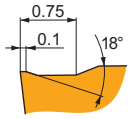




FM2 Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fase aus. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

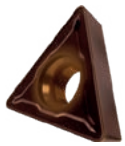
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
ECMT 060204E-FM2:T7325	●	0.4	180	0.12	0.8	140	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 060204E-FM2:T8430	●	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 060204E-FM2:T9325	●	0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 060204E-FM2:T9335	●	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 060204E-FM2:T9415	●	0.4	285	0.12	0.8	–	–	–	270	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2:T5315	●	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2:T7325	●	0.4	170	0.12	1.0	130	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2:T8430	●	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2:T9325	●	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2:T9335	●	0.4	215	0.12	1.0	125	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2:T9415	●	0.4	275	0.12	1.0	–	–	–	260	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080308E-FM2:T7325	⬌	0.8	185	0.17	1.0	140	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080308E-FM2:T8430	⬌	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080308E-FM2:T9325	⬌	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080308E-FM2:T9335	⬌	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080308E-FM2:T9415	●	0.8	290	0.17	1.0	–	–	–	275	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

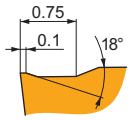




FM2 Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fase aus. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

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)
SCMT 09T304E-FM2:T8430	●	0.4	220	0.12	1.0	120	0.11	1.0	180	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FM2:T9325	●	0.4	265	0.12	1.0	155	0.11	1.0	250	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM2:T8430	⬌	0.8	225	0.17	1.0	120	0.15	1.0	185	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM2:T9325	⬌	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM2:T9415	●	0.8	340	0.17	1.0	–	–	–	320	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

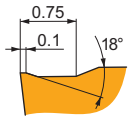




FM2 Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fase aus. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

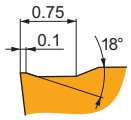
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
TCMT 110204E-FM2:T8430	●	0.4	180	0.12	0.8	95	0.11	0.8	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM2:T9325	●	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FM2:T8430	●	0.8	185	0.17	0.8	100	0.15	0.8	150	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FM2:T9325	●	0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	210	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM2:T7325	●	0.8	170	0.20	1.0	130	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM2:T8430	⬌	0.8	170	0.20	1.0	90	0.18	1.0	135	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM2:T9325	●	0.8	205	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM2:T9335	●	0.8	175	0.20	1.0	105	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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



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

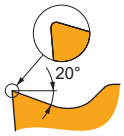
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
VBMT 160404E-FM2:T6310	●	0.4	120	0.12	1.2	85	0.11	1.2	95	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM2:T7325	●	0.4	140	0.12	1.2	105	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM2:T8430	●	0.4	145	0.12	1.2	80	0.11	1.2	120	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM2:T9325	●	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	175	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM2:T9335	●	0.4	155	0.12	1.2	90	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM2:T9415	●	0.4	220	0.12	1.2	–	–	–	205	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM2:T6310	●	0.8	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM2:T7325	●	0.8	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM2:T8430	●	0.8	140	0.20	1.2	75	0.18	1.2	115	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM2:T9325	●	0.8	175	0.20	1.2	105	0.18	1.2	165	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM2:T9335	●	0.8	150	0.20	1.2	90	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM2:T9415	●	0.8	220	0.20	1.2	–	–	–	205	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM2:T8430	●	1.2	145	0.22	1.2	80	0.20	1.2	120	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM2:T9315	●	1.2	195	0.22	1.2	–	–	–	185	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM2:T9325	●	1.2	175	0.22	1.2	105	0.20	1.2	165	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM2:T9415	●	1.2	225	0.22	1.2	–	–	–	210	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–



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

VCGT 130308E-FM2:T8430	●	0.8	145	0.17	1.0	80	0.15	1.0	120	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FM2:T9325	●	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SI



SI spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen und bedingt für Gusseisen geeignet.

PRAMET

CCGT

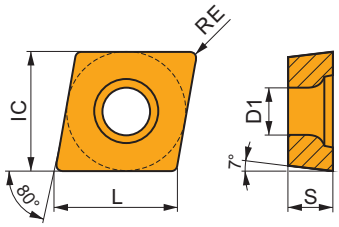
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76

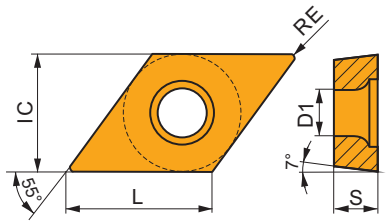
DCGT

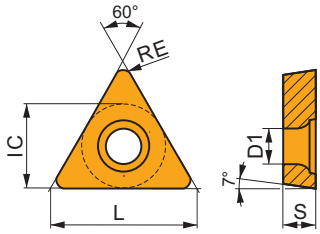
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97

TCGT

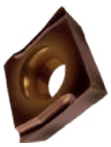
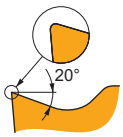
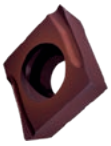
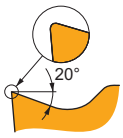
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38



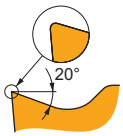
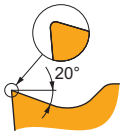




Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

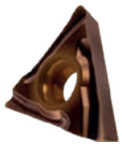
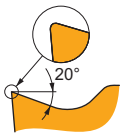
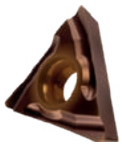
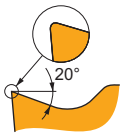
Product	●	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																				
CCGT 060202ER-SI:T8430	●	0.2	260	0.10	0.8	140	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	–	–	–
CCGT 060204ER-SI: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	–	–	–
CCGT 09T304ER-SI: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:T8430	⬍	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	–	–	–	45	0.22	0.8	–	–	–
 																				
CCGT 060202EL-SI: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	–	–	–
CCGT 060204EL-SI:T8415	●	0.4	275	0.12	0.8	140	0.11	0.8	250	0.12	0.8	–	–	–	60	0.10	0.6	–	–	–
CCGT 060204EL-SI: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	–	–	–
CCGT 09T304EL-SI:T8415	●	0.4	250	0.17	0.8	130	0.15	0.8	225	0.17	0.8	–	–	–	55	0.15	0.6	–	–	–
CCGT 09T304EL-SI: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:T8430	⬍	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	–	–	–	45	0.22	0.8	–	–	–

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)
																				
DCGT 11T304ER-SI: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:T8430	●	0.8	190	0.22	1.0	105	0.20	1.0	155	0.22	1.0	–	–	–	40	0.18	0.8	–	–	–
																				
DCGT 11T304EL-SI: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	–	–	–

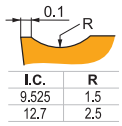
SI spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen und bedingt für Gusseisen geeignet.

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

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P 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)
																				
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	–	–	–
TCGT 110202ER-SI: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:T8430	●	0.4	225	0.12	0.8	120	0.11	0.8	185	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
																				
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	–	–	–
TCGT 110202EL-SI:T8415	●	0.2	230	0.10	0.8	120	0.09	0.8	210	0.10	0.8	–	–	–	50	0.08	0.6	–	–	–
TCGT 110202EL-SI: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	–	–	–
TCGT 110204EL-SI:T8415	●	0.4	230	0.12	0.8	120	0.11	0.8	210	0.12	0.8	–	–	–	50	0.10	0.6	–	–	–
TCGT 110204EL-SI:T8430	●	0.4	225	0.12	0.8	120	0.11	0.8	185	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–

SI spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen und bedingt für Gusseisen geeignet.

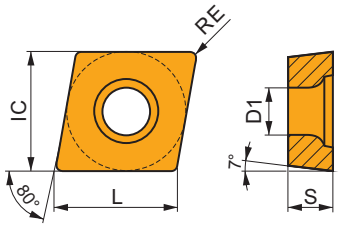
RF



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

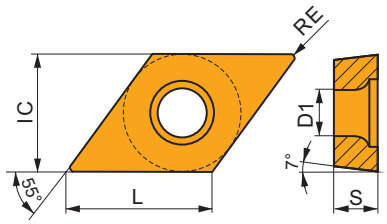
CCMT

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



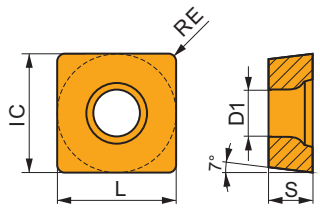
DCMT

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



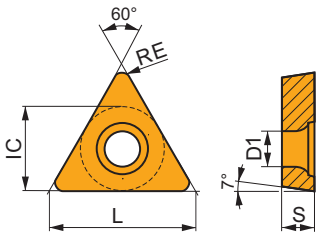
SCMT

	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



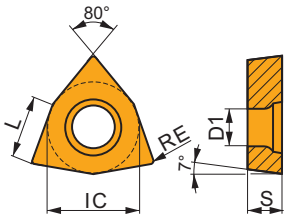
TCMT

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

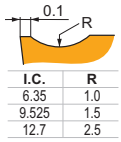
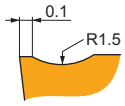
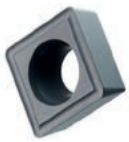
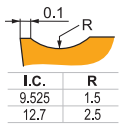
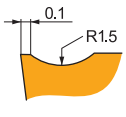
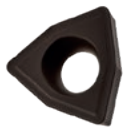
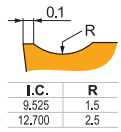


WCMT

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



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

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)
	**RF** Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.																				
CCMT 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	0.11	0.3
CCMT 060204E-RF:T7335	●	0.4	◪	160	0.15	1.0	◪	120	0.15	1.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CCMT 060204E-RF: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		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CCMT 09T304E-RF: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	0.14	0.7
CCMT 09T308E-RF:T7335	●	0.8	◪	165	0.20	1.5	◪	125	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CCMT 09T308E-RF: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	0.13	0.7
CCMT 120408E-RF:T7335	●	0.8	◪	150	0.22	2.2	◪	115	0.22	2.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CCMT 120408E-RF:T9325	●	0.8	■	195	0.22	2.2	◪	115	0.22	2.2	◪	185	0.22	2.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	**RF** Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.																				
DCMT 11T304E-RF:T5315	●	0.4	◪	175	0.20	0.8		–	–	–	■	165	0.20	0.8		–	–	–		–	–	–	◪	35	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RF:T7335	●	0.4	◪	115	0.20	0.8	◪	85	0.18	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
DCMT 11T304E-RF: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	0.10	0.7
DCMT 11T308E-RF:T7335	●	0.8	◪	140	0.20	0.8	◪	105	0.18	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
DCMT 11T308E-RF:T9325	●	0.8	■	175	0.20	0.8	◪	105	0.18	0.8	◪	165	0.20	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
 	**RF** Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.																				
SCMT 09T308E-RF:T5315	●	0.8	◪	255	0.20	1.5		–	–	–	■	240	0.20	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.10	0.7
SCMT 09T308E-RF: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	0.13	0.7
SCMT 120408E-RF:T7335	●	0.8	◪	160	0.22	2.2	◪	120	0.22	2.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
SCMT 120408E-RF:T9325	●	0.8	■	205	0.22	2.2	◪	120	0.22	2.2	◪	190	0.22	2.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	**RF** Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.																				
TCMT 16T308E-RF:T9325	●	0.8	■	175	0.20	1.5	◪	105	0.18	1.5	◪	165	0.20	1.5		–	–	–		–	–	–		–	–	–
 	**RF** Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.																				
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		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–

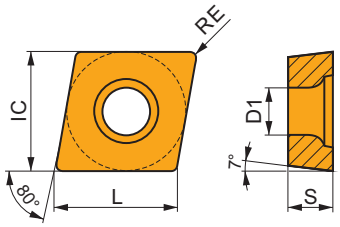
.CMW

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

PRAMET

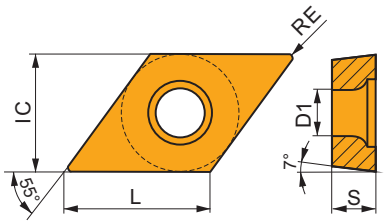
CCMW

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



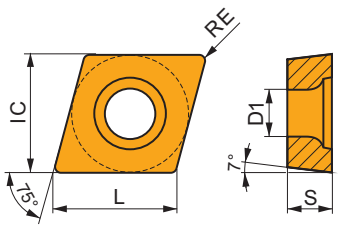
DCMW

	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



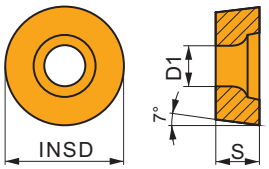
ECMW

	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



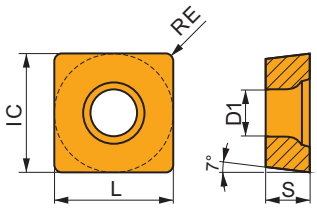
RCMW

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0602	6.000	2.80	2.38
0803	8.000	3.40	3.18
10T3	10.000	4.40	3.97
1204	12.000	4.40	4.76



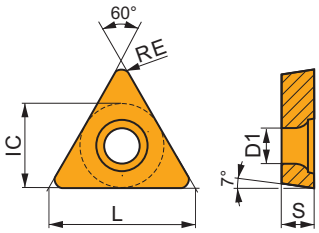
SCMW

	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



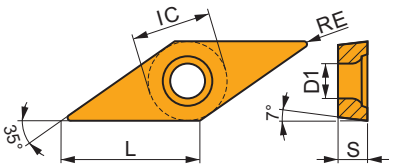
TCMW

	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



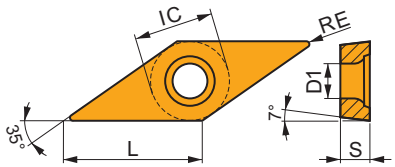
VCGW

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

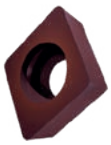
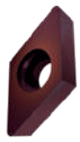


VCMW

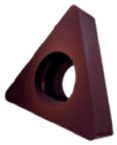
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



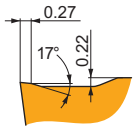
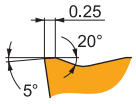
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
						**.CMW** ist eine Wendeschneidplatte ohne Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Sie hat einen neutralen Spanwinkel ohne Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.														
CCMW 060202:T5305	●	0.2	–	–	–	–	–	–	230	0.08	2.0	–	–	–	–	–	–	45	0.08	0.2
CCMW 060204:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	230	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.3
CCMW 060204:T5315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	195	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
CCMW 060204:T6310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	95	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.3
CCMW 060204:T8415	●	0.4	–	–	–	–	–	–	145	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.10	0.3
CCMW 09T304:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	215	0.10	3.0	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.3
CCMW 09T304:T5315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	190	0.10	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
CCMW 09T304:T6310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	95	0.10	3.0	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.3
CCMW 09T304:T8415	●	0.4	–	–	–	–	–	–	135	0.10	3.0	–	–	–	–	–	–	25	0.10	0.3
CCMW 09T308:T5305	●	0.8	–	–	–	–	–	–	200	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.11	0.7
CCMW 09T308:T5315	⬌	0.8	–	–	–	–	–	–	180	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.11	0.7
CCMW 09T308:T6310	⬌	0.8	–	–	–	–	–	–	90	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	20	0.11	0.7
CCMW 09T308:T8415	⬌	0.8	–	–	–	–	–	–	135	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	25	0.11	0.7
CCMW 120404:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	210	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.3
CCMW 120404:T5315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	185	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.3
CCMW 120408:T5305	●	0.8	–	–	–	–	–	–	195	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.11	0.7
CCMW 120408:T5315	⬌	0.8	–	–	–	–	–	–	175	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.11	0.7
						**.CMW** ist eine Wendeschneidplatte ohne Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Sie hat einen neutralen Spanwinkel ohne Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.														
DCMW 070202:T5305	●	0.2	–	–	–	–	–	–	200	0.08	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.08	0.2
DCMW 070204:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	195	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
DCMW 070204:T6310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	85	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.3
DCMW 070204:T8415	●	0.4	–	–	–	–	–	–	125	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.3
DCMW 11T304:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	190	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
DCMW 11T304:T5315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	165	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.3
DCMW 11T304:T6310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	80	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.3
DCMW 11T304:T8415	●	0.4	–	–	–	–	–	–	120	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.3
DCMW 11T308:T5305	●	0.8	–	–	–	–	–	–	185	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.11	0.7
DCMW 11T308:T5315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	160	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	30	0.11	0.7
DCMW 11T308:T6310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	80	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	20	0.11	0.7
DCMW 11T308:T8415	●	0.8	–	–	–	–	–	–	125	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	20	0.11	0.7
						.CMW ist eine Wendeschneidplatte ohne Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Sie hat einen neutralen Spanwinkel ohne Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.														
ECMW 060204:H07	●	0.4	–	–	–	–	–	–	100	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMW 080304:H07	●	0.4	–	–	–	–	–	–	100	0.10	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
						.CMW ist eine Wendeschneidplatte ohne Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Sie hat einen neutralen Spanwinkel ohne Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.														
RCMW 0602M0:T5305	⬌	–	–	–	–	–	–	–	280	0.25	0.6	–	–	–	–	–	–	55	0.17	0.4
RCMW 0602M0:T5315	⬌	–	–	–	–	–	–	–	250	0.25	0.6	–	–	–	–	–	–	50	0.17	0.4
RCMW 0803M0:T5305	⬌	–	–	–	–	–	–	–	255	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.17	0.5
RCMW 0803M0:T5315	⬌	–	–	–	–	–	–	–	230	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.17	0.5
RCMW 10T3M0:T5305	⬌	–	–	–	–	–	–	–	225	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.20	0.7
RCMW 10T3M0:T5315	⬌	–	–	–	–	–	–	–	200	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.7
RCMW 1204M0:T5305	⬌	–	–	–	–	–	–	–	205	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.8

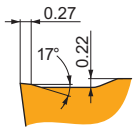
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
.CMW ist eine Wendeschneidplatte ohne Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Sie hat einen neutralen Spanwinkel ohne Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.																				
SCMW 09T304:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	240	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	50	0.10	0.3
SCMW 09T304:T5315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	205	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
SCMW 09T308:T5305	●	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	45	0.11	0.7
SCMW 09T308:T5315	⬌	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.11	0.7
SCMW 120408:T5305	●	0.8	–	–	–	–	–	–	205	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.11	0.7
SCMW 120408:T5315	⬌	0.8	–	–	–	–	–	–	185	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.11	0.7
																				
.CMW ist eine Wendeschneidplatte ohne Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Sie hat einen neutralen Spanwinkel ohne Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.																				
TCMW 110204:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
TCMW 110204:T5315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	180	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.3
TCMW 16T304:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	195	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
TCMW 16T304:T5315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	175	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.3
TCMW 16T308:T5305	●	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.11	0.7
TCMW 16T308:T5315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	165	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	35	0.11	0.7
TCMW 16T308:T6310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	85	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	20	0.11	0.7
TCMW 16T308:T8415	⬌	0.8	–	–	–	–	–	–	125	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	20	0.11	0.7
.CMW ist eine Wendeschneidplatte ohne Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Sie hat einen neutralen Spanwinkel ohne Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.																				
VCGW 130302:T5305	●	0.2	–	–	–	–	–	–	170	0.08	1.3	–	–	–	–	–	–	35	0.08	0.2
VCGW 130304:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	165	0.10	1.3	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.3
.CMW ist eine Wendeschneidplatte ohne Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Sie hat einen neutralen Spanwinkel ohne Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.																				
VCMW 110302:T5305	●	0.2	–	–	–	–	–	–	170	0.08	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.08	0.2
VCMW 110304:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	165	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.3
VCMW 110304:T6310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	70	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	15	0.10	0.3
VCMW 110304:T8415	●	0.4	–	–	–	–	–	–	105	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.3
VCMW 160404:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	165	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.3
VCMW 160404:T6310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	70	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	15	0.10	0.3
VCMW 160404:T8415	●	0.4	–	–	–	–	–	–	100	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	15	0.10	0.3
VCMW 160408:T5305	●	0.8	–	–	–	–	–	–	155	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	30	0.11	0.7
VCMW 160408:T5315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	135	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	25	0.11	0.7
VCMW 160408:T6310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	15	0.11	0.7
VCMW 160408:T8415	●	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	15	0.11	0.7

SCHRUPPEN – AUSWAHLHILFE

RM			**RM** Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Superlegierungen und harte Materialien geeignet.
RM3			**RM3** spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine negative, breite T-Fase. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.

RM

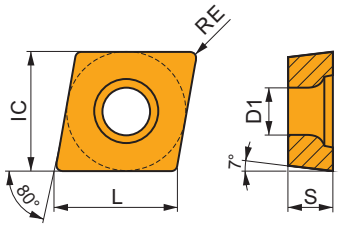


RM Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Superlegierungen und harte Materialien geeignet.

PRAMET

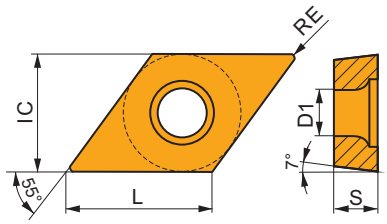
CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



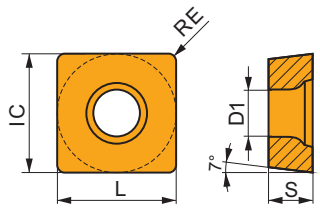
DCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



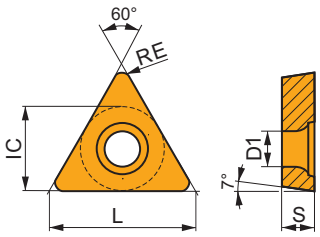
SCMT

	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



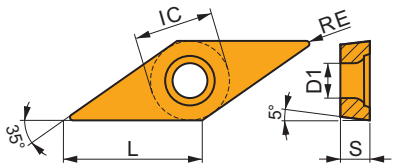
TCMT

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

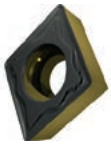


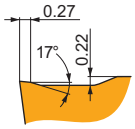
VBMT

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



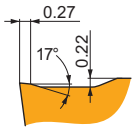
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.





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

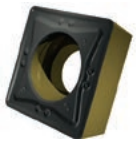
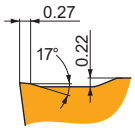
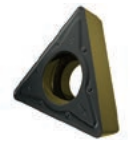
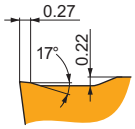
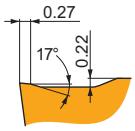
Product	● ⇕ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
CCMT 09T304E-RM:T5305	●	0.4	260	0.25	2.2	–	–	–	245	0.25	2.2	–	–	–	–	–	–	50	0.18	0.3
CCMT 09T304E-RM:T5315	●	0.4	235	0.25	2.2	–	–	–	220	0.25	2.2	–	–	–	–	–	–	45	0.18	0.3
CCMT 09T304E-RM:T7335	●	0.4	160	0.25	2.2	120	0.23	2.2	–	–	–	–	–	–	50	0.18	1.8	–	–	–
CCMT 09T304E-RM:T8430	●	0.4	155	0.25	2.2	85	0.23	2.2	130	0.25	2.2	–	–	–	30	0.18	1.8	25	0.18	0.3
CCMT 09T304E-RM:T9325	●	0.4	195	0.25	2.2	115	0.23	2.2	185	0.25	2.2	–	–	–	40	0.18	1.8	–	–	–
CCMT 09T304E-RM:T9415	●	0.4	255	0.25	2.2	–	–	–	240	0.25	2.2	–	–	–	–	–	–	50	0.18	0.3
CCMT 09T308E-RM:T5305	●	0.8	290	0.30	2.2	–	–	–	275	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
CCMT 09T308E-RM:T5315	⇕	0.8	265	0.30	2.2	–	–	–	250	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	50	0.15	0.7
CCMT 09T308E-RM:T7335	⇕	0.8	175	0.30	2.2	135	0.27	2.2	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.8	–	–	–
CCMT 09T308E-RM: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	0.7
CCMT 09T308E-RM:T9325	⇕	0.8	215	0.30	2.2	125	0.27	2.2	200	0.30	2.2	–	–	–	45	0.24	1.8	–	–	–
CCMT 09T308E-RM:T9415	⇕	0.8	285	0.30	2.2	–	–	–	270	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM:T5305	●	0.8	290	0.30	2.7	–	–	–	275	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM:T5315	⇕	0.8	260	0.30	2.7	–	–	–	245	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM:T7335	⇕	0.8	175	0.30	2.7	135	0.27	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.24	2.2	–	–	–
CCMT 120408E-RM: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	0.7
CCMT 120408E-RM:T9325	⇕	0.8	210	0.30	2.7	125	0.27	2.7	195	0.30	2.7	–	–	–	45	0.24	2.2	–	–	–
CCMT 120408E-RM:T9415	⇕	0.8	280	0.30	2.7	–	–	–	265	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
CCMT 120412E-RM:T8430	⇕	1.2	180	0.33	2.7	95	0.30	2.7	145	0.33	2.7	–	–	–	35	0.23	2.2	30	0.17	1.0
CCMT 120412E-RM:T9325	⇕	1.2	215	0.33	2.7	125	0.30	2.7	200	0.33	2.7	–	–	–	45	0.23	2.2	–	–	–
CCMT 120412E-RM:T9415	⇕	1.2	280	0.33	2.7	–	–	–	265	0.33	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.17	1.0



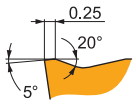
RM Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Superlegierungen und harte Materialien geeignet.

DCMT 11T304E-RM:T5305	●	0.4	250	0.20	1.0	–	–	–	235	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RM:T5315	●	0.4	220	0.20	1.0	–	–	–	205	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	40	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RM:T7335	●	0.4	145	0.20	1.0	110	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.8	–	–	–
DCMT 11T304E-RM:T8430	●	0.4	150	0.20	1.0	80	0.18	1.0	125	0.20	1.0	–	–	–	30	0.14	0.8	25	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RM:T9325	●	0.4	185	0.20	1.0	110	0.18	1.0	175	0.20	1.0	–	–	–	40	0.14	0.8	–	–	–
DCMT 11T304E-RM:T9415	●	0.4	235	0.20	1.0	–	–	–	220	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.3
DCMT 11T308E-RM:T5305	●	0.8	270	0.27	0.8	–	–	–	255	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.7
DCMT 11T308E-RM:T5315	●	0.8	240	0.27	0.8	–	–	–	225	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.7
DCMT 11T308E-RM:T7335	●	0.8	165	0.27	0.8	125	0.24	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.19	0.6	–	–	–
DCMT 11T308E-RM:T8430	⇕	0.8	165	0.27	0.8	90	0.24	0.8	135	0.27	0.8	–	–	–	35	0.19	0.6	25	0.14	0.7
DCMT 11T308E-RM:T9325	●	0.8	200	0.27	0.8	120	0.24	0.8	190	0.27	0.8	–	–	–	45	0.19	0.6	–	–	–
DCMT 11T308E-RM:T9415	●	0.8	255	0.27	1.0	–	–	–	240	0.27	1.0	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.7
DCMT 11T312E-RM:T8430	⇕	1.2	170	0.27	1.2	90	0.24	1.2	135	0.27	1.2	–	–	–	35	0.19	1.2	25	0.14	0.9
DCMT 11T312E-RM:T9315	●	1.2	225	0.27	1.2	–	–	–	210	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.9
DCMT 11T312E-RM:T9325	⇕	1.2	200	0.27	1.2	120	0.24	1.2	190	0.27	1.2	–	–	–	45	0.19	1.2	–	–	–
DCMT 11T312E-RM:T9415	●	1.2	260	0.27	1.2	–	–	–	245	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.9
DCMT 150408E-RM:T8430	⇕	0.8	150	0.27	1.9	80	0.24	1.9	125	0.27	1.9	–	–	–	30	0.22	1.5	25	0.14	0.7
DCMT 150408E-RM:T9325	●	0.8	180	0.27	1.9	105	0.24	1.9	170	0.27	1.9	–	–	–	40	0.22	1.5	–	–	–
DCMT 150408E-RM:T9415	●	0.8	235	0.27	1.9	–	–	–	220	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.7

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

Product		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)
 																				
RM Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Superlegierungen und harte Materialien geeignet.																				
SCMT 09T308E-RM:T5315	⬌	0.8	◪	275	0.30	2.0		–	–	–	■	260	0.30	2.0		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.15	0.7
SCMT 09T308E-RM:T7335	⬌	0.8	◪	190	0.30	2.0	■	145	0.27	2.0		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.24	1.6		–	–	–
SCMT 09T308E-RM: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	0.7
SCMT 09T308E-RM:T9325	⬌	0.8	■	230	0.30	2.0	■	135	0.27	2.0	◪	215	0.30	2.0		–	–	–	◪	50	0.24	1.6		–	–	–
SCMT 09T308E-RM:T9415	⬌	0.8	■	295	0.30	2.0		–	–	–	◪	280	0.30	2.0		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM:T5305	●	0.8	◪	305	0.30	2.3		–	–	–	■	285	0.30	2.3		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM:T5315	⬌	0.8	◪	275	0.30	2.3		–	–	–	■	260	0.30	2.3		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM:T7335	⬌	0.8	◪	185	0.30	2.3	■	140	0.27	2.3		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.24	1.8		–	–	–
SCMT 120408E-RM: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	0.7
SCMT 120408E-RM:T9325	⬌	0.8	■	225	0.30	2.3	■	135	0.27	2.3	◪	210	0.30	2.3		–	–	–	◪	50	0.24	1.8		–	–	–
SCMT 120408E-RM:T9415	⬌	0.8	■	295	0.30	2.3		–	–	–	◪	280	0.30	2.3		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.15	0.7
 																				
RM Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Superlegierungen und harte Materialien geeignet.																				
TCMT 16T308E-RM:T5305	●	0.8	◪	265	0.27	1.9		–	–	–	■	250	0.27	1.9		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM:T5315	●	0.8	◪	235	0.27	1.9		–	–	–	■	220	0.27	1.9		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM:T7335	●	0.8	◪	155	0.27	1.9	■	120	0.24	1.9		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.19	1.5		–	–	–
TCMT 16T308E-RM:T8430	⬌	0.8	■	165	0.27	1.9	■	90	0.24	1.9	◪	135	0.27	1.9		–	–	–	◪	35	0.19	1.5	◪	25	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM:T9325	●	0.8	■	195	0.27	1.9	■	115	0.24	1.9	◪	185	0.27	1.9		–	–	–	◪	40	0.19	1.5		–	–	–
TCMT 16T308E-RM:T9415	●	0.8	■	250	0.27	1.9		–	–	–	◪	235	0.27	1.9		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.14	0.7
TCMT 16T312E-RM:T5305	●	1.2	◪	280	0.27	1.9		–	–	–	■	265	0.27	1.9		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.14	0.9
TCMT 16T312E-RM:T5315	●	1.2	◪	250	0.27	1.9		–	–	–	■	235	0.27	1.9		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.14	0.9
TCMT 16T312E-RM:T8430	⬌	1.2	■	170	0.27	1.9	■	90	0.24	1.9	◪	135	0.27	1.9		–	–	–	◪	35	0.19	1.5	◪	25	0.14	0.9
TCMT 16T312E-RM:T9325	⬌	1.2	■	205	0.27	1.9	■	120	0.24	1.9	◪	190	0.27	1.9		–	–	–	◪	45	0.19	1.5		–	–	–
TCMT 16T312E-RM:T9415	⬌	1.2	■	265	0.27	1.9		–	–	–	◪	250	0.27	1.9		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.14	0.9
																				
RM Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Superlegierungen und harte Materialien geeignet.																				
VBMT 160404E-RM:T5305	●	0.4	◪	270	0.12	1.2		–	–	–	■	255	0.12	1.2		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.12	0.3
VBMT 160404E-RM:T5315	●	0.4	◪	235	0.12	1.2		–	–	–	■	220	0.12	1.2		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.12	0.3
VBMT 160404E-RM:T7335	●	0.4	◪	140	0.18	1.2	■	105	0.16	1.2		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.16	1.0		–	–	–
VBMT 160404E-RM:T8430	●	0.4	■	170	0.12	1.2	■	90	0.11	1.2	◪	135	0.12	1.2		–	–	–	◪	35	0.11	1.0	◪	25	0.12	0.3
VBMT 160404E-RM:T9325	●	0.4	■	170	0.20	1.2	■	100	0.18	1.2	◪	160	0.20	1.2		–	–	–	◪	35	0.18	1.0		–	–	–
VBMT 160404E-RM:T9415	●	0.4	■	255	0.12	1.2		–	–	–	◪	240	0.12	1.2		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.12	0.3
VBMT 160408E-RM:T5305	●	0.8	◪	285	0.17	1.2		–	–	–	■	270	0.17	1.2		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.11	0.7
VBMT 160408E-RM:T5315	●	0.8	◪	250	0.17	1.2		–	–	–	■	235	0.17	1.2		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.11	0.7
VBMT 160408E-RM:T7335	●	0.8	◪	155	0.20	1.2	■	120	0.18	1.2		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.18	1.0		–	–	–
VBMT 160408E-RM:T8430	●	0.8	■	175	0.17	1.2	■	95	0.15	1.2	◪	140	0.17	1.2		–	–	–	◪	35	0.12	1.0	◪	30	0.11	0.7
VBMT 160408E-RM:T9325	●	0.8	■	200	0.20	1.2	■	120	0.18	1.2	◪	190	0.20	1.2		–	–	–	◪	45	0.18	1.0		–	–	–
VBMT 160408E-RM:T9415	●	0.8	■	270	0.17	1.2		–	–	–	◪	255	0.17	1.2		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.12	0.7
VBMT 160412E-RM:T7335	●	1.2	◪	150	0.27	1.2	■	115	0.24	1.2		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.19	1.0		–	–	–
VBMT 160412E-RM:T8430	⬌	1.2	■	155	0.27	1.2	■	85	0.24	1.2	◪	130	0.27	1.2		–	–	–	◪	30	0.19	1.0	◪	25	0.14	0.9
VBMT 160412E-RM:T9325	●	1.2	■	185	0.27	1.2	■	110	0.24	1.2	◪	175	0.27	1.2		–	–	–	◪	40	0.19	1.0		–	–	–
VBMT 160412E-RM:T9415	●	1.2	■	240	0.27	1.2		–	–	–	◪	225	0.27	1.2		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.14	0.9

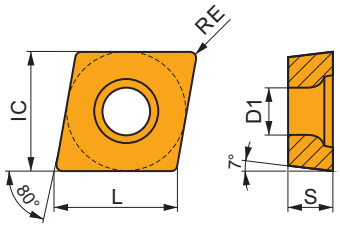
RM3



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

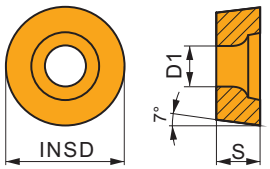
CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



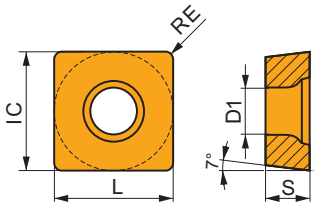
RCMT

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0803	8.000	3.40	3.18
1204	12.000	4.40	4.76
1606	16.000	5.50	6.35



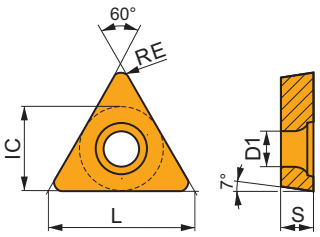
SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.50	12.70	4.76

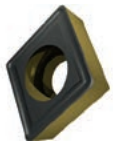
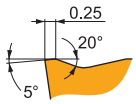
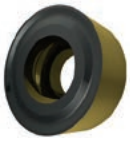
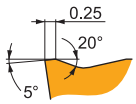
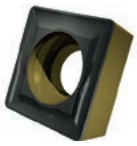
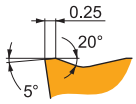
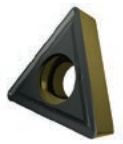
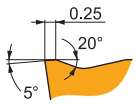


TCMT

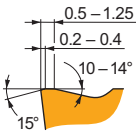
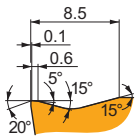
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



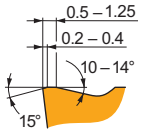
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product		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)
 																				
RM3 spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine negative, breite T-Fase. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.																				
CCMT 120404E-RM3:T9325	●	0.4	165	0.25	2.5	95	0.25	2.5	155	0.25	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-RM3:T9415	●	0.4	215	0.25	2.5	–	–	–	200	0.25	2.5	–	–	–	–	–	–	40	0.13	0.3
CCMT 120408E-RM3:T6310	⬌	0.8	145	0.27	2.5	100	0.27	2.5	115	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.7
CCMT 120408E-RM3:T9325	⬌	0.8	195	0.27	2.5	115	0.27	2.5	185	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-RM3:T9415	●	0.8	250	0.27	2.5	–	–	–	235	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.7
CCMT 120412E-RM3:T9415	⬌	1.2	255	0.30	2.5	–	–	–	240	0.30	2.5	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
 																				
RM3 spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine negative, breite T-Fase. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.																				
RCMT 0803M0E-RM3:T9415	⬌	–	275	0.50	1.3	–	–	–	260	0.50	1.3	–	–	–	–	–	–	55	0.25	0.5
RCMT 1204M0E-RM3:H07	⬌	–	–	–	–	65	0.54	1.8	105	0.60	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-RM3:T7325	⬌	–	165	0.60	1.8	125	0.54	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-RM3:T8430	✱	–	150	0.60	1.8	80	0.54	1.8	125	0.60	1.8	–	–	–	–	–	–	25	0.30	0.8
RCMT 1204M0E-RM3:T9415	⬌	–	255	0.60	1.8	–	–	–	240	0.60	1.8	–	–	–	–	–	–	50	0.30	0.8
RCMT 1606M0E-RM3:T7325	⬌	–	160	0.65	2.0	120	0.59	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1606M0E-RM3:T8430	✱	–	145	0.65	2.0	80	0.59	2.0	120	0.65	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.33	1.1
RCMT 1606M0E-RM3:T9415	⬌	–	245	0.65	2.0	–	–	–	230	0.65	2.0	–	–	–	–	–	–	45	0.33	1.1
 																				
RM3 spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine negative, breite T-Fase. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.																				
SCMT 120408E-RM3:T8430	⬌	0.8	170	0.27	2.3	90	0.27	2.3	135	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.7
SCMT 120408E-RM3:T9325	⬌	0.8	205	0.27	2.3	120	0.27	2.3	190	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-RM3:T9335	⬌	0.8	175	0.27	2.3	105	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-RM3:T9415	⬌	0.8	265	0.27	2.3	–	–	–	250	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.7
SCMT 120412E-RM3:T9325	⬌	1.2	205	0.30	2.3	120	0.27	2.3	190	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
RM3 spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine negative, breite T-Fase. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.																				
TCMT 16T304E-RM3:T6310	●	0.4	115	0.20	2.0	80	0.20	2.0	90	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.14	0.3
TCMT 16T304E-RM3:T8415	●	0.4	150	0.20	2.0	75	0.20	2.0	135	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.3
TCMT 16T304E-RM3:T8430	●	0.4	130	0.20	2.0	70	0.20	2.0	105	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.14	0.3
TCMT 16T304E-RM3:T9325	●	0.4	145	0.25	2.0	85	0.25	2.0	135	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-RM3:T9335	●	0.4	125	0.25	2.0	75	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-RM3:T9415	●	0.4	205	0.20	2.0	–	–	–	190	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.14	0.3
TCMT 16T308E-RM3:T6310	●	0.8	125	0.27	2.0	90	0.27	2.0	100	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM3:T8415	●	0.8	160	0.27	2.0	85	0.27	2.0	145	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM3:T8430	⬌	0.8	135	0.27	2.0	75	0.27	2.0	110	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM3:T9325	●	0.8	170	0.27	2.0	100	0.27	2.0	160	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-RM3:T9335	●	0.8	145	0.27	2.0	85	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-RM3:T9415	●	0.8	220	0.27	2.0	–	–	–	205	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.14	0.7

SCHWERES SCHRUPPEN – AUSWAHLHILFE

OR			**OR** Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und einen negativen/stabilen, extrabreiten Steg. Er ist auch für Stähle, Gusseisen und bedingt für Superlegierungen geeignet.
DR4			**DR4** Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von Stählen. Es verfügt über einen positiven Spanwinkel und einer negativen/stabilen, extrabreiten Fase. Es ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

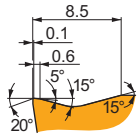
OR



OR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und einen negativen/stabilen, extrabreiten Steg. Er ist auch für Stähle, Gusseisen und bedingt für Superlegierungen geeignet.

PRAMET

DR4

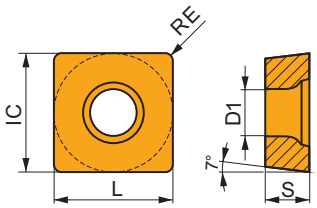


DR4 Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von Stählen. Es verfügt über einen positiven Spanwinkel und einer negativen/stabilen, extrabreiten Fase. Es ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

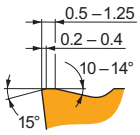
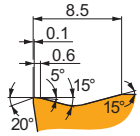
PRAMET

SCMT

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

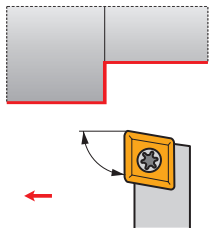
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
OR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und einen negativen/stabilen, extrabreiten Steg. Er ist auch für Stähle, Gusseisen und bedingt für Superlegierungen geeignet.																				
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	–	–	–
SCMT 250924E-OR:T9325		2.4	90	1.00	10.0	50	0.90	10.0	85	1.00	10.0	–	–	–	20	0.70	8.0	–	–	–
SCMT 250924E-OR: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	–	–	–
SCMT 380932E-OR:T9315		3.2	85	1.20	18.0	–	–	–	80	1.20	18.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 380932E-OR:T9325		3.2	80	1.20	18.0	45	1.08	18.0	75	1.20	18.0	–	–	–	15	1.08	9.9	–	–	–
SCMT 380932E-OR:T9335		3.2	60	1.20	18.0	35	1.08	18.0	–	–	–	–	–	–	10	1.08	9.9	–	–	–
																				
DR4 Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von Stählen. Es verfügt über einen positiven Spanwinkel und einer negativen/stabilen, extrabreiten Fase. Es ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.																				
SCMT 380932E-DR4:T9335		3.2	50	1.33	16.0	30	1.20	16.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

CC

ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

SCAC(RL) EXT 90°

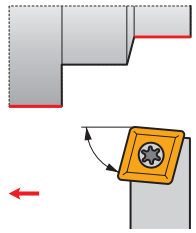
CC..



77

SCBC(RL) EXT 75°

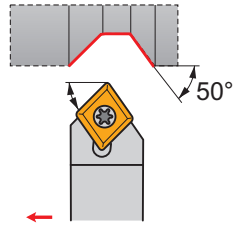
CC..



78

SCDCR EXT 45°

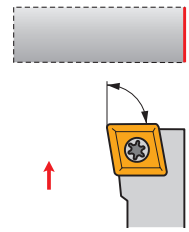
CC..



79

SCFC(RL) EXT 90°

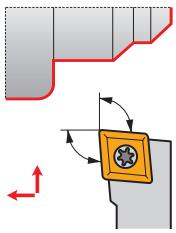
CC..



80

SCLC(RL) EXT 95°

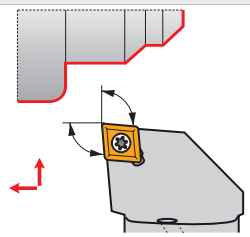
CC..



81

C.-SCLC(RL) EXT 95°

CC..



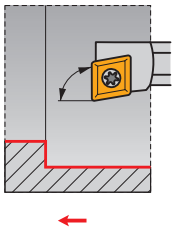
83

CC

ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

SCFC(RL) INT 90°

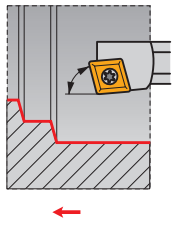
CC..



84

SCKC(RL) INT 75°

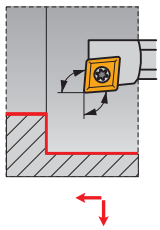
CC..



85

SCLC(RL) INT 45°

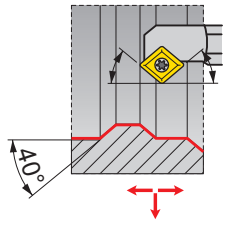
CC..



86

SCXC(RL) INT 90°

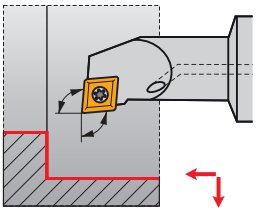
CC..



88

C.-SCLC(RL) INT 95°

CC..



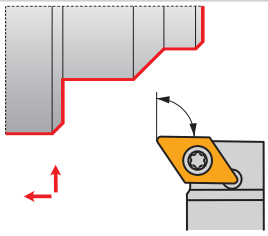
89

DC

ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

SDFC(RL) EXT 91°

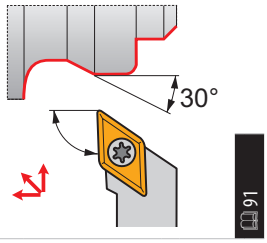
DC..



90

SDJC(RL) EXT 93°

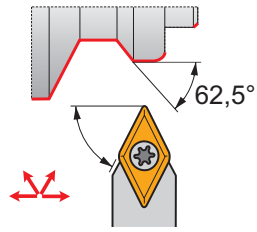
DC..



91

SDNCN EXT 62°30´

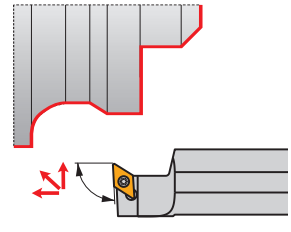
DC..



93

SDUCL EXT 93°

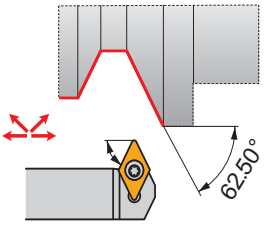
DC..



94

SDXC(RL) EXT 62°30´

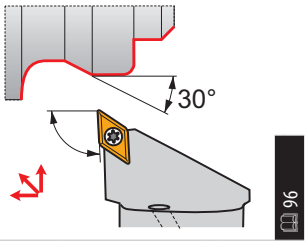
DC..



95

C.-SDJC(RL) EXT 93°

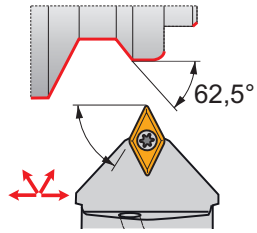
DC..



96

C.-SDNCN EXT 62°30´

DC..



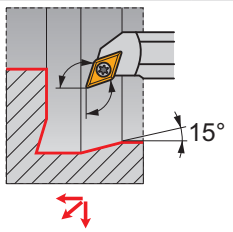
97

DC

ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

SDQC(RL) INT 95°

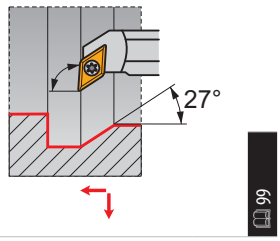
DC..



98

SDUC(RL) INT 93°

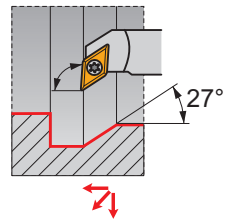
DC..



99

SDUC(RL)-E INT 62°30´

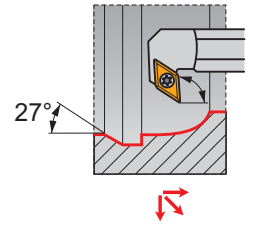
DC..



100

SDZC(RL) INT 90°

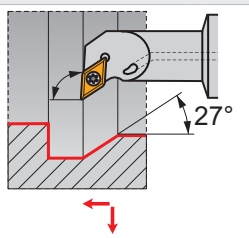
DC..



101

C.-SDUC(RL) INT 93°

DC..



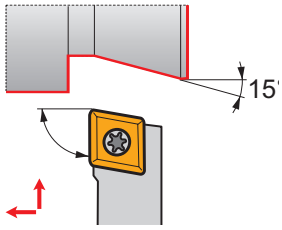
102

EC

ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

SEGC(RL) EXT 90°

EC..



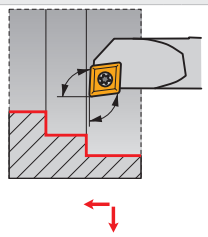
103

EC

ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

SEUC(RL) INT 93°

EC..



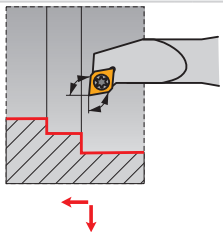
104

EP

ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

SELP(RL) INT 95°

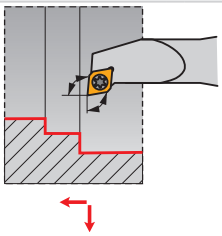
EP..



105

SELP(RL)-E INT 95°

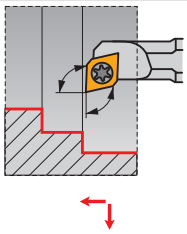
EP..



106

SEUP(RL) INT 93°

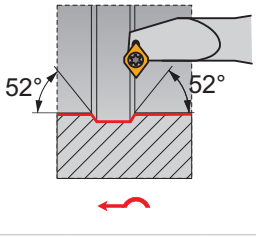
EP..



107

SEXP(RL) INT 52°30´

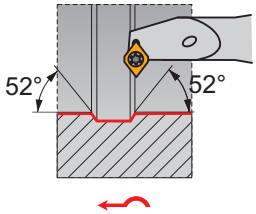
EP..



108

SEXP(RL)-E INT 52°30´

EP..



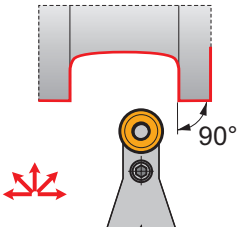
109

RC

ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

PRDCN EXT

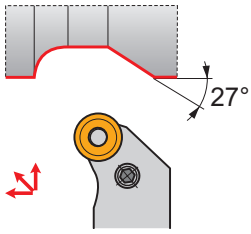
RC..



110

PRSC(RL) EXT

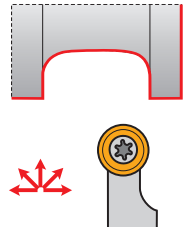
RC..



111

SRDC(RL) EXT

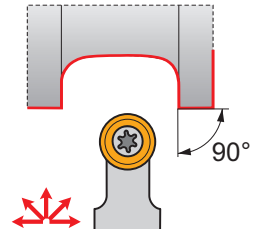
RC..



112

SRDCN EXT

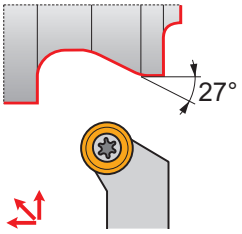
RC..



113

SRCS(RL) EXT

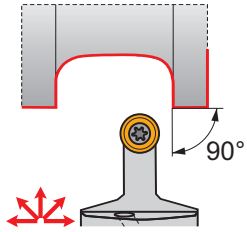
RC..



114

C.-SRDCN EXT

RC..



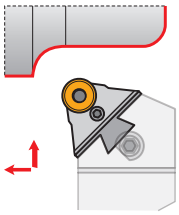
116

RC

ISO AUSSENDREHEN - SCHWERES SCHRUPPEN – AUSWAHLHILFE

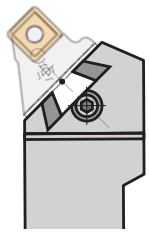
KHP-RSCR/L

RC..



117

DKH(RL)



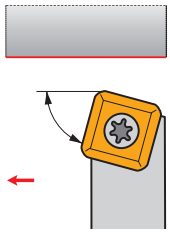
118

SC

ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

SSBC(RL) EXT 75°

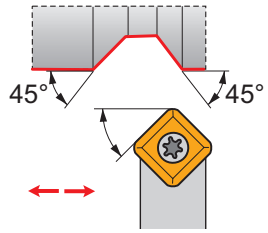
SC..



119

SSDCN EXT 45°

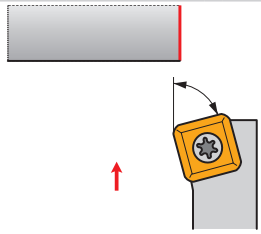
SC..



120

SSKC(RL) EXT 75°

SC..



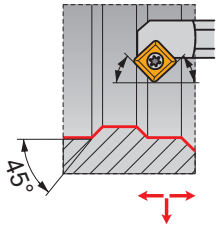
121

SC

ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

SSSC(RL) INT 45°

SC..



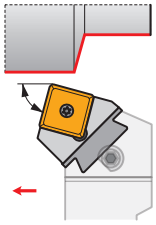
122

SC

ISO AUSSENDREHEN - SCHWERES SCHRUPPEN – AUSWAHLHILFE

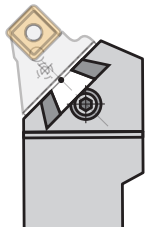
KHS-SBCR 75°

SC..



123

DKH(RL)



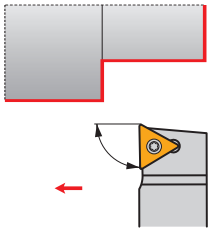
124

TC

ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

STAC(RL) EXT 90°

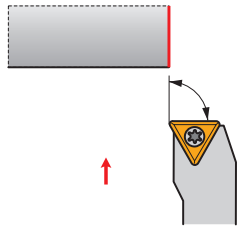
TC..



125

STFC(RL) EXT 90°

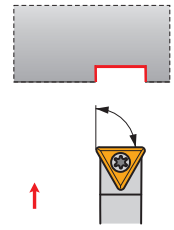
TC..



126

STFC(RL)-A EXT 90°

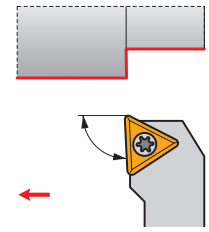
TC..



127

STJC(RL) EXT 93°

TC..



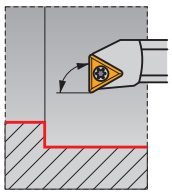
128

TC

ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

STFC(RL) INT 90°

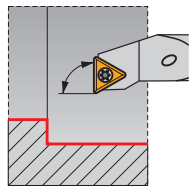
TC..



129

STFC(RL)-E INT 90°

TC..

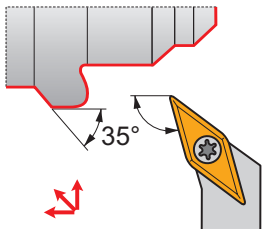


131

VB

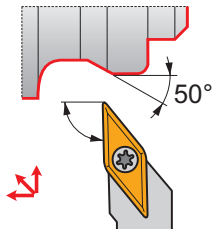
ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

SVHB(C)(RL) EXT 107°30´
VB, VC..



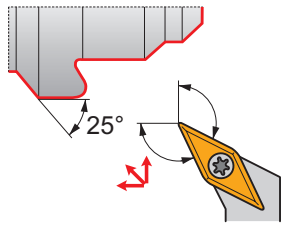
132

SVJB(C)(RL) EXT 93°
VB, VC..



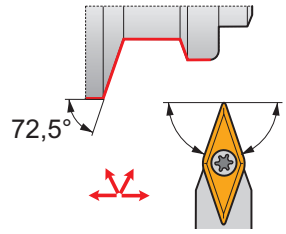
133

SVPB(C)(RL) EXT 117°30´
VB, VC..



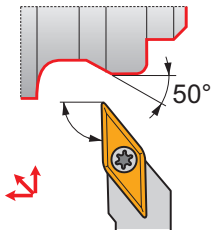
135

SVVB(C)N EXT 72°30´
VB, VC..



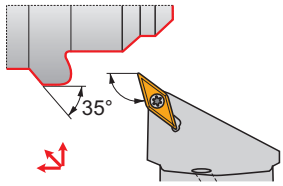
136

SVXB(C)(RL) EXT 98°
VB, VC..



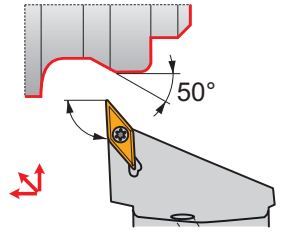
137

C.-SVHB(RL) EXT 107°30´
VB, VC..



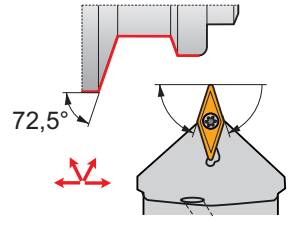
138

C.-SVJB(RL) EXT 93°
VB, VC..



139

C.-SVVBN EXT 72°30´
VB, VC..

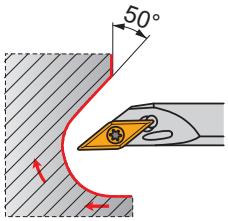


140

VB

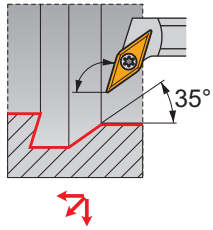
ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

SVJB(RL) INT 93°
VB, VC..



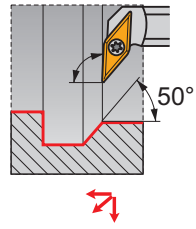
141

SVQB(C)(RL) INT 107°30´
VB, VC..



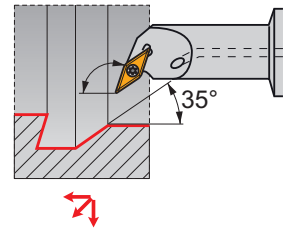
142

SVUB(C)(RL) INT 93°
VB, VC..



143

C.-SVQB(C)(RL) INT 108°
VB, VC..



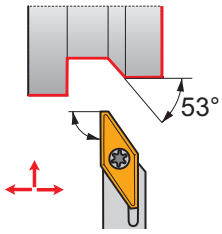
144

VC

ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

SVAC(RL)-DC EXT 90°

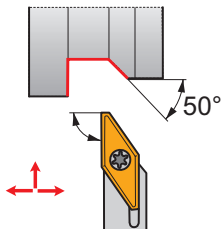
VC..



145

SVJC(RL)-DC EXT 93°

VC..



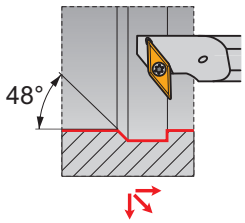
146

VC

ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

SVLC(RL) INT 95°

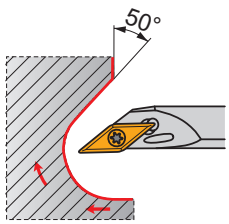
VC..



147

SVJB(RL) INT 93°

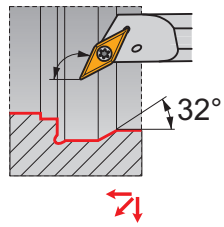
VB, VC..



148

SVXC(RL)-E INT 113°

VC..



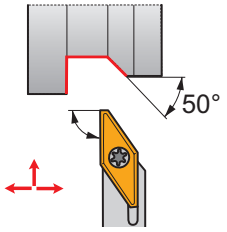
149

WC

ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

SWLC(RL) EXT 95°

WC..



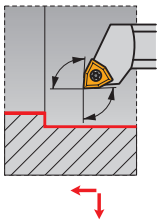
150

WC

ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

SWLC(RL) INT 95°

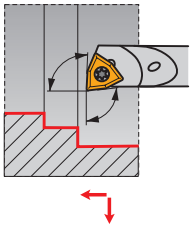
WC..



151

SWUC(RL) INT 93°

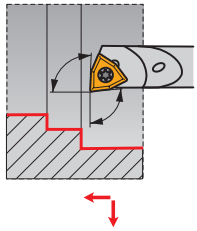
WC..



152

SWUC(RL)-E INT 93°

WC..



153

SCAC(RL) EXT

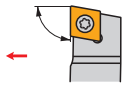
P M K N S H

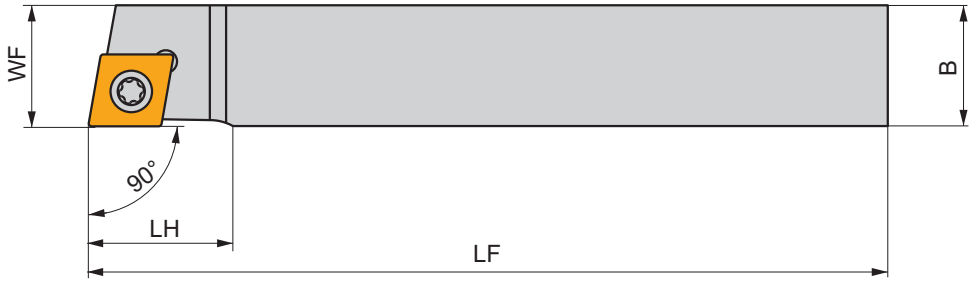
PRAMET

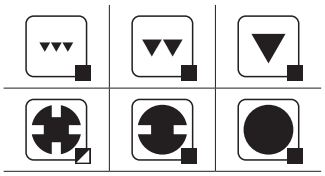
S

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

Rechter/Linker Außendrehhalter mit 90° Einstellwinkel für positive Wendeschneidplatten vom Typ CC.. mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen, Kegel-und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
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	0.08	GI045	S07
	SCACR 1212 F 09	12	12	12	12.5	80	–	0	0	0.11	GI041	S04
	SCACR 1212 K 09-S	12	12	12	12	125	19.0	0	0	0.14	GI041	S04
	SCACR 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	–	0	0	0.22	GI041	S04
	SCACR 1616 K 09-S	16	16	16	16	125	19.0	0	0	0.24	GI041	S04
L	SCACL 0808 D 06	8	8	8	8.5	60	–	0	0	0.05	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 1212 K 09-S	12	12	12	12	125	19.0	0	0	0.14	GI041	S04
	SCACL 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	–	0	0	0.22	GI041	S04
	SCACL 1616 K 09-S	16	16	16	16	125	19.0	0	0	0.24	GI041	S04

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

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

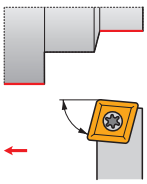
P M K N S H

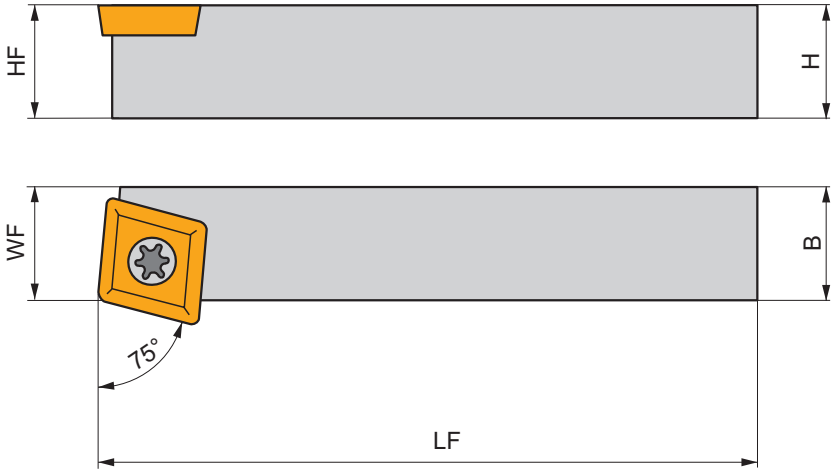
PRAMET

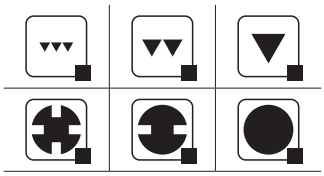
S

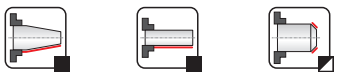
Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 75° Einstellwinkel für CC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 75° Einstellwinkel für positive CC.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Außenlängsdrehen ohne Schulter und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	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

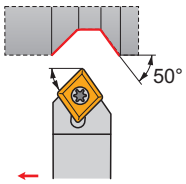
P M K N S H

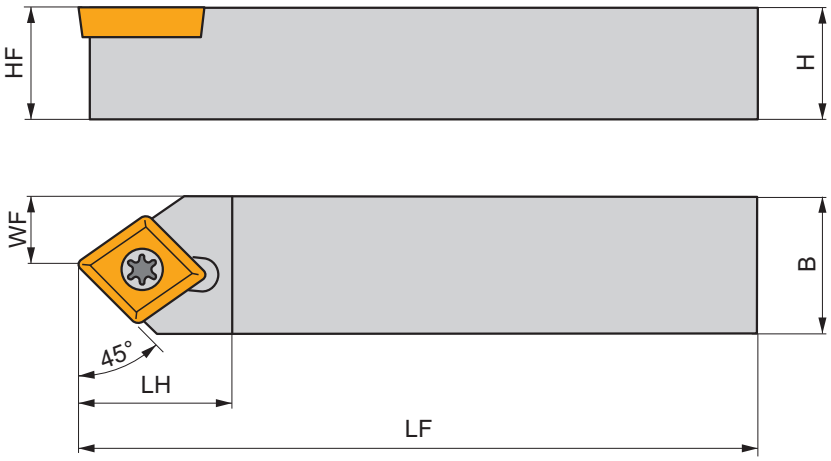
PRAMET

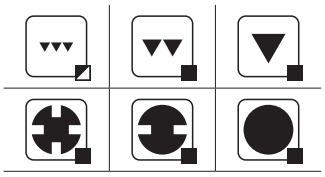
S

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

Rechter Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit einem 45° Einstellwinkel für positive CC.. Wendeschneidplatten und Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen ohne Schulter, Kopierdrehen in unterschiedliche Vorschubsrichtungen sowie Kegel- und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	0.06	GI045	SC21

GI045	CC.. 0602..

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

SCFC(RL) EXT

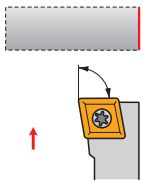
P M K N S H

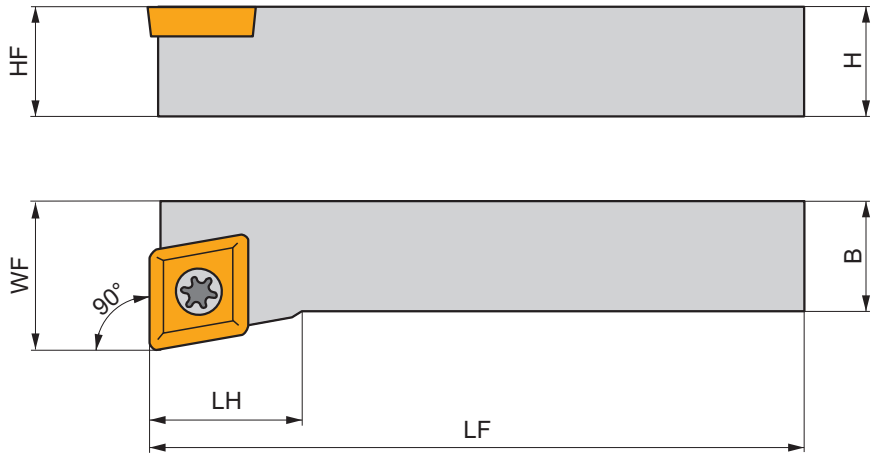
PRAMET

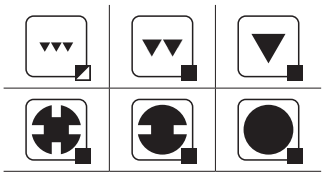
S

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

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 90° Einstellwinkel für positive CC.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Außenplan-, Längsdrehen mit Schulter sowie Kegel- und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SCFCR 0808 D 06	8	8	8	10	60	8.0	0	0	0.04	GI045	S07
	SCFCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.07	GI045	S07
	SCFCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.12	GI041	S04
	SCFCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	GI041	S04
L	SCFCL 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.06	GI045	S07
	SCFCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.10	GI041	S04
	SCFCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	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

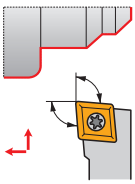
P M K N S H

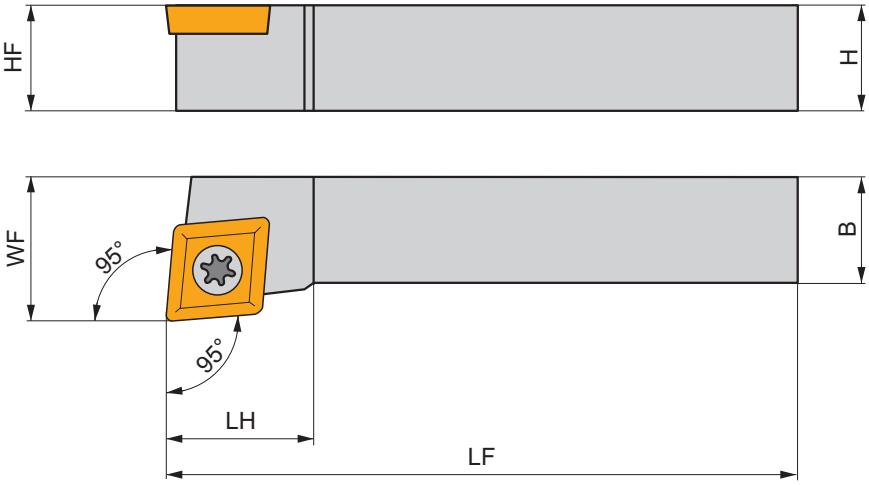
PRAMET

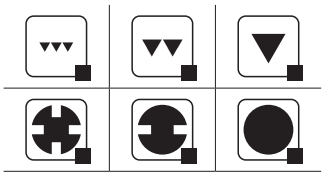
S

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

Rechter/Linker Außendrehhalter mit 95° Einstellwinkel für positive Wendeschneidplatten vom Typ CC.. mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter, Kegel- und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	0.05	GI045	S01
	SCLCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	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	0.01	GI232	SC22
	SCLCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.12	GI041	S08
	SCLCR 1212 K 09-S	12	12	12	12	125	21.3	0	0	0.13	GI041	S08
	SCLCR 1616 H 08	16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.22	GI232	SC22
	SCLCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	GI041	S08
	SCLCR 1616 K 09-S	16	16	16	16	125	21.3	0	0	0.24	GI041	S08
	SCLCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.43	GI011	SC20
	SCLCR 2525 M 12-M-A	20	25	20	32	150	20.0	0	0	0.77	GI011	SC20
L	SCLCL 0808 D 06	8	8	8	10	60	8.0	0	0	0.06	GI045	S01
	SCLCL 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.06	GI045	S01
	SCLCL 1212 F 08	12	12	12	16	80	13.4	0	0	0.03	GI232	SC22
	SCLCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.10	GI041	S08
	SCLCL 1212 K 09-S	12	12	12	12	125	21.3	0	0	0.13	GI041	S08
	SCLCL 1616 H 08	16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.23	GI232	SC22
	SCLCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	GI041	S08
	SCLCL 1616 K 09-S	16	16	16	16	125	21.3	0	0	0.24	GI041	S08
	SCLCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI011	SC20
	SCLCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.77	GI011	SC20

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

GI232	CC.. 0803..

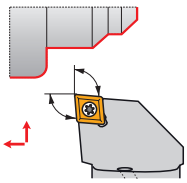
		Nm						
SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5
SC22	5513 020-04	1.5	M 3	7.2	–	–	PT-8003	–
SO1	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
SO8	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–

C.-SCLC(RL) EXT

P M K N S H

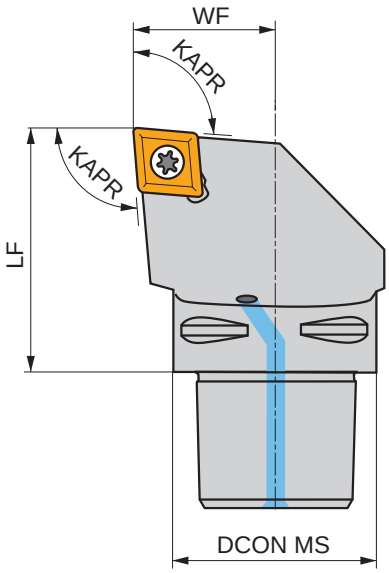
PRAMET

S



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

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kühlmittelzufuhr, Schraubenklemmung und 95° Einstellwinkel für positive CC.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter, Kegel- und Fasendrehen. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.



Product	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

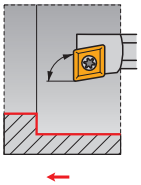
P M K N S H

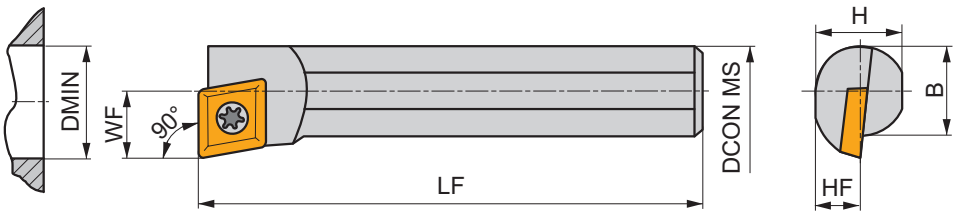
PRAMET

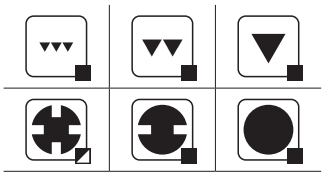
S

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

Rechte/Linke Bohrstange mit 90° Einstellwinkel für CC.. Wendeschneidplatten und Schraubenklemmung. Geeignet zum Innenplan- und Längsdrehen mit Schulter, Kegel- und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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
R	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	0.08	GI045	S06
L	S12K-SCFCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	0.13	GI045	S06

GI045	CC.. 0602..

S06	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	FLAG T07P

SCKC(RL) INT

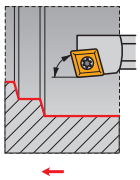
P M K N S H

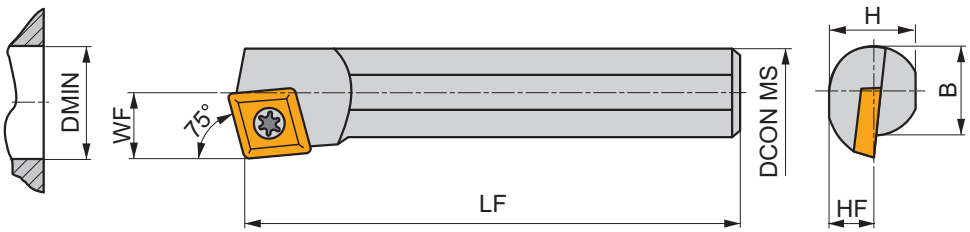
PRAMET

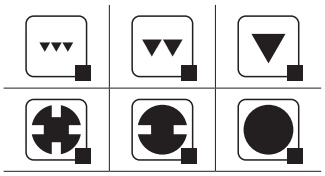
S

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

Rechte/Linke Bohrstange mit 75° Einstellwinkel für CC.. Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Innenlängsdrehen ohne Schulter, Kegel- und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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
R	S12K-SCKCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S02
R	S16M-SCKCR 09-A	16	20	11	14.5	15	150	-8	0	0.25	GI041	S05
R	S20S-SCKCR 09	20	25	13	18.5	18.5	250	-5	0	0.60	GI041	S08
R	S25T-SCKCR 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.15	GI041	S08
R	S32U-SCKCR 12-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	2.10	GI011	SC20
L	S20S-SCKCL 09	20	25	13	18.5	18.5	250	-5	0	0.60	GI041	S08

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

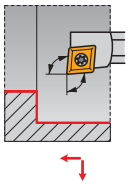
P M K N S H

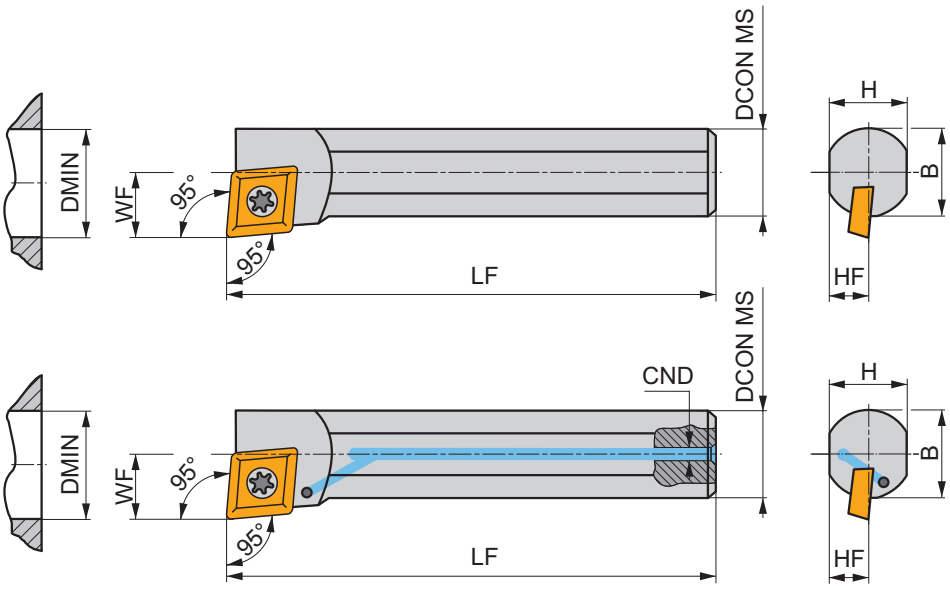
PRAMET

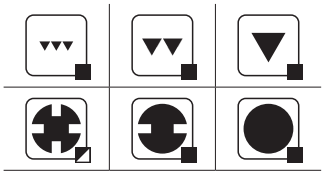
S

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

Rechte/Linke Bohrstange mit 95° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für CC.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Innenlängsdrehen mit Schulter, Kegel- und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	✓	0.03	GI045	S02
	S08F-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	80	–	-13	0	–	0.05	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	–	0.07	GI045	S02
	A12K-SCLCR 06	12	16	9	11	–	125	5	-8	0	✓	0.09	GI045	S01
	S12K-SCLCR 06	12	16	9	11	11.5	125	–	-8	0	–	0.12	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	✓	0.37	GI041	S08
	S20S-SCLCR 09	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.59	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	–	1.08	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	✓	0.05	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	–	0.24	GI045	S01
	A10K-SCLCL 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.00	GI232	SC22
	A12M-SCLCL 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	GI232	SC22

	Product	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	✓	0.37	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	–	1.08	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	–	2.00	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

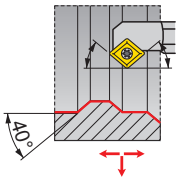
P M K N S H

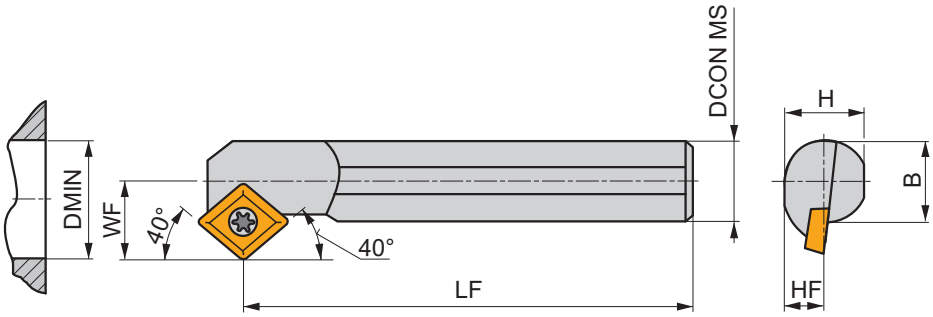
PRAMET

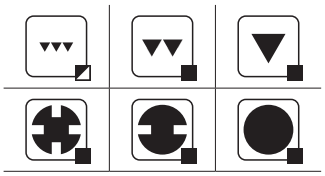
S

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

Rechte/Linke Bohrstange mit 40° Einstellwinkel für CC.. Wendeschneidplatten und Schraubenklemmung. Geeignet für die innere Fasenbearbeitung (vor-/rückwärtig), Längsdrehen ohne Schulter und Kegeldrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	0.29	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

C.-SCLC(RL) INT

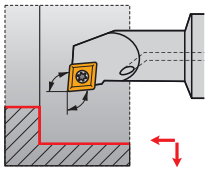
P M K N S H

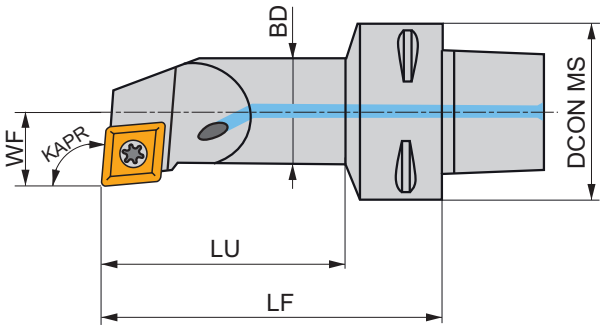
PRAMET

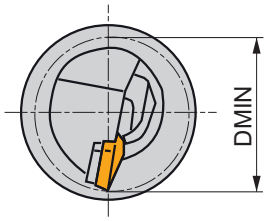
S

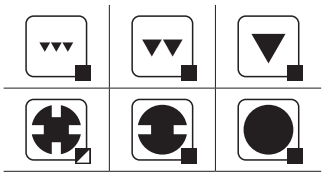
Innen PSC Schnellwechselhalter mit Schraubenklemmung und 95° Einstellwinkel für CC.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Innenbearbeitung mit 95° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für CC.. Wendeschneidplatten. Geeignet für eine Vielzahl an Innendrehanwendungen. Erhältlich mit Polygonschnittstelle in verschiedenen Längen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	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	✓	0.41	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

SDFC(RL) EXT

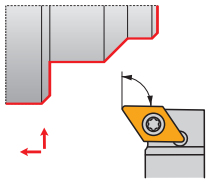
P M K N S H

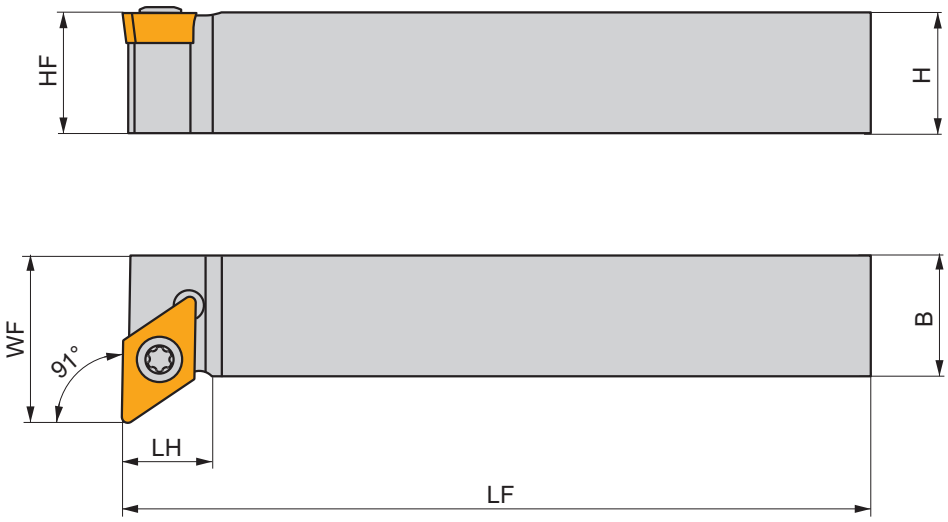
PRAMET

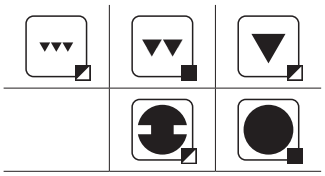
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 91° Einstellwinkel für DC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit 91° Einstellwinkel für positive Wendeschneidplatten vom Typ DC.. mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter, Kopier-, Plan-, Kegel- und Fasendrehen, auch bei Langdrehautomaten einsetzbar. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SDFCR 1212 K 07-S	12	12	12	16	125	8.8	0	0	0.14	GI052	S01
R	SDFCR 1616 K 11-S	16	16	16	22	125	11.9	0	0	0.25	GI012	S08
L	SDFCL 1212 K 07-S	12	12	12	16	125	8.8	0	0	0.14	GI052	S01
L	SDFCL 1616 K 11-S	16	16	16	22	125	11.9	0	0	0.25	GI012	S08

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

		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

SDJC(RL) EXT

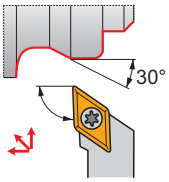
P M K N S H

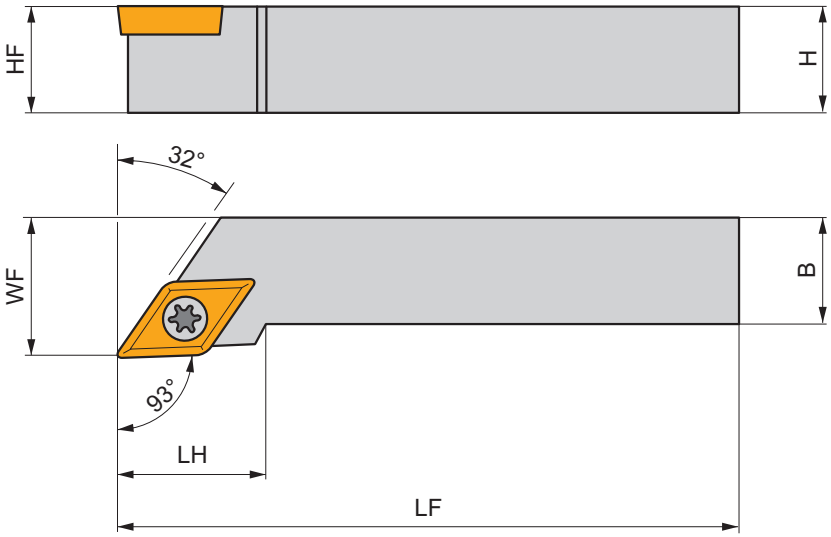
PRAMET

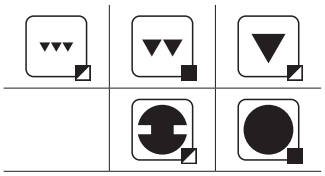
S

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

Rechter/Linker Außendrehhalter mit 93° Einstellwinkel für positive Wendeschneidplatten vom Typ DC.. mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter-, Kopier-, Kegel- und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SDJCR 0808 D 07	8	8	8	10	60	14.0	0	0	0.05	GI052	S01
	SDJCR 1010 E 07	10	10	10	12	70	14.0	0	0	0.06	GI052	S01
	SDJCR 1212 F 07	12	12	12	16	80	14.0	0	0	0.11	GI052	S01
	SDJCR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.10	GI012	S08
	SDJCR 1212 K 07-S	12	12	12	12	125	18.2	0	0	0.13	GI052	S01
	SDJCR 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	22.6	0	0	0.13	GI012	S08
	SDJCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.22	GI012	S08
	SDJCR 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	22.6	0	0	0.23	GI012	S08
	SDJCR 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI012	SD10
	SDJCR 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.74	GI012	SD10
	SDJCR 2525 M 15	25	25	25	32	150	28.0	0	0	0.74	GI243	SD11
L	SDJCL 0808 D 07	8	8	8	10	60	14.0	0	0	0.04	GI052	S01
	SDJCL 1010 E 07	10	10	10	12	70	14.0	0	0	0.07	GI052	S01
	SDJCL 1212 F 07	12	12	12	16	80	14.0	0	0	0.11	GI052	S01
	SDJCL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.11	GI012	S08
	SDJCL 1212 K 07-S	12	12	12	12	125	18.2	0	0	0.13	GI052	S01
	SDJCL 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	22.6	0	0	0.13	GI012	S08
	SDJCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.20	GI012	S08
	SDJCL 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	22.6	0	0	0.23	GI012	S08
	SDJCL 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.41	GI012	SD10
	SDJCL 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.74	GI012	SD10
	SDJCL 2525 M 15	25	25	25	32	150	28.0	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

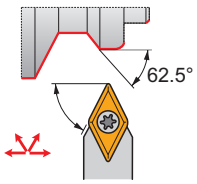
P M K N S H

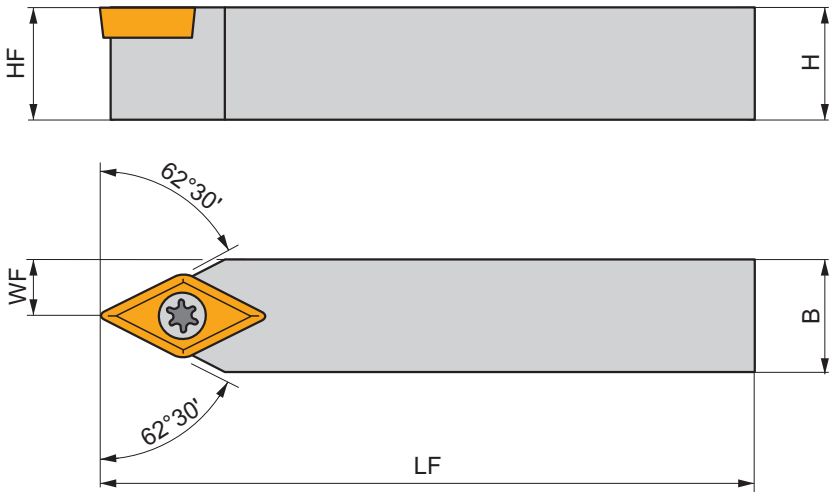
PRAMET

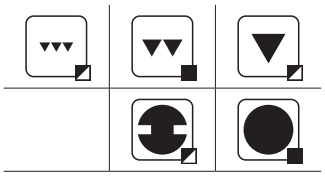
S

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

Neutrales Werkzeug zur Außenberbeitung mit einem 62,5° Einstellwinkel, für DC.. Wendeschneidplatten und Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen ohne Schulter, Kopier-, Kegel- und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	0.05	GI052	SO1
	SDNCN 1010 E 07	10	10	10	5	70	0	0	0.07	GI052	SO1
	SDNCN 1212 F 07	12	12	12	6	80	0	0	0.11	GI052	SO1
	SDNCN 1212 F 11	12	12	12	6	80	0	0	0.11	GI012	SO8
	SDNCN 1616 H 11	16	16	16	8	100	0	0	0.20	GI012	SO8
	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
SO1	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
SO8	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–

SDUCL EXT

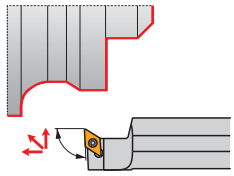
P M K N S H

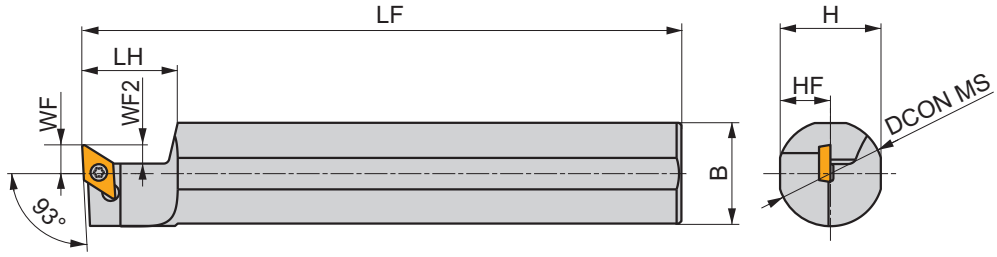
PRAMET

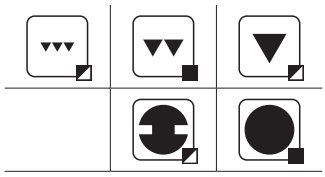
S

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

Linker Außendrehhalter mit 93° Einstellwinkel für positive Wendeschneidplatten vom Typ DC.. mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter-, Kopier-, Plan-, Kegel- und Fasendrehen, auch bei Langdrehautomaten einsetzbar. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Product	DCON MS (mm)	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	WF2 (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
L	S20K-SDUCL07-S	20	19	19	9.5	6	125	18.0	4	0	0	0.23	GI052	S01
	S22K-SDUCL07-S	22	21	21	10.5	6	125	18.0	4	0	0	0.27	GI052	S01

GI052	DC.. 0702..

S01	US 2506-T07P	0.9 Nm	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SDXC(RL) EXT

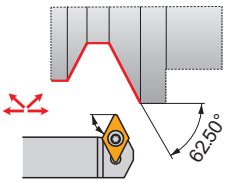
P M K N S H

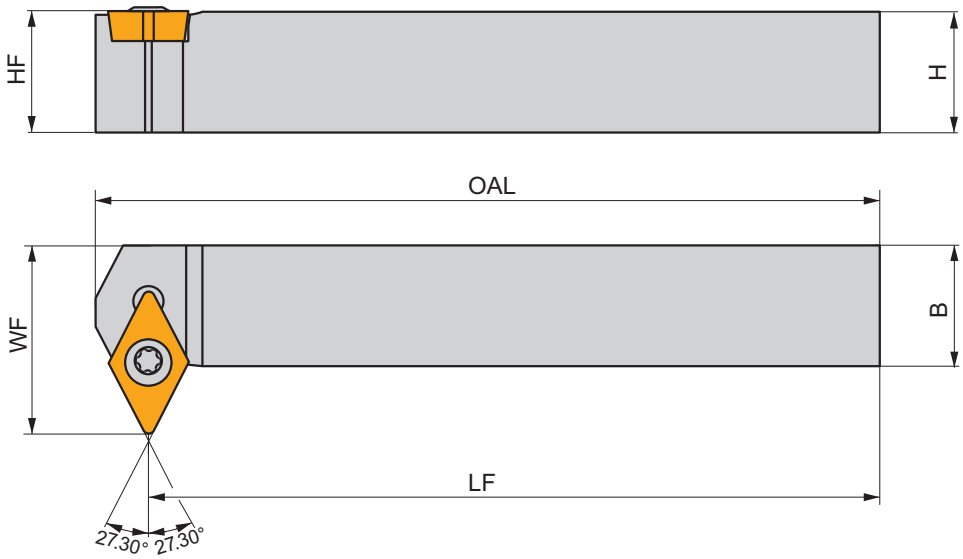
PRAMET

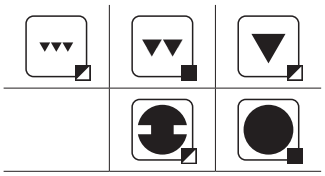
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 62.5° Einstellwinkel für DC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit 62,5° Einstellwinkel für positive Wendeschneidplatten vom Typ DC.. mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter-, Kopier-, Kegel- und Fasendrehen, auch bei Langdrehautomaten einsetzbar. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SDXCR 1212 K 07-S	12	12	12	18	125	130	0	0	0.15	GI052	S01
R	SDXCR 1616 K 11-S	16	16	16	25	125	132	0	0	0.26	GI012	S08
L	SDXCL 1212 K 07-S	12	12	12	18	125	130	0	0	0.15	GI052	S01
L	SDXCL 1616 K 11-S	16	16	16	25	125	132	0	0	0.26	GI012	S08

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

		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

C.-SDJC(RL) EXT

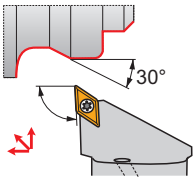
P M K N S H

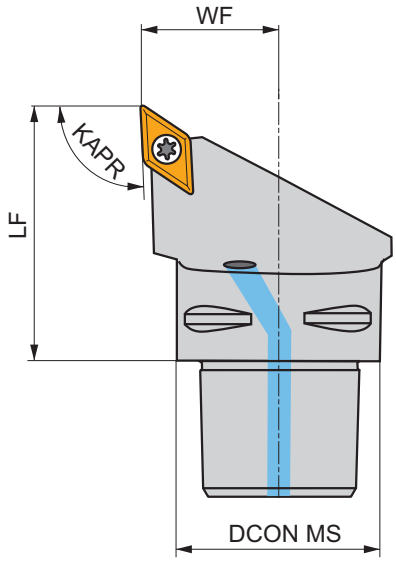
PRAMET

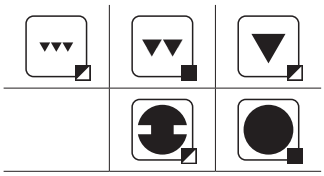
S

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

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kühlmittelzufuhr, Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel für positive DC.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter, Kopier-, Kegel- und Fasendrehen. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C3-SDJCR-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.20	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	✓	0.20	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

C.-SDNCN EXT

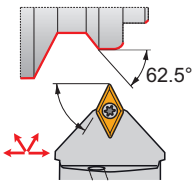
P M K N S H

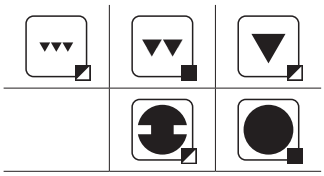
PRAMET

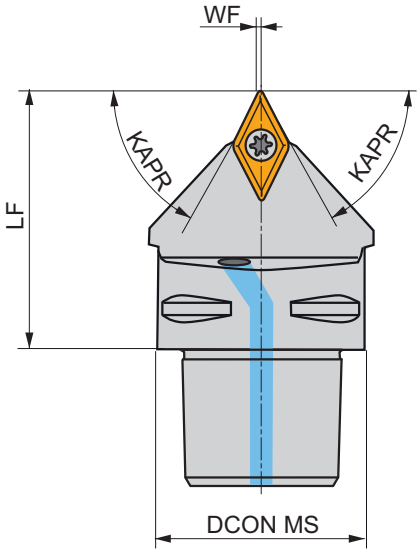
S

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.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Außenlängsdrehen ohne Schulter, Kopier-, Kegel- und Fasendrehen. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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

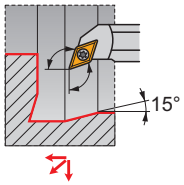
P M K N S H

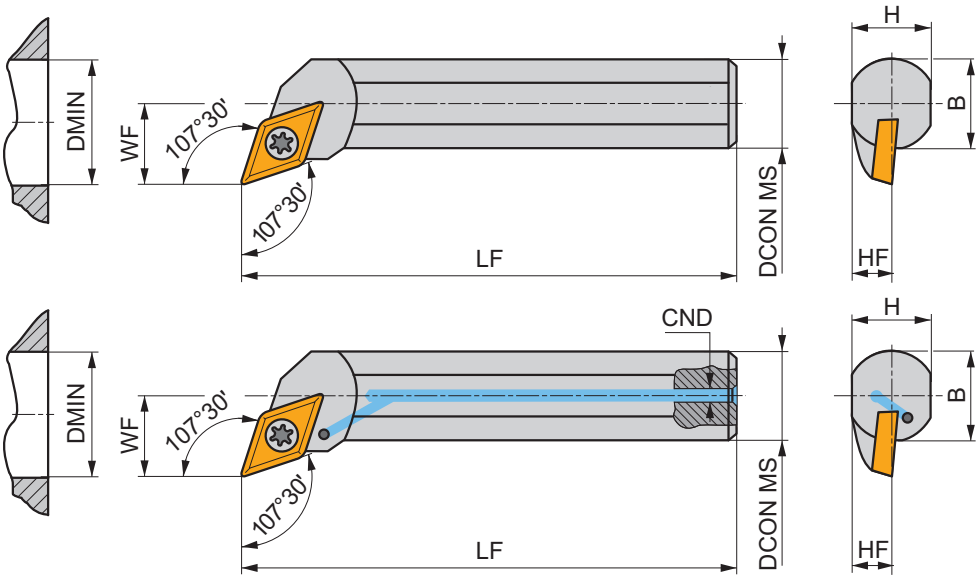
PRAMET

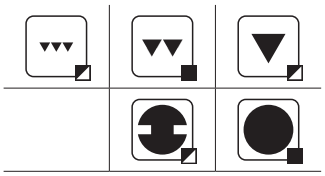
S

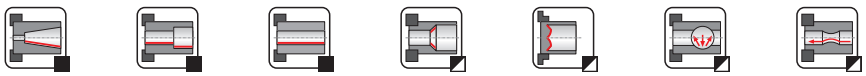
Bohrstange mit Schraubenklemmung und 107,5° Einstellwinkel für DC.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange mit 107,5° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für DC.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Innenlängsdrehen mit Schulter, Kegel-, Kopier- und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	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
R	A12K-SDQCR 07	12	16	9	11	–	125	5	-7	0	✓	0.10	GI052	S02
R	A16M-SDQCR 07	16	20	11	14.5	–	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
R	A20Q-SDQCR 11	20	25	13	18	–	180	8	-5	0	✓	0.36	GI012	S08
R	S20S-SDQCR 11	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.60	GI012	S08
R	A25R-SDQCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.65	GI012	S08
R	S25T-SDQCR 11	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.08	GI012	S08
R	A32S-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.25	GI012	SD10
R	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
L	A12K-SDQCL 07	12	16	9	11	–	125	5	-7	0	✓	0.11	GI052	S02
L	A16M-SDQCL 07	16	20	11	14.5	–	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
L	A20Q-SDQCL 11	20	25	13	18	–	180	8	-5	0	✓	0.37	GI012	S08
L	S20S-SDQCL 11	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.63	GI012	S08
L	A25R-SDQCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.64	GI012	S08
L	S25T-SDQCL 11	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.15	GI012	S08
L	A32S-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.32	GI012	SD10
L	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

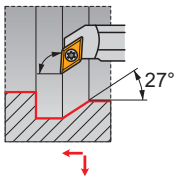
P M K N S H

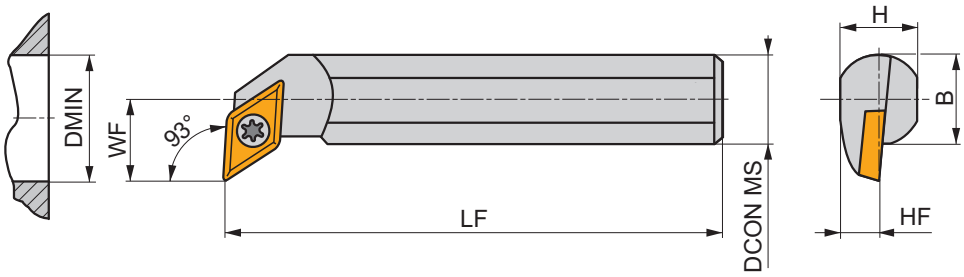
PRAMET

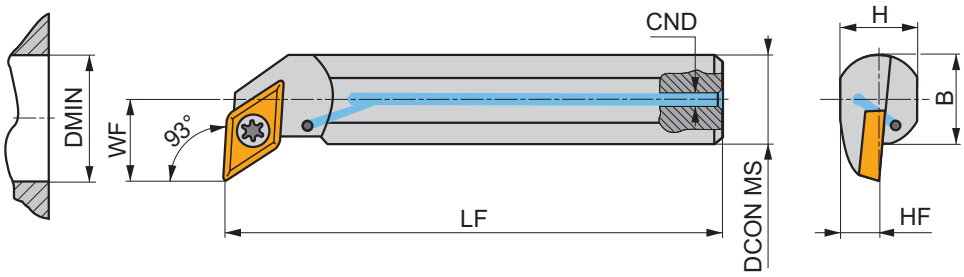
S

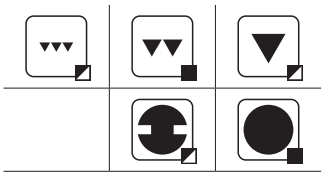
Bohrstange mit Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel für DC.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange mit 93° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für DC.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Innenlängsdrehen mit Schulter, Kegel-, Kopier- und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	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	✓	0.07	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	✓	0.37	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	–	1.09	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	✓	0.07	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	✓	0.22	GI052	S01
	A20Q-SDUCL 11	20	25	13	18	–	180	8	-3	0	✓	0.37	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	✓	0.66	GI012	S08
	S25T-SDUCL 11	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.09	GI012	S08
	A32S-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	0.00	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

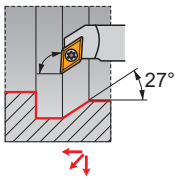
P M K N S H

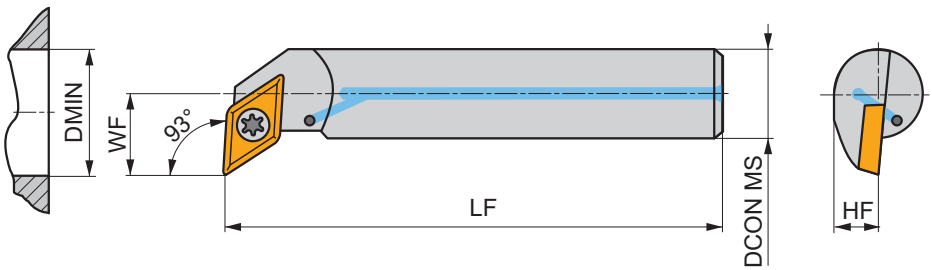
PRAMET

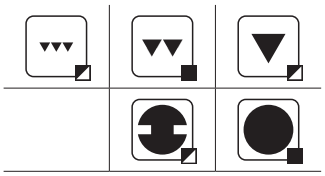
S

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

Rechte/Linke Hartmetallbohrstange mit 93° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für DC.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Längsdrehen mit Schulter, Kegel-, Kopier- und Fasendrehen. Für Überhang > 3xD.







	Product	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

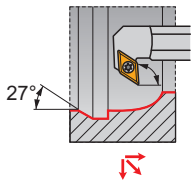
P M K N S H

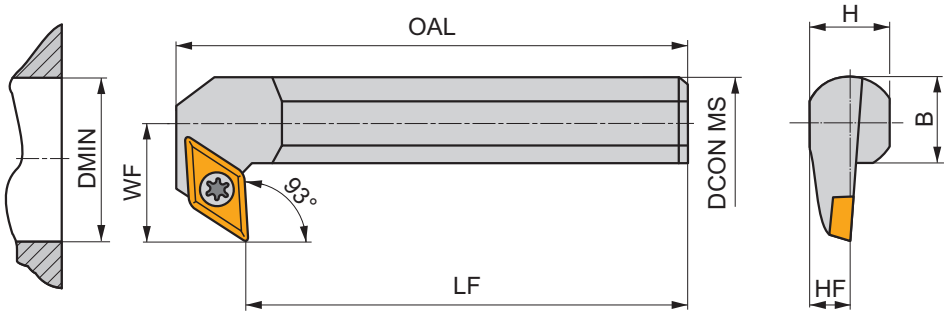
PRAMET

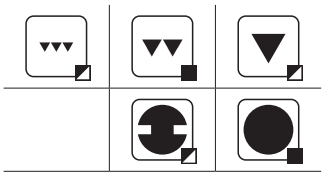
S

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

Rechte/Linke Bohrstange mit 93° Einstellwinkel für DC.. Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum rückwärtigen Innenlängsdrehen mit Schulter, Kegel-, Kopier- und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	0.49	GI012	S08
	S25R-SDZCR 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.79	GI012	S08
	S32S-SDZCR 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.62	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	0.48	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	–

C.-SDUC(RL) INT

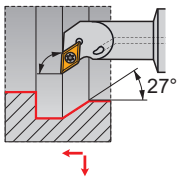
P M K N S H

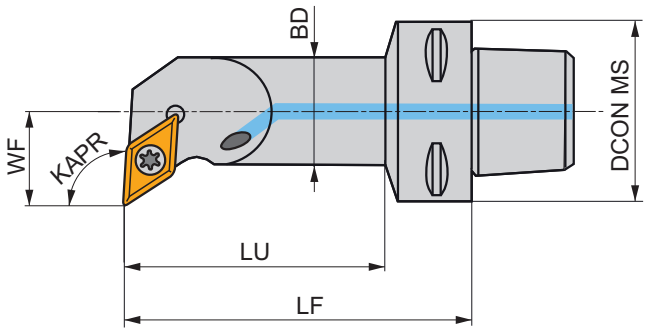
PRAMET

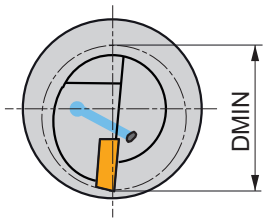
S

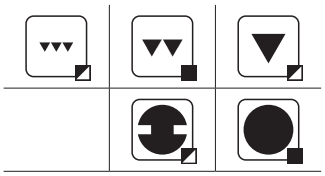
Innen PSC Schnellwechselhalter mit Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel für DC.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Innenbearbeitung mit 93° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für DC.. Wendeschneidplatten. Geeignet für eine Vielzahl an Innendrehanwendungen. Polygonschnittstelle mit verschiedenen Längen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	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

SEGC(RL) EXT

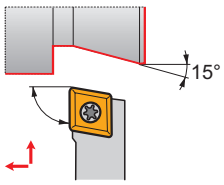
P M K N S H

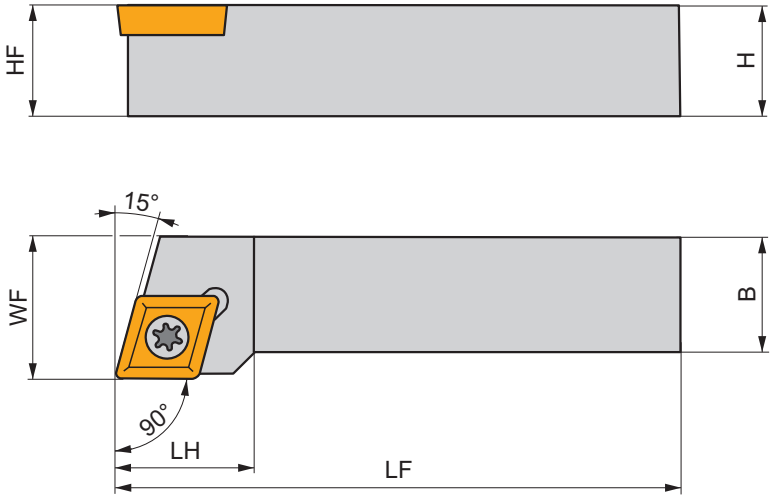
PRAMET

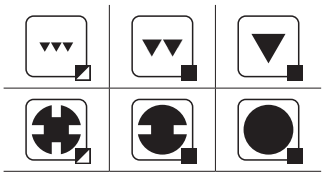
S

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

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 90° Einstellwinkel für positive EC.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Außenplan-, Längsdrehen mit Schulter, Kegel-, Fasen- und Plandrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SEGCR 1212 N 08	12	12	12	16	160	12.0	0	0	0.15	GI210	SE08
	SEGCR 1616 H 08	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.22	GI210	SE08
L	SEGCL 1212 N 08	12	12	12	16	160	12.0	0	0	0.22	GI210	SE08
	SEGCL 1616 H 08	16	16	16	20	100	12.0	0	0	2.14	GI210	SE08

GI210	EC.. 0803..

SE08	416.1-832	3.6	M 3	8.5	PT-8002

SEUC(RL) INT

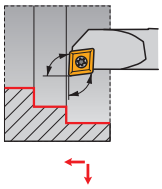
P M K N S H

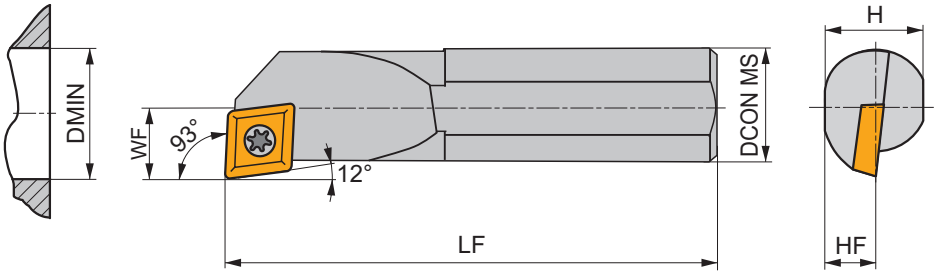
PRAMET

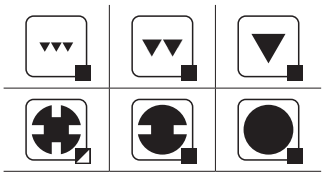
S

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

Rechte/Linke Bohrstange mit 93° Einstellwinkel für EC.. Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Innenkegel-, Längsdrehen mit Schulter und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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

SELP(RL) INT

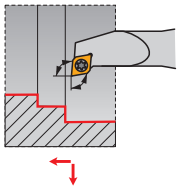
P M K N S H

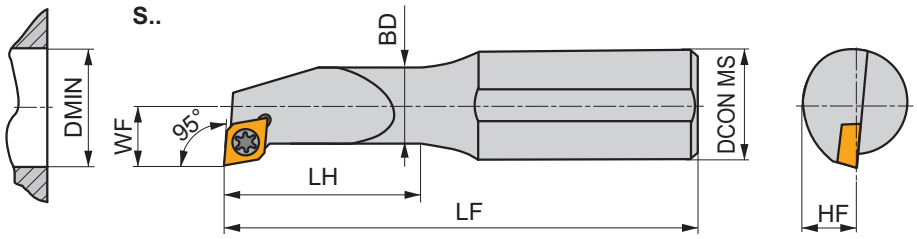
PRAMET

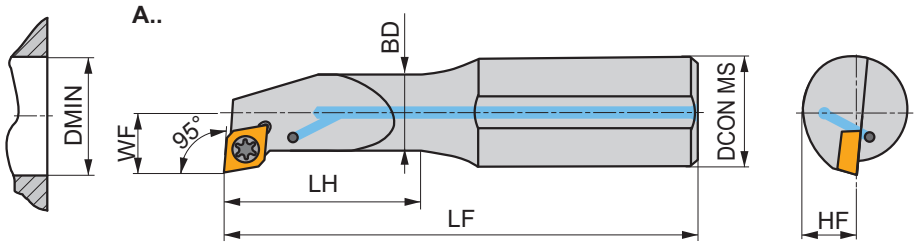
S

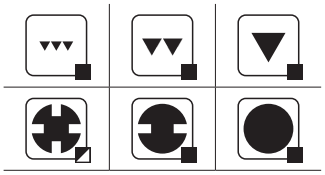
Bohrstange mit Schraubenklemmung und 95° Einstellwinkel für EP.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange mit 95° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für EP.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Innenkegel- und Längsdrehen mit Schulter sowie Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	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	20.0	-10	0	–	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0	–	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0	–	0.11	GI212	SE22
	A1216M-SELPR 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0	✓	0.18	GI212	SE22
	S1216M-SELPR 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0	–	0.21	GI212	SE22
L	S0608H-SELPL 05	8	8	6	4.5	100	20.0	-10	0	–	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0	–	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SELPL 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0	–	0.11	GI212	SE22
	S1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	40.0	-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

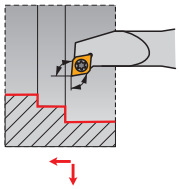
P M K N S H

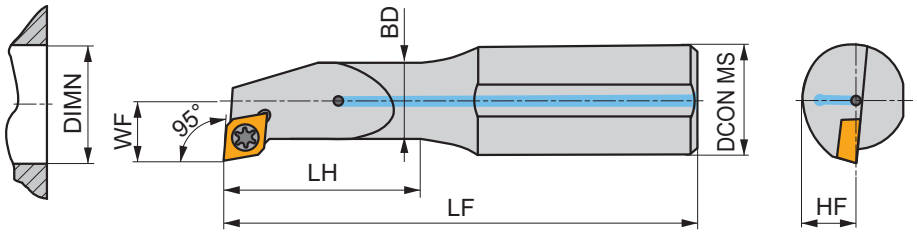
PRAMET

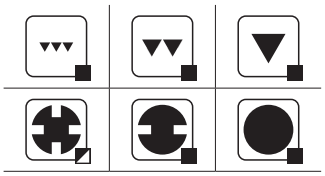
S

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

Rechte/Linke Hartmetallbohrstange mit 95° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für EP.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Innenkegel- und Längsdrehen mit Schulter sowie Fasendrehen. Für einen Überhang > 3xD.







	Product	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	28.0	-10	0	✓	0.06	GI212	SE22
	E0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	36.0	-5	0	✓	0.10	GI212	SE22
	E1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	44.0	-5	0	✓	0.17	GI212	SE22
L	E0608H-SELPL 05	8	8	6	4.5	100	28.0	-10	0	✓	0.06	GI212	SE22
	E0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	36.0	-5	0	✓	0.10	GI212	SE22
	E1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	55.0	-2	0	✓	0.33	GI212	SE22

GI212	EP.. 0502..

SE22	28588	0.8	M 2.2	5.6	MA2-8304

SEUP(RL) INT

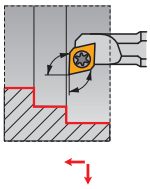
P M K N S H

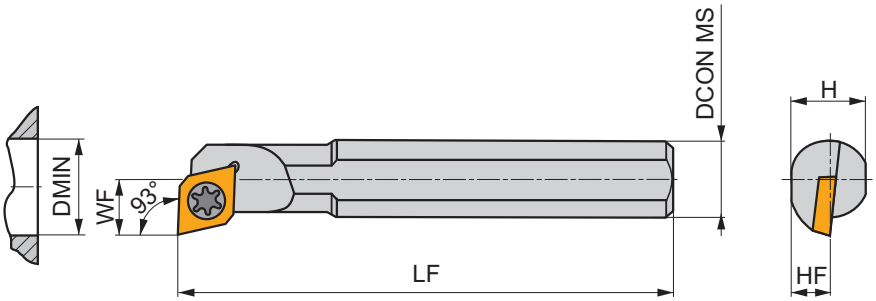
PRAMET

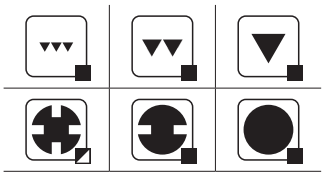
S

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

Rechte/Linke Bohrstange mit 93° Einstellwinkel für EP.. Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Innenkegel-, Längsdrehen mit Schulter und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	0.04	GI212	SE21
L	S06H-SEUPL 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.05	GI212	SE21

GI212	EP.. 0502..

SE21	28992	0.8	M 2.2	4.2	MA2-8304

SEXP(RL) INT

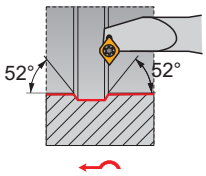
P M K N S H

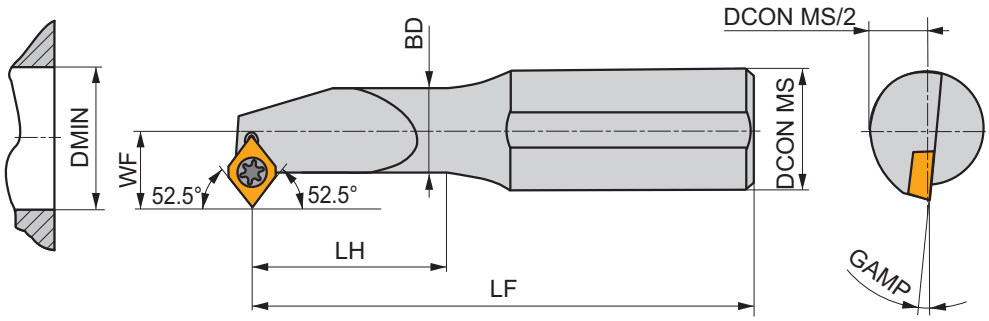
PRAMET

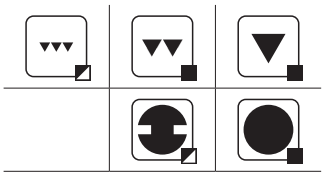
S

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

Rechte/Linke Bohrstange mit 52,5° Einstellwinkel für EP.. Wendeschneidplatten und Schraubenklemmung. Geeignet für die innere Fasenbearbeitung, Kegel- und Fasendrehen, Längsdrehen ohne Schulter und in unterschiedliche Vorschubsrichtungen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	20.0	-7	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0.11	GI212	SE22
	S1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0.21	GI212	SE22
L	S0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	20.0	-7	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SEXPL 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SEXPL 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0.11	GI212	SE22
	S1216M-SEXPL 05	16	16	12	9	150	40.0	-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

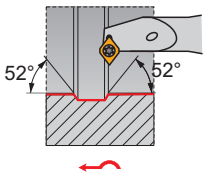
P M K N S H

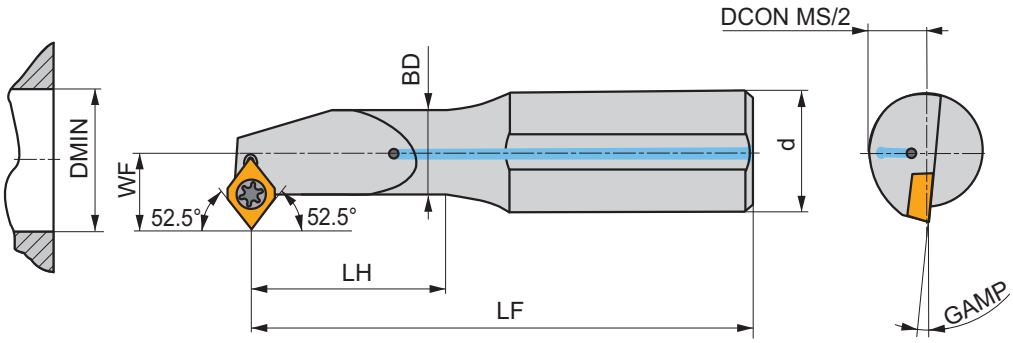
PRAMET

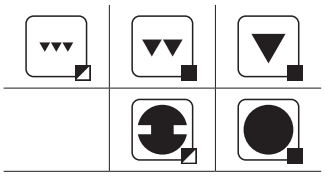
S

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

Rechte/Linke Hartmetallbohrstange mit 52,5° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für EP.. Wendeschneidplatten. Zum Innenfasen-, Kegel-, Mehrrichtungs-, Fasen- und Längsdrehen ohne Schulter. Für einen Überhang > 3xD.







	Product	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	28.0	-7	✓	0.07	GI212	SE21
R	E0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	36.0	-5	✓	0.10	GI212	SE22
R	E1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	44.0	-5	✓	0.16	GI212	SE22
R	E1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	55.0	-2	✓	0.32	GI212	SE22
L	E0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	28.0	-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

PRDCN EXT

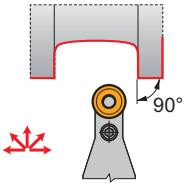
P M K N S H

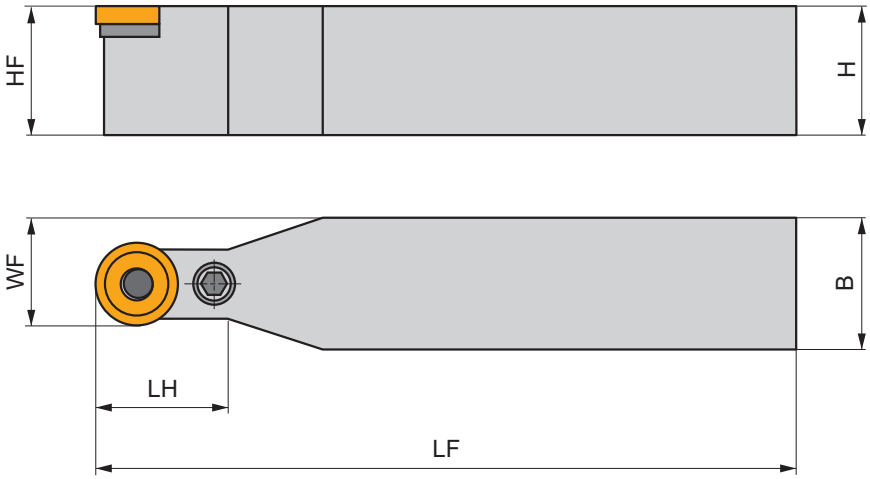
PRAMET

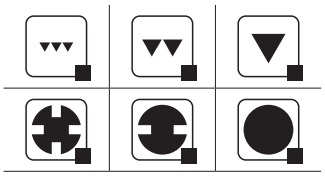
P

Außendrehhalter mit Kniehebel für RC.. WSP

Neutrales Werkzeug zur Außenbearbeitung mit Kniehebel für positive RC.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Außenplan- und Längsdrehen ohne Schulter, Kopierdrehen bis 90°, Kegel- und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	34.0	0	0	0.80	GI090	PR01
	PRDCN 3232 P 20	32	32	32	26	170	42.0	0	0	1.16	GI069	PR03
	PRDCN 4040 S 20	40	40	40	30	250	40.0	0	0	2.82	GI069	PR03
	PRDCN 4040 S 25	40	40	40	32.5	250	40.0	0	0	2.75	GI122	PR02
	PRDCN 5050 V 32	50	50	50	41	400	52.0	0	0	7.30	GI096	PR04

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

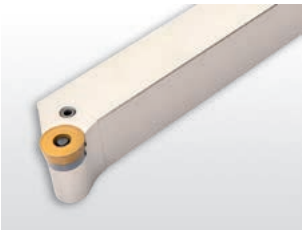
				Nm					
PR01	PRS 816	CL 116	CS 706	2.0	M 6x1	20.7	TR 16	MT 05	HXK 2.5
PR02	PRS 825	CL 125	CS 710	3.5	M 10x1	30.4	TR 19	MT 06	HXK 4
PR03	PRS 820	CL 120	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PR04	PRS 832	CL 132	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5

PRSC(RL) EXT

P M K N S H

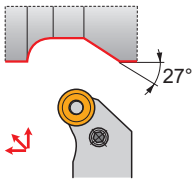
PRAMET

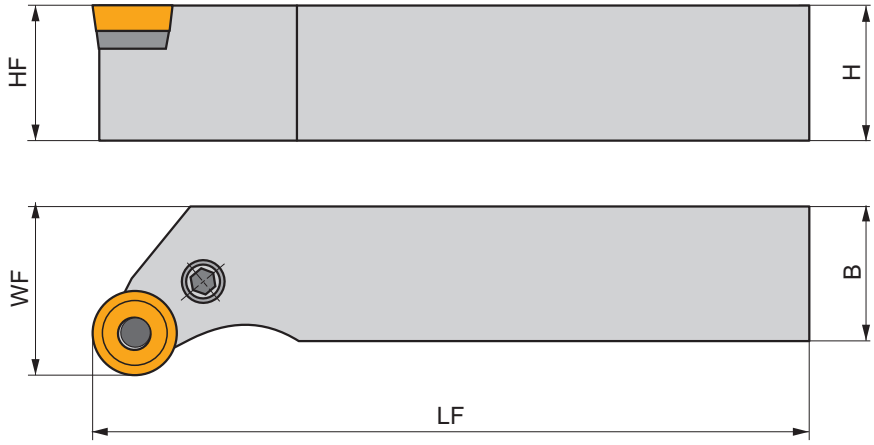
P

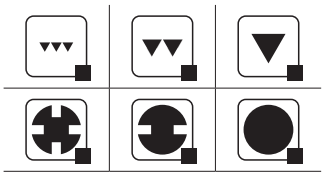


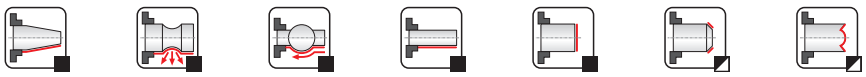
Außendrehhalter mit Kniehebel für runde RC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel für positive RC.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Außenplan- und Längsdrehen ohne Schulter, Kopierdrehen bis 27°, Kegel- und Fasendrehen, einschließlich Plankopierdrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	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	1.05	GI090	PR01
	PRSCR 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.29	GI069	PR03
	PRSCR 4040 S 16	40	40	40	50	250	0	0	3.00	GI090	PR01
	PRSCR 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.04	GI122	PR02
L	PRSCL 3225 P 16	32	25	32	32	170	0	0	0.90	GI090	PR01
	PRSCL 4040 S 16	40	40	40	50	250	0	0	2.38	GI090	PR01
	PRSCL 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.32	GI069	PR03
	PRSCL 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.06	GI122	PR02

GI069	RCMX 2006MO
GI090	RCMX 1606MO
GI122	RCMX 2507MO

				Nm					
PR01	PRS 816	CL 116	CS 706	2.0	M 6x1	20.7	TR 16	MT 05	HXK 2.5
PR02	PRS 825	CL 125	CS 710	3.5	M 10x1	30.4	TR 19	MT 06	HXK 4
PR03	PRS 820	CL 120	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3

SRDC(RL) EXT

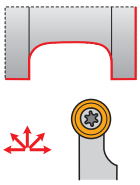
P M K N S H

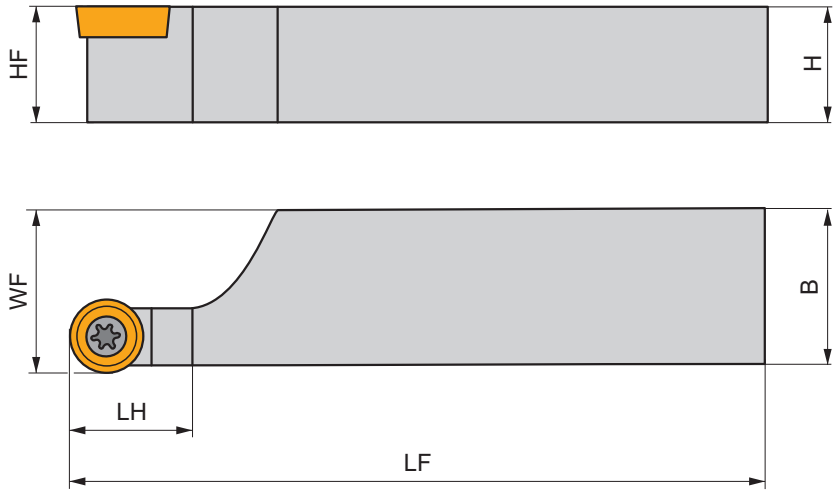
PRAMET

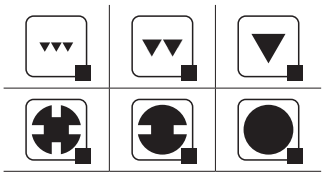
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung für RC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive RC.. Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenplan-, Längsdrehen ohne Schulter, Kegel- und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SRDCR 2020 K 08-A	20	20	20	20.5	125	20.0	0	0	0.36	GI051	SR21
	SRDCR 2525 M 08-A	25	25	25	25.5	150	20.0	0	0	0.66	GI051	SR21
	SRDCR 3225 P 08-A	32	25	32	25.5	170	20.0	0	0	0.95	GI051	SR21
L	SRDCL 2020 K 08-A	20	20	20	20.5	125	20.0	0	0	0.37	GI051	SR21
	SRDCL 2525 M 08-A	25	25	25	25.5	150	20.0	0	0	0.66	GI051	SR21
	SRDCL 3225 P 08-A	32	25	32	25.5	170	20.0	0	0	0.96	GI051	SR21

GI051	RC.. 0803MO

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

SRDCN EXT

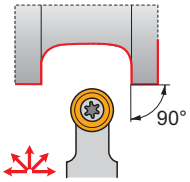
P M K N S H

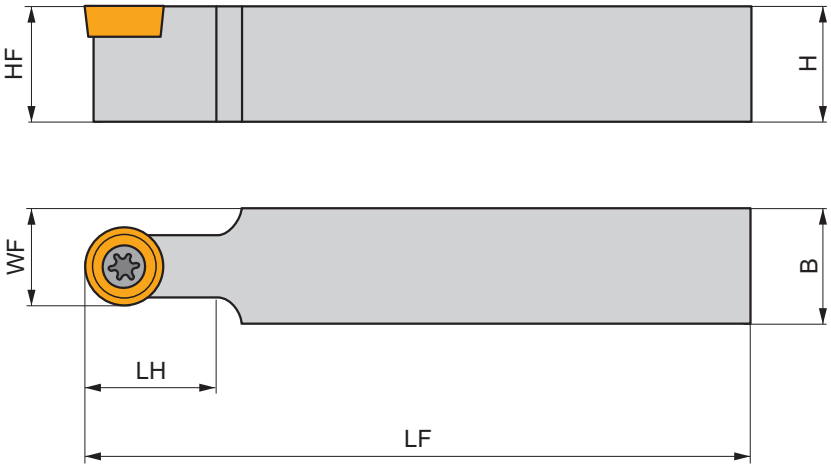
PRAMET

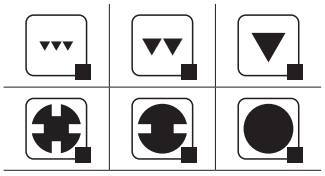
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung für RC.. WSP

Neutrales Werkzeug zur Außenbearbeitung für RC.. Wendeschneidplatten und Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenplan- und Längsdrehen ohne Schulter, Kopier-, Kegel- und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	0.10	GI054	S01
	SRDCN 1616 H 06	16	16	16	11	100	12.0	0	0	0.20	GI054	S01
	SRDCN 2020 K 08	20	20	20	14	125	20.0	0	0	0.37	GI051	S03
	SRDCN 2020 K 1003-M-A	20	20	20	15	125	25.0	0	0	0.38	GI064	SR10
	SRDCN 2020 K 10-M-A	20	20	20	15	125	25.0	0	0	0.37	GI013	SR10
	SRDCN 2525 M 10-M-A	25	25	25	17.5	150	25.0	0	0	0.67	GI013	SR10
	SRDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	18.5	150	30.0	0	0	0.08	GI014	SR12
	SRDCN 3225 P 10-M	32	25	32	17.5	170	25.0	0	0	0.90	GI013	SR10
	SRDCN 3225 P 12-M	32	25	32	18.5	170	30.0	0	0	0.90	GI014	SR12
	SRDCN 3225 P 16-M	32	25	32	20.5	170	32.0	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

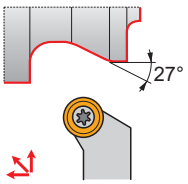
P M K N S H

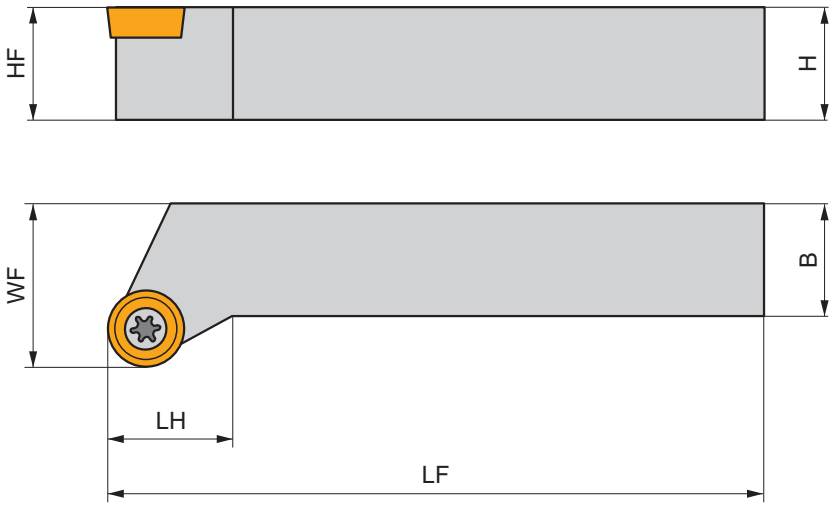
PRAMET

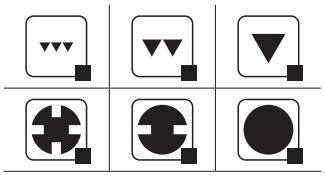
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung für RC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive RC.. Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenplan- und Längsdrehen ohne Schulter, Kopier-, Kegel- und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	0.09	GI054	S01
	SRSCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.21	GI054	S01
	SRSCR 2020 K 08	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI051	S03
	SRSCR 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.41	GI013	SR10
	SRSCR 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	GI013	SR10
	SRSCR 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.06	GI013	SR10
	SRSCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	GI014	SR12
	SRSCR 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.08	GI161	SR16
L	SRSCL 1212 F 06	12	12	12	16	80	12.0	0	0	0.10	GI054	S01
	SRSCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.22	GI054	S01
	SRSCL 2020 K 08	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.45	GI051	S03
	SRSCL 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.42	GI013	SR10
	SRSCL 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.74	GI013	SR10
	SRSCL 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.06	GI013	SR10
	SRSCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	GI014	SR12
	SRSCL 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.08	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

C.-SRDCN EXT

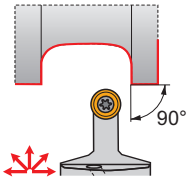
P M K N S H

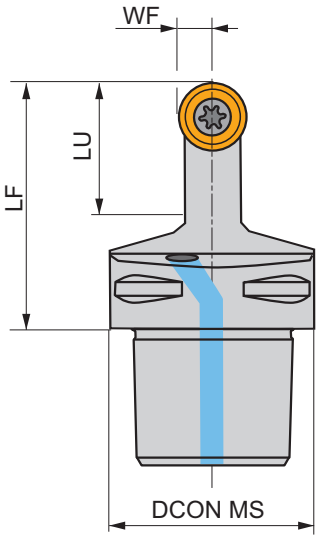
PRAMET

S

Außen PSC Schnellwechselhalter mit Schraubenklemmung für RC.. WSP

Neutrales Werkzeug zur Außenbearbeitung mit Kühlmittelzufuhr, für RC.. Wendeschneidplatten und Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenplan- und Längsdrehen ohne Schulter, Kopier-, Kegel- und Fasendrehen. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.





Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
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)

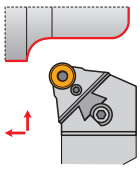
P M K

PRAMET

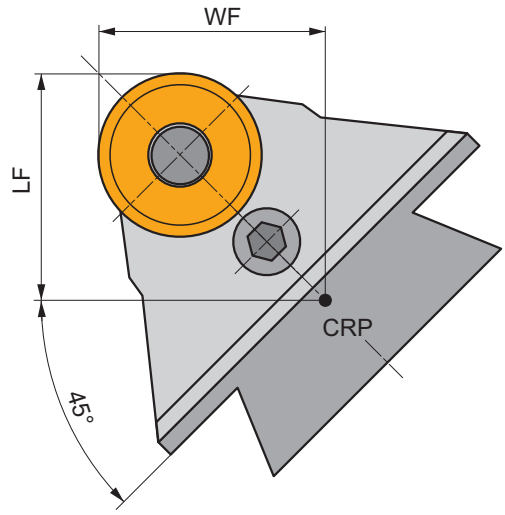
P

Modularer KHP-Kopf mit Kniehebel für RC.. WSP

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



DKHR+KHP-RSCR



	Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	KHP-RSCR 20	35	45	0	0	1.25	GI069	PRP90
	KHP-RSCL 20	35	45	0	0	1.30	GI069	PRP90

GI069	RCMX 2006MO

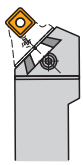
PRP90	RCU 200400	CL 120	US 36	6.0 Nm	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

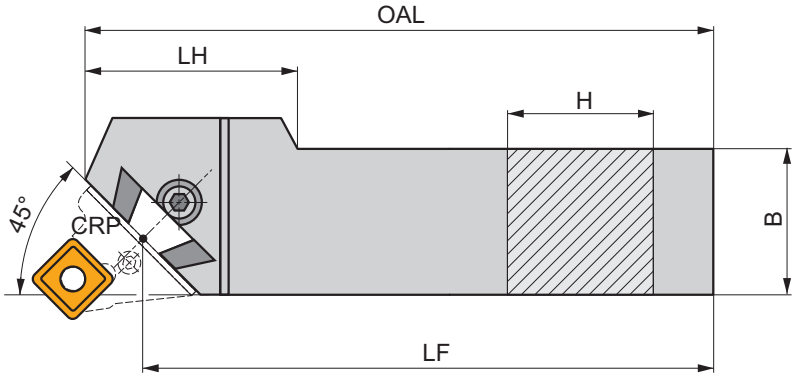
DKH(RL)

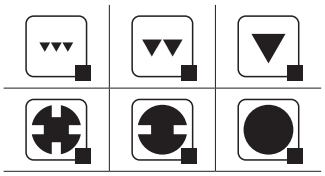
PRAMET

Außendrehhalter für KHP/KHS-Köpfe zum schweren Schruppen

Werkzeughalter mit Schwalbenschwanzführung in rechter/linker Ausführung für modulare KHP/KHS-Köpfe. Geeignet für schwere Drehanwendungen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg		
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

SSBC(RL) EXT

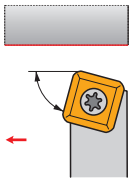
P M K N S H

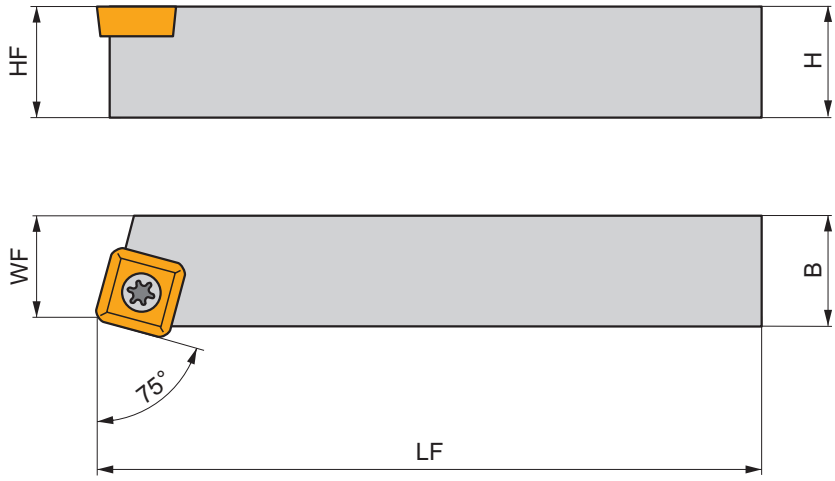
PRAMET

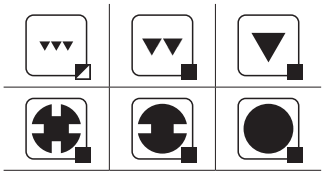
S

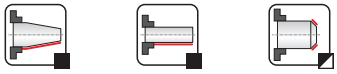
Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 75° Einstellwinkel für SC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive SC.. Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen ohne Schulter, Kegel- und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	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	0.70	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

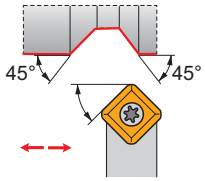
P M K N S H

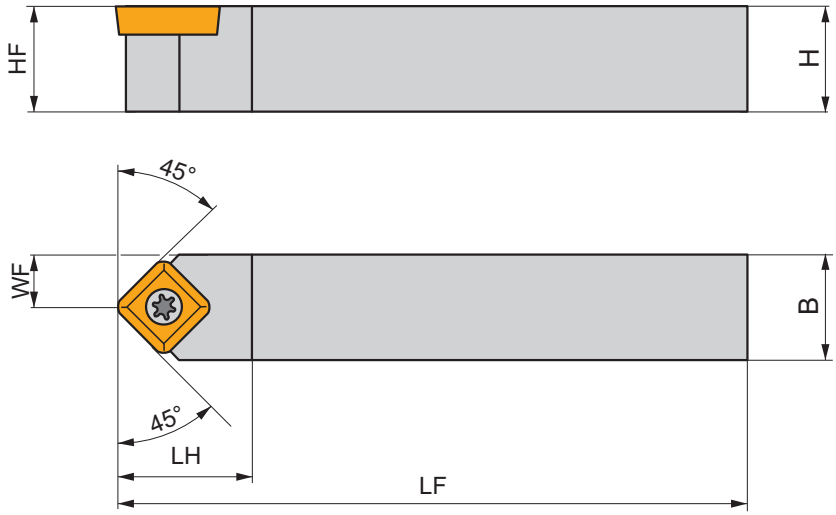
PRAMET

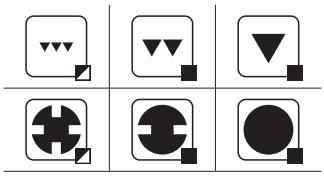
S

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

Neutrales Werkzeug zur Außenbearbeitung für SC.. Wendeschneidplatten und Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen ohne Schulter, Kopier-, Kegel- und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
N	**SSDCN 1212 F 09**	12	12	12	6	80	–	0	0	0.11	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	0.41	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

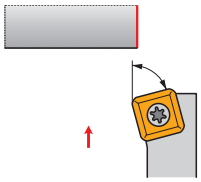
P M K N S H

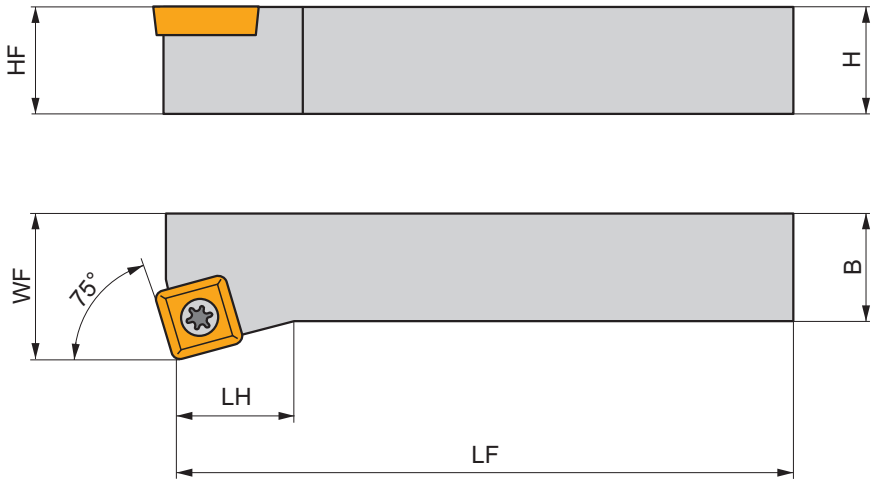
PRAMET

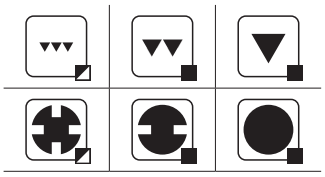
S

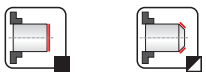
Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 75° Einstellwinkel (Plandrehen) für SC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive SC.. Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenplandrehen ohne Schulter und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	**SSKCR 1212 F 09**	12	12	12	16	80	32.0	0	0	0.10	GI053	S08
	SSKCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	32.0	0	0	0.25	GI053	S08
	SSKCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	36.0	0	0	0.75	GI015	SS20
	SSKCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	36.0	0	0	0.75	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

SSSC(RL) INT

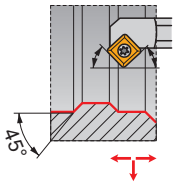
P M K N S H

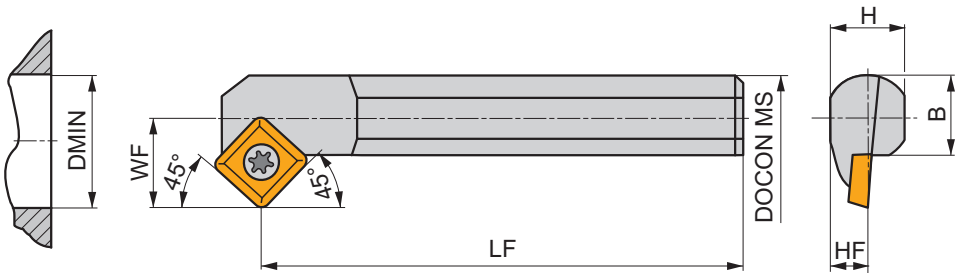
PRAMET

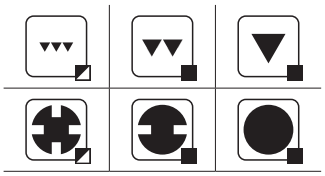
S

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

Rechte/Linke Bohrstange mit 45° Einstellwinkel für SC.. Wendeschneidplatten und Schraubenklemmung. Für die innere Fasenbearbeitung (vor-/rückwärtig), Kegeldrehen, Längsdrehen ohne Schulter und in unterschiedliche Vorschubsrichtungen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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
R	S25T-SSSCR 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.10	GI053	S04
L	S20S-SSSCL 09	20	25	13	18	18.5	250	-5	0	0.05	GI053	S04
L	S25T-SSSCL 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.10	GI053	S04

GI053	SC.. 09T3..

S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P

KHS-SBC(RL)

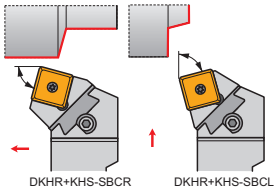
P M K

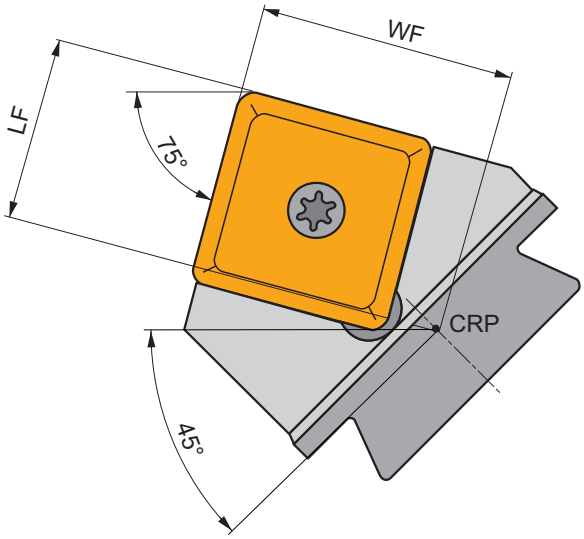
PRAMET

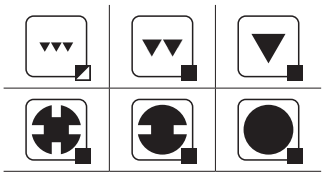
S

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

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







	Product	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	KHS-SBCR 25	47	36	0	0	1.50	GI131	SS26
	KHS-SBCR 38-A	47	36	0	0	1.47	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..

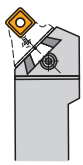
		Nm						
SS26	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 250620	MS 8020	SDR T30P	HXK 5
SS38	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 380620	MS 8020	SDR T30P	HXK 5

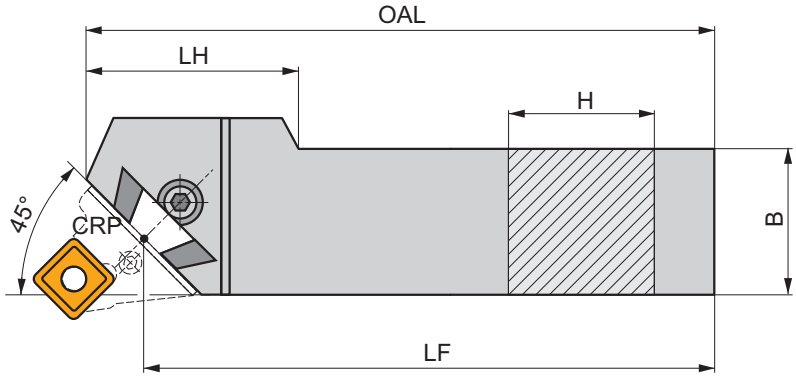
DKH(RL)

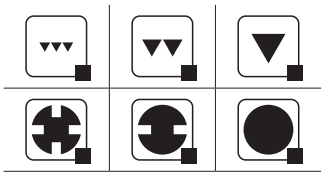
PRAMET

Außendrehhalter für KHP/KHS-Köpfe zum schweren Schruppen

Werkzeughalter mit Schwalbenschwanzführung in rechter/linker Ausführung für modulare KHP/KHS-Köpfe. Geeignet für schwere Drehanwendungen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg		
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

STAC(RL) EXT

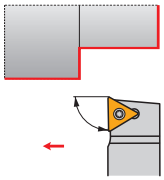
P M K N S H

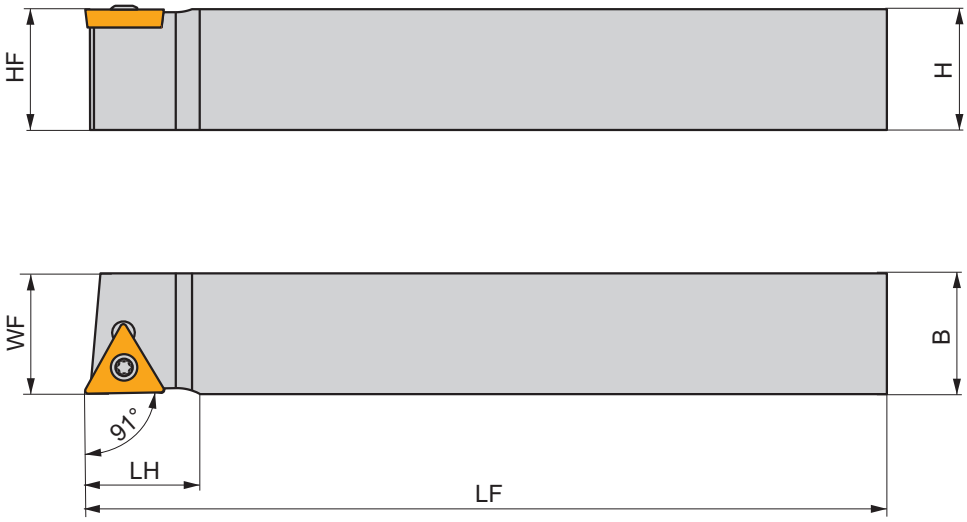
PRAMET

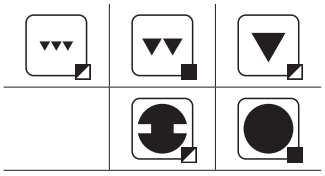
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 91° Einstellwinkel für TC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive Wendeschneidplatten vom Typ TC.. mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter-, Kegel- und Fasendrehen, auch bei Langdrehautomaten einsetzbar. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	STACR 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	15.2	0	0	0.14	GI056	S01
R	STACR 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	15.2	0	0	0.25	GI056	S01
L	STACL 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	15.2	0	0	0.14	GI056	S01
L	STACL 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	15.2	0	0	0.25	GI056	S01

GI056	TC.. 1102..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

STFC(RL) EXT

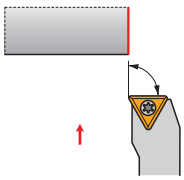
P M K N S H

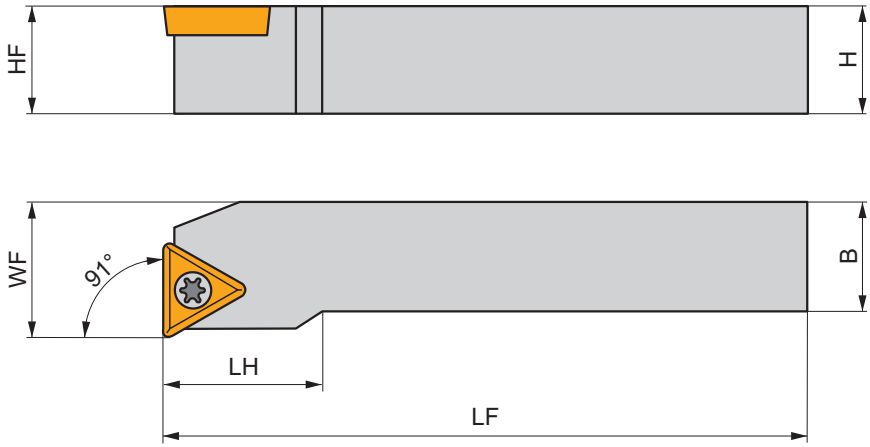
PRAMET

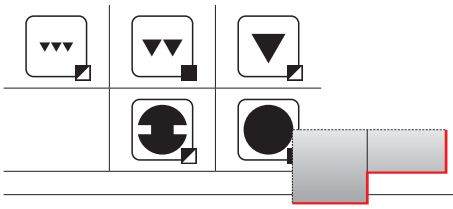
S

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

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive TC.. Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenplandrehen mit Schulter und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	STFCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	18.0	0	0	0.20	GI056	S01
	STFCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25.0	0	0	0.40	GI016	ST10
	STFCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.75	GI016	ST10
L	STFCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	18.0	0	0	0.22	GI056	S01
	STFCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25.0	0	0	0.40	GI016	ST10
	STFCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	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

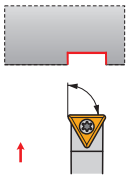
P M K N S H

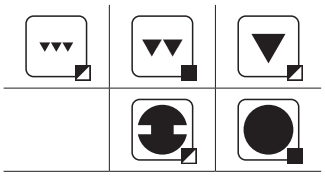
PRAMET

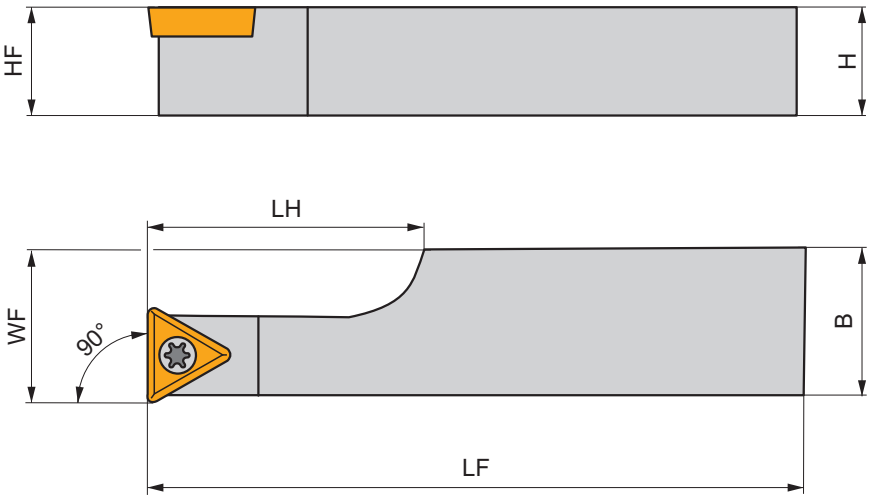
S

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

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive TC.. Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum links oder rechtsseitigen Außenplandrehen mit Schulter und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	0.37	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

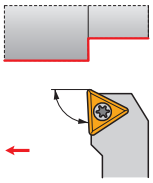
P M K N S H

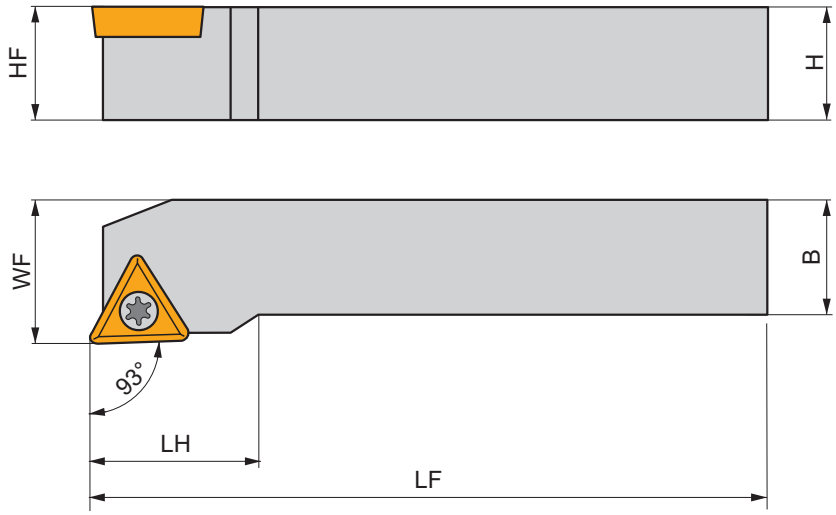
PRAMET

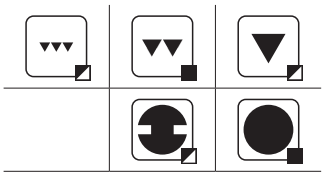
S

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

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive TC.. Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter, Kegel- und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	STJCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	18.0	0	0	0.22	GI056	SO1
	STJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25.0	0	0	0.43	GI016	ST10
	STJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.76	GI016	ST10
L	STJCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	18.0	0	0	0.22	GI056	SO1
	STJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25.0	0	0	0.43	GI016	ST10
	STJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.75	GI016	ST10

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

		Nm						
SO1	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

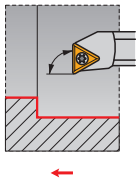
P M K N S H

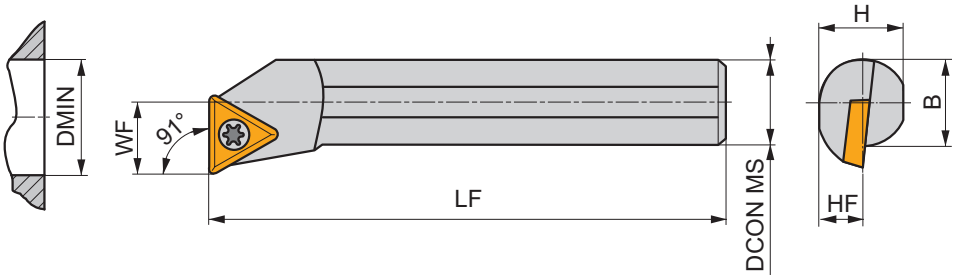
PRAMET

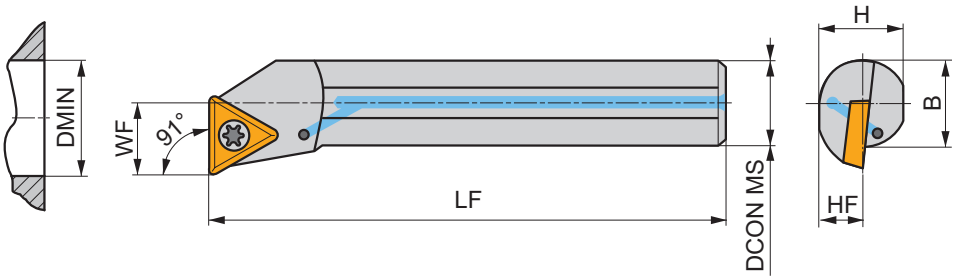
S

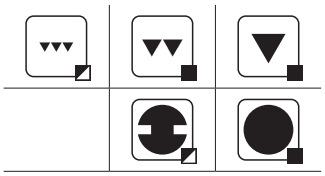
Bohrstange mit Schraubenklemmung und 91° Einstellwinkel für TC.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange mit 91° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für TC.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Innenkegel- und Längsdrehen mit Schulter sowie Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	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	✓	0.02	GI217	ST12
	A08H-STFCR 06	8	11	5.9	7	–	100	-10	0	✓	0.05	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	✓	0.30	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	✓	0.53	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	✓	0.66	GI016	S08
	S25T-STFCR 16	25	32	17	23	23	300	-3	0	–	1.08	GI016	S08
	A32S-STFCR 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.35	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	–	0.24	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

	Product	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	–	1.08	GI016	S08
	A32S-STFCL 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.36	GI016	ST10
	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

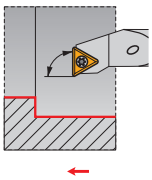
P M K N S H

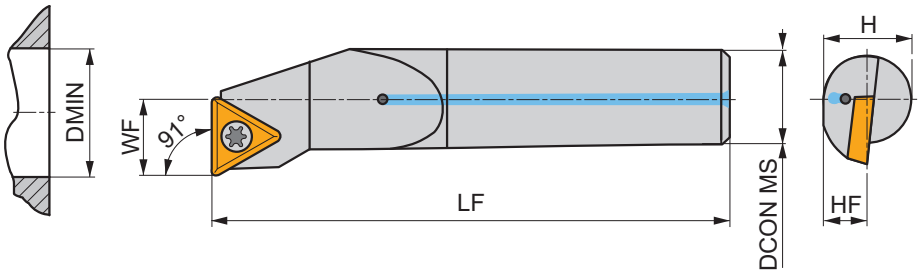
PRAMET

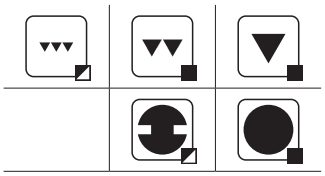
S

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

Rechte/Linke Hartmetallbohrstange mit 91° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für TC.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Innenkegel- und Längsdrehen mit Schulter sowie Fasendrehen. Für Überhang > 3xD.







	Product	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

SVHB(C)(RL) EXT

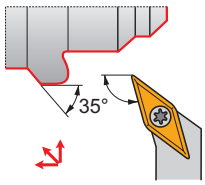
P M K N S H

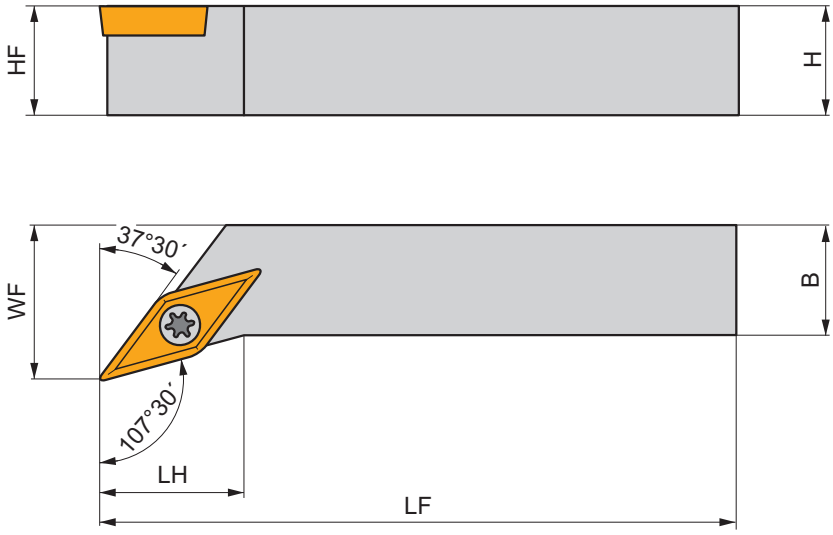
PRAMET

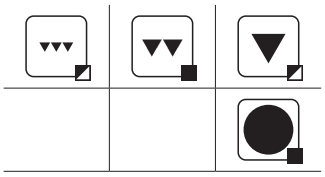
S

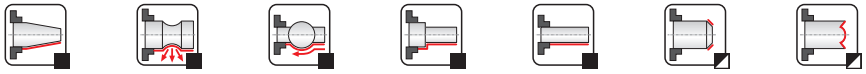
Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 107,5° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive VB.. und VC.. Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenplan- und Längsdrehen mit Schulter, Kegel-, Plan-, Längskopierdrehen bis zu 35° und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	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	0.20	GI194	S01
	SVHCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.39	GI017	SV10
	SVHCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.71	GI017	SV10
L	SVHBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14.0	0	0	0.19	GI194	S01
	SVHCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVHCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20.0	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

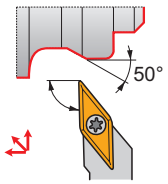
P M K N S H

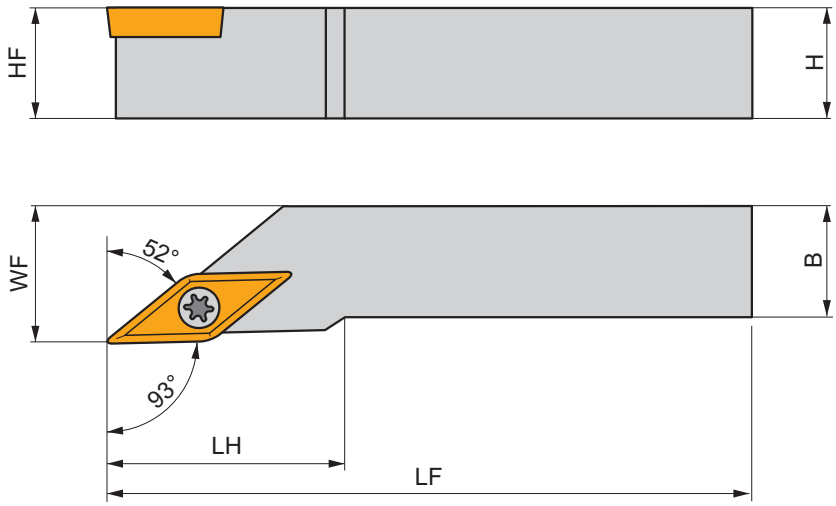
PRAMET

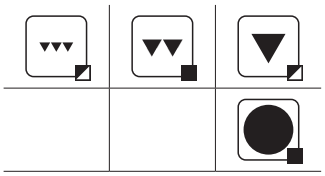
S

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

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive Wendeschneidplatten vom Typ VB.. und VC.. mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter-, Kegel- und Fasen- und Kopierdrehen bis 50°. Teilweise auch für Langdrehautomaten geeignet. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	0.09	GI194	S01
	SVJBR 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	25.6	0	0	0.13	GI194	S01
	SVJBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.20	GI194	S01
	SVJBR 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	25.6	0	0	0.22	GI194	S01
	SVJCR 1212 N 13	12	12	12	16	160	27.0	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVJCR 1616 H 13	16	16	16	20	100	30.0	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVJCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	30.0	0	0	0.37	GI211	SV22
	SVJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28.0	0	0	0.35	GI017	SV10
	SVJCR 2525 M 13	25	25	25	32	150	30.0	0	0	0.67	GI211	SV22
	SVJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32.0	0	0	0.66	GI017	SV10
	SVJCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32.0	0	0	0.99	GI017	SV10
L	SVJBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.09	GI194	S01
	SVJBL 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	25.6	0	0	0.13	GI194	S01
	SVJBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.19	GI194	S01
	SVJBL 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	25.6	0	0	0.22	GI194	S01
	SVJCL 1212 N 13	12	12	12	16	160	27.0	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVJCL 1616 H 13	16	16	16	20	100	30.0	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVJCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	30.0	0	0	0.37	GI211	SV22
	SVJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28.0	0	0	0.38	GI017	SV10
	SVJCL 2525 M 13	25	25	25	32	150	30.0	0	0	0.67	GI211	SV22
	SVJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32.0	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVJCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32.0	0	0	0.99	GI017	SV10

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

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
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

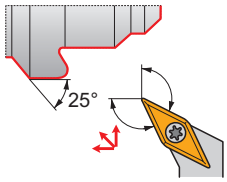
P M K N S H

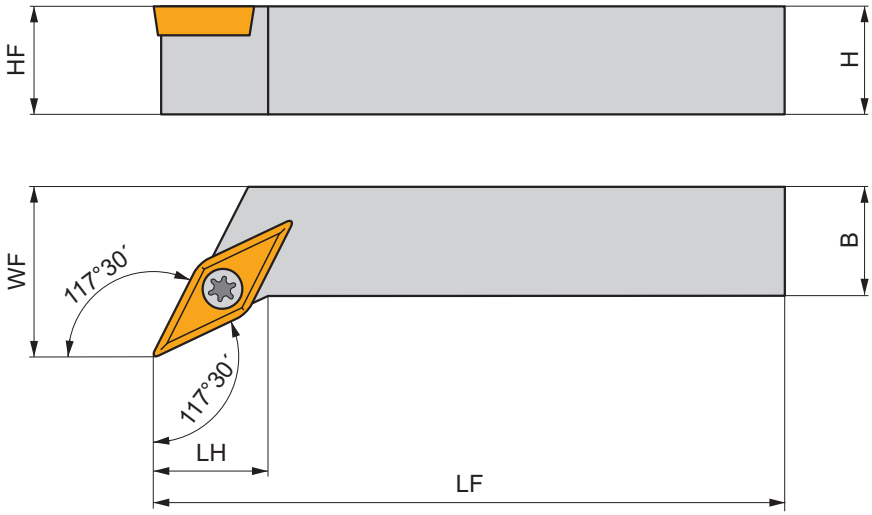
PRAMET

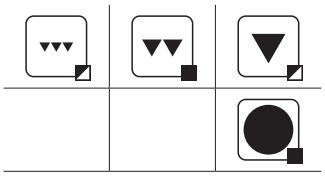
S

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

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive VB.. und VC.. Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenplan-, Längsdrehen mit Schulter, Kegel-, Plankopierdrehen bis zu 25° und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	0.20	GI194	S01
	SVPBR 2020 K 11	20	20	20	25	125	12.0	0	0	0.40	GI194	S01
	SVPCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVPCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.73	GI017	SV10
	SVPCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25.0	0	0	1.03	GI017	SV10
L	SVPBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.20	GI194	S01
	SVPBL 2020 K 11	20	20	20	25	125	12.0	0	0	0.39	GI194	S01
	SVPCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVPCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.70	GI017	SV10
	SVPCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25.0	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

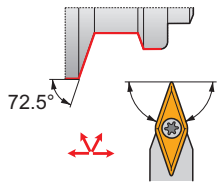
P M K N S H

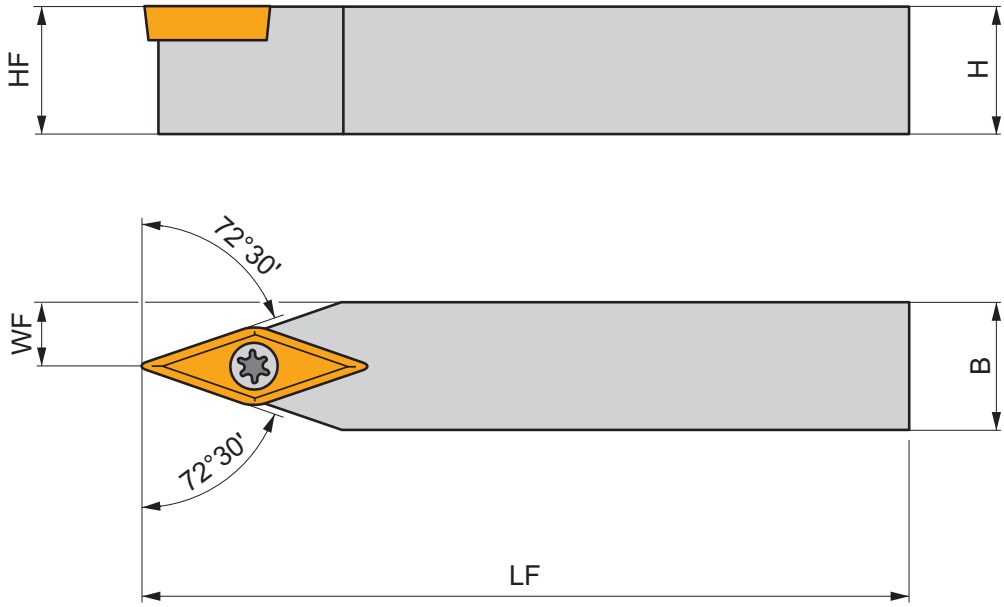
PRAMET

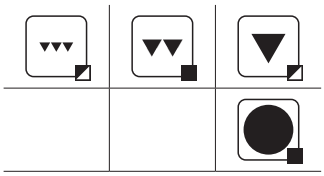
S

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

Neutrales Werkzeug zur Außenbearbeitung für VB.. VC.. Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen ohne Schulter, Kopierdrehen bis zu 72,5° sowie Kegel- und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	0.10	GI194	S01
	SVVBN 1616 H 11	16	16	16	8	100	–	0	0	0.20	GI194	S01
	SVVBN 2020 K 11	20	20	20	10	125	–	0	0	0.36	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	0.67	GI017	SV10
	SVVCN 3225 P 16-M-A	32	25	32	12.5	170	–	0	0	0.97	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

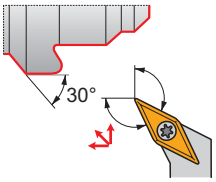
P M K N S H

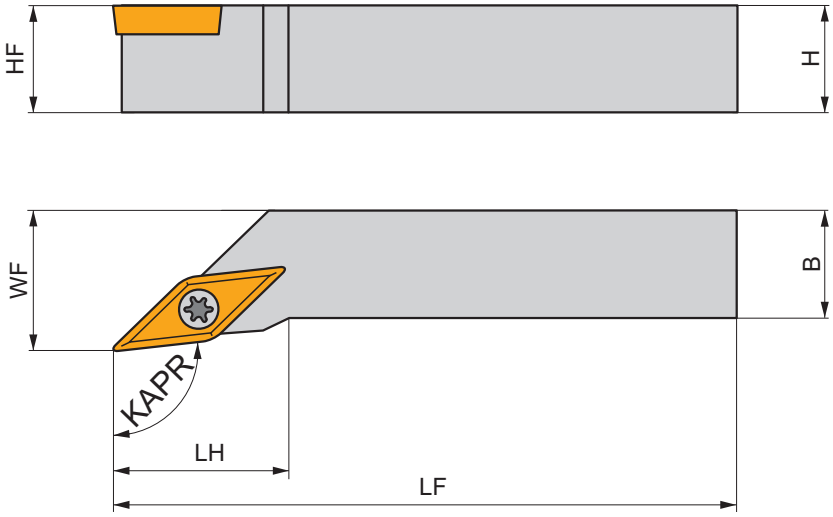
PRAMET

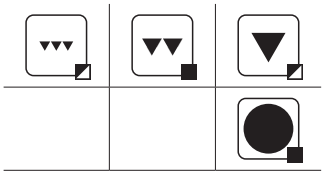
S

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

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive VB.. und VC.. Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter, Kegel-, Kopierdrehen bis zu 30° und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	20.0	98	0	0	0.09	GI194	S01
	SVXBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14.0	98	0	0	0.19	GI194	S01
	SVXCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	12.0	113	0	0	0.41	GI211	SV22
	SVXCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28.0	98	0	0	0.38	GI017	SV10
	SVXCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32.0	98	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVXCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32.0	98	0	0	1.00	GI017	SV10
L	SVXBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	98	0	0	0.09	GI194	S01
	SVXBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14.0	98	0	0	0.19	GI194	S01
	SVXCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	12.0	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28.0	98	0	0	0.38	GI017	SV10
	SVXCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32.0	98	0	0	0.69	GI017	SV10
	SVXCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32.0	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

C.-SVHB(RL) EXT

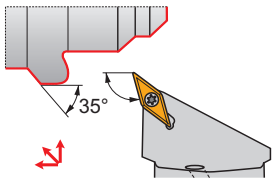
P M K N S H

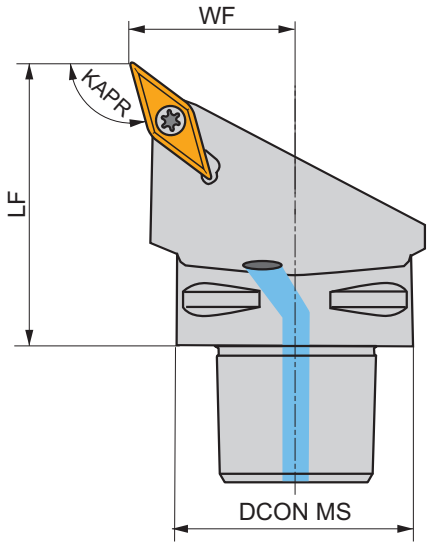
PRAMET

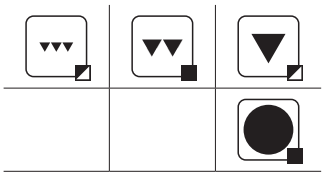
S

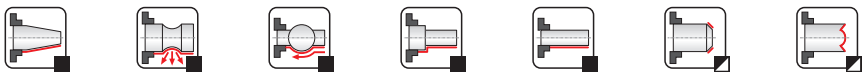
Außen PSC Schnellwechselhalter mit Schraubenklemmung und 107,5° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kühlmittelzufuhr und Schraubenklemmung für positive VB.. und VC.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter, Kegel-, Kopierdrehen bis zu 35° und Fasendrehen. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	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

C.-SVJB(RL) EXT

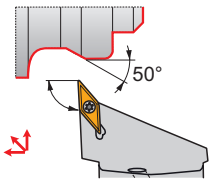
P M K N S H

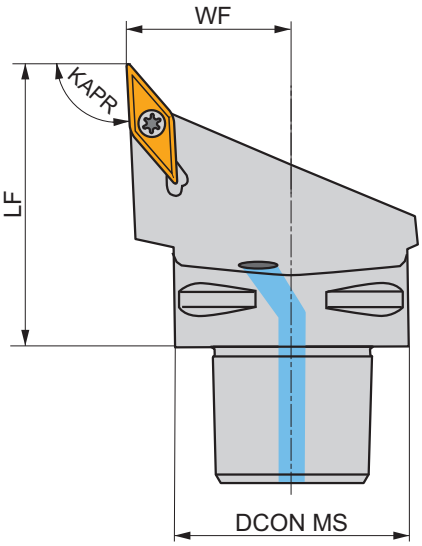
PRAMET

S

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

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kühlmittelzufuhr und Schraubenklemmung für positive VB.. und VC.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter, Kegel-, Kopierdrehen bis zu 50° und Fasendrehen. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.





Product	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	✓	0.34	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

C.-SVVBN EXT

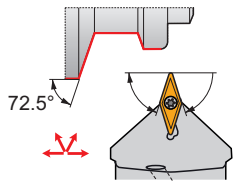
P M K N S H

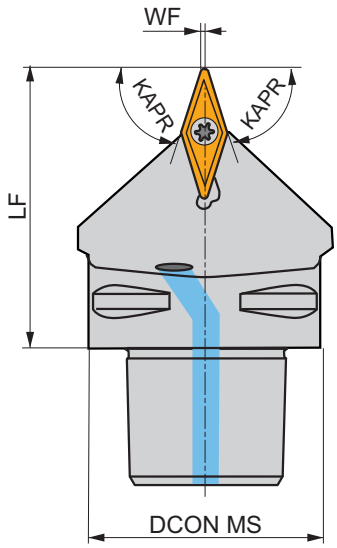
PRAMET

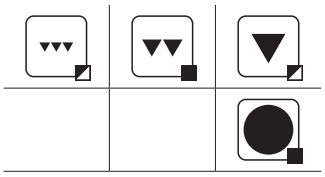
S

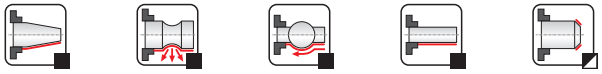
Außen PSC Schnellwechselhalter mit Schraubenklemmung und 72,5° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Neutrales Werkzeug zur Außenbearbeitung mit Kühlmittelzufuhr, für VB.. und VC.. Wendeschneidplatten und Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenlängsdrehen ohne Schulter, Kopierdrehen bis zu 72,5° sowie Kegel- und Fasendrehen. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	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

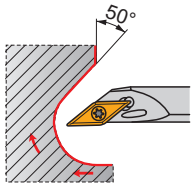
P M K N S H

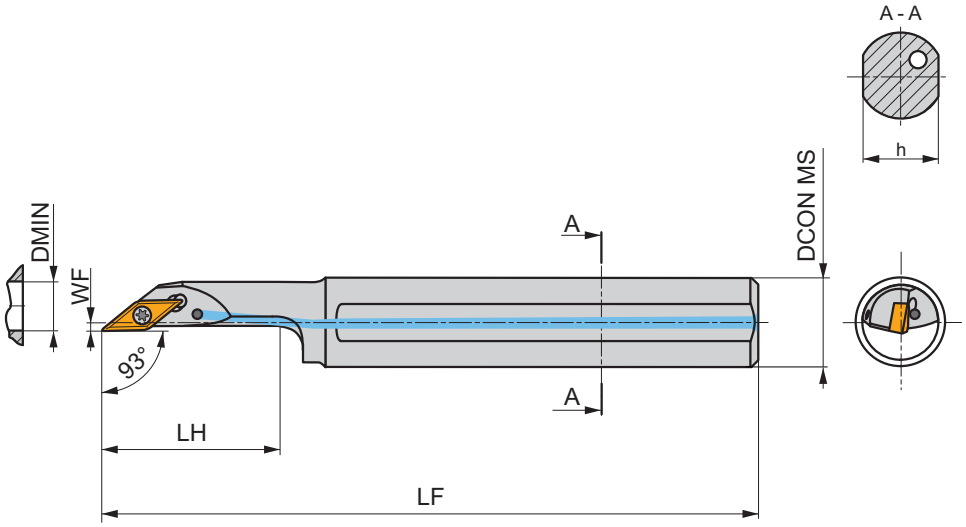
PRAMET

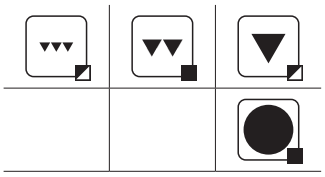
S

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

Rechte/Linke Bohrstange mit 93° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für VB../VC.. Wendeschneidplatten. Geeignet fürs Plankopierdrehen unter 50°. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	40.0	-5	-5	✓	0.40	GI194	S07
	A25S-SVJBR 11	25	32	3.5	23	250	50.0	-5	-5	✓	0.81	GI194	S07
L	A20R-SVJBL 11	20	25	2	18	200	40.0	-5	-5	✓	0.41	GI194	S07
	A25S-SVJBL 11	25	32	3.5	23	250	50.0	-5	-5	✓	0.81	GI194	S07

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

S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SVQB(C)(RL) INT

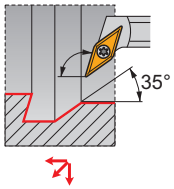
P M K N S H

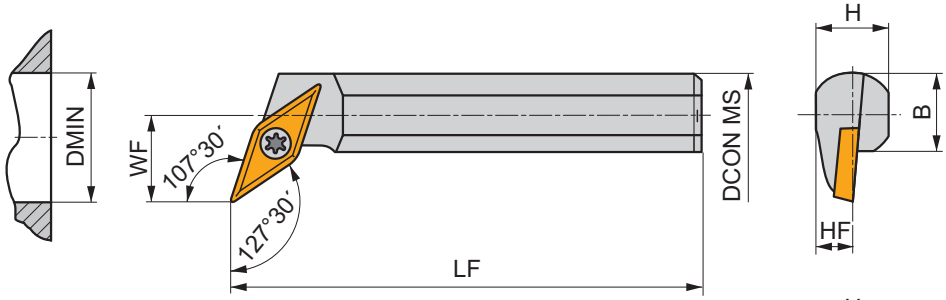
PRAMET

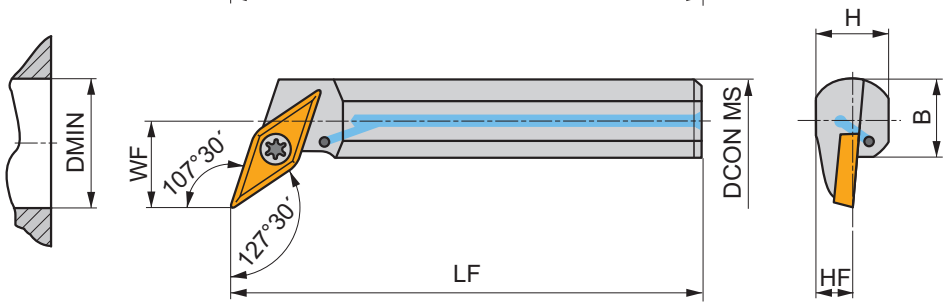
S

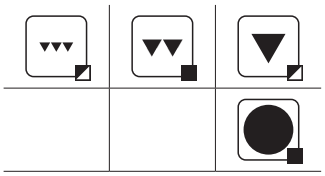
Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung und 107,5° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange mit 107,5° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für VB../VC.. Wendeschneidplatten. Geeignet für eine Vielzahl an Innendrehoperationen.









	Product	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	✓	0.57	GI194	S01
	A16R-SVQCR 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	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	–	1.08	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	✓	0.32	GI194	S01
	A20S-SVQBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.57	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	–	1.08	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

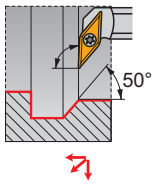
P M K N S H

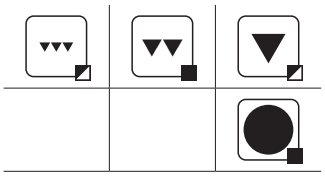
PRAMET

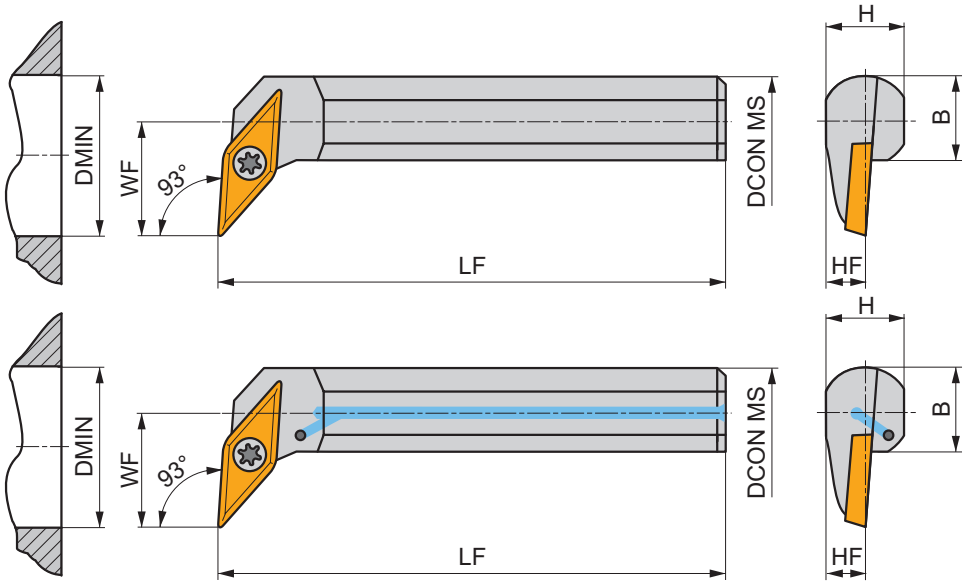
S

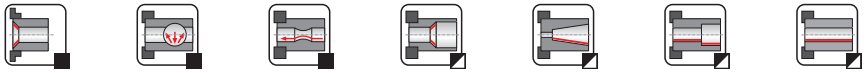
Innen Bohrstange mit Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange mit 93° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für VB../VC.. Wendeschneidplatten. Für eine Vielzahl an Innendrehoperationen und Kopierdrehen unter 50°. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	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	✓	0.32	GI194	S01
	A20S-SVUBR 11	20	25	13	18	18.8	250	-4	0	✓	0.57	GI194	S01
	A20S-SVUCR 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.54	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	✓	1.66	GI211	SV22
	S25T-SVUCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.08	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	✓	0.32	GI194	S01
	A20S-SVUBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.57	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	✓	1.66	GI211	SV22
	S25T-SVUCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.09	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

C.-SVQB(RL) INT

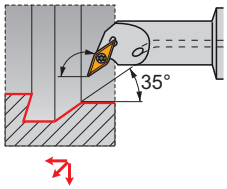
P M K N S H

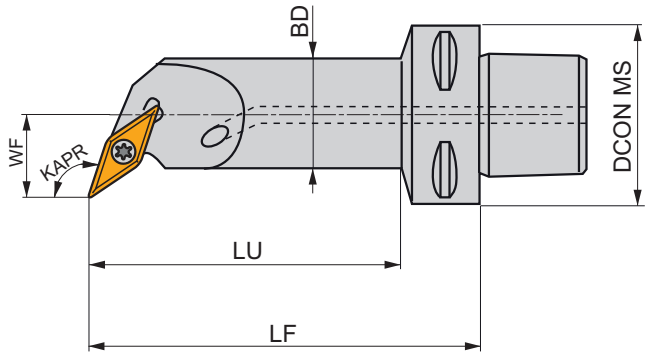
PRAMET

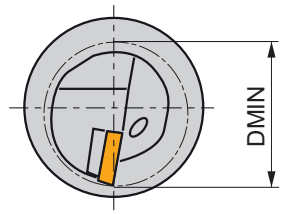
S

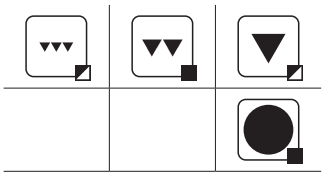
Innen PSC Schnellwechselhalter mit Schraubenklemmung und 107,5° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Innenbearbeitung mit 107,5° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmitelzufuhr für VB.. oder VC.. Wendeschneidplatten. Geeignet für eine Vielzahl an Innendrehoperationen. Polygonschnittstelle mit verschiedenen Längen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	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
R	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
L	C5-SVQBL-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.68	GI017	SV16

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

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

SVAC(RL)-DC EXT

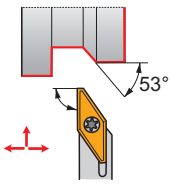
P M K N S H

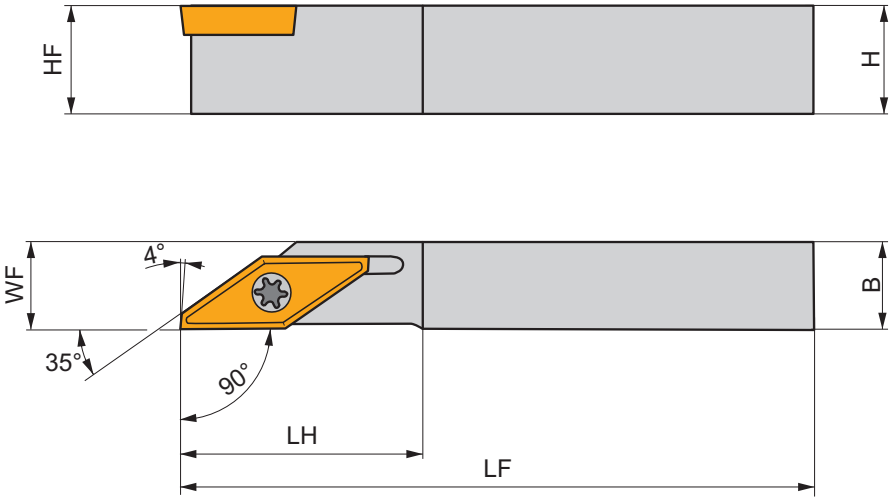
PRAMET

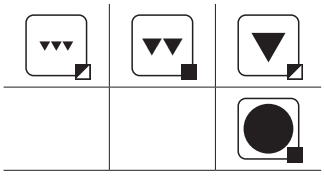
S

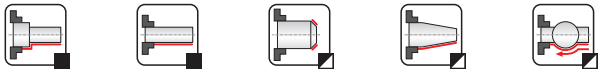
Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 90° Einstellwinkel (Langdreher) für VCGX 13 WSP

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. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	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	0.12	GI222	SV20
	SVACR 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25.0	0	0	0.17	GI222	SV20
	SVACR 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25.0	0	0	0.29	GI222	SV20
	SVACR 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25.0	0	0	0.46	GI222	SV20
L	SVACL 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25.0	0	0	0.19	GI222	SV20
	SVACL 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25.0	0	0	0.29	GI222	SV20
	SVACL 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25.0	0	0	0.43	GI222	SV20
	SVACL 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25.0	0	0	0.67	GI222	SV20

GI222	VCGX 1303..

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

SVJC(RL)-DC EXT

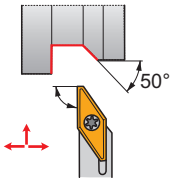
P M K N S H

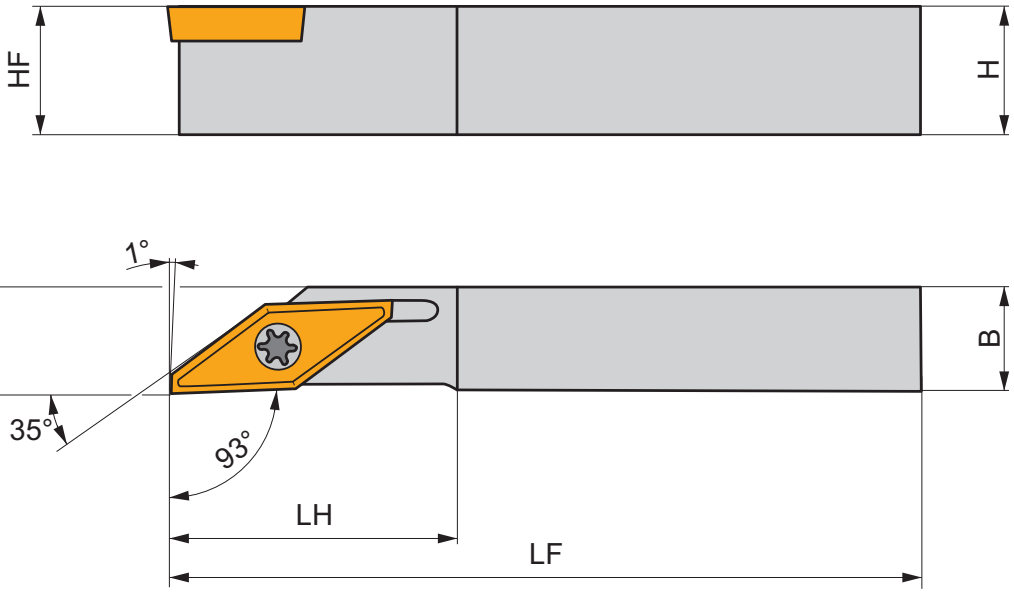
PRAMET

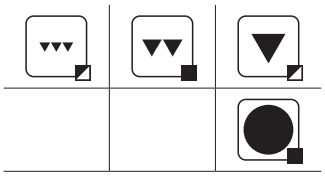
S

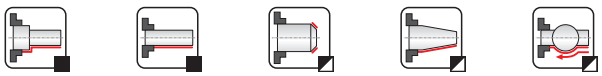
Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel (Langdreher) für VCGX WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive VCGX 13 Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenplan-, Längsdrehen mit Schulter, Kegel-, Kopierdrehen bis zu 50° und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SVJCR 1212 L 13-DC	12	12	12	–	140	25.0	0	0	0.17	GI222	SV20
	SVJCR 1616 M 13-DC	16	16	16	–	150	25.0	0	0	0.29	GI222	SV20
	SVJCR 2020 M 13-DC	20	20	20	–	150	25.0	0	0	0.45	GI222	SV20
	SVJCR 2525 M 13-DC	25	25	25	–	150	25.0	0	0	0.68	GI222	SV20
L	SVJCL 1212 L 13-DC	12	12	12	–	140	25.0	0	0	0.17	GI222	SV20
	SVJCL 1616 M 13-DC	16	16	16	–	150	25.0	0	0	0.30	GI222	SV20
	SVJCL 2020 M 13-DC	20	20	20	–	150	25.0	0	0	0.47	GI222	SV20
	SVJCL 2525 M 13-DC	25	25	25	–	150	25.0	0	0	0.69	GI222	SV20

GI222	VCGX 1303..

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

SVLC(RL) INT

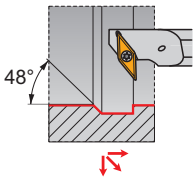
P M K N S H

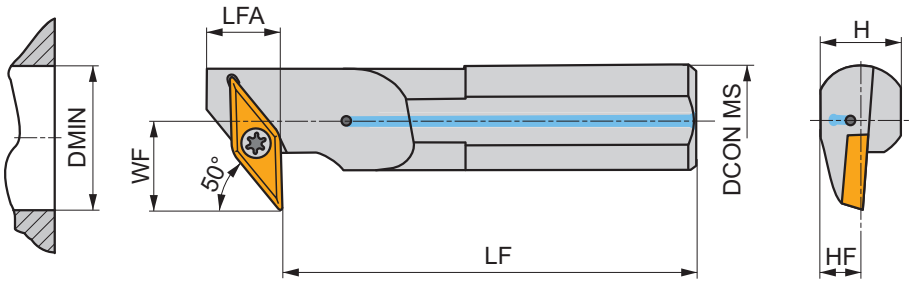
PRAMET

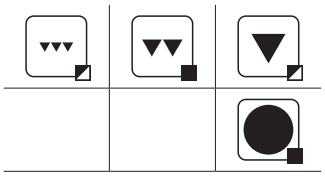
S

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

Rechte/Linke Bohrstange mit 50° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für VC.. Wendeschneidplatten. Geeignet für eine Viezhal an Innendrehoperationen und Kopierdrehen unter 48°. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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

SVXC(RL) INT

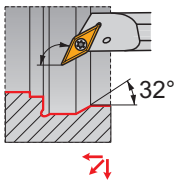
P M K N S H

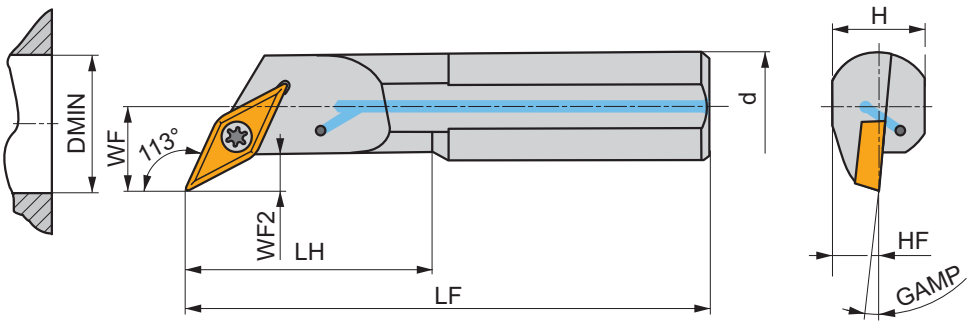
PRAMET

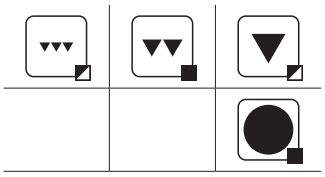
S

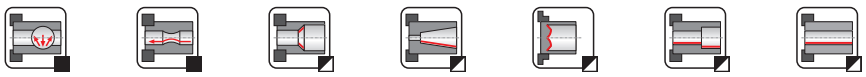
Bohrstange mit Schraubenklemmung und 113° Einstellwinkel für VC.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange mit 113° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für VC.. Wendeschneidplatten. Geeignet für eine Vielzahl an Innendrehoperationen und Kopierdrehen unter 32°. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	DCON MS	DMIN	WF	H	LF	HF	LH	WF2	GAMP		kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
R	A10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22.0	3	-10	✓	0.06	GI234	SV23
R	A12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28.0	3	-8	✓	0.11	GI234	SV23
R	A16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36.0	3	-6	✓	0.19	GI234	SV23
L	A10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22.0	3	-10	✓	0.06	GI234	SV23
L	A12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28.0	3	-8	✓	0.11	GI234	SV23
L	A16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36.0	3	-6	✓	0.20	GI234	SV23

GI234	VC.. 0702..

SV23	DVF 3584	0.6	M 2	5.5	DMD 1650

SVXC(RL)-E INT

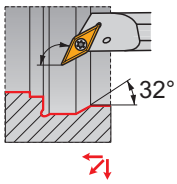
P M K N S H

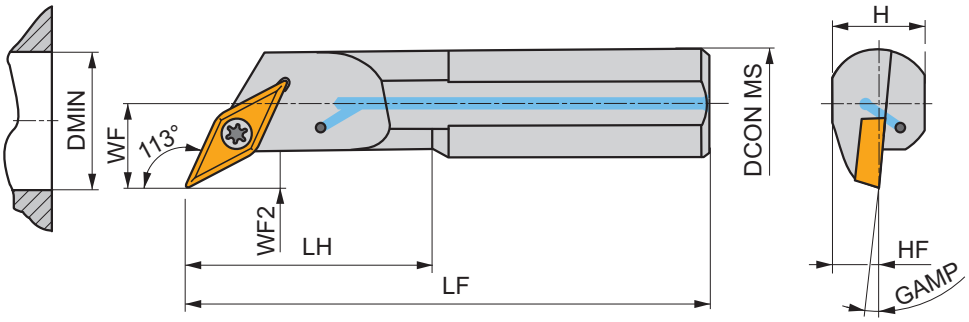
PRAMET

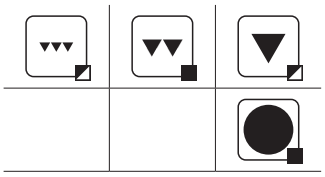
S

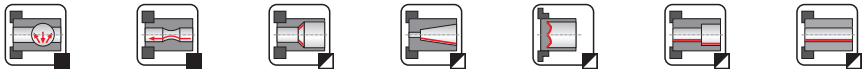
Hartmetallbohrstange mit Schraubenklemmung und 113° Einstellwinkel für VC.. WSP

Rechte/Linke Hartmetallbohrstange mit 113° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für VC.. Wendeschneidplatten. Geeignet für eine Vielzahl an Innendrehoperationen und Kopierdrehen unter 32°. Für einen Überhang > 3xD.









	Product	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	22.0	3	-10	✓	0.10	GI234	SV23
R	E12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28.0	3	-8	✓	0.18	GI234	SV23
R	E16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36.0	3	-6	✓	0.33	GI234	SV23
L	E10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	4.5	100	22.0	3	-10	✓	0.10	GI234	SV23
L	E16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36.0	3	-6	✓	0.33	GI234	SV23

GI234	VC.. 0702..

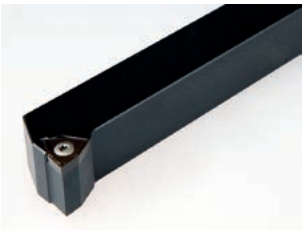
SV23	DVF 3584	0.6 Nm	M 2	5.5	DMD 1650

SWLC(RL) EXT

P M K N S H

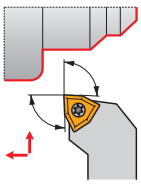
PRAMET

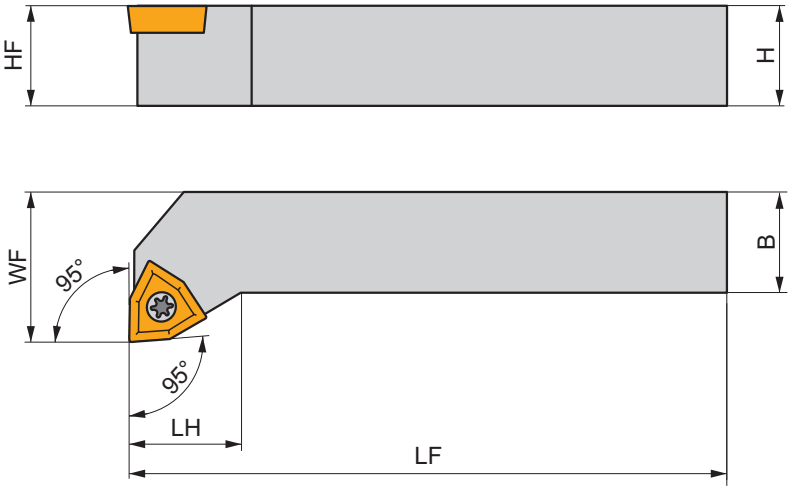
S



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

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive WC.. Wendeschneidplatten mit Schraubenklemmung. Geeignet zum Plan- und Längsdrehen mit Schulter, Kegel- und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.





	Product	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	0.23	GI055	S04
R	SWLCR 2020 K 06	20	20	20	25	125	15.0	0	0	0.42	GI055	S04
R	SWLCR 2525 M 08	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.76	GI049	S09
L	SWLCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	15.0	0	0	0.23	GI055	S04
L	SWLCL 2020 K 06	20	20	20	25	125	15.0	0	0	0.40	GI055	S04
L	SWLCL 2525 M 08	25	25	25	32	150	20.0	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

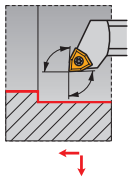
P M K N S H

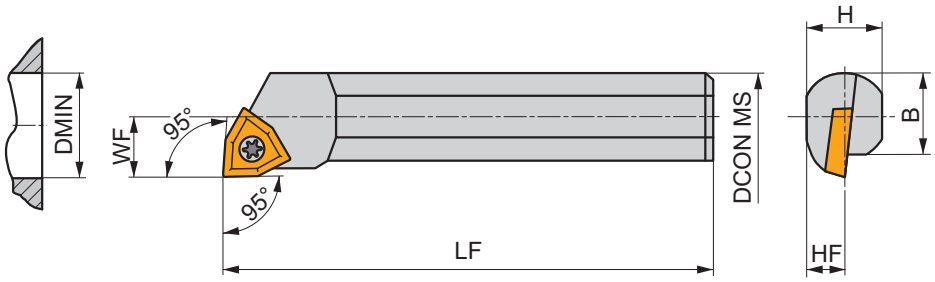
PRAMET

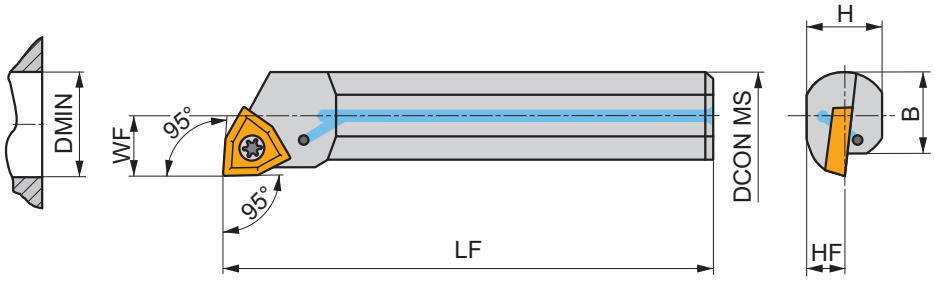
S

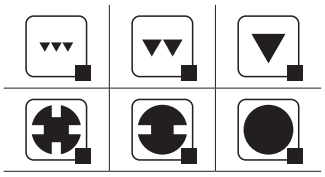
Bohrstange mit Schraubenklemmung und 95° Einstellwinkel für WC.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange mit 95° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für WC.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Innenkegel- und Längsdrehen mit Schulter sowie Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	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	–	0.60	GI055	S04
	S25T-SWLCR 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.12	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	✓	0.66	GI055	S04

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

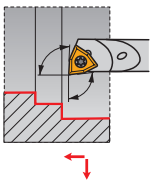
P M K N S H

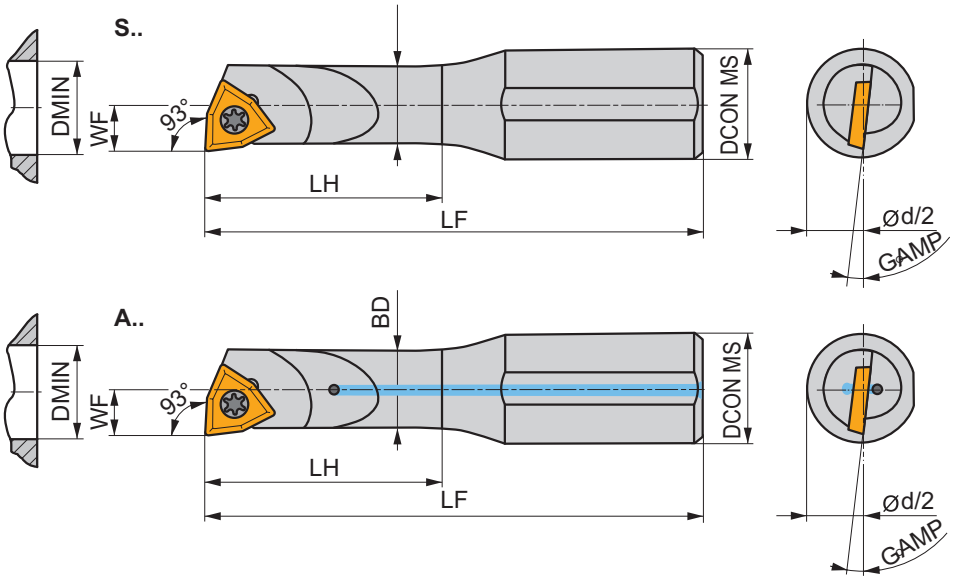
PRAMET

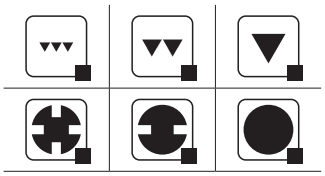
S

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

Rechte/Linke Bohrstange mit 93° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für WC.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Innenkegel- und Längsdrehen mit Schulter sowie Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	18.0	-17	✓	0.04	GI221	SW21
	S0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18.0	-17	–	0.03	GI221	SW21
	A0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	–	0.04	GI221	SW21
L	A0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18.0	-17	✓	0.04	GI221	SW21
	S0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18.0	-17	–	0.04	GI221	SW21
	A0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	–	0.04	GI221	SW21

GI221	WC.. 0201..

SW21	T20.037	0.6	M 2	3.7	DMD 1650

SWUC(RL)-E INT

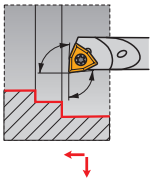
P M K N S H

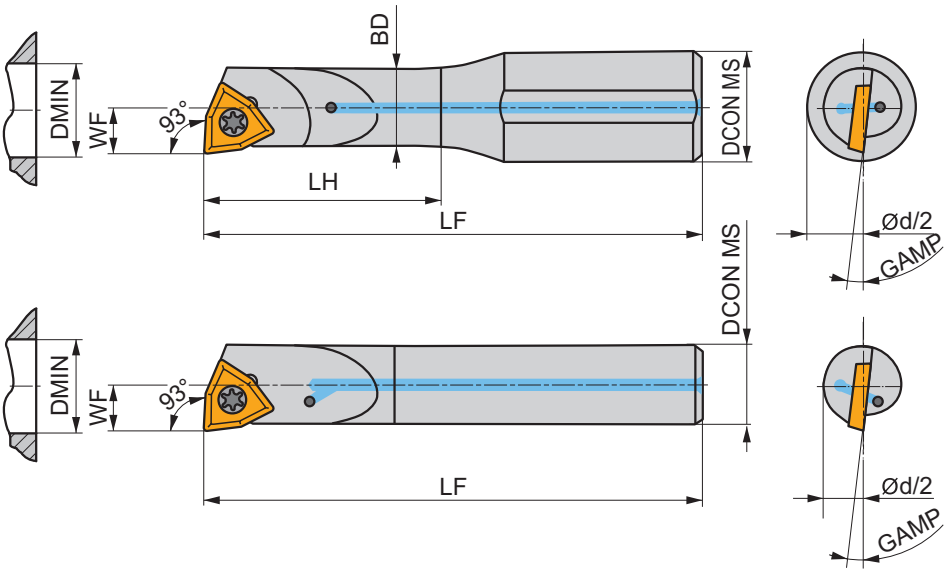
PRAMET

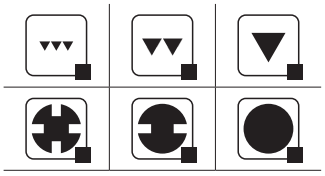
S

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

Rechte/Linke Hartmetallbohrstange mit 93° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für WC.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Innenkegel- und Längsdrehen mit Schulter sowie Fasendrehen. Für einen Überhang > 3xD.







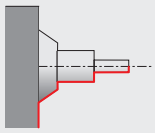
	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)		kg		
R	E0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	24.0	-17	✓	0.06	GI221	SW21
	E05F-SWUCR 02	5	5.8	–	2.9	85	–	-17	✓	0.03	GI221	SW21
	E0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	32.0	-12	✓	0.06	GI221	SW21
	E06G-SWUCR 02	6	7.8	–	3.9	95	–	-12	✓	0.04	GI221	SW21
L	E0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	24.0	-17	✓	0.06	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	32.0	-12	✓	0.06	GI221	SW21
	E06G-SWUCL 02	6	7.8	–	3.9	95	–	-12	✓	0.04	GI221	SW21

GI221	WC.. 0201..

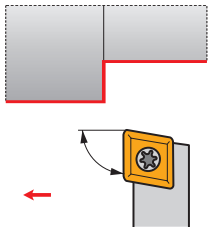
SW21	T20.037	0.6	M 2	3.7	DMD 1650

ISO - AUSSENDREHEN

LANGE UND INSTABILE KOMPONENTE (positiv geklemmte Wendeschneidplatten)

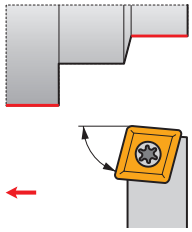


SCAC(RL) EXT 90°
CC..



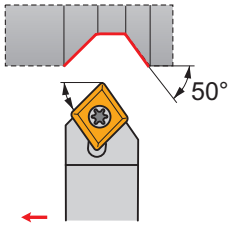
77

SCBC(RL) EXT 75°
CC..



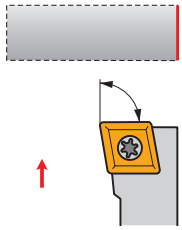
78

SCDCR EXT 45°
CC..



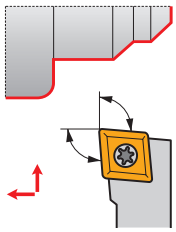
79

SCFC(RL) EXT 90°
CC..



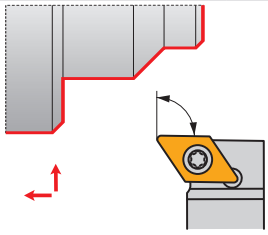
80

SCLC(RL) EXT 95°
CC..



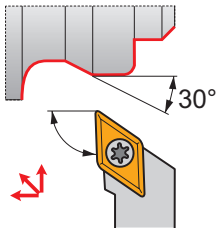
81

SDFC(RL) EXT 91°
DC..



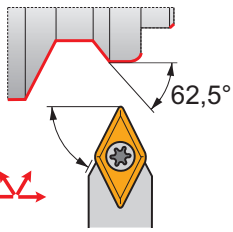
90

SDJC(RL) EXT 93°
DC..



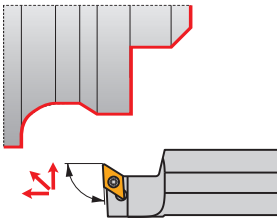
91

SDNCN EXT 62°30´
DC..



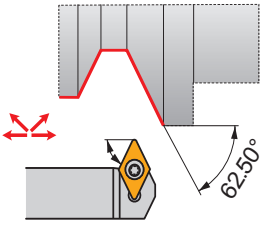
93

SDUCL EXT 93°
DC..



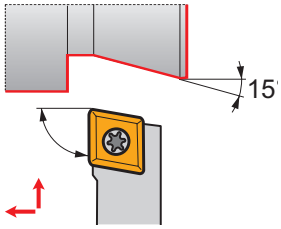
94

SDXC(RL) EXT 62°30´
DC..



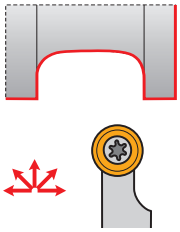
95

SEGC(RL) EXT 90°
EC..



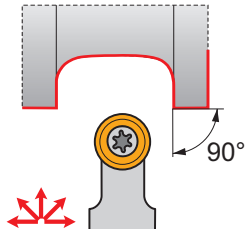
103

SRDC(RL) EXT
RC..



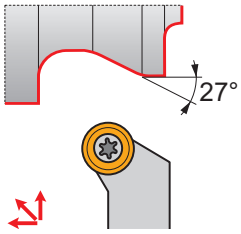
112

SRDCN EXT
RC..



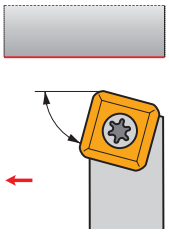
113

SRSC (RL) EXT
RC..



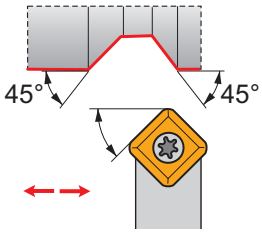
114

SSBC(RL) EXT 75°
SC..



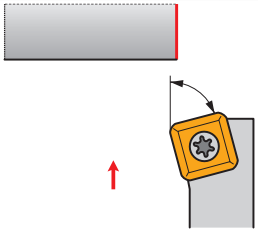
119

SSDCN EXT 45°
SC..



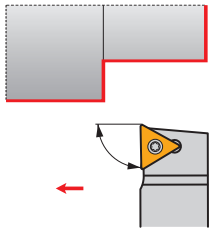
120

SSKC(RL) EXT 75°
SC..



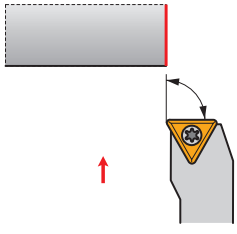
121

STAC(RL) EXT 90°
TC..



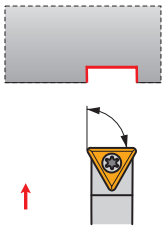
125

STFC(RL) EXT 90°
TC..



126

STFC(RL)-A EXT 90°
TC..



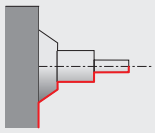
127

S SPANNSYSTEM

WERKZEUGE – AUSWAHLHILFE

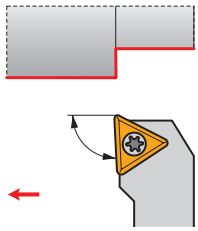
ISO - AUSSENDREHEN

LANGE UND INSTABILE KOMPONENTE (positiv geklemmte Wendeschneidplatten)



STJC(RL) EXT 93°

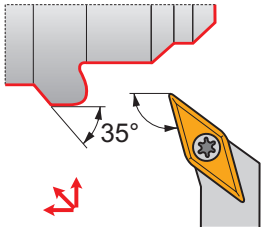
TC..



128

SVHB(C)(RL) EXT 107°30´

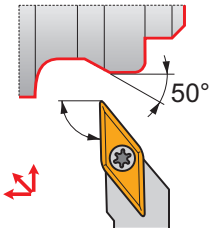
VB, VC..



132

SVJB(C)(RL) EXT 93°

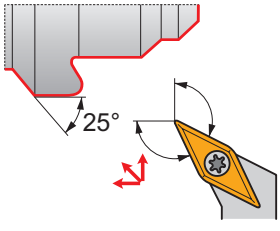
VB, VC..



133

SVPB(C)(RL) EXT 117°30´

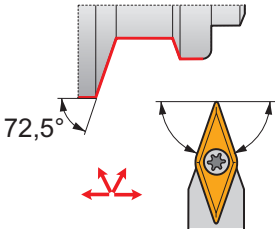
VB, VC..



135

SVVB(C)N EXT 72°30´

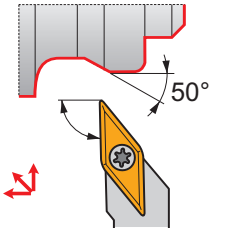
VB, VC..



136

SVXB(C)(RL) EXT 98°

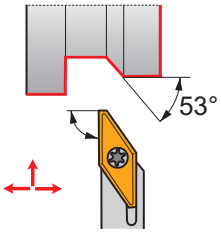
VB, VC..



137

SVAC(RL)-DC EXT 90°

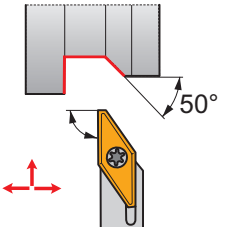
VC..



145

SVJC(RL)-DC EXT 93°

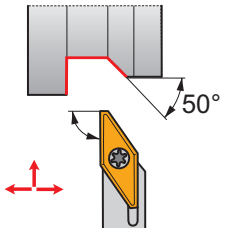
VC..



146

SWLC(RL) EXT 95°

WC..



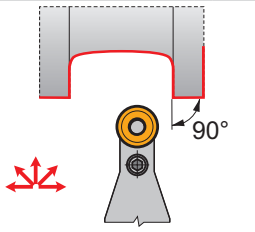
150

P SPANNSYSTEM

WERKZEUGE – AUSWAHLHILFE

PRDCN EXT

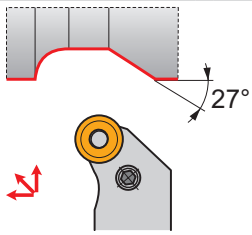
RC..



110

PRSC(RL) EXT

RC..



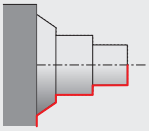
111

KHP / DKH SPANNSYSTEM

WERKZEUGE – AUSWAHLHILFE

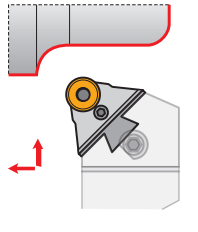
ISO AUSSENDREHEN - SCHWERES SCHRUPPEN

KOPF (KH)



KHP-RSCR/L

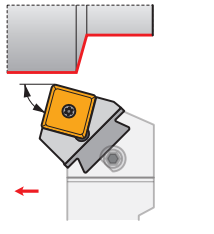
RC..



117

KHS-SBCR 75°

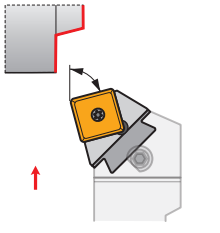
SC..



123

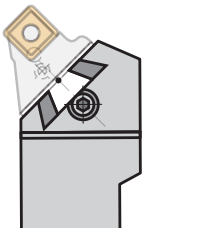
KHS-SBCL 75°

SC..



123

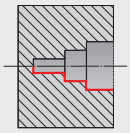
DKH(RL)



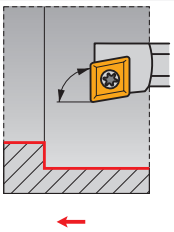
118, 124

ISO - INNENDREHEN

LANGE UND INSTABILE KOMPONENTE (positiv geklemmte Wendeschneidplatten)

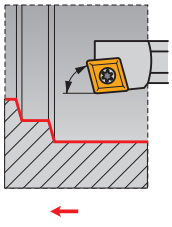


SCFC(RL) INT 90°
CC..



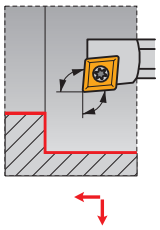
84

SCKC(RL) INT 75°
CC..



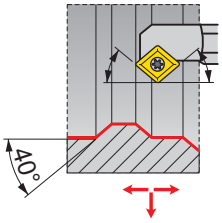
85

SCLC(RL) INT 45°
CC..



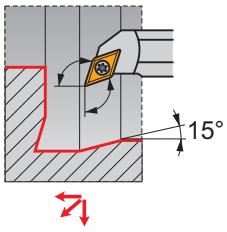
86

SCXC(RL) INT 90°
CC..



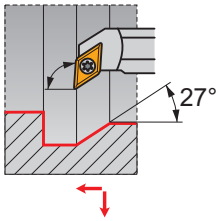
88

SDQC(RL) INT 95°
DC..



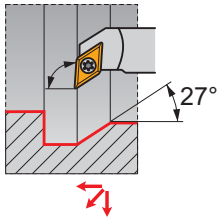
98

SDUC(RL) INT 93°
DC..



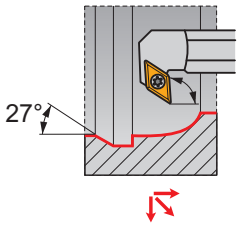
99

SDUC(RL)-E INT 62°30´
DC..



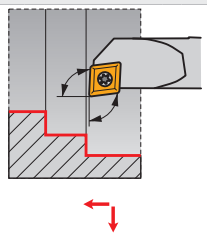
100

SDZC(RL) INT 90°
DC..



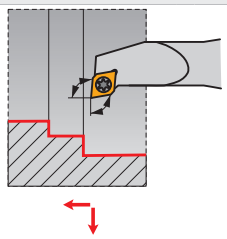
101

SEUC(RL) INT 93°
EC..



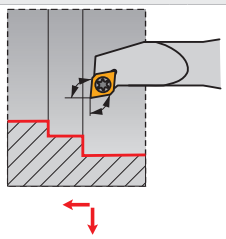
104

SELP(RL) INT 95°
EP..



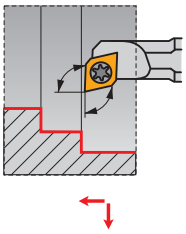
105

SELP(RL)-E INT 95°
EP..



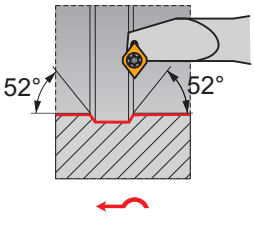
106

SEUP(RL) INT 93°
EP..



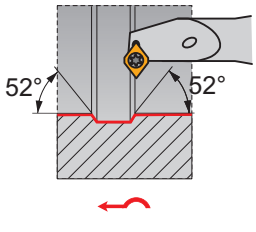
107

SEXP(RL) INT 52°30´
EP..



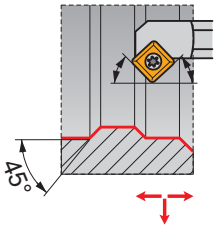
108

SEXP(RL)-E INT 52°30´
EP..



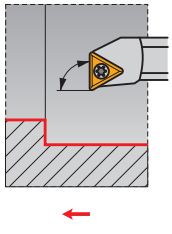
109

SSSC(RL) INT 45°
SC..



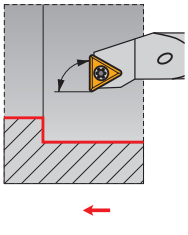
122

STFC(RL) INT 90°
TC..



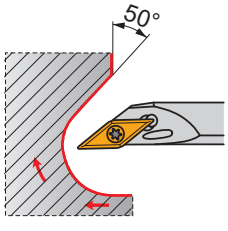
129

STFC(RL)-E INT 90°
TC..



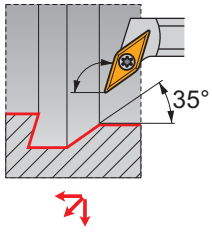
131

SVJB(RL) INT 93°
VB, VC..



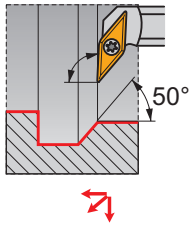
141

SVQB(C)(RL) INT 107°30´
VB, VC..



142

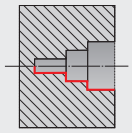
SVUB(C)(RL) INT 93°
VB, VC..



143

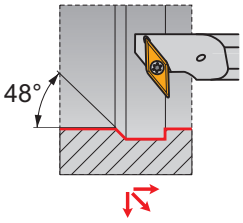
ISO - INNENDREHEN

LANGE UND INSTABILE KOMPONENTE (positiv geklemmte Wendeschneidplatten)



SVLC(RL) INT 95°

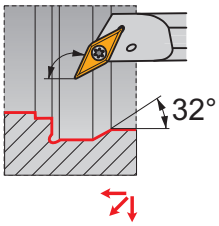
VC..



147

SVXC(RL) INT 113°

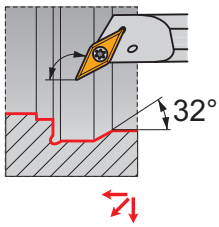
VC..



148

SVXC(RL)-E INT 113°

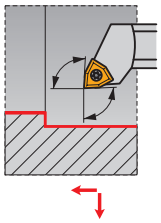
VC..



149

SWLC(RL) INT 95°

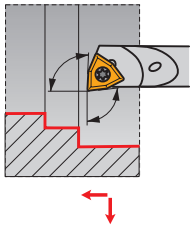
WC..



151

SWUC(RL) INT 93°

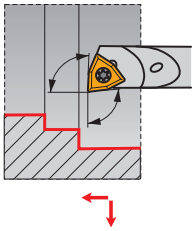
WC..



152

SWUC(RL)-E INT 93°

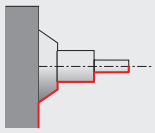
WC..



153

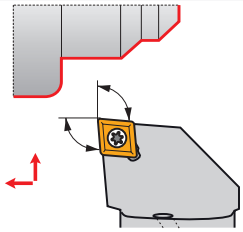
ISO - AUSSENDREHEN PSC

LANGE UND INSTABILE KOMPONENTE (positiv geklemmte Wendeschneidplatten)



C.-SCLC(RL) EXT 95°

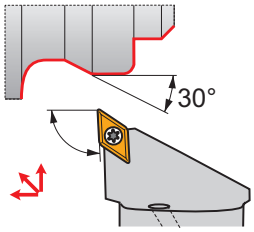
CC..



83

C.-SDJC(RL) EXT 93°

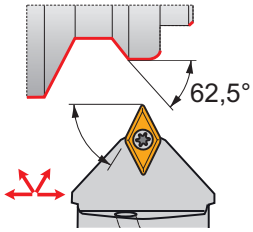
DC..



96

C.-SDNCN EXT 62°30´

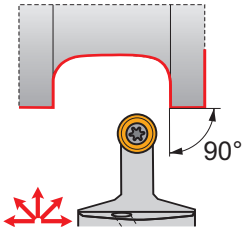
DC..



97

C.-SRDCN EXT

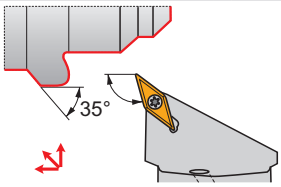
RC..



116

C.-SVHB(RL) EXT 107°30´

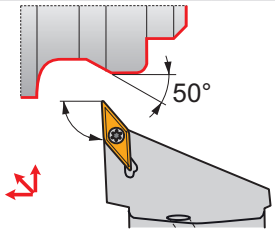
VB, VC..



138

C.-SVJB(RL) EXT 93°

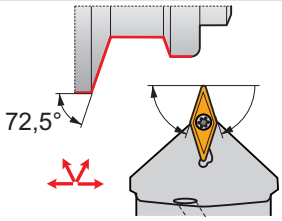
VB, VC..



139

C.-SVVBN EXT 72°30´

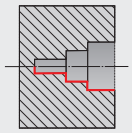
VB, VC..



140

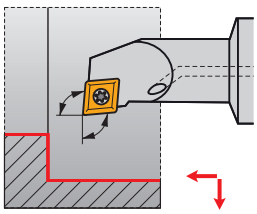
ISO - INNENDREHEN PSC

LANGE UND INSTABILE KOMPONENTE (positiv geklemmte Wendeschneidplatten)



C.-SCLC(RL) INT 95°

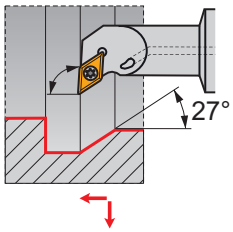
CC..



89

C.-SDUC(RL) INT 93°

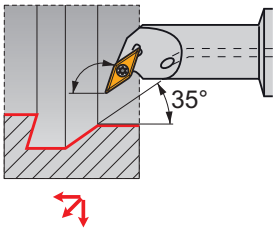
DC..



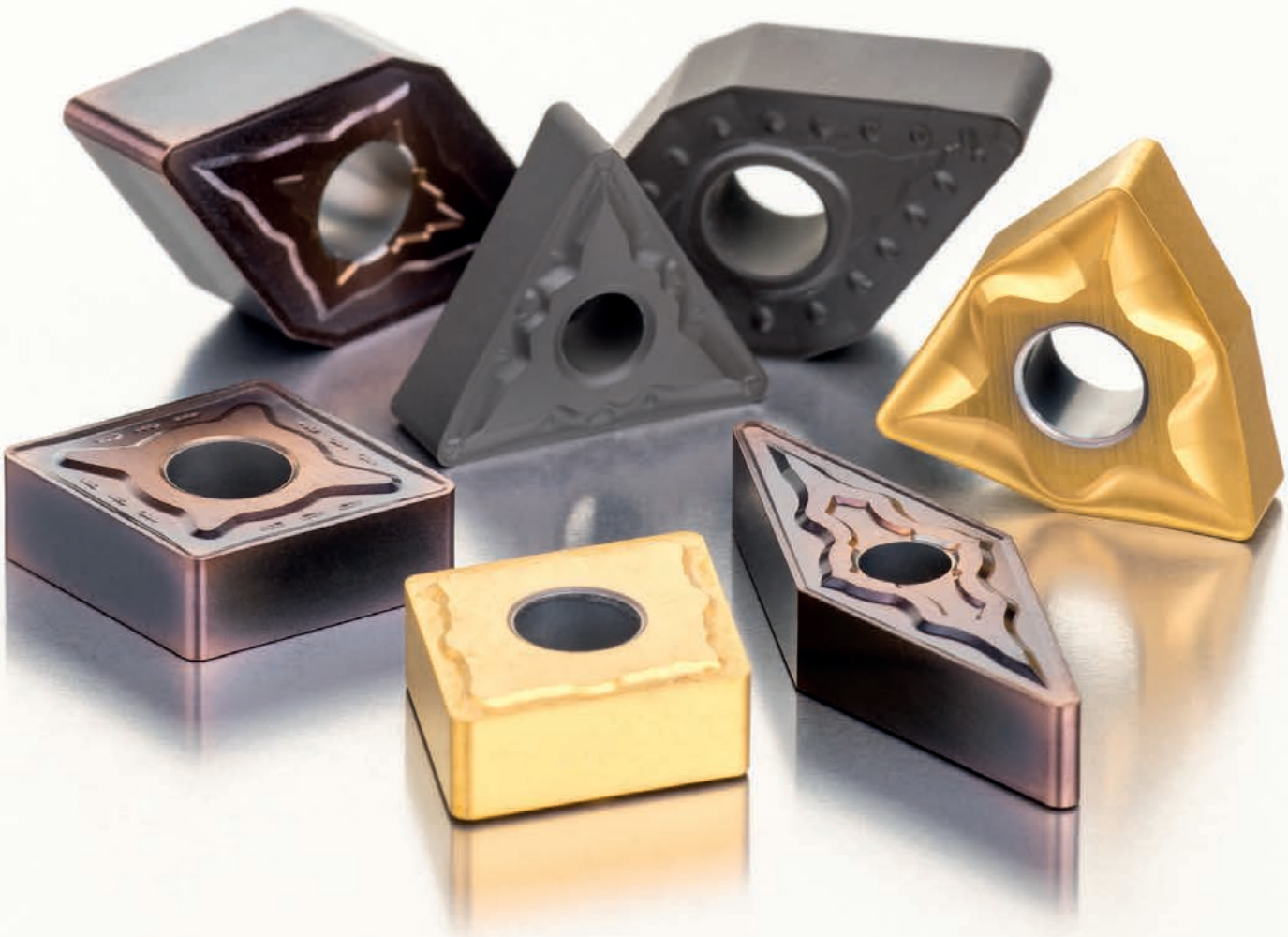
102

C.-SVQB(C)(RL) INT 108°

VB, VC..

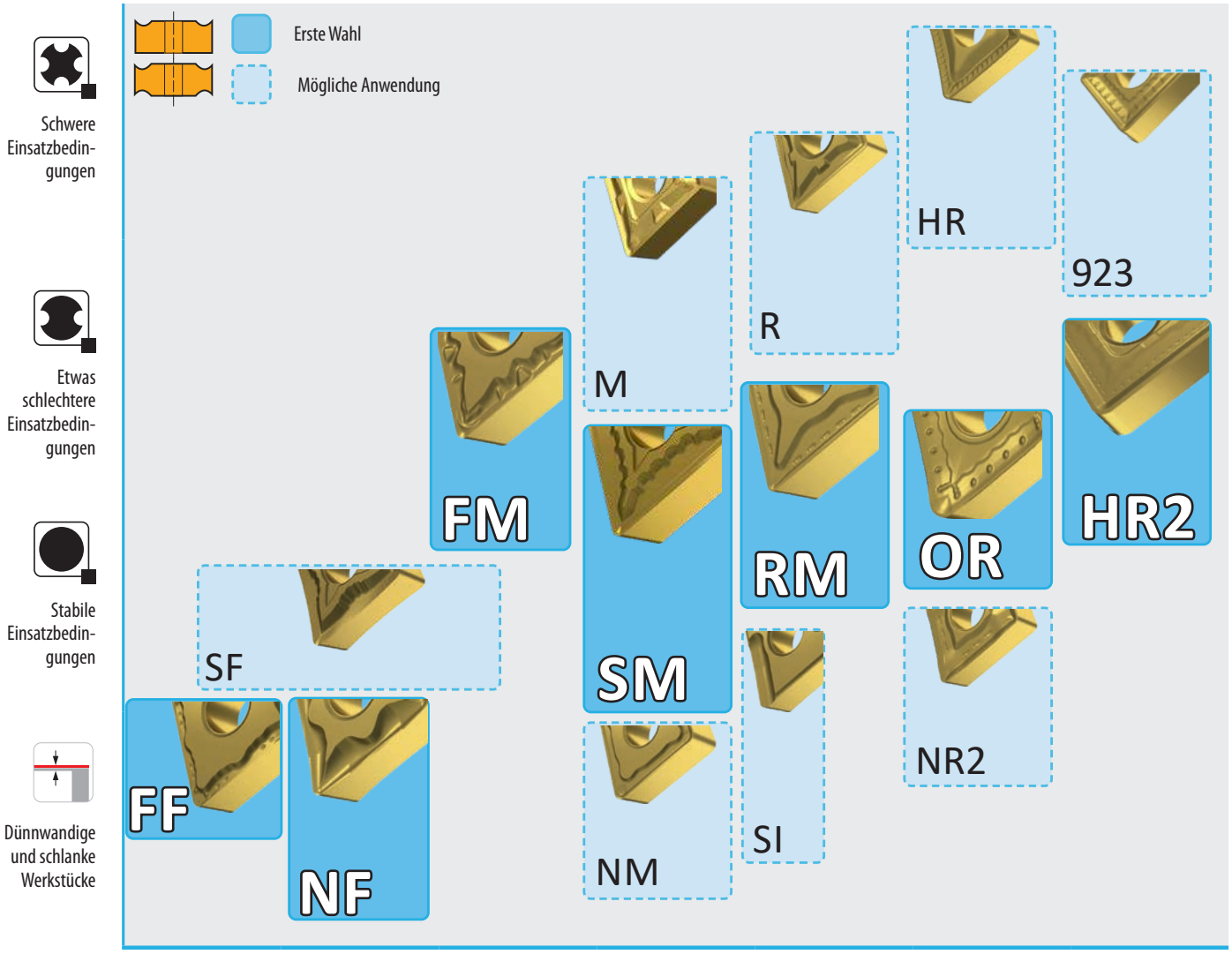


144

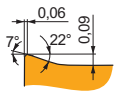
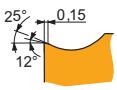
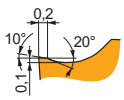
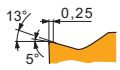
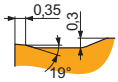
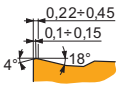


NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN

P



	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
NF		Hochpositive Ausführung für Feinschlicht – und mittlere Bearbeitung, für Edelstahl und Stahl, unter Umständen für Gusseisen, Nichteisenmetalle und Superlegierungen, für kontinuierliche Schnitte
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

Erste Wahl

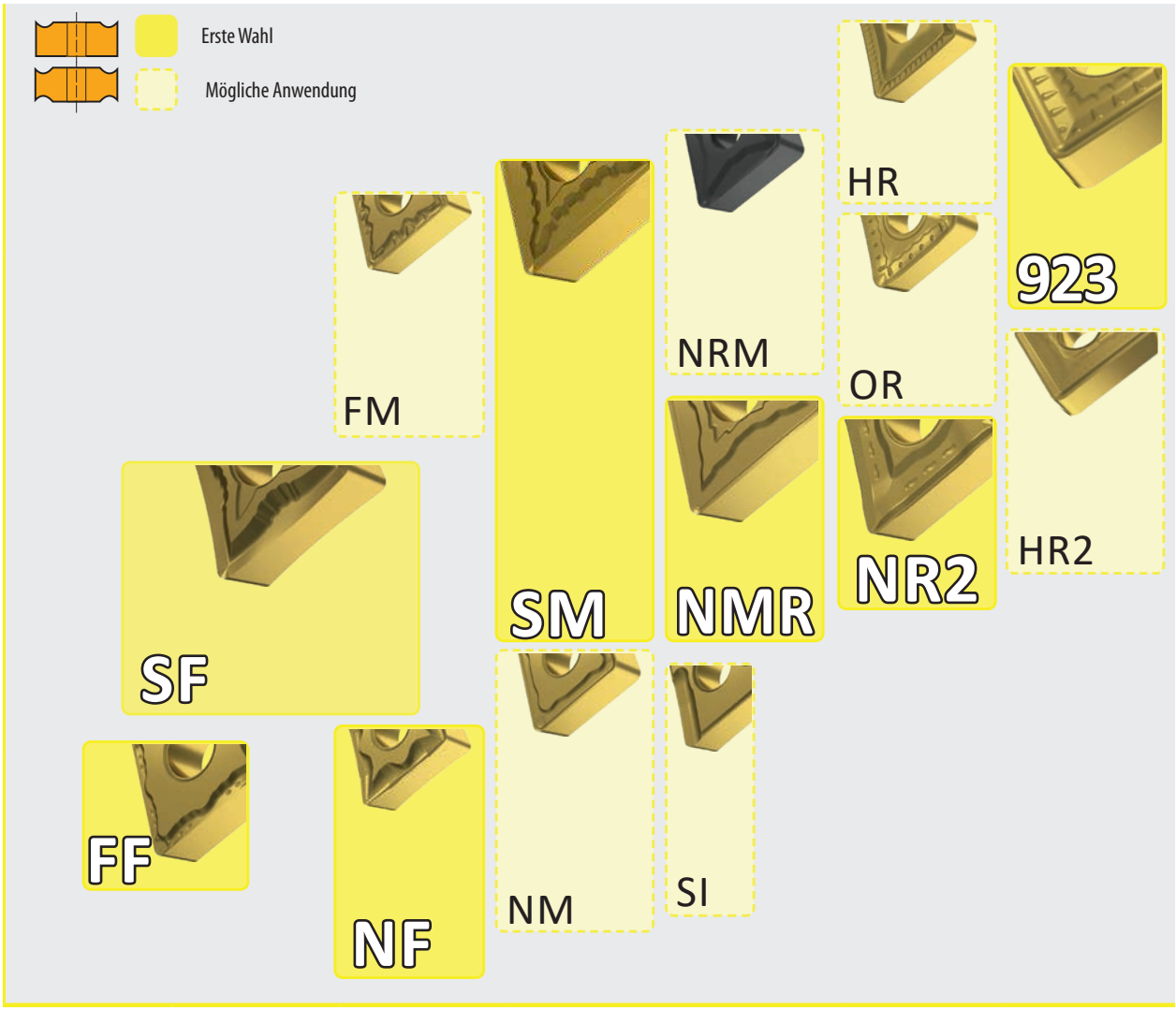
Mögliche Anwendung

Schwere Einsatzbedingungen

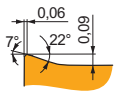
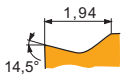
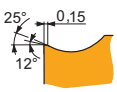
Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

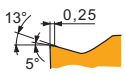
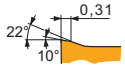
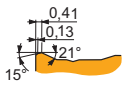
Stabile Einsatzbedingungen

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
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

Erste Wahl

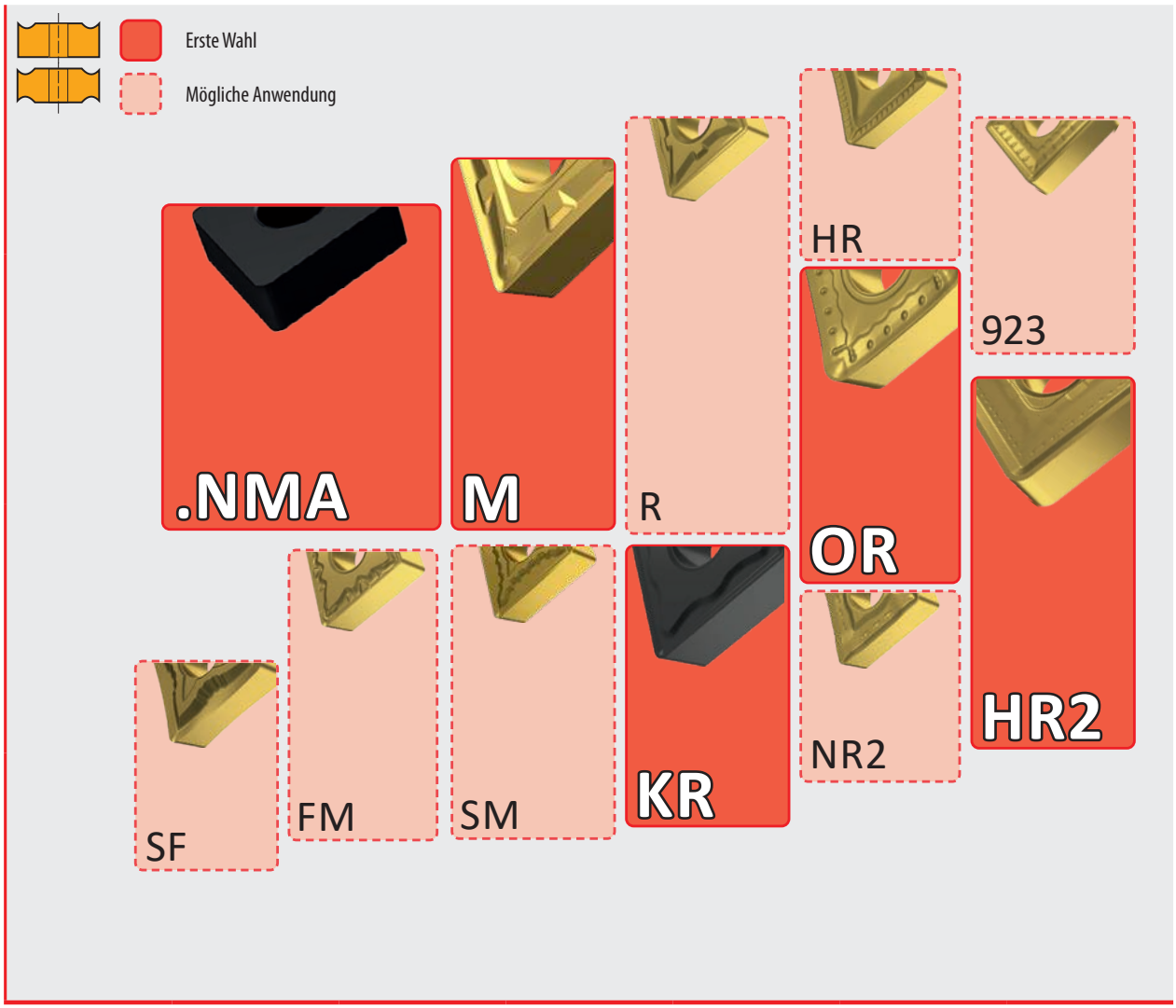
Mögliche Anwendung

Schwere Einsatzbedingungen

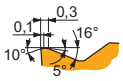
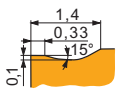
Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

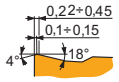
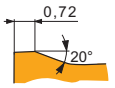
Stabile Einsatzbedingungen

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

.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

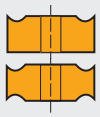
N

Schwere Einsatzbedingungen

Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

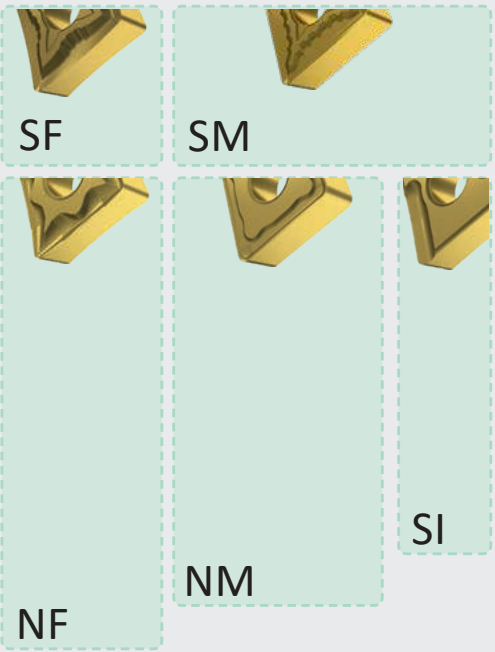
Stabile Einsatzbedingungen

Dünnwandige und schlanke Werkstücke

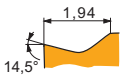
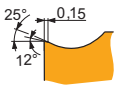
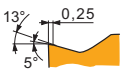


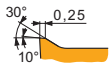
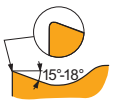
Erste Wahl

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

Erste Wahl

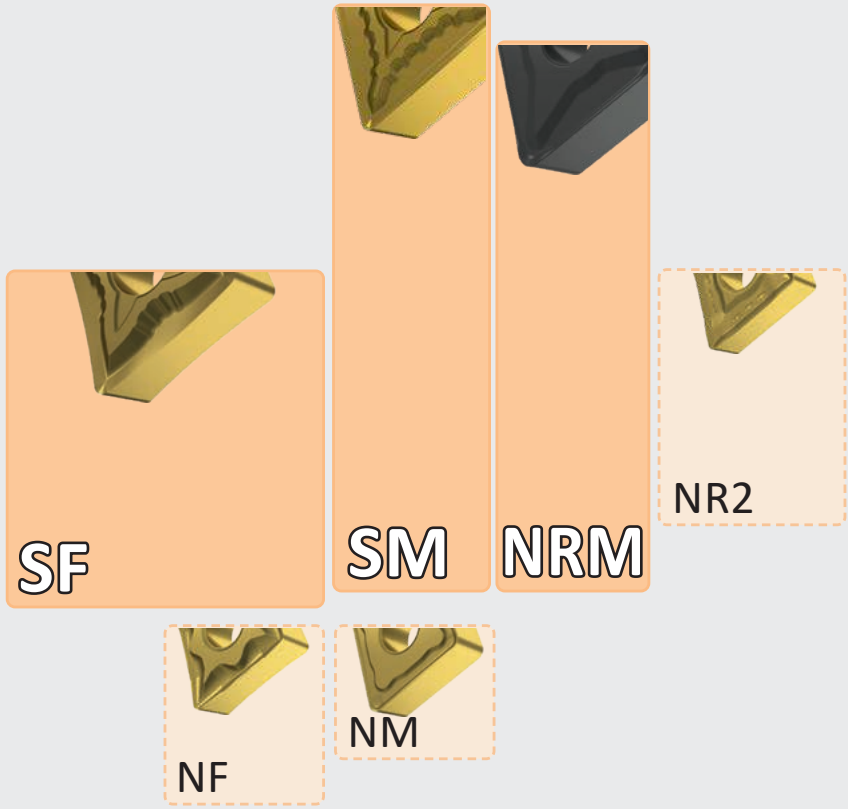
Mögliche Anwendung

Schwere Einsatzbedingungen

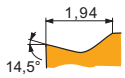
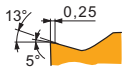
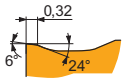
Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

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

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

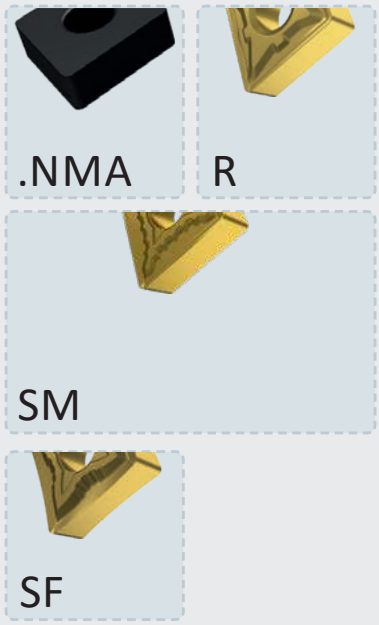
Mögliche Anwendung

Schwere Einsatzbedingungen

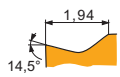
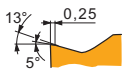
Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

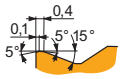
Stabile Einsatzbedingungen

Dünnwandige und schlanke Werkstücke

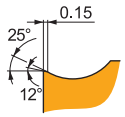
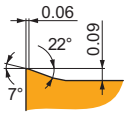


	FF	F	M	R	HR
f	0.05 – 0.2 mm/U	0.05 – 0.2 mm/U	0.2 – 0.4 mm/U	0.4 – 1.0 mm/U	> 1.0 mm/U
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

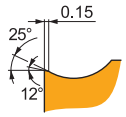
SF		Vielseitige positive Geometrie für Feinschlichtbearbeitung, für Stahl, Edelstahl, Gusseisen und Superlegierungen sowie für harte Werkstoffe, unter Umständen für Nichteisenmetalle und für die Bearbeitung dünner Wände, mit kontinuierlichen Schnitten
SM		Positive Geometrie für mittlere Bearbeitung,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

FEINSCHLICHTEN – AUSWAHLHILFE

NF			**NF** Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen und rostfreien Stählen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine sehr positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für Gusseisen, Nichteisenmetalle und Superlegierungen.
FF			**FF** spanbrecher ist scharf und wurde für die Feinbearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl entwickelt. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine positive, dünne Fase. Er ist auch bedingt für Gusseisen geeignet.

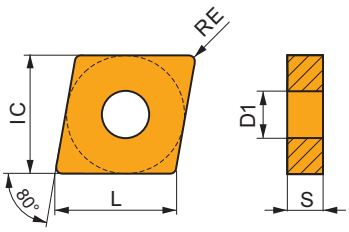
NF



NF Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen und rostfreien Stählen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine sehr positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für Gusseisen, Nichteisenmetalle und Superlegierungen.

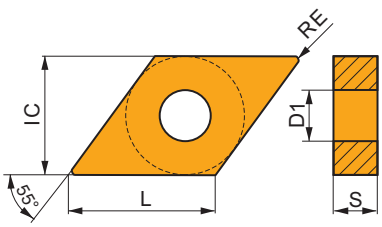
CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



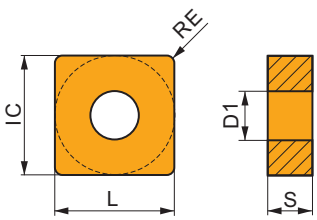
DNMG

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



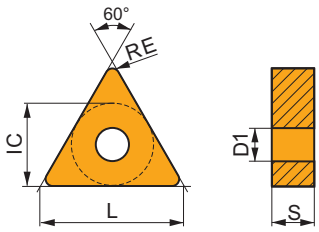
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



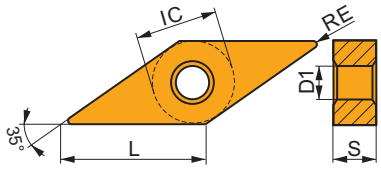
TNMG

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



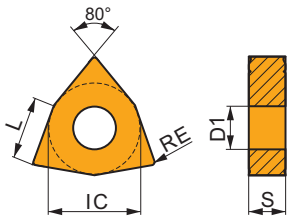
VNMG

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

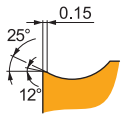
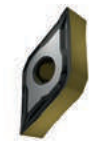
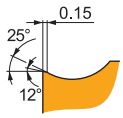


WNMG

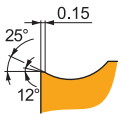
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



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

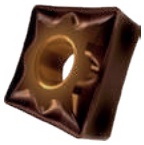
Product		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
NF Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen und rostfreien Stählen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine sehr positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für Gusseisen, Nichteisenmetalle und Superlegierungen.																				
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	–	–	–
CNMG 090304E-NF:T7335	●	0.4	210	0.18	0.8	160	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	0.6	–	–	–
CNMG 090304E-NF: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	–	–	–
CNMG 090304E-NF: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: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	–	–	–
CNMG 090308E-NF:T9325	●	0.8	300	0.19	1.0	180	0.17	1.0	285	0.19	1.0	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
CNMG 120404E-NF:HF7	●	0.4	–	–	–	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-NF: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	–	–	–
CNMG 120404E-NF:T7325	●	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
CNMG 120404E-NF:T7335	●	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
CNMG 120404E-NF: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	–	–	–
CNMG 120404E-NF: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	–	–	–
CNMG 120404E-NF:T9325	●	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
CNMG 120404E-NF:T9415	●	0.4	315	0.17	1.7	–	–	–	295	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-NF:HF7	●	0.8	–	–	–	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-NF: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	–	–	–
CNMG 120408E-NF:T7325	⬌	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–
CNMG 120408E-NF:T7335	⬌	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	70	0.15	1.4	–	–	–
CNMG 120408E-NF: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	–	–	–
CNMG 120408E-NF: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	–	–	–
CNMG 120408E-NF:T9325	⬌	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	–	–	–	60	0.15	1.4	–	–	–
CNMG 120408E-NF:T9415	●	0.8	360	0.19	1.7	–	–	–	340	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
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	–	–	–
CNMG 120412E-NF:T7325	⬌	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-NF:T7335	⬌	1.2	200	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-NF: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	–	–	–
CNMG 120412E-NF:T9415	⬌	1.2	315	0.30	2.1	–	–	–	295	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
NF Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen und rostfreien Stählen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine sehr positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für Gusseisen, Nichteisenmetalle und Superlegierungen.																				
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	–	–	–
DNMG 110404E-NF:T7325	●	0.4	170	0.18	0.8	130	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	55	0.16	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-NF:T7335	●	0.4	165	0.18	0.8	125	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.16	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-NF: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	–	–	–
DNMG 110404E-NF:T9325	●	0.4	210	0.18	0.8	125	0.16	0.8	195	0.18	0.8	–	–	–	45	0.16	0.6	–	–	–
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	–	–	–
DNMG 110408E-NF:T7325	●	0.8	200	0.18	1.0	155	0.16	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.16	0.8	–	–	–
DNMG 110408E-NF:T7335	●	0.8	195	0.18	1.0	150	0.16	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
DNMG 110408E-NF: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	–	–	–
DNMG 110408E-NF:T9325	●	0.8	250	0.18	1.0	150	0.16	1.0	235	0.18	1.0	–	–	–	55	0.16	0.8	–	–	–
DNMG 110408E-NF:T9415	●	0.8	315	0.17	1.0	–	–	–	295	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
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	–	–	–
DNMG 150404E-NF:T7325	●	0.4	160	0.18	1.7	120	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150404E-NF:T7335	●	0.4	155	0.18	1.7	120	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150404E-NF: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	–	–	–
DNMG 150404E-NF:T9325	●	0.4	200	0.18	1.7	120	0.16	1.7	190	0.18	1.7	–	–	–	45	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150404E-NF:T9415	●	0.4	260	0.15	1.7	–	–	–	245	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
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	–	–	–
DNMG 150408E-NF:T7325	●	0.8	190	0.18	1.7	145	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-NF:T7335	●	0.8	185	0.18	1.7	140	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-NF: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	–	–	–
DNMG 150408E-NF:T9325	●	0.8	235	0.18	1.7	140	0.16	1.7	220	0.18	1.7	–	–	–	50	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-NF:T9415	●	0.8	300	0.17	1.7	–	–	–	285	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–

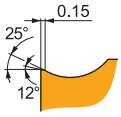
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.



NF Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen und rostfreien Stählen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine sehr positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für Gusseisen, Nichteisenmetalle und Superlegierungen.

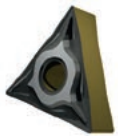
Product		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
DNMG 150604E-NF:HF7	●	0.4	–	–	–	80	0.14	1.9	130	0.15	1.9	420	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-NF: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	–	–	–
DNMG 150604E-NF:T7325	●	0.4	155	0.18	1.9	120	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NF:T7335	●	0.4	150	0.18	1.9	115	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NF: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	–	–	–
DNMG 150604E-NF: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	–	–	–
DNMG 150604E-NF:T9325	●	0.4	195	0.18	1.9	115	0.16	1.9	185	0.18	1.9	–	–	–	40	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NF:T9415	●	0.4	260	0.15	1.9	–	–	–	245	0.15	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-NF:HF7	●	0.8	–	–	–	90	0.15	1.9	145	0.17	1.9	465	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-NF: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	–	–	–
DNMG 150608E-NF:T7325	●	0.8	185	0.18	1.9	140	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NF:T7335	●	0.8	180	0.18	1.9	140	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NF: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	–	–	–
DNMG 150608E-NF: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	–	–	–
DNMG 150608E-NF:T9325	●	0.8	230	0.18	1.9	135	0.16	1.9	215	0.18	1.9	–	–	–	50	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NF:T9415	●	0.8	295	0.17	1.9	–	–	–	280	0.17	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
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	–	–	–
DNMG 150612E-NF: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	–	–	–

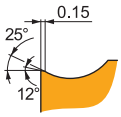




NF Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen und rostfreien Stählen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine sehr positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für Gusseisen, Nichteisenmetalle und Superlegierungen.

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	–	–	–
SNMG 120404E-NF:T7335	●	0.4	205	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
SNMG 120404E-NF: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	–	–	–
SNMG 120404E-NF: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	–	–	–	–	–	–
SNMG 120408E-NF: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	–	–	–
SNMG 120408E-NF:T7325	⬌	0.8	245	0.19	1.7	190	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-NF:T7335	⬌	0.8	240	0.19	1.7	185	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-NF: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	–	–	–
SNMG 120408E-NF: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	–	–	–
SNMG 120408E-NF:T9325	⬌	0.8	300	0.19	1.7	180	0.17	1.7	285	0.19	1.7	–	–	–	65	0.15	1.4	–	–	–

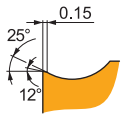




NF Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen und rostfreien Stählen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine sehr positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für Gusseisen, Nichteisenmetalle und Superlegierungen.

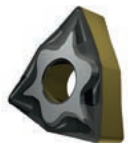
TNMG 160404E-NF:HF7	●	0.4	–	–	–	90	0.14	1.4	140	0.15	1.4	450	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-NF:T6310	●	0.4	150	0.17	1.4	105	0.15	1.4	120	0.17	1.4	450	0.20	1.4	45	0.15	1.1	–	–	–
TNMG 160404E-NF:T7325	●	0.4	170	0.18	1.4	130	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160404E-NF:T7335	●	0.4	165	0.18	1.4	125	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160404E-NF: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	–	–	–
TNMG 160404E-NF: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	–	–	–
TNMG 160404E-NF:T9325	●	0.4	215	0.18	1.4	125	0.16	1.4	200	0.18	1.4	–	–	–	45	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160404E-NF:T9415	●	0.4	285	0.15	1.4	–	–	–	270	0.15	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-NF:HF7	●	0.8	–	–	–	100	0.15	1.4	160	0.17	1.4	510	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-NF: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	–	–	–
TNMG 160408E-NF:T7325	●	0.8	200	0.18	1.4	155	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160408E-NF:T7335	●	0.8	195	0.18	1.4	150	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160408E-NF: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	–	–	–
TNMG 160408E-NF: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	–	–	–
TNMG 160408E-NF:T9325	●	0.8	255	0.18	1.4	150	0.16	1.4	240	0.18	1.4	–	–	–	55	0.16	1.1	–	–	–

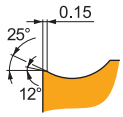
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.



NF Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen und rostfreien Stählen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine sehr positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für Gusseisen, Nichteisenmetalle und Superlegierungen.

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)
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	–	–	–
VNMG 160404E-NF:T7325	●	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.16	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NF:T7335	●	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.16	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NF: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	–	–	–
VNMG 160404E-NF: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	–	–	–
VNMG 160404E-NF:T9325	●	0.4	180	0.18	1.2	105	0.16	1.2	170	0.18	1.2	–	–	–	40	0.16	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NF:T9415	●	0.4	255	0.12	1.2	–	–	–	240	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
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	–	–	–
VNMG 160408E-NF:T7325	●	0.8	165	0.18	1.4	125	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NF:T7335	●	0.8	160	0.18	1.4	120	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NF: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	–	–	–
VNMG 160408E-NF: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	–	–	–
VNMG 160408E-NF:T9325	●	0.8	210	0.18	1.4	125	0.16	1.4	195	0.18	1.4	–	–	–	45	0.16	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NF:T9415	●	0.8	270	0.17	1.4	–	–	–	255	0.17	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–

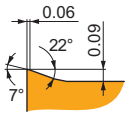




NF Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen und rostfreien Stählen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine sehr positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für Gusseisen, Nichteisenmetalle und Superlegierungen.

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)
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	–	–	–
WNMG 060404E-NF:T7325	●	0.4	215	0.18	0.8	165	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	0.6	–	–	–
WNMG 060404E-NF:T7335	●	0.4	210	0.18	0.8	160	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	0.6	–	–	–
WNMG 060404E-NF: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	–	–	–
WNMG 060404E-NF: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	–	–	–
WNMG 060404E-NF:T9325	●	0.4	265	0.18	0.8	155	0.16	0.8	250	0.18	0.8	–	–	–	55	0.16	0.6	–	–	–
WNMG 060404E-NF:T9415	●	0.4	340	0.17	0.8	–	–	–	320	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
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	–	–	–
WNMG 060408E-NF:T7325	⬌	0.8	245	0.19	1.0	190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	75	0.15	0.8	–	–	–
WNMG 060408E-NF: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	–	–	–
WNMG 060408E-NF:T9325	⬌	0.8	300	0.19	1.0	180	0.17	1.0	285	0.19	1.0	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
WNMG 060408E-NF:T9415	●	0.8	380	0.19	1.0	–	–	–	360	0.19	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-NF:HF7	●	0.4	–	–	–	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-NF: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	–	–	–
WNMG 080404E-NF:T7325	●	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
WNMG 080404E-NF:T7335	●	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
WNMG 080404E-NF: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	–	–	–
WNMG 080404E-NF: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	–	–	–
WNMG 080404E-NF: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	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-NF: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	–	–	–
WNMG 080408E-NF:T7325	⬌	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–
WNMG 080408E-NF:T7335	⬌	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	70	0.15	1.4	–	–	–
WNMG 080408E-NF: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	–	–	–
WNMG 080408E-NF: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	–	–	–
WNMG 080408E-NF:T9325	⬌	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	–	–	–	60	0.15	1.4	–	–	–
WNMG 080408E-NF:T9415	●	0.8	360	0.19	1.7	–	–	–	340	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
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	–	–	–
WNMG 080412E-NF:T7325	⬌	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–
WNMG 080412E-NF: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	–	–	–
WNMG 080412E-NF:T9415	⬌	1.2	315	0.30	2.1	–	–	–	295	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–

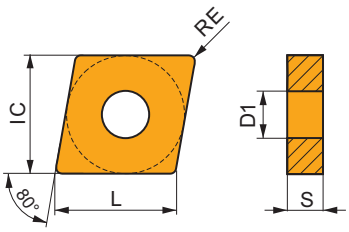
FF



FF spanbrecher ist scharf und wurde für die Feinbearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl entwickelt. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine positive, dünne Fase. Er ist auch bedingt für Gusseisen geeignet.

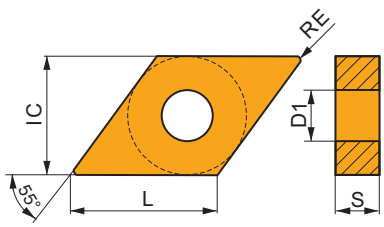
CNMG

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



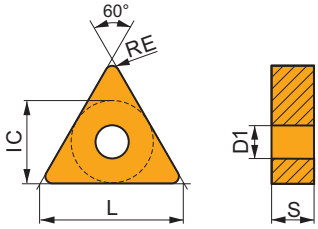
DNMG

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



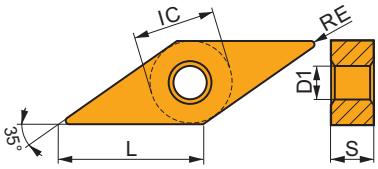
TNMG

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



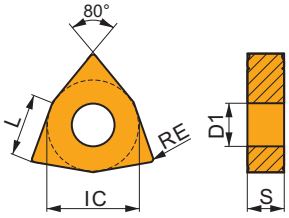
VNMG

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

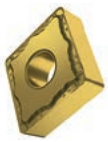
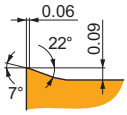
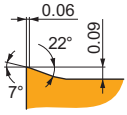
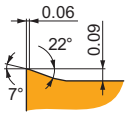
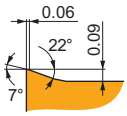
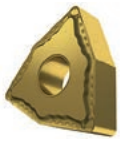
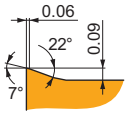


WNMG

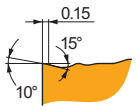
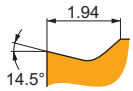
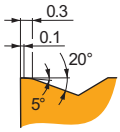
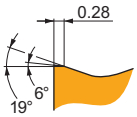
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



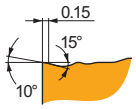
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product		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 spanbrecher ist scharf und wurde für die Feinbearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl entwickelt. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine positive, dünne Fase. Er ist auch bedingt für Gusseisen geeignet.																				
CNMG 120404E-FF:T7325	●	0.4	235	0.12	1.0	180	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-FF:T8315	●	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-FF:T8415	●	0.4	260	0.12	1.0	135	0.11	1.0	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FF:T7325	●	0.8	265	0.15	1.0	205	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FF:T8315	●	0.8	245	0.15	1.0	145	0.14	1.0	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FF:T8415	●	0.8	300	0.15	1.0	155	0.14	1.0	270	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FF spanbrecher ist scharf und wurde für die Feinbearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl entwickelt. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine positive, dünne Fase. Er ist auch bedingt für Gusseisen geeignet.																				
DNMG 110402E-FF:T8315	●	0.2	175	0.10	0.8	105	0.09	0.8	165	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110402E-FF:T8415	●	0.4	215	0.10	0.8	110	0.09	0.8	195	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110404E-FF:T8415	●	0.4	215	0.12	0.8	110	0.11	0.8	195	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110404E-FF: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-FF:T8415	●	0.4	240	0.15	0.8	125	0.14	0.8	215	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150404E-FF:T8315	●	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-FF:T8315	●	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-FF:T8415	●	0.8	210	0.12	1.0	110	0.11	1.0	190	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FF:T7325	●	0.8	210	0.15	1.0	160	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FF:T8315	●	0.8	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FF:T8415	●	0.8	240	0.15	1.0	125	0.14	1.0	215	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FF spanbrecher ist scharf und wurde für die Feinbearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl entwickelt. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine positive, dünne Fase. Er ist auch bedingt für Gusseisen geeignet.																				
TNMG 160404E-FF:T7325	●	0.4	200	0.12	1.0	155	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-FF:T8315	●	0.4	185	0.12	1.0	110	0.11	1.0	175	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-FF:T8415	●	0.4	225	0.12	1.0	115	0.11	1.0	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-FF:T8430	●	0.4	210	0.12	1.0	115	0.11	1.0	175	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-FF:T8315	●	0.8	205	0.15	1.0	120	0.14	1.0	190	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-FF:T8415	●	0.8	250	0.15	1.0	130	0.14	1.0	225	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FF spanbrecher ist scharf und wurde für die Feinbearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl entwickelt. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine positive, dünne Fase. Er ist auch bedingt für Gusseisen geeignet.																				
VNMG 160404E-FF:T7325	●	0.4	165	0.12	1.0	125	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160404E-FF:T8315	●	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160404E-FF:T8415	●	0.4	185	0.12	1.0	95	0.11	1.0	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160404E-FF:T8430	●	0.4	175	0.12	1.0	95	0.11	1.0	140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
FF spanbrecher ist scharf und wurde für die Feinbearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl entwickelt. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine positive, dünne Fase. Er ist auch bedingt für Gusseisen geeignet.																				
WNMG 060402E-FF:T8315	●	0.2	215	0.10	1.0	125	0.09	1.0	200	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060402E-FF:T8415	●	0.2	260	0.10	1.0	135	0.09	1.0	240	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060404E-FF:T8415	●	0.4	260	0.12	1.0	135	0.11	1.0	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-FF:T7325	●	0.4	235	0.12	1.0	180	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-FF:T8315	●	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-FF:T8415	●	0.4	260	0.12	1.0	135	0.11	1.0	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-FF:T7325	●	0.8	265	0.15	1.0	205	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-FF:T8315	●	0.8	245	0.15	1.0	145	0.14	1.0	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-FF:T8415	●	0.8	300	0.15	1.0	155	0.14	1.0	270	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SCHLICHTEN – AUSWAHLHILFE

FM			**FM** spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für rostfreie Stähle und Super-Legierungen.
SF			**SF** spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen und Super-Legierungen. Er hat einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er eignet sich auch für Stähle, Gusseisen und harte Materialien sowie bedingt für Nichteisenlegierungen.
W-M			**W-M** Spanbrecher hat eine Schleppschneide und ist für die Endbearbeitung von Stählen konzipiert. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine positive, moderate Fase. Er ist auch bedingt für Gusseisen geeignet.
W-MR			**W-MR** Spanbrecher hat eine Schleppschneide und ist für die Endbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle und Gusseisen geeignet.

FM

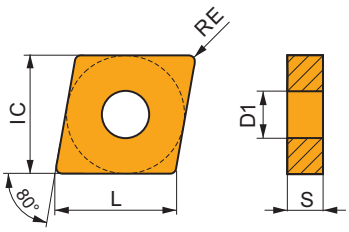


FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für rostfreie Stähle und Super-Legierungen.

PRAMET

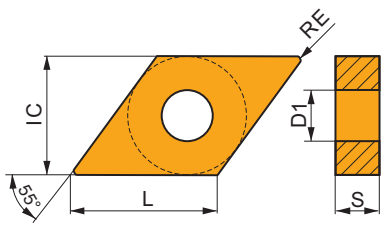
CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



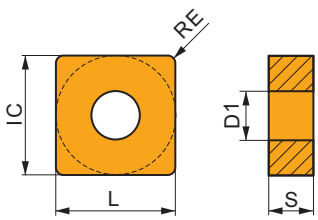
DNMG

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



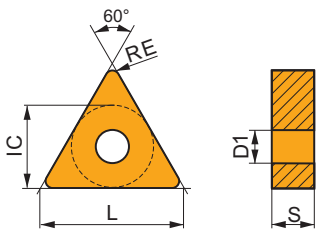
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



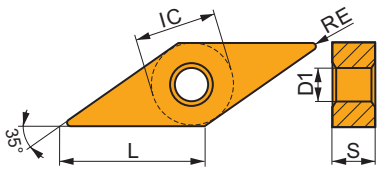
TNMG

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



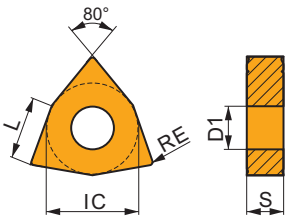
VNMG

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

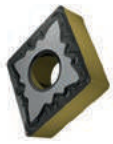


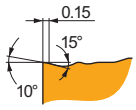
WNMG

	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



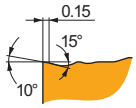
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.





FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für rostfreie Stähle und Super-Legierungen.

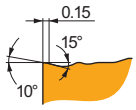
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
CNMG 090304E-FM:T8430	●	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	–	–	–	40	0.14	1.1	–	–	–
CNMG 090304E-FM:T9325	●	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–
CNMG 090304E-FM:T9415	●	0.4	305	0.20	1.4	–	–	–	285	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 090308E-FM:T8430	⬌	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
CNMG 090308E-FM:T9325	●	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
CNMG 090308E-FM:T9415	●	0.8	365	0.20	1.4	–	–	–	345	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-FM:T7325	●	0.4	185	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-FM:T7335	●	0.4	180	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-FM:T8315	●	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	–	–	–	40	0.14	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-FM:T8415	●	0.4	215	0.20	2.1	110	0.18	2.1	195	0.20	2.1	–	–	–	45	0.14	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-FM:T8430	●	0.4	190	0.20	2.1	105	0.18	2.1	155	0.20	2.1	–	–	–	40	0.14	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-FM:T9325	●	0.4	230	0.20	2.1	135	0.18	2.1	215	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-FM:T9415	●	0.4	290	0.20	2.1	–	–	–	275	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-FM: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	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T7335	⬌	0.8	215	0.20	2.1	165	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T8315	⬌	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T8415	⬌	0.8	250	0.20	2.1	130	0.18	2.1	225	0.20	2.1	–	–	–	55	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T8430	⬌	0.8	225	0.20	2.1	120	0.18	2.1	185	0.20	2.1	–	–	–	45	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T9310	●	0.8	335	0.20	2.1	–	–	–	315	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T9315	●	0.8	305	0.20	2.1	–	–	–	285	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T9325	●	0.8	275	0.20	2.1	165	0.18	2.1	260	0.20	2.1	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T9415	●	0.8	350	0.20	2.1	–	–	–	330	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FM: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	–	–	–
CNMG 120412E-FM:T9325	⬌	1.2	255	0.27	2.1	150	0.24	2.1	240	0.27	2.1	–	–	–	55	0.19	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-FM:T9415	⬌	1.2	330	0.27	2.1	–	–	–	310	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–



FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für rostfreie Stähle und Super-Legierungen.

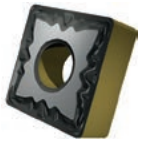
DNMG 110404E-FM:T8315	●	0.4	150	0.20	0.8	90	0.18	0.8	140	0.20	0.8	–	–	–	35	0.14	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-FM:T8415	●	0.4	185	0.20	0.8	95	0.18	0.8	165	0.20	0.8	–	–	–	40	0.14	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-FM:T8430	●	0.4	165	0.20	0.8	90	0.18	0.8	135	0.20	0.8	–	–	–	35	0.14	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-FM:T9325	●	0.4	200	0.20	0.8	120	0.18	0.8	190	0.20	0.8	–	–	–	45	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-FM:T9415	●	0.4	260	0.20	0.8	–	–	–	245	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-FM:T7325	●	0.8	200	0.20	0.8	155	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-FM:T8315	●	0.8	180	0.20	0.8	105	0.18	0.8	170	0.20	0.8	–	–	–	45	0.14	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-FM:T8415	●	0.8	220	0.20	0.8	115	0.18	0.8	200	0.20	0.8	–	–	–	50	0.14	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-FM:T8430	●	0.8	195	0.20	0.8	105	0.18	0.8	160	0.20	0.8	–	–	–	40	0.14	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-FM:T9310	●	0.8	295	0.20	0.8	–	–	–	280	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-FM:T9325	●	0.8	240	0.20	0.8	140	0.18	0.8	225	0.20	0.8	–	–	–	50	0.16	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-FM:T9415	●	0.8	305	0.20	0.8	–	–	–	285	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150404E-FM:T7325	●	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150404E-FM:T8430	●	0.4	150	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	–	–	–	30	0.14	1.4	–	–	–
DNMG 150404E-FM:T9325	●	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	–	–	–	40	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150404E-FM:T9415	●	0.4	235	0.20	1.7	–	–	–	220	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150408E-FM:T7325	●	0.8	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-FM:T8430	●	0.8	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-FM:T9325	●	0.8	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	–	–	–	50	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-FM:T9415	●	0.8	280	0.20	1.7	–	–	–	265	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–

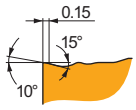
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.



FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für rostfreie Stähle und Super-Legierungen.

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)
DNMG 150604E-FM:T7325	●	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-FM:T7335	●	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-FM:T8315	●	0.4	140	0.20	1.7	80	0.18	1.7	130	0.20	1.7	–	–	–	35	0.14	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-FM:T8415	●	0.4	170	0.20	1.7	90	0.18	1.7	155	0.20	1.7	–	–	–	35	0.14	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-FM:T8430	●	0.4	150	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	–	–	–	30	0.14	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-FM:T9310	●	0.4	230	0.20	1.7	–	–	–	215	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-FM:T9315	●	0.4	210	0.20	1.7	–	–	–	195	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-FM:T9325	●	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	–	–	–	40	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-FM:T9415	●	0.4	235	0.20	1.7	–	–	–	220	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T7325	●	0.8	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T7335	●	0.8	175	0.20	1.7	135	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T8315	●	0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T8415	●	0.8	210	0.20	1.7	110	0.18	1.7	190	0.20	1.7	–	–	–	45	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T8430	●	0.8	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T9310	●	0.8	275	0.20	1.7	–	–	–	260	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T9315	●	0.8	250	0.20	1.7	–	–	–	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T9325	●	0.8	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	–	–	–	50	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T9415	●	0.8	280	0.20	1.7	–	–	–	265	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-FM:T7325	●	1.2	180	0.25	1.7	140	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.4	–	–	–
DNMG 150612E-FM:T8430	⬌	1.2	175	0.25	1.7	95	0.23	1.7	140	0.25	1.7	–	–	–	35	0.18	1.4	–	–	–
DNMG 150612E-FM:T9315	●	1.2	240	0.25	1.7	–	–	–	225	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-FM:T9325	●	1.2	215	0.25	1.7	125	0.23	1.7	200	0.25	1.7	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
DNMG 150612E-FM:T9415	●	1.2	275	0.25	1.7	–	–	–	260	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-FM:T9315	●	1.6	235	0.30	1.7	–	–	–	220	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-FM:T9325	●	1.6	210	0.30	1.7	125	0.27	1.7	195	0.30	1.7	–	–	–	45	0.21	1.4	–	–	–
DNMG 150616E-FM:T9415	●	1.6	270	0.30	1.7	–	–	–	255	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–

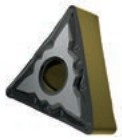
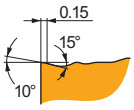
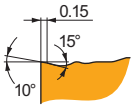




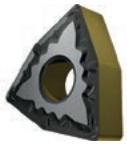
FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für rostfreie Stähle und Super-Legierungen.

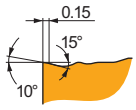
SNMG 120404E-FM:T6310	●	0.4	175	0.20	2.1	125	0.18	2.1	140	0.20	2.1	–	–	–	50	0.14	1.7	–	–	–
SNMG 120404E-FM:T7325	●	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120404E-FM:T8315	●	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	170	0.20	2.1	–	–	–	45	0.14	1.7	–	–	–
SNMG 120404E-FM:T8415	●	0.4	220	0.20	2.1	115	0.18	2.1	200	0.20	2.1	–	–	–	50	0.14	1.7	–	–	–
SNMG 120404E-FM:T8430	●	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	160	0.20	2.1	–	–	–	40	0.14	1.7	–	–	–
SNMG 120404E-FM:T9325	●	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120404E-FM:T9415	●	0.4	305	0.20	2.1	–	–	–	285	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120408E-FM:T7325	⬌	0.8	235	0.20	2.1	180	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	75	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-FM:T8315	⬌	0.8	215	0.20	2.1	125	0.18	2.1	200	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-FM:T8415	⬌	0.8	260	0.20	2.1	135	0.18	2.1	240	0.20	2.1	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-FM:T8430	⬌	0.8	235	0.20	2.1	125	0.18	2.1	190	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-FM:T9325	⬌	0.8	290	0.20	2.1	170	0.18	2.1	275	0.20	2.1	–	–	–	65	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-FM:T9415	●	0.8	365	0.20	2.1	–	–	–	345	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-FM:T8430	⬌	1.2	220	0.27	2.1	120	0.24	2.1	180	0.27	2.1	–	–	–	45	0.19	1.7	–	–	–
SNMG 120412E-FM:T9325	⬌	1.2	270	0.27	2.1	160	0.24	2.1	255	0.27	2.1	–	–	–	60	0.19	1.7	–	–	–
SNMG 120412E-FM:T9415	⬌	1.2	345	0.27	2.1	–	–	–	325	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-FM:T8430	⬌	1.6	220	0.32	2.1	120	0.29	2.1	180	0.32	2.1	–	–	–	45	0.22	1.7	–	–	–

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)
 																				
FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für rostfreie Stähle und Super-Legierungen.																				
TNMG 160404E-FM:T7325	●	0.4	◪	160	0.20	1.7	◪	120	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.20	1.4		–	–	–
TNMG 160404E-FM:T7335	●	0.4	◪	160	0.20	1.7	◪	120	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.20	1.4		–	–	–
TNMG 160404E-FM:T8315	●	0.4	◪	150	0.20	1.7	◪	90	0.18	1.7	■	140	0.20	1.7		–	–	–	◪	35	0.14	1.4		–	–	–
TNMG 160404E-FM:T8415	●	0.4	■	185	0.20	1.7	◪	95	0.18	1.7	■	165	0.20	1.7		–	–	–	◪	40	0.14	1.4		–	–	–
TNMG 160404E-FM:T8430	●	0.4	■	165	0.20	1.7	◪	90	0.18	1.7	◪	135	0.20	1.7		–	–	–	◪	35	0.14	1.4		–	–	–
TNMG 160404E-FM:T9325	●	0.4	■	200	0.20	1.7	◪	120	0.18	1.7	◪	190	0.20	1.7		–	–	–	◪	45	0.20	1.4		–	–	–
TNMG 160404E-FM:T9415	●	0.4	■	250	0.20	1.7		–	–	–	◪	235	0.20	1.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–
TNMG 160404E-FM: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		–	–	–
TNMG 160408E-FM:T7335	●	0.8	◪	190	0.20	1.7	◪	145	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.16	1.4		–	–	–
TNMG 160408E-FM:T8315	●	0.8	◪	180	0.20	1.7	◪	105	0.18	1.7	■	170	0.20	1.7		–	–	–	◪	45	0.16	1.4		–	–	–
TNMG 160408E-FM:T8415	●	0.8	■	220	0.20	1.7	◪	115	0.18	1.7	■	200	0.20	1.7		–	–	–	◪	50	0.16	1.4		–	–	–
TNMG 160408E-FM:T8430	●	0.8	■	195	0.20	1.7	◪	105	0.18	1.7	◪	160	0.20	1.7		–	–	–	◪	40	0.16	1.4		–	–	–
TNMG 160408E-FM:T9310	●	0.8	■	290	0.20	1.7		–	–	–	◪	275	0.20	1.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–
TNMG 160408E-FM:T9325	●	0.8	■	235	0.20	1.7	◪	140	0.18	1.7	◪	220	0.20	1.7		–	–	–	◪	50	0.16	1.4		–	–	–
TNMG 160408E-FM:T9415	●	0.8	■	300	0.20	1.7		–	–	–	◪	285	0.20	1.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–
TNMG 160408E-FM:TT310	●	0.8	■	270	0.20	1.7	◪	160	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
TNMG 160412E-FM:T8430	⬌	1.2	■	185	0.25	1.7	◪	100	0.23	1.7	◪	150	0.25	1.7		–	–	–	◪	40	0.18	1.4		–	–	–
TNMG 160412E-FM:T9325	●	1.2	■	225	0.25	1.7	◪	135	0.23	1.7	◪	210	0.25	1.7		–	–	–	◪	50	0.18	1.4		–	–	–
TNMG 160412E-FM:T9415	●	1.2	■	290	0.25	1.7		–	–	–	◪	275	0.25	1.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–
TNMG 220404E-FM:T8430	●	0.4	■	165	0.20	1.7	◪	90	0.18	1.7	◪	135	0.20	1.7		–	–	–	◪	35	0.18	1.4		–	–	–
TNMG 220404E-FM:T9325	●	0.4	■	200	0.20	1.7	◪	120	0.18	1.7	◪	190	0.20	1.7		–	–	–	◪	45	0.18	1.4		–	–	–
TNMG 220404E-FM:T9415	●	0.4	■	250	0.20	1.7		–	–	–	◪	235	0.20	1.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–
TNMG 220408E-FM:T8430	●	0.8	■	195	0.20	1.7	◪	105	0.18	1.7	◪	160	0.20	1.7		–	–	–	◪	40	0.16	1.4		–	–	–
TNMG 220408E-FM:T9325	●	0.8	■	235	0.20	1.7	◪	140	0.18	1.7	◪	220	0.20	1.7		–	–	–	◪	50	0.16	1.4		–	–	–
TNMG 220408E-FM:T9415	●	0.8	■	300	0.20	1.7		–	–	–	◪	285	0.20	1.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–
																				
FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für rostfreie Stähle und Super-Legierungen.																				
VNMG 160404E-FM:T7325	●	0.4	◪	140	0.20	1.2	◪	105	0.18	1.2		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.20	1.0		–	–	–
VNMG 160404E-FM:T8430	●	0.4	■	135	0.20	1.2	◪	75	0.18	1.2	◪	110	0.20	1.2		–	–	–	◪	25	0.14	1.0		–	–	–
VNMG 160404E-FM:T9315	●	0.4	■	190	0.20	1.2		–	–	–	◪	180	0.20	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–
VNMG 160404E-FM:T9325	●	0.4	■	170	0.20	1.2	◪	100	0.18	1.2	◪	160	0.20	1.2		–	–	–	◪	35	0.20	1.0		–	–	–
VNMG 160404E-FM:T9415	●	0.4	■	215	0.20	1.2		–	–	–	◪	200	0.20	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–
VNMG 160408E-FM:T7325	●	0.8	◪	160	0.20	1.4	◪	120	0.18	1.4		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.16	1.1		–	–	–
VNMG 160408E-FM:T8430	●	0.8	■	165	0.20	1.4	◪	90	0.18	1.4	◪	135	0.20	1.4		–	–	–	◪	35	0.16	1.1		–	–	–
VNMG 160408E-FM:T9315	●	0.8	■	220	0.20	1.4		–	–	–	◪	205	0.20	1.4		–	–	–		–	–	–		–	–	–
VNMG 160408E-FM:T9325	●	0.8	■	200	0.20	1.4	◪	120	0.18	1.4	◪	190	0.20	1.4		–	–	–	◪	45	0.16	1.1		–	–	–
VNMG 160408E-FM:T9415	●	0.8	■	255	0.20	1.4		–	–	–	◪	240	0.20	1.4		–	–	–		–	–	–		–	–	–
VNMG 160412E-FM:T8430	●	1.2	■	165	0.22	1.4	◪	90	0.20	1.4	◪	135	0.22	1.4		–	–	–	◪	35	0.18	1.1		–	–	–
VNMG 160412E-FM:T9315	●	1.2	■	225	0.22	1.4		–	–	–	◪	210	0.22	1.4		–	–	–		–	–	–		–	–	–
VNMG 160412E-FM:T9325	●	1.2	■	200	0.22	1.4	◪	120	0.20	1.4	◪	190	0.22	1.4		–	–	–	◪	45	0.18	1.1		–	–	–
VNMG 160412E-FM:T9415	●	1.2	■	255	0.22	1.4		–	–	–	◪	240	0.22	1.4		–	–	–		–	–	–		–	–	–

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

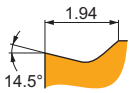




FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für rostfreie Stähle und Super-Legierungen.

Product		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)
WNMG 060404E-FM:T7325	●	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 060404E-FM:T8315	●	0.4	180	0.20	1.4	105	0.18	1.4	170	0.20	1.4	–	–	–	45	0.14	1.1	–	–	–
WNMG 060404E-FM:T8415	●	0.4	220	0.20	1.4	115	0.18	1.4	200	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
WNMG 060404E-FM:T8430	●	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	–	–	–	40	0.14	1.1	–	–	–
WNMG 060404E-FM:T9325	●	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 060404E-FM:T9415	●	0.4	305	0.20	1.4	–	–	–	285	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060404E-FM: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	–	–	–
WNMG 060408E-FM:T8430	⊜	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
WNMG 060408E-FM:T9315	●	0.8	315	0.20	1.4	–	–	–	295	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408E-FM:T9325	●	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 060408E-FM:T9415	●	0.8	365	0.20	1.4	–	–	–	345	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060412E-FM:T9415	⊜	1.2	350	0.27	1.2	–	–	–	330	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 06T304E-FM:T8430	●	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	–	–	–	40	0.14	1.1	–	–	–
WNMG 06T304E-FM: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:T8430	⊜	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
WNMG 06T308E-FM: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	–	–	–
WNMG 080404E-FM:T7335	●	0.4	180	0.20	1.9	140	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.5	–	–	–
WNMG 080404E-FM:T8315	●	0.4	180	0.20	1.9	105	0.18	1.9	170	0.20	1.9	–	–	–	45	0.14	1.5	–	–	–
WNMG 080404E-FM:T8415	●	0.4	215	0.20	1.9	110	0.18	1.9	195	0.20	1.9	–	–	–	45	0.14	1.5	–	–	–
WNMG 080404E-FM:T8430	●	0.4	190	0.20	1.9	105	0.18	1.9	155	0.20	1.9	–	–	–	40	0.14	1.5	–	–	–
WNMG 080404E-FM:T9325	●	0.4	245	0.20	1.2	145	0.18	1.2	230	0.20	1.2	–	–	–	55	0.16	1.0	–	–	–
WNMG 080404E-FM:T9415	●	0.4	310	0.20	1.2	–	–	–	290	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-FM:T7325	⊜	0.8	225	0.20	1.9	175	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	70	0.16	1.5	–	–	–
WNMG 080408E-FM:T7335	⊜	0.8	215	0.20	1.9	165	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.5	–	–	–
WNMG 080408E-FM:T8315	⊜	0.8	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	195	0.20	1.9	–	–	–	50	0.16	1.5	–	–	–
WNMG 080408E-FM:T8415	⊜	0.8	250	0.20	1.9	130	0.18	1.9	225	0.20	1.9	–	–	–	55	0.16	1.5	–	–	–
WNMG 080408E-FM:T8430	⊜	0.8	225	0.20	1.9	120	0.18	1.9	185	0.20	1.9	–	–	–	45	0.16	1.5	–	–	–
WNMG 080408E-FM:T9325	●	0.8	280	0.20	1.9	165	0.18	1.9	265	0.20	1.9	–	–	–	60	0.16	1.5	–	–	–
WNMG 080408E-FM:T9415	●	0.8	350	0.20	1.9	–	–	–	330	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-FM:T7325	⊜	1.2	220	0.27	1.9	170	0.24	1.9	–	–	–	–	–	–	70	0.19	1.5	–	–	–
WNMG 080412E-FM:T7335	⊜	1.2	205	0.27	1.9	155	0.24	1.9	–	–	–	–	–	–	65	0.19	1.5	–	–	–
WNMG 080412E-FM:T8430	⊜	1.2	210	0.27	1.9	115	0.24	1.9	175	0.27	1.9	–	–	–	45	0.19	1.5	–	–	–
WNMG 080412E-FM:T9310	⊜	1.2	310	0.27	1.9	–	–	–	290	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-FM:T9325	⊜	1.2	255	0.27	1.9	150	0.24	1.9	240	0.27	1.9	–	–	–	55	0.19	1.5	–	–	–
WNMG 080412E-FM:T9415	⊜	1.2	335	0.27	1.9	–	–	–	315	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–

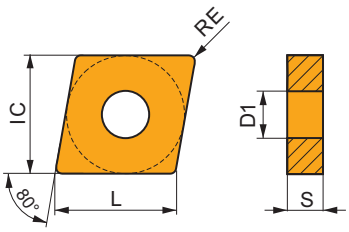
SF



SF spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen und Super-Legierungen. Er hat einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er eignet sich auch für Stähle, Gusseisen und harte Materialien sowie bedingt für Nichteisenlegierungen.

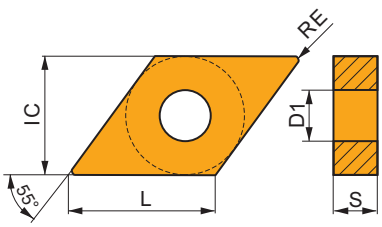
CNGG / CNMG

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



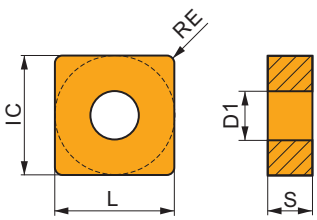
DNMG

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



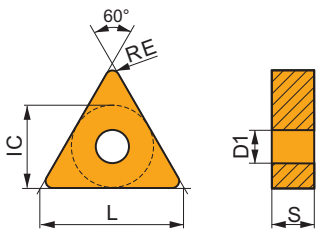
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



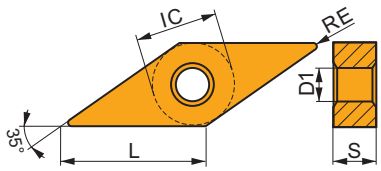
TNMG

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



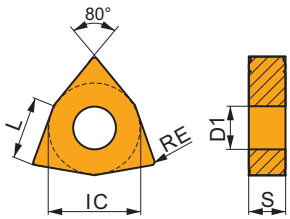
VNMG

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

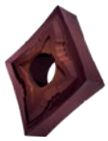
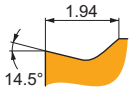
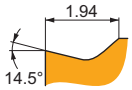
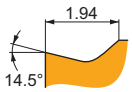


WNMG

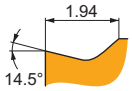
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



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

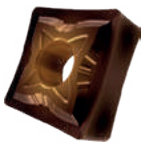
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 	**SF** spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen und Super-Legierungen. Er hat einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er eignet sich auch für Stähle, Gusseisen und harte Materialien sowie bedingt für Nichteisenlegierungen.																				
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	–	–	–
CNGG 120402E-SF: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	0.10	0.2
CNGG 120402E-SF: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	0.10	0.2
CNGG 120402E-SF:T8415	●	0.2	250	0.10	1.0	130	0.09	1.0	225	0.10	1.0	630	0.12	1.0	55	0.08	0.8	40	0.10	0.2
CNGG 120402E-SF: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	0.10	0.2
	**SF** spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen und Super-Legierungen. Er hat einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er eignet sich auch für Stähle, Gusseisen und harte Materialien sowie bedingt für Nichteisenlegierungen.																				
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	–	–	–
CNMG 120404E-SF: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	0.11	0.3
CNMG 120404E-SF:T7325	●	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
CNMG 120404E-SF: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	0.11	0.3
CNMG 120404E-SF:T8415	●	0.4	240	0.15	1.0	125	0.14	1.0	215	0.15	1.0	600	0.18	1.0	55	0.12	0.8	40	0.10	0.3
CNMG 120404E-SF: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	0.11	0.3
CNMG 120404E-SF:T9325	●	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–
CNMG 120404E-SF:T9415	●	0.4	315	0.17	1.0	–	–	–	295	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.13	0.3
CNMG 120408E-SF:H07	⬌	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.15	0.8	–	–	–
CNMG 120408E-SF: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	0.10	0.7
CNMG 120408E-SF:T7325	⬌	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
CNMG 120408E-SF:T7335	⬌	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
CNMG 120408E-SF: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	0.10	0.7
CNMG 120408E-SF:T8415	⬌	0.8	255	0.20	1.0	135	0.18	1.0	230	0.20	1.0	645	0.24	1.0	55	0.14	0.8	45	0.10	0.7
CNMG 120408E-SF: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	0.10	0.7
CNMG 120408E-SF: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	0.13	1.0
CNMG 120412E-SF: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	0.13	1.0
CNMG 120412E-SF:T8415	⬌	1.2	250	0.25	1.5	130	0.23	1.5	225	0.25	1.5	630	0.30	1.5	55	0.17	1.2	40	0.13	1.0
CNMG 120412E-SF: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	0.13	1.0
	**SF** spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen und Super-Legierungen. Er hat einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er eignet sich auch für Stähle, Gusseisen und harte Materialien sowie bedingt für Nichteisenlegierungen.																				
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	0.11	0.3
DNMG 110404E-SF: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	0.11	0.3
DNMG 110404E-SF:T8415	●	0.4	190	0.15	0.8	100	0.14	0.8	170	0.15	0.8	480	0.18	0.8	40	0.12	0.6	30	0.10	0.3
DNMG 110404E-SF: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	0.11	0.3
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	0.11	0.7
DNMG 110408E-SF:T8415	●	0.8	220	0.17	0.8	115	0.15	0.8	200	0.17	0.8	555	0.20	0.8	50	0.14	0.6	35	0.11	0.7
DNMG 110408E-SF: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	0.11	0.7
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	0.11	0.3
DNMG 150404E-SF: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	0.11	0.3
DNMG 150404E-SF:T8415	●	0.4	180	0.15	1.5	90	0.14	1.5	160	0.15	1.5	450	0.18	1.5	40	0.12	1.2	30	0.10	0.3
DNMG 150404E-SF: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	0.11	0.3
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	0.11	0.7
DNMG 150408E-SF: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	0.11	0.7
DNMG 150408E-SF:T8415	●	0.8	210	0.17	1.5	110	0.15	1.5	190	0.17	1.5	525	0.20	1.5	45	0.14	1.2	35	0.11	0.7
DNMG 150408E-SF: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	0.11	0.7
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	–	–	–
DNMG 150604E-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	0.11	0.3
DNMG 150604E-SF:T7325	●	0.4	155	0.17	1.5	120	0.15	1.5	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.2	–	–	–
DNMG 150604E-SF: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	0.11	0.3
DNMG 150604E-SF:T8415	●	0.4	180	0.15	1.5	90	0.14	1.5	160	0.15	1.5	450	0.18	1.5	40	0.12	1.2	30	0.10	0.3
DNMG 150604E-SF: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	0.11	0.3

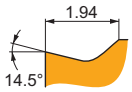
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.



SF spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen und Super-Legierungen. Er hat einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er eignet sich auch für Stähle, Gusseisen und harte Materialien sowie bedingt für Nichteisenlegierungen.

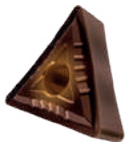
Product		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
DNMG 150608E-SF:H07	●	0.8	–	–	–	◪ 80	0.15	1.5	■ 130	0.17	1.5	◪ 415	0.20	1.5	■ 40	0.14	1.2	–	–	–
DNMG 150608E-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	0.11	0.7
DNMG 150608E-SF:T7325	●	0.8	◪ 185	0.17	1.5	■ 140	0.15	1.5	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.15	1.2	–	–	–
DNMG 150608E-SF: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	0.11	0.7
DNMG 150608E-SF:T8415	●	0.8	■ 210	0.17	1.5	■ 110	0.15	1.5	■ 190	0.17	1.5	◪ 525	0.20	1.5	■ 45	0.14	1.2	■ 35	0.11	0.7
DNMG 150608E-SF: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	0.11	0.7
DNMG 150608E-SF:T9325	●	0.8	■ 235	0.17	1.5	■ 140	0.15	1.5	◪ 220	0.17	1.5	–	–	–	◪ 50	0.15	1.2	–	–	–
DNMG 150608E-SF:T9415	●	0.8	■ 290	0.17	1.5	–	–	–	◪ 275	0.17	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.12	0.7
DNMG 150612E-SF:T6310	⬌	1.2	■ 155	0.25	1.5	■ 110	0.23	1.5	■ 125	0.25	1.5	◪ 465	0.30	1.5	■ 45	0.18	1.2	■ 30	0.13	0.9
DNMG 150612E-SF:T8415	⬌	1.2	■ 195	0.25	1.5	■ 100	0.23	1.5	■ 180	0.25	1.5	◪ 495	0.30	1.5	■ 45	0.17	1.2	■ 30	0.13	0.9

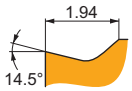




SF spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen und Super-Legierungen. Er hat einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er eignet sich auch für Stähle, Gusseisen und harte Materialien sowie bedingt für Nichteisenlegierungen.

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	–	–	–
SNMG 120408E-SF: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	0.10	0.7
SNMG 120408E-SF:T8415	⬌	0.8	■ 275	0.20	1.0	■ 140	0.18	1.0	■ 250	0.20	1.0	◪ 690	0.24	1.0	■ 60	0.14	0.8	■ 45	0.10	0.7
SNMG 120408E-SF: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	0.10	0.7
SNMG 120408E-SF: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	0.13	1.0
SNMG 120412E-SF:T8415	⬌	1.2	■ 260	0.25	1.5	■ 135	0.23	1.5	■ 240	0.25	1.5	◪ 660	0.30	1.5	■ 60	0.17	1.2	■ 45	0.13	1.0
SNMG 120412E-SF: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	0.13	1.0

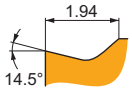




SF spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen und Super-Legierungen. Er hat einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er eignet sich auch für Stähle, Gusseisen und harte Materialien sowie bedingt für Nichteisenlegierungen.

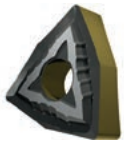
TNMG 160404E-SF:T6310	●	0.4	■ 150	0.15	1.3	■ 105	0.14	1.3	■ 120	0.15	1.3	◪ 450	0.18	1.3	■ 45	0.12	1.0	■ 30	0.11	0.3
TNMG 160404E-SF:T7325	●	0.4	◪ 170	0.17	1.3	■ 130	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.15	1.0	–	–	–
TNMG 160404E-SF:T8315	●	0.4	◪ 160	0.15	1.3	■ 95	0.14	1.3	■ 150	0.15	1.3	◪ 480	0.18	1.3	◪ 40	0.12	1.0	■ 30	0.11	0.3
TNMG 160404E-SF:T8415	●	0.4	■ 195	0.15	1.3	■ 100	0.14	1.3	■ 180	0.15	1.3	◪ 495	0.18	1.3	■ 45	0.12	1.0	■ 30	0.10	0.3
TNMG 160404E-SF: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	0.11	0.3
TNMG 160408E-SF: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	0.11	0.7
TNMG 160408E-SF: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	0.11	0.7
TNMG 160408E-SF:T8415	●	0.8	■ 225	0.17	1.3	■ 115	0.15	1.3	■ 205	0.17	1.3	◪ 570	0.20	1.3	■ 50	0.14	1.0	■ 35	0.11	0.7
TNMG 160408E-SF: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	0.11	0.7
TNMG 160412E-SF:T6310	⬌	1.2	■ 165	0.25	1.5	■ 115	0.23	1.5	■ 130	0.25	1.5	◪ 495	0.30	1.5	■ 45	0.18	1.2	■ 30	0.13	0.9
TNMG 160412E-SF:T8415	⬌	1.2	■ 210	0.25	1.5	■ 110	0.23	1.5	■ 190	0.25	1.5	◪ 525	0.30	1.5	■ 45	0.17	1.2	■ 35	0.13	0.9
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	0.12	0.3
TNMG 220404E-SF:T8415	●	0.4	■ 185	0.17	1.7	■ 95	0.15	1.7	■ 165	0.17	1.7	◪ 465	0.20	1.7	■ 40	0.15	1.4	■ 30	0.12	0.3
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	0.12	0.7
TNMG 220408E-SF: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	0.12	0.7
TNMG 220408E-SF:T8415	●	0.8	■ 220	0.17	1.7	■ 115	0.15	1.7	■ 200	0.17	1.7	◪ 555	0.20	1.7	■ 50	0.15	1.4	■ 35	0.12	0.7
TNMG 220408E-SF: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	0.12	0.7
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	0.9
TNMG 220412E-SF:T8415	⬌	1.2	■ 195	0.30	1.7	■ 100	0.27	1.7	■ 180	0.30	1.7	◪ 495	0.36	1.7	■ 45	0.21	1.4	■ 30	0.15	0.9

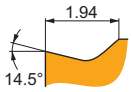
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.



SF spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen und Super-Legierungen. Er hat einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er eignet sich auch für Stähle, Gusseisen und harte Materialien sowie bedingt für Nichteisenlegierungen.

Product		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)
VNMG 160404E-SF:T6310	●	0.4	125	0.15	1.2	90	0.14	1.2	100	0.15	1.2	375	0.18	1.2	35	0.14	1.0	25	0.15	0.3
VNMG 160404E-SF:T7325	●	0.4	145	0.15	1.2	110	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.14	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-SF:T8315	●	0.4	135	0.15	1.2	80	0.14	1.2	125	0.15	1.2	405	0.18	1.2	30	0.14	1.0	25	0.15	0.3
VNMG 160404E-SF:T8415	●	0.4	160	0.15	1.2	85	0.14	1.2	145	0.15	1.2	405	0.18	1.2	35	0.14	1.0	25	0.15	0.3
VNMG 160404E-SF:T8430	●	0.4	145	0.15	1.2	80	0.14	1.2	120	0.15	1.2	405	0.18	1.2	30	0.14	1.0	25	0.15	0.3
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	0.11	0.7
VNMG 160408E-SF: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	0.11	0.7
VNMG 160408E-SF:T8415	●	0.8	185	0.17	1.4	95	0.15	1.4	165	0.17	1.4	465	0.20	1.4	40	0.14	1.1	30	0.11	0.7
VNMG 160408E-SF: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	0.11	0.7
VNMG 160408E-SF:T9325	●	0.8	205	0.17	1.4	120	0.15	1.4	190	0.17	1.4	–	–	–	45	0.15	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-SF:T9415	●	0.8	255	0.17	1.4	–	–	–	240	0.17	1.4	–	–	–	–	–	–	50	0.12	0.7

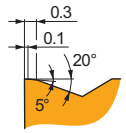




SF spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen und Super-Legierungen. Er hat einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er eignet sich auch für Stähle, Gusseisen und harte Materialien sowie bedingt für Nichteisenlegierungen.

WNMG 060404E-SF: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	0.11	0.3
WNMG 060404E-SF: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	0.11	0.3
WNMG 060404E-SF:T8415	●	0.4	240	0.15	1.0	125	0.14	1.0	215	0.15	1.0	600	0.18	1.0	55	0.12	0.8	40	0.10	0.3
WNMG 060404E-SF: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	0.11	0.3
WNMG 060408E-SF: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	0.10	0.7
WNMG 060408E-SF: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	0.10	0.7
WNMG 060408E-SF:T8415	⬌	0.8	255	0.20	1.0	135	0.18	1.0	230	0.20	1.0	645	0.24	1.0	55	0.14	0.8	45	0.10	0.7
WNMG 060408E-SF: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	0.10	0.7
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	–	–	–
WNMG 080404E-SF: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	0.11	0.3
WNMG 080404E-SF:T7325	●	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
WNMG 080404E-SF: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	0.11	0.3
WNMG 080404E-SF:T8415	●	0.4	240	0.15	1.0	125	0.14	1.0	215	0.15	1.0	600	0.18	1.0	55	0.12	0.8	40	0.10	0.3
WNMG 080404E-SF: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	0.11	0.3
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	–	–	–
WNMG 080408E-SF: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	0.10	0.7
WNMG 080408E-SF:T7325	⬌	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
WNMG 080408E-SF:T7335	⬌	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
WNMG 080408E-SF: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	0.10	0.7
WNMG 080408E-SF:T8415	⬌	0.8	255	0.20	1.0	135	0.18	1.0	230	0.20	1.0	645	0.24	1.0	55	0.14	0.8	45	0.10	0.7
WNMG 080408E-SF: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	0.10	0.7
WNMG 080408E-SF:T9325	⬌	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
WNMG 080408E-SF:T9415	●	0.8	355	0.20	1.0	–	–	–	335	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.13	0.7

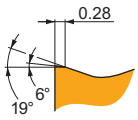
W-M



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

PRAMET

W-MR

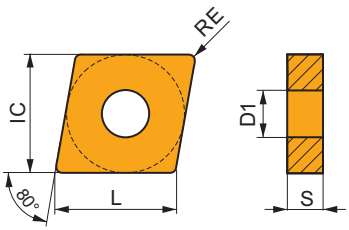


W-MR Spanbrecher hat eine Schleppschneide und ist für die Endbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle und Gusseisen geeignet.

PRAMET

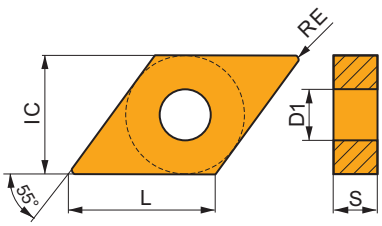
CNMG

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



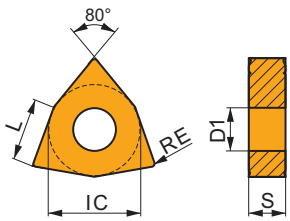
DNMG

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

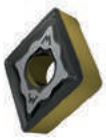
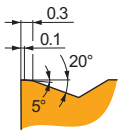
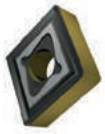
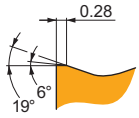
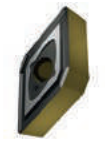
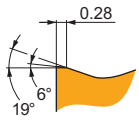
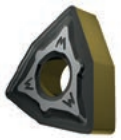
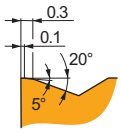
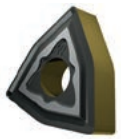
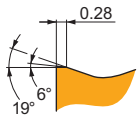


WNMG

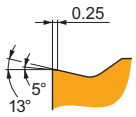
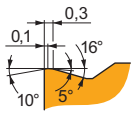
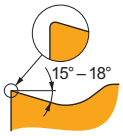
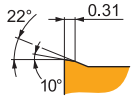
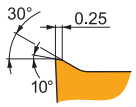
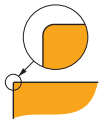
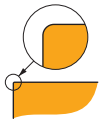
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



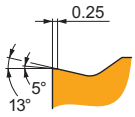
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product		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-M Spanbrecher hat eine Schleppschneide und ist für die Endbearbeitung von Stählen konzipiert. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine positive, moderate Fase. Er ist auch bedingt für Gusseisen geeignet.																				
CNMG 120408W-M:T5315		0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-M:T9315		0.8	200	0.45	1.5	–	–	–	190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-M:T9325		0.8	185	0.45	1.5	–	–	–	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-M:T9415		0.8	245	0.45	1.5	–	–	–	230	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
W-MR Spanbrecher hat eine Schleppschneide und ist für die Endbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle und Gusseisen geeignet.																				
CNMG 120404W-MR:T9415		0.4	240	0.30	1.5	–	–	–	225	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-MR:T5315		0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-MR:T9325		0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-MR:T9415		0.8	245	0.45	1.5	–	–	–	230	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-MR:T5315		1.2	230	0.55	1.5	–	–	–	215	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-MR:T9315		1.2	200	0.55	1.5	–	–	–	190	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-MR:T9325		1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-MR:T9415		1.2	245	0.55	1.5	–	–	–	230	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
W-MR Spanbrecher hat eine Schleppschneide und ist für die Endbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle und Gusseisen geeignet.																				
DNMG 150608W-MR:T9325		0.8	155	0.40	1.5	90	0.36	1.5	145	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608W-MR:T9415		0.8	205	0.40	1.5	–	–	–	190	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612W-MR:T9315		1.2	160	0.50	1.5	–	–	–	150	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612W-MR:T9325		1.2	145	0.50	1.5	85	0.45	1.5	135	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612W-MR:T9415		1.2	200	0.50	1.5	–	–	–	190	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
W-M Spanbrecher hat eine Schleppschneide und ist für die Endbearbeitung von Stählen konzipiert. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine positive, moderate Fase. Er ist auch bedingt für Gusseisen geeignet.																				
WNMG 060408W-M:T9325		0.8	190	0.45	1.2	–	–	–	180	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408W-M:T9415		0.8	255	0.45	1.2	–	–	–	240	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060412W-M:T5315		1.2	235	0.55	1.2	–	–	–	220	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060412W-M:T9415		1.2	250	0.55	1.2	–	–	–	235	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-M:T9325		0.8	185	0.45	1.5	–	–	–	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-M:T9415		0.8	245	0.45	1.5	–	–	–	230	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-M:T9325		1.2	180	0.55	1.5	–	–	–	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
W-MR Spanbrecher hat eine Schleppschneide und ist für die Endbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle und Gusseisen geeignet.																				
WNMG 060408W-MR:T9415		0.8	255	0.45	1.2	–	–	–	240	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404W-MR:T9415		0.4	240	0.30	1.5	–	–	–	225	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-MR:T5315		0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-MR:T9310		0.8	215	0.45	1.5	–	–	–	200	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-MR:T9325		0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-MR:T9415		0.8	245	0.45	1.5	–	–	–	230	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-MR:T5315		1.2	230	0.55	1.5	–	–	–	215	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-MR:T9415		1.2	245	0.55	1.5	–	–	–	230	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

MITTELERE BEARBEITUNG – AUSWAHLHILFE

SM			**SM** spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate positive Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Nichteisenlegierungen und harte Materialien geeignet.
M			**M** Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, moderate Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Werkstoffe geeignet.
SI			**SI** spanbrecher ist scharf und für die mittlere Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen und Superlegierungen geeignet.
NMR			**NMR** Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine positive, breite T-Fase. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.
NM			**NM** spanbrecher ist positiv und für die mittlere Bearbeitung von Stählen, rostfreien Stählen und Superlegierungen ausgelegt. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine positive, moderate Fase aus. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen geeignet.
.NMA			**.NMA** ist eine flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat keinen Spanbrecher. Sie ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.
.NMA ..S			**.NMA..S** ist flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat einen neutralen Spanwinkel und eine negative, moderate Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

SM

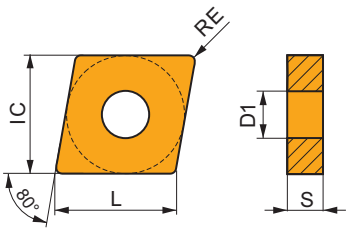


SM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate positive Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Nichteisenlegierungen und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

PRAMET

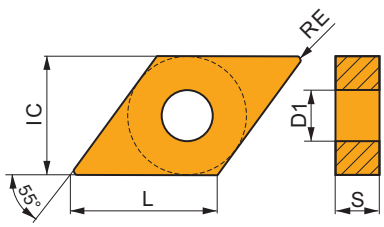
CNMG

	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



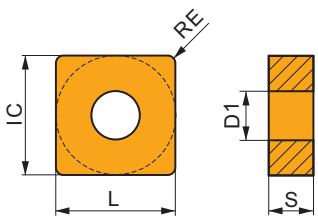
DNMG

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



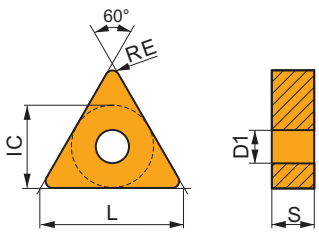
SNMG

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



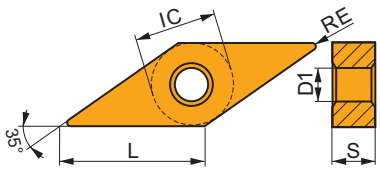
TNMG

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



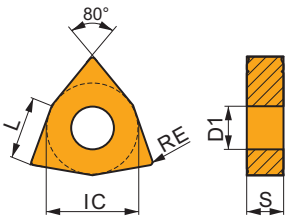
VNMG

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

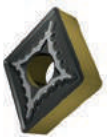


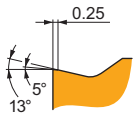
WNMG

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



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



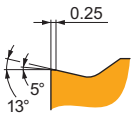


SM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate positive Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Nichteisenlegierungen und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

Product		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)
CNMG 120404E-SM:T6310	●	0.4	155	0.20	2.0	110	0.18	2.0	125	0.20	2.0	465	0.24	2.0	45	0.18	1.6	30	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T7325	●	0.4	180	0.20	2.0	140	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.6	–	–	–
CNMG 120404E-SM:T7335	●	0.4	175	0.20	2.0	135	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.6	–	–	–
CNMG 120404E-SM:T8415	●	0.4	200	0.20	2.0	105	0.18	2.0	185	0.20	2.0	510	0.24	2.0	45	0.18	1.6	35	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T8430	●	0.4	180	0.20	2.0	95	0.18	2.0	145	0.20	2.0	495	0.24	2.0	35	0.18	1.6	30	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T9325	●	0.4	220	0.20	2.0	130	0.18	2.0	205	0.20	2.0	–	–	–	45	0.18	1.6	–	–	–
CNMG 120404E-SM:T9415	●	0.4	280	0.20	2.0	–	–	–	265	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.13	0.3
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	0.13	0.7
CNMG 120408E-SM:T7325	⬌	0.8	200	0.25	2.0	155	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120408E-SM:T7335	⬌	0.8	190	0.25	2.0	145	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120408E-SM:T8415	⬌	0.8	225	0.25	2.0	115	0.23	2.0	205	0.25	2.0	570	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.13	0.7
CNMG 120408E-SM: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	0.13	0.7
CNMG 120408E-SM:T9325	⬌	0.8	235	0.25	2.0	140	0.23	2.0	220	0.25	2.0	–	–	–	50	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120408E-SM:T9415	⬌	0.8	305	0.25	2.0	–	–	–	285	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.13	0.7
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
CNMG 120412E-SM:T7325	⬌	1.2	195	0.30	2.0	150	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.6	–	–	–
CNMG 120412E-SM:T7335	⬌	1.2	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.6	–	–	–
CNMG 120412E-SM:T8415	⬌	1.2	225	0.30	2.0	115	0.27	2.0	205	0.30	2.0	570	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0
CNMG 120412E-SM: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
CNMG 120412E-SM:T9325	⬌	1.2	235	0.30	2.0	140	0.27	2.0	220	0.30	2.0	–	–	–	50	0.24	1.6	–	–	–
CNMG 120412E-SM:T9415	⬌	1.2	300	0.30	2.0	–	–	–	285	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
CNMG 160608E-SM:T7325	⬌	0.8	185	0.26	3.0	140	0.23	3.0	–	–	–	–	–	–	60	0.23	2.4	–	–	–
CNMG 160608E-SM: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	0.13	0.7
CNMG 160608E-SM: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
CNMG 160612E-SM:T7325	⬌	1.2	190	0.30	3.0	145	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	60	0.27	2.4	–	–	–
CNMG 160612E-SM:T7335	⬌	1.2	180	0.30	3.0	140	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	55	0.27	2.4	–	–	–
CNMG 160612E-SM:T8415	⬌	1.2	215	0.30	3.0	110	0.27	3.0	195	0.30	3.0	540	0.36	3.0	45	0.27	2.4	35	0.15	1.0
CNMG 160612E-SM:T9325	⬌	1.2	225	0.30	3.0	135	0.27	3.0	210	0.30	3.0	–	–	–	50	0.27	2.4	–	–	–
CNMG 160612E-SM:T9415	⬌	1.2	290	0.30	3.0	–	–	–	275	0.30	3.0	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
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
CNMG 190612E-SM:T7325	⬌	1.2	185	0.30	4.0	140	0.27	4.0	–	–	–	–	–	–	60	0.27	3.2	–	–	–
CNMG 190612E-SM:T7335	⬌	1.2	175	0.30	4.0	135	0.27	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.27	3.2	–	–	–
CNMG 190612E-SM:T8415	⬌	1.2	210	0.30	4.0	110	0.27	4.0	190	0.30	4.0	525	0.36	4.0	45	0.27	3.2	35	0.15	1.0
CNMG 190612E-SM:T9415	⬌	1.2	280	0.30	4.0	–	–	–	265	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0

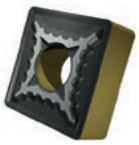
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

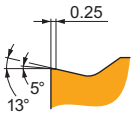
Product		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



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

DNMG 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	0.18	0.6	◩	25	0.14	0.3
DNMG 110404E-SM:T7325	●	0.4	◩	160	0.20	0.8	■	120	0.18	0.8		–	–	–		–	–	–	■	50	0.18	0.6		–	–	–
DNMG 110404E-SM:T8415	●	0.4	■	180	0.20	0.8	■	90	0.18	0.8	■	160	0.20	0.8	◩	450	0.24	0.8	■	40	0.18	0.6	◩	30	0.14	0.3
DNMG 110404E-SM:T8430	●	0.4	■	155	0.20	0.8	■	85	0.18	0.8	◩	130	0.20	0.8	◩	435	0.24	0.8	◩	30	0.18	0.6	◩	25	0.14	0.3
DNMG 110404E-SM:T9325	●	0.4	■	190	0.20	0.8	■	110	0.18	0.8	◩	180	0.20	0.8		–	–	–	◩	40	0.18	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	0.13	0.7
DNMG 110408E-SM:T7325	●	0.8	◩	170	0.25	1.2	■	130	0.23	1.2		–	–	–		–	–	–	■	55	0.20	1.0		–	–	–
DNMG 110408E-SM:T7335	●	0.8	◩	160	0.25	1.2	■	120	0.23	1.2		–	–	–		–	–	–	■	50	0.20	1.0		–	–	–
DNMG 110408E-SM:T8415	●	0.8	■	190	0.25	1.2	■	100	0.23	1.2	■	170	0.25	1.2	◩	480	0.30	1.2	■	40	0.20	1.0	◩	30	0.13	0.7
DNMG 110408E-SM: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	0.13	0.7
DNMG 110408E-SM: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	■	130	0.20	1.7	■	90	0.18	1.7	■	100	0.20	1.7	◩	390	0.24	1.7	■	35	0.18	1.4	◩	25	0.14	0.3
DNMG 150404E-SM:T8415	●	0.4	■	165	0.20	1.7	■	85	0.18	1.7	■	150	0.20	1.7	◩	420	0.24	1.7	■	35	0.18	1.4	◩	25	0.14	0.3
DNMG 150408E-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	0.13	0.7
DNMG 150408E-SM:T8415	●	0.8	■	185	0.25	1.7	■	95	0.23	1.7	■	165	0.25	1.7	◩	465	0.30	1.7	■	40	0.20	1.4	◩	30	0.13	0.7
DNMG 150604E-SM:T6310	●	0.4	■	130	0.20	1.7	■	90	0.18	1.7	■	100	0.20	1.7	◩	390	0.24	1.7	■	35	0.18	1.4	◩	25	0.14	0.3
DNMG 150604E-SM:T7325	●	0.4	◩	145	0.20	1.7	■	110	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	■	45	0.18	1.4		–	–	–
DNMG 150604E-SM:T7335	●	0.4	◩	140	0.20	1.7	■	105	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	■	45	0.18	1.4		–	–	–
DNMG 150604E-SM:T8415	●	0.4	■	165	0.20	1.7	■	85	0.18	1.7	■	150	0.20	1.7	◩	420	0.24	1.7	■	35	0.18	1.4	◩	25	0.14	0.3
DNMG 150604E-SM:T8430	●	0.4	■	145	0.20	1.7	■	80	0.18	1.7	◩	120	0.20	1.7	◩	405	0.24	1.7	◩	30	0.18	1.4	◩	25	0.14	0.3
DNMG 150604E-SM:T9325	●	0.4	■	180	0.20	1.7	■	105	0.18	1.7	◩	170	0.20	1.7		–	–	–	◩	40	0.18	1.4		–	–	–
DNMG 150604E-SM:T9415	●	0.4	■	225	0.20	1.7		–	–	–	◩	210	0.20	1.7		–	–	–		–	–	–	◩	45	0.14	0.3
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	0.13	0.7
DNMG 150608E-SM:T7325	●	0.8	◩	160	0.25	1.7	■	120	0.23	1.7		–	–	–		–	–	–	■	50	0.20	1.4		–	–	–
DNMG 150608E-SM:T7335	●	0.8	◩	155	0.25	1.7	■	120	0.23	1.7		–	–	–		–	–	–	■	50	0.20	1.4		–	–	–
DNMG 150608E-SM:T8415	●	0.8	■	185	0.25	1.7	■	95	0.23	1.7	■	165	0.25	1.7	◩	465	0.30	1.7	■	40	0.20	1.4	◩	30	0.13	0.7
DNMG 150608E-SM: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	0.13	0.7
DNMG 150608E-SM:T9325	●	0.8	■	195	0.25	1.7	■	115	0.23	1.7	◩	185	0.25	1.7		–	–	–	◩	40	0.20	1.4		–	–	–
DNMG 150608E-SM:T9415	●	0.8	■	250	0.25	1.7		–	–	–	◩	235	0.25	1.7		–	–	–		–	–	–	◩	50	0.13	0.7
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	0.9
DNMG 150612E-SM:T7325	⬌	1.2	◩	160	0.30	1.7	■	120	0.27	1.7		–	–	–		–	–	–	■	50	0.24	1.4		–	–	–
DNMG 150612E-SM:T8415	⬌	1.2	■	185	0.30	1.7	■	95	0.27	1.7	■	165	0.30	1.7	◩	465	0.36	1.7	■	40	0.24	1.4	◩	30	0.15	0.9
DNMG 150612E-SM: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	0.9
DNMG 150612E-SM:T9415	●	1.2	■	245	0.30	1.7		–	–	–	◩	230	0.30	1.7		–	–	–		–	–	–	◩	45	0.15	0.9

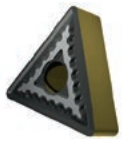
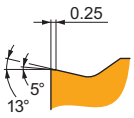
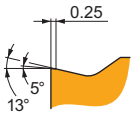




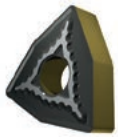
SM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate positive Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Nichteisenlegierungen und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

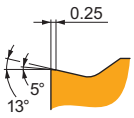
SNMG 120408E-SM:T6310	⬌	0.8	■	185	0.25	1.8	■	130	0.23	1.8	■	145	0.25	1.8	◩	555	0.30	1.8	■	55	0.20	1.4	◩	35	0.13	0.7
SNMG 120408E-SM:T7325	⬌	0.8	◩	210	0.25	1.8	■	160	0.23	1.8		–	–	–		–	–	–	■	65	0.20	1.4		–	–	–
SNMG 120408E-SM:T7335	⬌	0.8	◩	205	0.25	1.8	■	155	0.23	1.8		–	–	–		–	–	–	■	65	0.20	1.4		–	–	–
SNMG 120408E-SM:T8415	⬌	0.8	■	240	0.25	1.8	■	125	0.23	1.8	■	215	0.25	1.8	◩	600	0.30	1.8	■	55	0.20	1.4	◩	40	0.13	0.7
SNMG 120408E-SM: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	0.13	0.7
SNMG 120408E-SM:T9325	⬌	0.8	■	255	0.25	1.8	■	150	0.23	1.8	◩	240	0.25	1.8		–	–	–	◩	55	0.20	1.4		–	–	–
SNMG 120408E-SM:T9415	⬌	0.8	■	325	0.25	1.8		–	–	–	◩	305	0.25	1.8		–	–	–		–	–	–	◩	65	0.13	0.7
SNMG 120412E-SM:T7325	⬌	1.2	◩	210	0.30	1.8	■	160	0.27	1.8		–	–	–		–	–	–	■	65	0.24	1.4		–	–	–
SNMG 120412E-SM:T9415	⬌	1.2	■	325	0.30	1.8		–	–	–	◩	305	0.30	1.8		–	–	–		–	–	–	◩	65	0.15	1.0
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
SNMG 190612E-SM:T7325	⬌	1.2	◩	195	0.30	4.0	■	150	0.27	4.0		–	–	–		–	–	–	■	60	0.27	3.2		–	–	–
SNMG 190612E-SM:T7335	⬌	1.2	◩	185	0.30	4.0	■	140	0.27	4.0		–	–	–		–	–	–	■	60	0.27	3.2		–	–	–
SNMG 190612E-SM:T8415	⬌	1.2	■	220	0.30	4.0	■	115	0.27	4.0	■	200	0.30	4.0	◩	555	0.36	4.0	■	50	0.27	3.2	◩	35	0.15	1.0
SNMG 190612E-SM: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:T7335	⬌	1.6	◩	175	0.40	4.0	■	135	0.36	4.0		–	–	–		–	–	–	■	55	0.32	3.2		–	–	–
SNMG 190616E-SM:T9325	⬌	1.6	■	210	0.40	4.0	■	125	0.36	4.0	◩	195	0.40	4.0		–	–	–	◩	45	0.32	3.2		–	–	–

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

Product		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)
 																				
SM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate positive Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Nichteisenlegierungen und harte Materialien geeignet.																				
TNMG 160404E-SM:T6310	●	0.4	135	0.20	1.7	95	0.18	1.7	105	0.20	1.7	405	0.24	1.7	40	0.18	1.4	25	0.14	0.3
TNMG 160404E-SM:T7325	●	0.4	155	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-SM:T7335	●	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-SM:T8415	●	0.4	170	0.20	1.7	90	0.18	1.7	155	0.20	1.7	435	0.24	1.7	35	0.18	1.4	30	0.14	0.3
TNMG 160404E-SM:T8430	●	0.4	155	0.20	1.7	85	0.18	1.7	130	0.20	1.7	435	0.24	1.7	30	0.18	1.4	25	0.14	0.3
TNMG 160404E-SM:T9325	●	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	–	–	–	40	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-SM:T9415	●	0.4	240	0.20	1.7	–	–	–	225	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.3
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	0.13	0.7
TNMG 160408E-SM:T7325	●	0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-SM:T7335	●	0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-SM:T8415	●	0.8	195	0.25	1.7	100	0.23	1.7	180	0.25	1.7	495	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.13	0.7
TNMG 160408E-SM: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	0.13	0.7
TNMG 160408E-SM:T9325	●	0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-SM:T9415	●	0.8	265	0.25	1.7	–	–	–	250	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.13	0.7
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	0.9
TNMG 160412E-SM:T7325	⬌	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160412E-SM:T7335	⬌	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160412E-SM:T8415	⬌	1.2	195	0.30	1.7	100	0.27	1.7	180	0.30	1.7	495	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	0.9
TNMG 160412E-SM: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	135	0.20	1.7	95	0.18	1.7	105	0.20	1.7	405	0.24	1.7	40	0.18	1.4	25	0.14	0.3
TNMG 220404E-SM:T7325	●	0.4	155	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 220404E-SM:T8415	●	0.4	170	0.20	1.7	90	0.18	1.7	155	0.20	1.7	435	0.24	1.7	35	0.18	1.4	30	0.14	0.3
TNMG 220404E-SM:T8430	●	0.4	155	0.20	1.7	85	0.18	1.7	130	0.20	1.7	435	0.24	1.7	30	0.18	1.4	25	0.14	0.3
TNMG 220404E-SM:T9325	●	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	–	–	–	40	0.18	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	0.13	0.7
TNMG 220408E-SM:T7325	●	0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-SM:T7335	●	0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-SM:T8415	●	0.8	195	0.25	1.7	100	0.23	1.7	180	0.25	1.7	495	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.13	0.7
TNMG 220408E-SM: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	0.13	0.7
TNMG 220408E-SM:T9325	●	0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-SM:T9415	●	0.8	265	0.25	1.7	–	–	–	250	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.13	0.7
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	0.9
TNMG 220412E-SM:T7325	⬌	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 220412E-SM:T7335	⬌	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 220412E-SM:T8415	⬌	1.2	195	0.30	1.7	100	0.27	1.7	180	0.30	1.7	495	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	0.9
TNMG 220412E-SM:T9325	⬌	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	–	–	–	45	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 220412E-SM:T9415	●	1.2	260	0.30	1.7	–	–	–	245	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.15	0.9
																				
SM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate positive Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Nichteisenlegierungen und harte Materialien geeignet.																				
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	0.13	0.3
VNMG 160404E-SM:T7325	●	0.4	135	0.18	1.2	105	0.16	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.16	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-SM:T8415	●	0.4	155	0.18	1.2	80	0.16	1.2	140	0.18	1.2	390	0.22	1.2	35	0.16	1.0	25	0.13	0.3
VNMG 160404E-SM: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	0.13	0.3
VNMG 160404E-SM:T9325	●	0.4	170	0.18	1.2	100	0.16	1.2	160	0.18	1.2	–	–	–	35	0.16	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-SM:T9415	●	0.4	210	0.18	1.2	–	–	–	195	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.13	0.3
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	0.13	0.7
VNMG 160408E-SM:T7325	●	0.8	145	0.25	1.4	110	0.23	1.4	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-SM:T8415	●	0.8	160	0.25	1.4	85	0.23	1.4	145	0.25	1.4	405	0.30	1.4	35	0.20	1.1	25	0.13	0.7
VNMG 160408E-SM: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	0.13	0.7
VNMG 160408E-SM:T9325	●	0.8	170	0.25	1.4	100	0.23	1.4	160	0.25	1.4	–	–	–	35	0.20	1.1	–	–	–

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

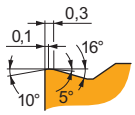




SM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate positive Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Nichteisenlegierungen und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

Product		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)
WNMG 060404E-SM:T7335	●	0.4	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 060404E-SM:T8430	●	0.4	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	510	0.24	1.7	40	0.18	1.4	30	0.13	0.3
WNMG 060404E-SM:T9325	●	0.4	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	–	–	–	50	0.18	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	0.13	0.7
WNMG 060408E-SM:T7325	⬌	0.8	200	0.25	1.7	155	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-SM:T7335	⬌	0.8	195	0.25	1.7	150	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-SM:T8415	⬌	0.8	225	0.25	1.7	115	0.23	1.7	205	0.25	1.7	570	0.30	1.7	50	0.20	1.4	35	0.13	0.7
WNMG 060408E-SM: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	0.13	0.7
WNMG 060408E-SM: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	–	–	–
WNMG 060412E-SM: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
WNMG 060412E-SM:T9325	⬌	1.2	240	0.30	1.7	140	0.27	1.7	225	0.30	1.7	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
WNMG 080404E-SM:T6310	●	0.4	155	0.20	2.0	110	0.18	2.0	125	0.20	2.0	465	0.24	2.0	45	0.18	1.6	30	0.13	0.3
WNMG 080404E-SM:T7325	●	0.4	180	0.20	2.0	140	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.6	–	–	–
WNMG 080404E-SM:T7335	●	0.4	175	0.20	2.0	135	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.6	–	–	–
WNMG 080404E-SM:T8415	●	0.4	200	0.20	2.0	105	0.18	2.0	185	0.20	2.0	510	0.24	2.0	45	0.18	1.6	35	0.13	0.3
WNMG 080404E-SM:T8430	●	0.4	180	0.20	2.0	95	0.18	2.0	145	0.20	2.0	495	0.24	2.0	35	0.18	1.6	30	0.13	0.3
WNMG 080404E-SM:T9325	●	0.4	220	0.20	2.0	130	0.18	2.0	205	0.20	2.0	–	–	–	45	0.18	1.6	–	–	–
WNMG 080404E-SM:T9415	●	0.4	280	0.20	2.0	–	–	–	265	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.13	0.3
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	0.13	0.7
WNMG 080408E-SM:T7325	⬌	0.8	200	0.25	2.0	155	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.6	–	–	–
WNMG 080408E-SM:T7335	⬌	0.8	190	0.25	2.0	145	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.6	–	–	–
WNMG 080408E-SM:T8415	⬌	0.8	225	0.25	2.0	115	0.23	2.0	205	0.25	2.0	570	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.13	0.7
WNMG 080408E-SM: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	0.13	0.7
WNMG 080408E-SM:T9325	⬌	0.8	235	0.25	2.0	140	0.23	2.0	220	0.25	2.0	–	–	–	50	0.20	1.6	–	–	–
WNMG 080408E-SM:T9415	⬌	0.8	305	0.25	2.0	–	–	–	285	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.13	0.7
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
WNMG 080412E-SM:T7325	⬌	1.2	195	0.30	2.0	150	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.6	–	–	–
WNMG 080412E-SM:T7335	⬌	1.2	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.6	–	–	–
WNMG 080412E-SM:T8415	⬌	1.2	225	0.30	2.0	115	0.27	2.0	205	0.30	2.0	570	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0
WNMG 080412E-SM: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
WNMG 080412E-SM:T9325	⬌	1.2	235	0.30	2.0	140	0.27	2.0	220	0.30	2.0	–	–	–	50	0.24	1.6	–	–	–
WNMG 080412E-SM:T9415	⬌	1.2	300	0.30	2.0	–	–	–	285	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0

M

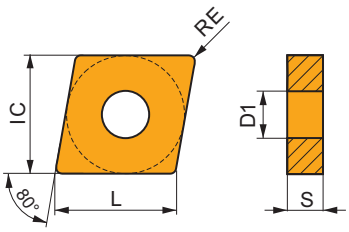


M Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, moderate Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

PRAMET

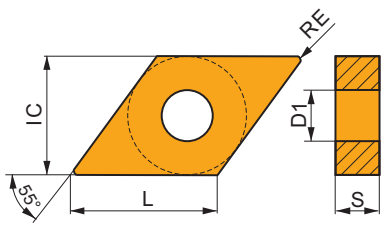
CNMG

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



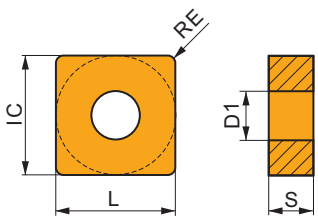
DNMG

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



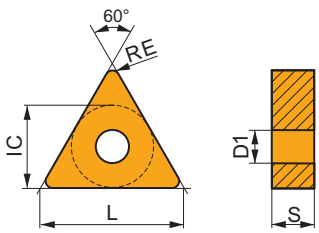
SNMG

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



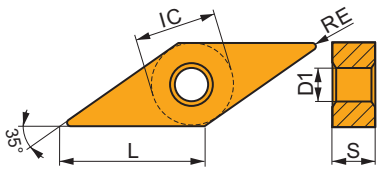
TNMG

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



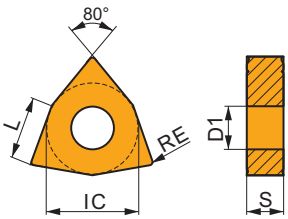
VNMG

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

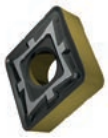


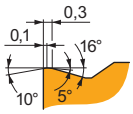
WNMG

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



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

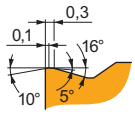




M Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, moderate Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

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)
CNMG 090308E-M:T9325	⇕	0.8	205	0.32	1.8	–	–	–	190	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 090308E-M:T9335	⇕	0.8	180	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 090308E-M:T9415	●	0.8	275	0.32	1.8	–	–	–	260	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.16	0.5
CNMG 120404E-M:T5315	●	0.4	245	0.20	2.1	–	–	–	230	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.13	0.3
CNMG 120404E-M:T9325	●	0.4	210	0.20	2.1	–	–	–	195	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-M:T9335	⇕	0.4	180	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-M:T9415	⇕	0.4	265	0.20	2.1	–	–	–	250	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.13	0.3
CNMG 120408E-M:6640	⇕	0.8	165	0.32	2.1	–	–	–	155	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-M:T5305	⇕	0.8	280	0.32	2.1	–	–	–	265	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.16	0.7
CNMG 120408E-M:T5315	⇕	0.8	250	0.32	2.1	–	–	–	235	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.16	0.7
CNMG 120408E-M:T8430	⇕	0.8	170	0.32	2.1	–	–	–	135	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	25	0.16	0.7
CNMG 120408E-M:T9310	⇕	0.8	245	0.32	2.1	–	–	–	230	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.16	0.7
CNMG 120408E-M:T9315	⇕	0.8	225	0.32	2.1	–	–	–	210	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.16	0.7
CNMG 120408E-M:T9325	⇕	0.8	200	0.32	2.1	–	–	–	190	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-M:T9335	⇕	0.8	180	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-M:T9415	⇕	0.8	270	0.32	2.1	–	–	–	255	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.16	0.7
CNMG 120412E-M:T5305	⇕	1.2	275	0.40	2.1	–	–	–	260	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.0
CNMG 120412E-M:T5315	⇕	1.2	245	0.40	2.1	–	–	–	230	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.0
CNMG 120412E-M:T9315	⇕	1.2	220	0.40	2.1	–	–	–	205	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.0
CNMG 120412E-M:T9325	⇕	1.2	195	0.40	2.1	–	–	–	185	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-M:T9335	⇕	1.2	170	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-M:T9415	⇕	1.2	265	0.40	2.1	–	–	–	250	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.0
CNMG 120416E-M:T9325	⇕	1.6	200	0.40	2.1	–	–	–	190	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416E-M: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	0.16	0.7
CNMG 160608E-M:T9325	⇕	0.8	190	0.32	3.6	–	–	–	180	0.32	3.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160608E-M:T9335	⇕	0.8	170	0.32	3.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160608E-M:T9415	⇕	0.8	255	0.32	3.6	–	–	–	240	0.32	3.6	–	–	–	–	–	–	50	0.16	0.7
CNMG 160612E-M:T9325	⇕	1.2	185	0.40	3.6	–	–	–	175	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-M:T9335	⇕	1.2	160	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-M:T9415	⇕	1.2	250	0.40	3.6	–	–	–	235	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.0
CNMG 160616E-M:T9325	⇕	1.6	190	0.40	3.6	–	–	–	180	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-M:T9335	⇕	1.6	165	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608E-M:6630	⇕	0.8	175	0.32	4.2	–	–	–	165	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608E-M:T9325	⇕	0.8	190	0.32	4.2	–	–	–	180	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608E-M:T9335	⇕	0.8	165	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608E-M:T9415	⇕	0.8	250	0.32	4.2	–	–	–	235	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	50	0.16	0.7
CNMG 190612E-M:6630	⇕	1.2	170	0.40	4.2	–	–	–	160	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-M:6640	⇕	1.2	145	0.40	4.2	–	–	–	135	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-M:T9325	●	1.2	185	0.40	4.2	–	–	–	175	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-M:T9335	●	1.2	160	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-M:T9415	●	1.2	245	0.40	4.2	–	–	–	230	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.0
CNMG 190616E-M:T9325	●	1.6	190	0.40	4.2	–	–	–	180	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-M:T9335	●	1.6	165	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-M:T9415	●	1.6	255	0.40	4.2	–	–	–	240	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.3

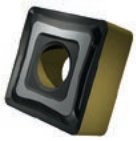
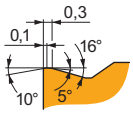
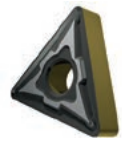
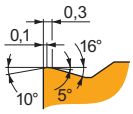
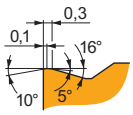
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.



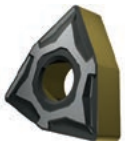
M Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, moderate Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

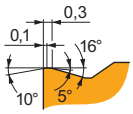
Product		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
DNMG 110404E-M:T5315	●	0.4	210	0.20	1.2	–	–	–	195	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.14	0.3
DNMG 110404E-M:T9325	●	0.4	175	0.20	1.2	–	–	–	165	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110404E-M:T9335	●	0.4	150	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110404E-M:T9415	●	0.4	225	0.20	1.2	–	–	–	210	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.3
DNMG 110408E-M:T5315	●	0.8	215	0.30	1.2	–	–	–	200	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.15	0.7
DNMG 110408E-M:T9325	●	0.8	175	0.30	1.2	–	–	–	165	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-M:T9335	●	0.8	155	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-M:T9415	●	0.8	235	0.30	1.2	–	–	–	220	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.15	0.7
DNMG 110412E-M:T9325	●	1.2	165	0.40	1.2	–	–	–	155	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110412E-M:T9415	⊛	1.2	220	0.40	1.2	–	–	–	205	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.9
DNMG 150404E-M:T5315	●	0.4	200	0.20	1.9	–	–	–	190	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.14	0.3
DNMG 150404E-M:T9325	●	0.4	170	0.20	1.9	–	–	–	160	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150404E-M:T9415	●	0.4	210	0.20	1.9	–	–	–	195	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.14	0.3
DNMG 150408E-M:T5315	●	0.8	205	0.30	1.9	–	–	–	190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	0.7
DNMG 150408E-M:T9315	●	0.8	190	0.30	1.9	–	–	–	180	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	0.7
DNMG 150408E-M:T9325	●	0.8	170	0.30	1.9	–	–	–	160	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150408E-M:T9335	●	0.8	145	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150408E-M:T9415	●	0.8	220	0.30	1.9	–	–	–	205	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	0.7
DNMG 150412E-M:T5315	●	1.2	200	0.40	1.9	–	–	–	190	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.9
DNMG 150412E-M:T9315	●	1.2	175	0.40	1.9	–	–	–	165	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.20	0.9
DNMG 150412E-M:T9325	●	1.2	160	0.40	1.9	–	–	–	150	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150412E-M:T9415	⊛	1.2	210	0.40	1.9	–	–	–	195	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.9
DNMG 150604E-M:T5315	⊛	0.4	200	0.20	1.9	–	–	–	190	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.14	0.3
DNMG 150604E-M:T9325	⊛	0.4	170	0.20	1.9	–	–	–	160	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-M:T9335	⊛	0.4	145	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-M:T9415	⊛	0.4	210	0.20	1.9	–	–	–	195	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.14	0.3
DNMG 150608E-M:T5315	⊛	0.8	205	0.30	1.9	–	–	–	190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	0.7
DNMG 150608E-M:T9310	⊛	0.8	205	0.30	1.9	–	–	–	190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	0.7
DNMG 150608E-M:T9315	⊛	0.8	190	0.30	1.9	–	–	–	180	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	0.7
DNMG 150608E-M:T9325	⊛	0.8	170	0.30	1.9	–	–	–	160	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-M:T9335	⊛	0.8	145	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-M:T9415	⊛	0.8	220	0.30	1.9	–	–	–	205	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	0.7
DNMG 150612E-M:T5315	⊛	1.2	200	0.40	1.9	–	–	–	190	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.9
DNMG 150612E-M:T9310	⊛	1.2	190	0.40	1.9	–	–	–	180	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.20	0.9
DNMG 150612E-M:T9315	⊛	1.2	175	0.40	1.9	–	–	–	165	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.20	0.9
DNMG 150612E-M:T9325	⊛	1.2	160	0.40	1.9	–	–	–	150	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-M:T9335	⊛	1.2	140	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-M:T9415	⊛	1.2	210	0.40	1.9	–	–	–	195	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.9

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)
 	**M** Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, moderate Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Werkstoffe geeignet.																			
SNMG 120408E-M:T5305	⇕	0.8	◪ 290	0.32	2.1	–	–	–	■ 275	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.16	0.7
SNMG 120408E-M:T5315	⇕	0.8	◪ 260	0.32	2.1	–	–	–	■ 245	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.16	0.7
SNMG 120408E-M:T9325	⇕	0.8	■ 210	0.32	2.1	–	–	–	◪ 195	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120408E-M:T9335	●	0.8	■ 185	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120408E-M:T9415	●	0.8	■ 280	0.32	2.1	–	–	–	◪ 265	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.16	0.7
SNMG 120412E-M:T9325	●	1.2	■ 200	0.40	2.1	–	–	–	◪ 190	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-M:T9335	●	1.2	■ 175	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-M:T9415	●	1.2	■ 275	0.40	2.1	–	–	–	◪ 260	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.20	1.0
SNMG 120416E-M:T9325	●	1.6	■ 210	0.40	2.1	–	–	–	◪ 195	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-M:T9325	●	1.2	■ 195	0.40	3.4	–	–	–	◪ 185	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-M:T9335	●	1.2	■ 170	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-M:T9415	⇕	1.2	■ 260	0.40	3.4	–	–	–	◪ 245	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.20	1.0
SNMG 190612E-M:6630	⇕	1.2	■ 175	0.40	4.0	–	–	–	◪ 165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-M:T9325	●	1.2	■ 190	0.40	4.0	–	–	–	◪ 180	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-M:T9335	●	1.2	■ 165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-M:T9415	●	1.2	■ 255	0.40	4.0	–	–	–	◪ 240	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.20	1.0
SNMG 190616E-M:T9325	●	1.6	■ 200	0.40	4.0	–	–	–	◪ 190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-M:T9335	●	1.6	■ 175	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-M:T9415	⇕	1.6	■ 270	0.40	4.0	–	–	–	◪ 255	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.20	1.3
 	**M** Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, moderate Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Werkstoffe geeignet.																			
TNMG 160404E-M:T5315	●	0.4	◪ 215	0.20	1.6	–	–	–	■ 200	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.14	0.3
TNMG 160404E-M:T9325	●	0.4	■ 180	0.20	1.6	–	–	–	◪ 170	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-M:T9335	⇕	0.4	■ 155	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-M:T9415	⇕	0.4	■ 230	0.20	1.6	–	–	–	◪ 215	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.14	0.3
TNMG 160408E-M:T5305	●	0.8	◪ 250	0.30	1.6	–	–	–	■ 235	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	0.7
TNMG 160408E-M:T5315	●	0.8	◪ 225	0.30	1.6	–	–	–	■ 210	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	0.7
TNMG 160408E-M:T9310	●	0.8	■ 220	0.30	1.6	–	–	–	◪ 205	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	0.7
TNMG 160408E-M:T9325	●	0.8	■ 185	0.30	1.6	–	–	–	◪ 175	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-M:T9335	●	0.8	■ 160	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-M:T9415	●	0.8	■ 240	0.30	1.6	–	–	–	◪ 225	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	0.7
TNMG 160412E-M:T5315	●	1.2	◪ 215	0.40	1.6	–	–	–	■ 200	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.20	0.9
TNMG 160412E-M:T9325	●	1.2	■ 170	0.40	1.6	–	–	–	◪ 160	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-M:T9335	●	1.2	■ 145	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-M:T9415	●	1.2	■ 225	0.40	1.6	–	–	–	◪ 210	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.20	0.9
TNMG 220408E-M:T5315	●	0.8	◪ 215	0.30	2.1	–	–	–	■ 200	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	0.7
TNMG 220408E-M:T9325	⇕	0.8	■ 180	0.30	2.1	–	–	–	◪ 170	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-M:T9335	⇕	0.8	■ 155	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-M:T9415	⇕	0.8	■ 230	0.30	2.1	–	–	–	◪ 215	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	0.7
TNMG 220412E-M:T5315	●	1.2	◪ 205	0.40	2.1	–	–	–	■ 190	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.20	0.9
TNMG 220412E-M:T9325	⇕	1.2	■ 165	0.40	2.1	–	–	–	◪ 155	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-M:T9335	●	1.2	■ 140	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-M:T9415	⇕	1.2	■ 225	0.40	2.1	–	–	–	◪ 210	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.20	0.9
	**M** Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, moderate Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Werkstoffe geeignet.																			
VNMG 160404E-M:T5315	⇕	0.4	◪ 180	0.20	1.2	–	–	–	■ 170	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.14	0.3
VNMG 160404E-M:T9325	⇕	0.4	■ 155	0.20	1.2	–	–	–	◪ 145	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160404E-M:T9415	⇕	0.4	■ 195	0.20	1.2	–	–	–	◪ 185	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.14	0.3
VNMG 160408E-M:T5305	⇕	0.8	◪ 205	0.30	1.4	–	–	–	■ 190	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	0.7
VNMG 160408E-M:T5315	⇕	0.8	◪ 185	0.30	1.4	–	–	–	■ 175	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	0.7
VNMG 160408E-M:T9325	⇕	0.8	■ 150	0.30	1.4	–	–	–	◪ 140	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160408E-M:T9335	⇕	0.8	■ 130	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160408E-M:T9415	⇕	0.8	■ 200	0.30	1.4	–	–	–	◪ 190	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	0.7
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.

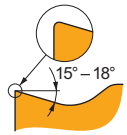




M Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, moderate Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

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)
WNMG 060404E-M:T5315	⚙	0.4	250	0.20	1.8	–	–	–	235	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	50	0.13	0.3
WNMG 060404E-M:T9325	●	0.4	215	0.20	1.8	–	–	–	200	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060404E-M:T9415	●	0.4	270	0.20	1.8	–	–	–	255	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	50	0.13	0.3
WNMG 060408E-M:T5315	⚙	0.8	255	0.32	1.8	–	–	–	240	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	50	0.16	0.7
WNMG 060408E-M:T9325	⚙	0.8	205	0.32	1.8	–	–	–	190	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408E-M:T9335	⚙	0.8	180	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408E-M:T9415	⚙	0.8	275	0.32	1.8	–	–	–	260	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.16	0.7
WNMG 080404E-M:T5315	●	0.4	260	0.20	1.2	–	–	–	245	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.13	0.3
WNMG 080404E-M:T9325	●	0.4	210	0.20	2.1	–	–	–	195	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-M:T9335	●	0.4	180	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-M:T9415	●	0.4	265	0.20	2.1	–	–	–	250	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.13	0.3
WNMG 080408E-M:T5305	●	0.8	280	0.32	2.1	–	–	–	265	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.16	0.7
WNMG 080408E-M:T5315	●	0.8	250	0.32	2.1	–	–	–	235	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.16	0.7
WNMG 080408E-M:T8430	⚙	0.8	170	0.32	2.1	–	–	–	135	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	25	0.16	0.7
WNMG 080408E-M:T9310	●	0.8	245	0.32	2.1	–	–	–	230	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.16	0.7
WNMG 080408E-M:T9315	●	0.8	225	0.32	2.1	–	–	–	210	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.16	0.7
WNMG 080408E-M:T9325	●	0.8	200	0.32	2.1	–	–	–	190	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-M:T9335	⚙	0.8	180	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-M:T9415	⚙	0.8	270	0.32	2.1	–	–	–	255	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.16	0.7
WNMG 080412E-M:T5305	⚙	1.2	275	0.40	2.1	–	–	–	260	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.0
WNMG 080412E-M:T5315	⚙	1.2	245	0.40	2.1	–	–	–	230	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.0
WNMG 080412E-M:T9310	⚙	1.2	235	0.40	2.1	–	–	–	220	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.0
WNMG 080412E-M:T9315	●	1.2	220	0.40	2.1	–	–	–	205	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.0
WNMG 080412E-M:T9325	●	1.2	195	0.40	2.1	–	–	–	185	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-M:T9335	⚙	1.2	170	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-M:T9415	●	1.2	265	0.40	2.1	–	–	–	250	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.0

SI

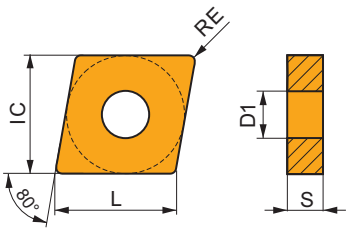


SI spanbrecher ist scharf und für die mittlere Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen und Superlegierungen geeignet.

PRAMET

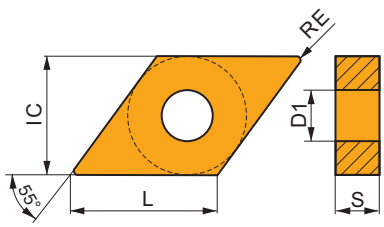
CNMG

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



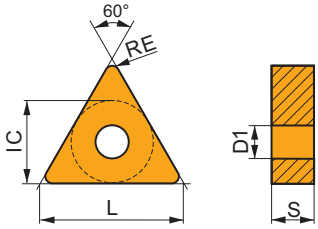
DNMG

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



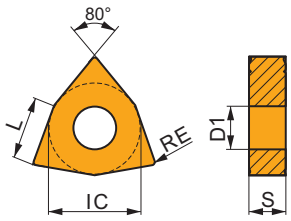
TNMG

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

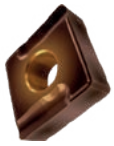
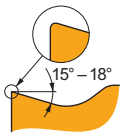
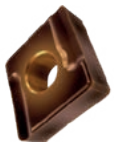
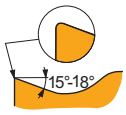
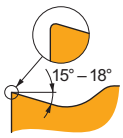


WNMG

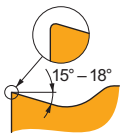
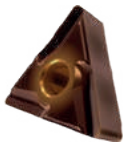
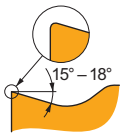
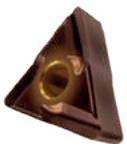
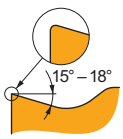
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



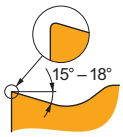
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product		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)
																				
SI spanbrecher ist scharf und für die mittlere Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen und Superlegierungen geeignet.																				
CNMG 120404ER-SI:T7335	●	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120404ER-SI:T8430	●	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120404ER-SI: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	–	–	–
CNMG 120408ER-SI:T7335	⁝	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120408ER-SI:T8430	⁝	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120408ER-SI: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	–	–	–
																				
SI spanbrecher ist scharf und für die mittlere Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen und Superlegierungen geeignet.																				
CNMG 120404EL-SI:T7335	●	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120404EL-SI:T8430	●	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120404EL-SI: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	–	–	–
CNMG 120408EL-SI:T7335	⁝	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120408EL-SI:T8430	⁝	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120408EL-SI: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	–	–	–
																				
SI spanbrecher ist scharf und für die mittlere Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen und Superlegierungen geeignet.																				
DNMG 110404ER-SI:T7325	●	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.18	0.8	–	–	–
DNMG 110404ER-SI:T7335	●	0.4	180	0.20	1.0	140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	55	0.18	0.8	–	–	–
DNMG 110404ER-SI:T8430	●	0.4	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	–	–	–	510	0.24	1.0	40	0.18	0.8	–	–	–
DNMG 110404ER-SI: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	–	–	–
DNMG 110408ER-SI:T8430	●	0.8	180	0.35	1.0	95	0.32	1.0	–	–	–	495	0.42	1.0	35	0.25	0.8	–	–	–
DNMG 110408ER-SI:T9325	●	0.8	210	0.35	1.0	125	0.32	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.25	0.8	–	–	–
DNMG 150404ER-SI:T8430	●	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	–	–	–	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150404ER-SI:T9325	●	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150408ER-SI:T8430	●	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	–	–	–	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150408ER-SI: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	–	–	–
DNMG 150604ER-SI:T7335	●	0.4	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604ER-SI:T8315	●	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	–	–	–	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604ER-SI:T8415	●	0.4	195	0.20	1.5	100	0.18	1.5	–	–	–	495	0.24	1.5	45	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604ER-SI:T8430	●	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	–	–	–	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604ER-SI:T9325	●	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604ER-SI: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	–	–	–
DNMG 150608ER-SI:T7335	●	0.8	170	0.35	1.5	130	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608ER-SI:T8315	●	0.8	165	0.35	1.5	95	0.32	1.5	–	–	–	495	0.42	1.5	40	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608ER-SI:T8415	●	0.8	200	0.35	1.5	105	0.32	1.5	–	–	–	510	0.42	1.5	45	0.24	1.2	–	–	–
DNMG 150608ER-SI:T8430	●	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	–	–	–	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608ER-SI:T9325	●	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608ER-SI:T9335	●	0.8	180	0.35	1.5	105	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.25	1.2	–	–	–

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

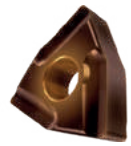
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
SI spanbrecher ist scharf und für die mittlere Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen und Superlegierungen geeignet.																				
DNMG 110404EL-SI:T8430	●	0.4	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	–	–	–	510	0.24	1.0	40	0.18	0.8	–	–	–
DNMG 110404EL-SI:T9325	●	0.4	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	50	0.18	0.8	–	–	–
DNMG 110408EL-SI:T8430	●	0.8	180	0.35	1.0	95	0.32	1.0	–	–	–	495	0.42	1.0	35	0.25	0.8	–	–	–
DNMG 110408EL-SI:T9325	●	0.8	210	0.35	1.0	125	0.32	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.25	0.8	–	–	–
DNMG 150404EL-SI:T8430	●	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	–	–	–	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150404EL-SI: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	–	–	–
DNMG 150408EL-SI:T8430	●	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	–	–	–	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150408EL-SI: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	–	–	–
DNMG 150604EL-SI:T7335	●	0.4	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604EL-SI:T8315	●	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	–	–	–	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604EL-SI:T8430	●	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	–	–	–	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604EL-SI:T9325	●	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604EL-SI: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	–	–	–
DNMG 150608EL-SI:T7335	●	0.8	170	0.35	1.5	130	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608EL-SI:T8315	●	0.8	165	0.35	1.5	95	0.32	1.5	–	–	–	495	0.42	1.5	40	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608EL-SI:T8415	●	0.8	200	0.35	1.5	105	0.32	1.5	–	–	–	510	0.42	1.5	45	0.24	1.2	–	–	–
DNMG 150608EL-SI:T8430	●	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	–	–	–	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608EL-SI:T9325	●	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608EL-SI:T9335	●	0.8	180	0.35	1.5	105	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.25	1.2	–	–	–
																				
SI spanbrecher ist scharf und für die mittlere Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen und Superlegierungen geeignet.																				
TNMG 160404ER-SI:T7325	●	0.4	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	60	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404ER-SI:T7335	●	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404ER-SI:T8315	●	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	–	–	–	525	0.24	1.5	40	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404ER-SI:T8415	●	0.4	210	0.20	1.5	110	0.18	1.5	–	–	–	525	0.24	1.5	45	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404ER-SI:T8430	●	0.4	185	0.20	1.5	100	0.18	1.5	–	–	–	510	0.24	1.5	40	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404ER-SI:T9325	●	0.4	230	0.20	1.5	135	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	50	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404ER-SI: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	–	–	–
TNMG 160408ER-SI:T7335	●	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408ER-SI:T8315	●	0.8	175	0.35	1.5	105	0.32	1.5	–	–	–	525	0.42	1.5	40	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408ER-SI:T8415	●	0.8	215	0.35	1.5	110	0.32	1.5	–	–	–	540	0.42	1.5	45	0.24	1.2	–	–	–
TNMG 160408ER-SI:T8430	●	0.8	180	0.35	1.5	95	0.32	1.5	–	–	–	495	0.42	1.5	35	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408ER-SI:T9325	●	0.8	215	0.35	1.5	125	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408ER-SI:T9335	●	0.8	190	0.35	1.5	110	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.25	1.2	–	–	–
																				
SI spanbrecher ist scharf und für die mittlere Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen und Superlegierungen geeignet.																				
TNMG 160404EL-SI:T7325	●	0.4	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	60	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404EL-SI:T7335	●	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404EL-SI:T8315	●	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	–	–	–	525	0.24	1.5	40	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404EL-SI:T8415	●	0.4	210	0.20	1.5	110	0.18	1.5	–	–	–	525	0.24	1.5	45	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404EL-SI:T8430	●	0.4	185	0.20	1.5	100	0.18	1.5	–	–	–	510	0.24	1.5	40	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404EL-SI:T9325	●	0.4	230	0.20	1.5	135	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	50	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404EL-SI: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	–	–	–
TNMG 160408EL-SI:T7335	●	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408EL-SI:T8315	●	0.8	175	0.35	1.5	105	0.32	1.5	–	–	–	525	0.42	1.5	40	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408EL-SI:T8415	●	0.8	215	0.35	1.5	110	0.32	1.5	–	–	–	540	0.42	1.5	45	0.24	1.2	–	–	–
TNMG 160408EL-SI:T8430	●	0.8	180	0.35	1.5	95	0.32	1.5	–	–	–	495	0.42	1.5	35	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408EL-SI:T9325	●	0.8	215	0.35	1.5	125	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408EL-SI:T9335	●	0.8	190	0.35	1.5	110	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.25	1.2	–	–	–

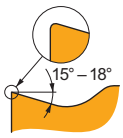
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.



SI spanbrecher ist scharf und für die mittlere Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen und Superlegierungen geeignet.

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)
WNMG 060404ER-SI:T8430	●	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 060404ER-SI: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	–	–	–
WNMG 080404ER-SI:T7335	●	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404ER-SI:T8315	●	0.4	205	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	50	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404ER-SI:T8415	●	0.4	250	0.20	1.7	130	0.18	1.7	–	–	–	630	0.24	1.7	55	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404ER-SI:T8430	●	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404ER-SI: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	–	–	–
WNMG 080408ER-SI:T7335	⬌	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080408ER-SI:T8315	⬌	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080408ER-SI:T8430	⬌	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080408ER-SI: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	–	–	–

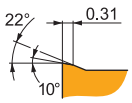




SI spanbrecher ist scharf und für die mittlere Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen und Superlegierungen geeignet.

WNMG 060404EL-SI:T8430	●	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 060404EL-SI: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	–	–	–
WNMG 080404EL-SI:T7335	●	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404EL-SI:T8315	●	0.4	205	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	50	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404EL-SI:T8415	●	0.4	250	0.20	1.7	130	0.18	1.7	–	–	–	630	0.24	1.7	55	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404EL-SI:T8430	●	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404EL-SI:T9325	●	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080408EL-SI:T7325	⬌	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080408EL-SI:T7335	⬌	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080408EL-SI:T8315	⬌	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080408EL-SI:T8430	⬌	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080408EL-SI: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	–	–	–

NMR

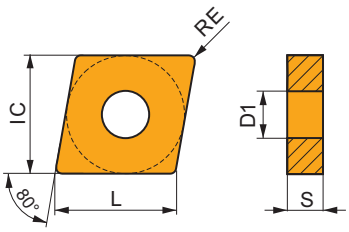


NMR Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine positive, breite T-Fase. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.

PRAMET

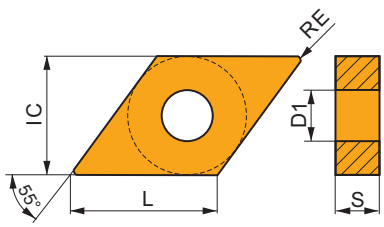
CNMG

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



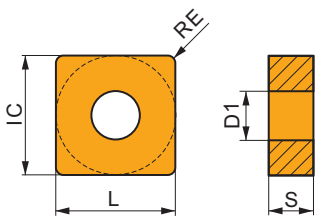
DNMG

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



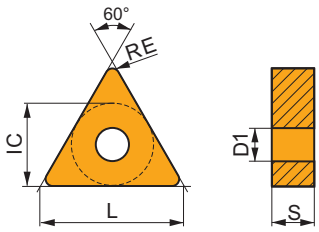
SNMG

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



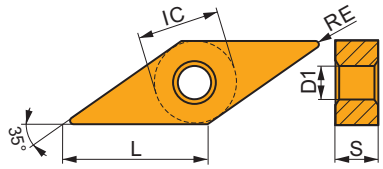
TNMG

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



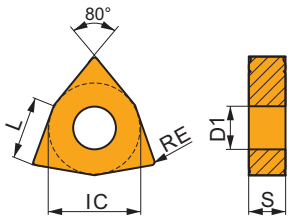
VNMG

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



WNMG

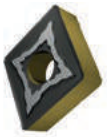
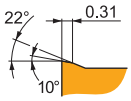
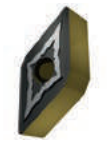
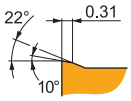
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



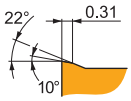
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P 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)
CNMG 090308E-NMR:T7325	⇕	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.3	–	–	–
CNMG 090308E-NMR:T7335	⇕	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.3	–	–	–
CNMG 120404E-NMR:T7325	●	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	2.2	–	–	–
CNMG 120404E-NMR:T7335	●	0.4	155	0.25	2.0	120	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120404E-NMR:T8430	⇕	0.4	150	0.25	2.7	80	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.20	2.2	–	–	–
CNMG 120404E-NMR:T9325	●	0.4	190	0.25	2.0	110	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120404E-NMR:T9415	●	0.4	245	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

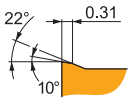
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 	**NMR** Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine positive, breite T-Fase. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.																				
CNMG 120408E-NMR:T6310		0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.25	2.2	–	–	–
CNMG 120408E-NMR:T7325		0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	2.2	–	–	–
CNMG 120408E-NMR:T7335		0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.25	2.2	–	–	–
CNMG 120408E-NMR:T8430		0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.25	2.2	–	–	–
CNMG 120408E-NMR:T9325		0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.25	2.2	–	–	–
CNMG 120408E-NMR:T9415		0.8	255	0.35	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-NMR:T6310		1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.28	2.2	–	–	–
CNMG 120412E-NMR:T7325		1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.2	–	–	–
CNMG 120412E-NMR:T7335		1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.2	–	–	–
CNMG 120412E-NMR:T8430		1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.2	–	–	–
CNMG 120412E-NMR:T9325		1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.28	2.2	–	–	–
CNMG 120412E-NMR:T9415		1.2	255	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416E-NMR:T7325		1.6	170	0.45	2.7	130	0.41	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.32	2.2	–	–	–
CNMG 120416E-NMR:T7335		1.6	160	0.45	2.7	120	0.41	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.32	2.2	–	–	–
CNMG 120416E-NMR:T8430		1.6	155	0.45	2.7	85	0.41	2.7	–	–	–	–	–	–	30	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	–	–	–
CNMG 160608E-NMR:T7335		0.8	150	0.35	4.0	115	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.25	3.2	–	–	–
CNMG 160608E-NMR:T9325		0.8	185	0.35	4.0	110	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.25	3.2	–	–	–
CNMG 160608E-NMR:T9415		0.8	245	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-NMR:T7325		1.2	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 160612E-NMR:T7335		1.2	155	0.40	4.0	120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 160612E-NMR:T8430		1.2	150	0.40	4.0	80	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 160612E-NMR:T9325		1.2	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 160612E-NMR:T9415		1.2	245	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-NMR:T7325		1.6	165	0.45	4.0	125	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 160616E-NMR:T7335		1.6	155	0.45	4.0	120	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 160616E-NMR:T8430		1.6	150	0.45	4.0	80	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 160616E-NMR:T9325		1.6	180	0.45	4.0	105	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 160616E-NMR:T9415		1.6	240	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608E-NMR:T6310		0.8	140	0.35	5.2	100	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	40	0.25	4.2	–	–	–
CNMG 190608E-NMR:T7325		0.8	155	0.35	5.2	120	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	50	0.25	4.2	–	–	–
CNMG 190608E-NMR:T7335		0.8	150	0.35	5.2	115	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	45	0.25	4.2	–	–	–
CNMG 190608E-NMR:T9325		0.8	180	0.35	5.2	105	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	40	0.25	4.2	–	–	–
CNMG 190608E-NMR:T9415		0.8	225	0.35	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-NMR:T6310		1.2	140	0.40	5.2	100	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	40	0.28	4.2	–	–	–
CNMG 190612E-NMR:T7325		1.2	160	0.40	5.2	120	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.2	–	–	–
CNMG 190612E-NMR:T7335		1.2	150	0.40	5.2	115	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	45	0.28	4.2	–	–	–
CNMG 190612E-NMR:T8430		1.2	145	0.40	5.2	80	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	30	0.28	4.2	–	–	–
CNMG 190612E-NMR: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	–	–	–
CNMG 190616E-NMR:T7335		1.6	150	0.45	5.2	115	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	45	0.32	4.2	–	–	–
CNMG 190616E-NMR:T8430		1.6	145	0.45	5.2	80	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	30	0.32	4.2	–	–	–
CNMG 190616E-NMR:T9325		1.6	175	0.45	5.2	105	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	35	0.32	4.2	–	–	–
CNMG 190616E-NMR:T9415		1.6	240	0.45	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 	**NMR** Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine positive, breite T-Fase. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.																				
DNMG 110404E-NMR:T7325		0.4	150	0.20	0.8	115	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.18	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-NMR: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	–	–	–
DNMG 110408E-NMR:T9415		0.8	240	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110412E-NMR:T7325		1.2	155	0.30	1.6	120	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.3	–	–	–
DNMG 110412E-NMR:T9325		1.2	180	0.30	1.6	105	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.3	–	–	–

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



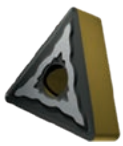
NMR Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine positive, breite T-Fase. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.

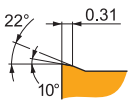
Product	● ⁝ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
DNMG 150404E-NMR:T7325	●	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.5	–	–	–
DNMG 150404E-NMR: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	–	–	–
DNMG 150408E-NMR:T8430	⁝	0.8	135	0.30	1.9	75	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	25	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150408E-NMR:T9325	⁝	0.8	170	0.30	1.9	100	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150408E-NMR:T9415	●	0.8	220	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-NMR:T7325	●	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NMR:T7335	●	0.4	130	0.20	1.9	100	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NMR:T8430	●	0.4	135	0.20	1.9	75	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	25	0.18	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NMR:T9325	●	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.18	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NMR:T9415	●	0.4	210	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-NMR:T6310	⁝	0.8	125	0.30	1.9	90	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NMR:T7325	⁝	0.8	145	0.30	1.9	110	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NMR:T7335	⁝	0.8	140	0.30	1.9	105	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NMR:T8430	⁝	0.8	135	0.30	1.9	75	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	25	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NMR:T9325	⁝	0.8	170	0.30	1.9	100	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NMR:T9415	●	0.8	220	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-NMR:T7325	⁝	1.2	155	0.30	1.9	120	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NMR:T8430	⁝	1.2	145	0.30	1.9	80	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NMR:T9325	⁝	1.2	180	0.30	1.9	105	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NMR:T9415	⁝	1.2	235	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



NMR Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine positive, breite T-Fase. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.

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)
SNMG 120408E-NMR:T7325	⁝	0.8	175	0.35	2.6	135	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	55	0.25	2.1	–	–	–
SNMG 120408E-NMR:T7335	⁝	0.8	165	0.35	2.6	125	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	50	0.25	2.1	–	–	–
SNMG 120408E-NMR:T8430	⁝	0.8	165	0.35	2.6	90	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	35	0.25	2.1	–	–	–
SNMG 120408E-NMR: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	–	–	–
SNMG 120412E-NMR:T7335	⁝	1.2	165	0.40	2.6	125	0.36	2.6	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.1	–	–	–
SNMG 120412E-NMR: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	–	–	–
SNMG 150612E-NMR:T6310	✱	1.2	150	0.40	3.8	105	0.36	3.8	–	–	–	–	–	–	45	0.28	3.0	–	–	–
SNMG 150612E-NMR:T7325	✱	1.2	170	0.40	3.8	130	0.36	3.8	–	–	–	–	–	–	55	0.28	3.0	–	–	–
SNMG 150612E-NMR:T8430	✱	1.2	155	0.40	3.8	85	0.36	3.8	–	–	–	–	–	–	30	0.28	3.0	–	–	–
SNMG 150612E-NMR: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	–	–	–
SNMG 190612E-NMR:T7325	✱	1.2	165	0.40	5.2	125	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.2	–	–	–
SNMG 190612E-NMR:T7335	✱	1.2	155	0.40	5.2	120	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.2	–	–	–
SNMG 190612E-NMR: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	–	–	–
SNMG 190616E-NMR:T7325	✱	1.6	170	0.45	5.2	130	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	55	0.32	4.2	–	–	–
SNMG 190616E-NMR:T7335	✱	1.6	155	0.45	5.2	120	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	50	0.32	4.2	–	–	–
SNMG 190616E-NMR:T8430	✱	1.6	150	0.45	5.2	80	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	30	0.32	4.2	–	–	–
SNMG 190616E-NMR:T9415	⁝	1.6	250	0.45	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

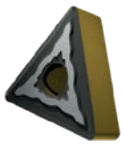


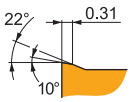


NMR Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine positive, breite T-Fase. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.

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)
TNMG 160404E-NMR:T6310	●	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-NMR:T7325	●	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-NMR:T7335	●	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-NMR:T8430	●	0.4	145	0.20	1.7	80	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-NMR:T9325	●	0.4	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.4	–	–	–

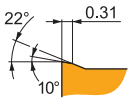
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.





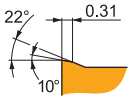
NMR Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine positive, breite T-Fase. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.

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)
TNMG 160408E-NMR:T6310	⁘	0.8	140	0.30	1.7	100	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-NMR:T7325	⁘	0.8	155	0.30	1.7	120	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-NMR:T7335	⁘	0.8	145	0.30	1.7	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-NMR:T8430	⁘	0.8	150	0.30	1.7	80	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-NMR:T9325	⁘	0.8	185	0.30	1.7	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-NMR:T9415	●	0.8	235	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-NMR:T7325	⁘	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160412E-NMR:T8430	⁘	1.2	155	0.30	1.7	85	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160412E-NMR:T9415	⁘	1.2	250	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-NMR:T6310	⁘	0.8	135	0.30	2.1	95	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220408E-NMR:T7325	⁘	0.8	150	0.30	2.1	115	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220408E-NMR:T7335	⁘	0.8	145	0.30	2.1	110	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220408E-NMR:T8430	⁘	0.8	145	0.30	2.1	80	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220408E-NMR: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	–	–	–
TNMG 220412E-NMR:T7325	⁘	1.2	160	0.30	2.1	120	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220412E-NMR:T9325	⁘	1.2	190	0.30	2.1	110	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220412E-NMR:T9415	⁘	1.2	245	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



NMR Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine positive, breite T-Fase. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.

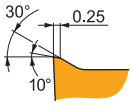
VNMG 160404E-NMR:T7325	●	0.4	125	0.20	1.2	95	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NMR:T9325	●	0.4	155	0.20	1.2	90	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	30	0.18	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-NMR:T7325	●	0.8	130	0.30	1.4	100	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NMR:T8430	⁘	0.8	125	0.30	1.4	65	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	25	0.24	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NMR:T9325	●	0.8	150	0.30	1.4	90	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NMR:T9415	●	0.8	200	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160412E-NMR:T8430	⁘	1.2	130	0.30	1.4	70	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	25	0.24	1.1	–	–	–



NMR Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine positive, breite T-Fase. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.

WNMG 060404E-NMR:T6310	●	0.4	145	0.25	1.6	100	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.3	–	–	–
WNMG 060404E-NMR:T7325	●	0.4	160	0.25	1.6	120	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.3	–	–	–
WNMG 060404E-NMR:T8430	⁘	0.4	165	0.25	1.6	90	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	35	0.20	1.3	–	–	–
WNMG 060404E-NMR:T9325	●	0.4	200	0.25	1.6	120	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.3	–	–	–
WNMG 060408E-NMR:T7325	⁘	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.3	–	–	–
WNMG 060408E-NMR:T7335	⁘	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.3	–	–	–
WNMG 060408E-NMR:T8430	⁘	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 060408E-NMR: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	–	–	–
WNMG 080404E-NMR:T7325	●	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	2.2	–	–	–
WNMG 080404E-NMR:T7335	●	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.20	2.2	–	–	–
WNMG 080404E-NMR:T8430	⁘	0.4	150	0.25	2.7	80	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.20	2.2	–	–	–
WNMG 080404E-NMR:T9415	●	0.4	240	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-NMR:T6310	⁘	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 080408E-NMR:T7325	⁘	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 080408E-NMR:T7335	⁘	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 080408E-NMR:T8430	⁘	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 080408E-NMR:T9325	⁘	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 080408E-NMR:T9415	⁘	0.8	255	0.35	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-NMR:T6310	⁘	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080412E-NMR:T7325	⁘	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080412E-NMR:T7335	⁘	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080412E-NMR:T8430	✱	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080412E-NMR:T9325	⁘	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080412E-NMR:T9415	⁘	1.2	255	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

NM

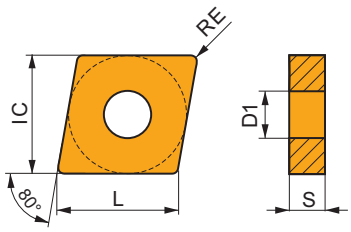


NM spanbrecher ist positiv und für die mittlere Bearbeitung von Stählen, rostfreien Stählen und Superlegierungen ausgelegt. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine positive, moderate Fase aus. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen geeignet.

PRAMET

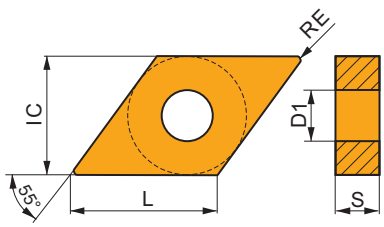
CNMG

	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



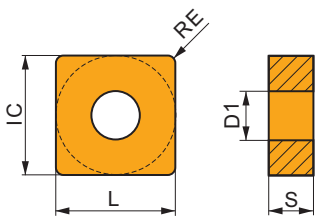
DNMG

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



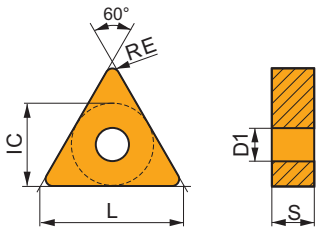
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



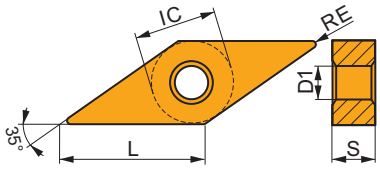
TNMG

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



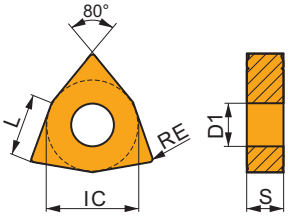
VNMG

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

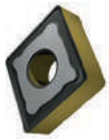
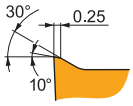
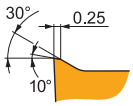


WNMG

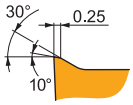
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



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

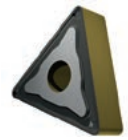
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																				
NM spanbrecher ist positiv und für die mittlere Bearbeitung von Stählen, rostfreien Stählen und Superlegierungen ausgelegt. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine positive, moderate Fase aus. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen geeignet.																				
CNMG 120404E-NM:T7325	●	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-NM:T7335	●	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-NM:T8430	●	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	–	–	–	540	0.24	2.1	40	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-NM:T9325	●	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-NM:T9415	●	0.4	305	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-NM:T7325	⬢	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-NM:T7335	⬢	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-NM:T8315	⬢	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	–	–	–	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-NM:T8415	⬢	0.8	245	0.25	2.1	125	0.23	2.1	–	–	–	615	0.30	2.1	55	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-NM:T8430	⬢	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	–	–	–	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-NM:T9315	⬢	0.8	290	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-NM:T9325	⬢	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-NM:T9415	⬢	0.8	335	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-NM:T7325	⬢	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-NM:T7335	⬢	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-NM:T8430	⬢	1.2	210	0.30	2.1	115	0.27	2.1	–	–	–	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-NM: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	–	–	–
CNMG 160608E-NM:T7335	⬢	0.8	190	0.30	3.6	145	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	60	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 160608E-NM:T8430	⬢	0.8	185	0.30	3.6	100	0.27	3.6	–	–	–	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 160608E-NM:T9325	⬢	0.8	225	0.30	3.6	135	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	50	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 160612E-NM:T7325	⬢	1.2	205	0.30	3.6	155	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	65	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 160612E-NM:T7335	⬢	1.2	200	0.30	3.6	155	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	65	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 160612E-NM:T8315	⬢	1.2	195	0.30	3.6	115	0.27	3.6	–	–	–	585	0.36	3.6	45	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 160612E-NM: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	–	–	–
CNMG 190612E-NM:T7335	⬢	1.2	180	0.35	4.2	140	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.4	–	–	–
CNMG 190612E-NM:T8430	⬢	1.2	180	0.35	4.2	95	0.32	4.2	–	–	–	495	0.42	4.2	35	0.32	3.4	–	–	–
CNMG 190612E-NM:T9325	⬢	1.2	220	0.35	4.2	130	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	45	0.32	3.4	–	–	–
																				
NM spanbrecher ist positiv und für die mittlere Bearbeitung von Stählen, rostfreien Stählen und Superlegierungen ausgelegt. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine positive, moderate Fase aus. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen geeignet.																				
DNMG 110404E-NM:T7325	●	0.4	175	0.20	0.8	135	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	55	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-NM:T7335	●	0.4	165	0.20	0.8	125	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-NM:T8430	●	0.4	175	0.20	0.8	95	0.18	0.8	–	–	–	480	0.24	0.8	35	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-NM:T9325	●	0.4	210	0.20	0.8	125	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NM:T7325	●	0.8	190	0.25	0.8	145	0.23	0.8	–	–	–	–	–	–	60	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NM:T7335	●	0.8	185	0.25	0.8	140	0.23	0.8	–	–	–	–	–	–	60	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NM:T8315	●	0.8	180	0.25	0.8	105	0.23	0.8	–	–	–	540	0.30	0.8	45	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NM:T8415	●	0.8	215	0.25	0.8	110	0.23	0.8	–	–	–	540	0.30	0.8	45	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NM:T8430	⬢	0.8	190	0.25	0.8	105	0.23	0.8	–	–	–	525	0.30	0.8	40	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NM:T9325	●	0.8	230	0.25	0.8	135	0.23	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 150408E-NM:T8430	⬢	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150408E-NM: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	–	–	–
DNMG 150604E-NM:T7335	●	0.4	150	0.20	1.9	115	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NM:T8430	●	0.4	155	0.20	1.9	85	0.18	1.9	–	–	–	435	0.24	1.9	30	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NM: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	–	–	–
DNMG 150608E-NM:T7335	●	0.8	170	0.25	1.9	130	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NM:T8315	●	0.8	165	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	495	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NM:T8430	⬢	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NM:T9325	●	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NM:T9415	●	0.8	275	0.25	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-NM:T7325	⬢	1.2	175	0.30	1.9	135	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NM:T7335	⬢	1.2	170	0.30	1.9	130	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NM:T9325	⬢	1.2	205	0.30	1.9	120	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.5	–	–	–

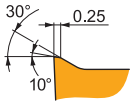
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.



NM spanbrecher ist positiv und für die mittlere Bearbeitung von Stählen, rostfreien Stählen und Superlegierungen ausgelegt. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine positive, moderate Fase aus. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen geeignet.

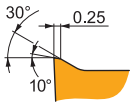
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
SNMG 120408E-NM:T7325	⬌	0.8	225	0.25	2.1	175	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	70	0.20	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-NM:T7335	⬌	0.8	220	0.25	2.1	170	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	70	0.20	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-NM:T8430	⬌	0.8	225	0.25	2.1	120	0.23	2.1	–	–	–	615	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-NM: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	–	–	–
SNMG 120412E-NM:T7335	⬌	1.2	220	0.30	2.1	170	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	70	0.24	1.7	–	–	–
SNMG 120412E-NM:T9325	⬌	1.2	270	0.30	2.1	160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.7	–	–	–





NM spanbrecher ist positiv und für die mittlere Bearbeitung von Stählen, rostfreien Stählen und Superlegierungen ausgelegt. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine positive, moderate Fase aus. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen geeignet.

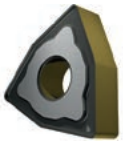
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
TNMG 160404E-NM:T7325	●	0.4	170	0.20	1.9	130	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160404E-NM:T7335	●	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160404E-NM:T8430	●	0.4	170	0.20	1.9	90	0.18	1.9	–	–	–	465	0.24	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160404E-NM: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	–	–	–
TNMG 160408E-NM:T7335	●	0.8	180	0.25	1.9	140	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM:T8315	●	0.8	175	0.25	1.9	105	0.23	1.9	–	–	–	525	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM:T8415	●	0.8	215	0.25	1.9	110	0.23	1.9	–	–	–	540	0.30	1.9	45	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM:T8430	⬌	0.8	185	0.25	1.9	100	0.23	1.9	–	–	–	510	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM:T9325	●	0.8	225	0.25	1.9	135	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM:T9415	●	0.8	290	0.25	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-NM:T7325	●	0.8	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-NM:T7335	●	0.8	185	0.25	1.7	140	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-NM:T8315	●	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	–	–	–	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-NM:T8415	●	0.8	215	0.25	1.7	110	0.23	1.7	–	–	–	540	0.30	1.7	45	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-NM:T8430	⬌	0.8	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	–	–	–	510	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-NM: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	–	–	–
TNMG 220412E-NM:T7335	⬌	1.2	180	0.30	2.1	140	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220412E-NM:T9325	⬌	1.2	215	0.30	2.1	125	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.7	–	–	–

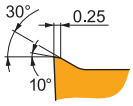


NM spanbrecher ist positiv und für die mittlere Bearbeitung von Stählen, rostfreien Stählen und Superlegierungen ausgelegt. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine positive, moderate Fase aus. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen geeignet.

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)
VNMG 160404E-NM:T7325	●	0.4	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NM:T7335	●	0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NM:T8315	●	0.4	135	0.20	1.2	80	0.18	1.2	–	–	–	405	0.24	1.2	30	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NM:T8415	●	0.4	160	0.20	1.2	85	0.18	1.2	–	–	–	405	0.24	1.2	35	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NM:T8430	●	0.4	145	0.20	1.2	80	0.18	1.2	–	–	–	405	0.24	1.2	30	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NM: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	–	–	–
VNMG 160408E-NM:T7335	●	0.8	155	0.25	1.4	120	0.23	1.4	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NM:T8315	●	0.8	145	0.25	1.4	85	0.23	1.4	–	–	–	435	0.30	1.4	35	0.20	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NM:T8415	●	0.8	180	0.25	1.4	90	0.23	1.4	–	–	–	450	0.30	1.4	40	0.20	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NM:T8430	●	0.8	155	0.25	1.4	85	0.23	1.4	–	–	–	435	0.30	1.4	30	0.20	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NM:T9325	●	0.8	190	0.25	1.4	110	0.23	1.4	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.1	–	–	–

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





NM spanbrecher ist positiv und für die mittlere Bearbeitung von Stählen, rostfreien Stählen und Superlegierungen ausgelegt. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine positive, moderate Fase aus. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen geeignet.

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)
WNMG 060404E-NM:T7325	●	0.4	200	0.20	1.8	155	0.18	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
WNMG 060404E-NM:T7335	●	0.4	195	0.20	1.8	150	0.18	1.8	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
WNMG 060404E-NM:T8430	●	0.4	185	0.25	1.8	100	0.23	1.8	–	–	–	510	0.30	1.8	40	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060404E-NM: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	–	–	–
WNMG 060408E-NM:T7335	⬌	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-NM:T8430	⬌	0.8	220	0.25	1.8	120	0.23	1.8	–	–	–	600	0.30	1.8	45	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-NM: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	–	–	–
WNMG 060412E-NM:T7335	⬌	1.2	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	70	0.24	1.0	–	–	–
WNMG 060412E-NM: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	–	–	–
WNMG 080404E-NM:T7335	●	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
WNMG 080404E-NM:T8430	●	0.4	180	0.25	2.1	95	0.23	2.1	–	–	–	495	0.30	2.1	35	0.20	1.7	–	–	–
WNMG 080404E-NM:T9315	●	0.4	270	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-NM:T9325	●	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
WNMG 080404E-NM:T9415	●	0.4	305	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-NM:T7325	⬌	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
WNMG 080408E-NM:T7335	⬌	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
WNMG 080408E-NM:T8315	⬌	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	–	–	–	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	–	–	–
WNMG 080408E-NM:T8430	⬌	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	–	–	–	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
WNMG 080408E-NM:T9315	⬌	0.8	290	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-NM:T9325	⬌	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.7	–	–	–
WNMG 080408E-NM:T9415	⬌	0.8	335	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-NM:T7325	⬌	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
WNMG 080412E-NM:T7335	⬌	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
WNMG 080412E-NM:T8315	⬌	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	–	–	–	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	–	–	–
WNMG 080412E-NM:T8415	⬌	1.2	245	0.30	2.1	125	0.27	2.1	–	–	–	615	0.36	2.1	55	0.24	1.7	–	–	–
WNMG 080412E-NM:T9325	⬌	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.7	–	–	–

.NMA

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

PRAMET

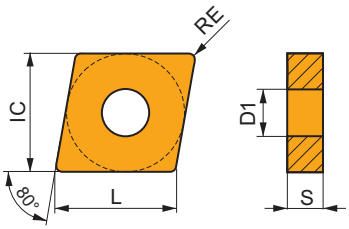
.NMA ..S

.NMA..S ist flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat einen neutralen Spanwinkel und eine negative, moderate Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

PRAMET

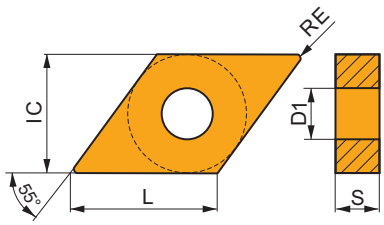
CNMA

	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



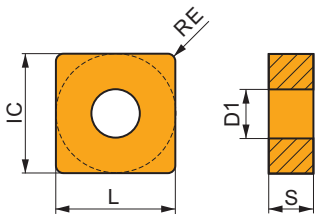
DNMA

	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



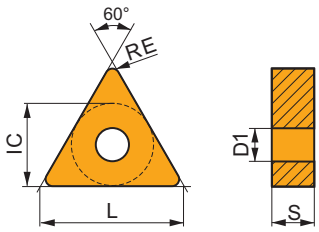
SNMA

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



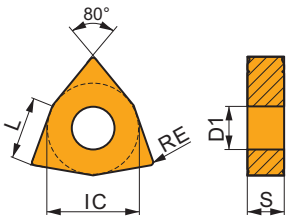
TNMA

	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

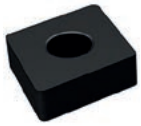


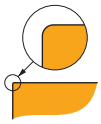
WNMA

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



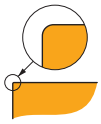
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.





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

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)
CNMA 120404:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	235	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.10	0.3
CNMA 120404:T5315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
CNMA 120408:T5305	●	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.7
CNMA 120408:T5315	⊛	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.7
CNMA 120408:T6310	⊛	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.10	0.7
CNMA 120408:T8415	⊛	0.8	–	–	–	–	–	–	145	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.5
CNMA 120412:T5305	⊛	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 120412:T5315	⊛	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
CNMA 120412:T6310	⊛	1.2	–	–	–	–	–	–	95	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CNMA 120412:T8415	⊛	1.2	–	–	–	–	–	–	135	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.21	0.5
CNMA 120416:T5305	⊛	1.6	–	–	–	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.3
CNMA 120416:T5315	⊛	1.6	–	–	–	–	–	–	170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	1.3
CNMA 160612:T5305	⊛	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 160612:T5315	⊛	1.2	–	–	–	–	–	–	175	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
CNMA 160616:T5315	⊛	1.6	–	–	–	–	–	–	165	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	1.3
CNMA 190612:T5305	⊛	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 190612:T5315	⊛	1.2	–	–	–	–	–	–	170	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
CNMA 190616:T5305	⊛	1.6	–	–	–	–	–	–	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	1.3
CNMA 190616:T5315	⊛	1.6	–	–	–	–	–	–	160	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	30	0.20	1.3



.NMA..S ist flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat einen neutralen Spanwinkel und eine negative, moderate Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

CNMA 120408S:T5305	⊛	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.7
CNMA 120412S:T5305	⊛	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.3
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	0.20	1.3

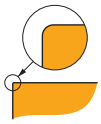
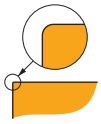
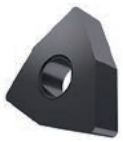
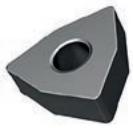
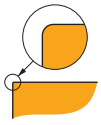
.NMA ist eine flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat keinen Spanbrecher. Sie ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.

DNMA 150408:T5305	●	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.7
DNMA 150408:T5315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	165	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.7
DNMA 150604:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	205	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
DNMA 150604:T5315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	180	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.3
DNMA 150604:T6310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	85	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	20	0.07	0.3
DNMA 150604:T8415	●	0.4	–	–	–	–	–	–	130	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	25	0.07	0.5
DNMA 150608:T5305	●	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.7
DNMA 150608:T5315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	165	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.7
DNMA 150608:T6310	⊛	0.8	–	–	–	–	–	–	85	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.7
DNMA 150608:T8415	⊛	0.8	–	–	–	–	–	–	125	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	20	0.14	0.5
DNMA 150612:T5305	●	1.2	–	–	–	–	–	–	200	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.9
DNMA 150612:T5315	⊛	1.2	–	–	–	–	–	–	175	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.9

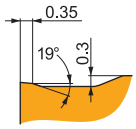
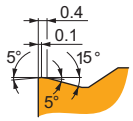
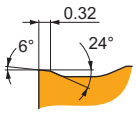
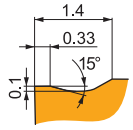
.NMA ist eine flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat keinen Spanbrecher. Sie ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.

SNMA 120408:T5305	⊛	0.8	–	–	–	–	–	–	230	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.7
SNMA 120408:T5315	⊛	0.8	–	–	–	–	–	–	200	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.7
SNMA 120408:T6310	⊛	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.10	0.7
SNMA 120408:T8415	⊛	0.8	–	–	–	–	–	–	150	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.5
SNMA 120412:T5305	⊛	1.2	–	–	–	–	–	–	205	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SNMA 120412: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
SNMA 150612: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
SNMA 190612:T5315	⊛	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0

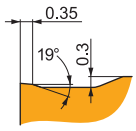
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
	**.NMA** ist eine flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat keinen Spanbrecher. Sie ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.																			
SNMA 190616:T5305	⚙	1.6	–	–	–	–	–	–	190	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.3
SNMA 190616:T5315	⚙	1.6	–	–	–	–	–	–	170	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	1.3
SNMA 250724:T5305	⚙	2.4	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	20	0.30	2.0
SNMA 250724:T5315	⚙	2.4	–	–	–	–	–	–	90	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	15	0.30	2.0
SNMA 250924:T5305	⚙	2.4	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	20	0.30	2.0
SNMA 250924:T5315	⚙	2.4	–	–	–	–	–	–	90	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	15	0.30	2.0
	.NMA..S ist flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat einen neutralen Spanwinkel und eine negative, moderate Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.																			
SNMA 190616S:T5305	⚙	1.6	–	–	–	–	–	–	195	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SNMA 250924S:T5305	⚙	2.4	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	20	0.30	2.0
	**.NMA** ist eine flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat keinen Spanbrecher. Sie ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.																			
TNMA 160404:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	220	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.3
TNMA 160404:T5315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	190	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
TNMA 160408:T5305	●	0.8	–	–	–	–	–	–	205	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.7
TNMA 160408:T5315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	180	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.7
TNMA 160408:T6310	⚙	0.8	–	–	–	–	–	–	90	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.7
TNMA 160408:T8415	⚙	0.8	–	–	–	–	–	–	135	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.5
TNMA 160412:T5305	●	1.2	–	–	–	–	–	–	215	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.9
TNMA 160412:T5315	⚙	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.9
TNMA 220408:T5305	●	0.8	–	–	–	–	–	–	195	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.7
TNMA 220408:T5315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	175	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.7
TNMA 220408:T6310	⚙	0.8	–	–	–	–	–	–	90	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.7
TNMA 220408:T8415	⚙	0.8	–	–	–	–	–	–	130	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.5
TNMA 220412:T5305	●	1.2	–	–	–	–	–	–	205	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.9
TNMA 220412:T5315	⚙	1.2	–	–	–	–	–	–	185	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.9
	.NMA..S ist flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat einen neutralen Spanwinkel und eine negative, moderate Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.																			
TNMA 160408S:T5305	●	0.8	–	–	–	–	–	–	205	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.7
	**.NMA** ist eine flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat keinen Spanbrecher. Sie ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.																			
WNMA 080404:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	235	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.10	0.3
WNMA 080404:T5315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
WNMA 080408:T5305	●	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.7
WNMA 080408:T5315	⚙	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.7
WNMA 080408:T6310	⚙	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.10	0.7
WNMA 080408:T8415	⚙	0.8	–	–	–	–	–	–	145	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.5
WNMA 080412:T5305	⚙	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
WNMA 080412:T5315	⚙	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
WNMA 080412:T6310	⚙	1.2	–	–	–	–	–	–	95	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
WNMA 080412:T8415	⚙	1.2	–	–	–	–	–	–	135	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.21	0.5
 	**.NMA..S** ist flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat einen neutralen Spanwinkel und eine negative, moderate Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.																			
WNMA 080408S:T5305	⚙	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.7

SCHRUPPEN – AUSWAHLHILFE

RM			**RM** spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Superlegierungen geeignet.
R			**R** Spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Fase. Er ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.
NRM			**NRM** Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl beim Schruppen von rostfreiem Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.
KR			**KR** Spanbrecher ist robust und die erste Wahl beim Schruppen von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Materialien geeignet.

RM

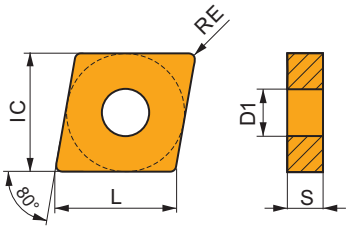


RM spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Superlegierungen geeignet.

PRAMET

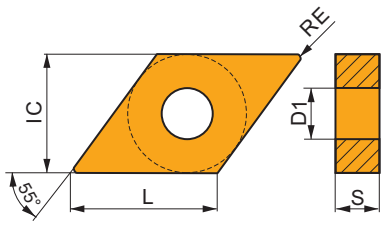
CNMG

	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



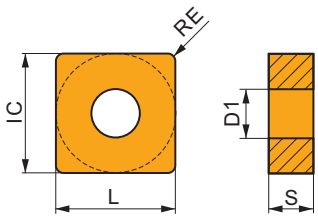
DNMG

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



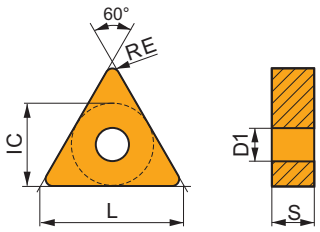
SNMG

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



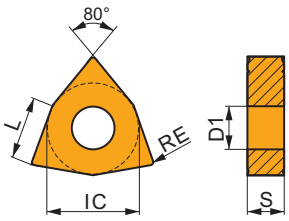
TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35
3309	19.050	7.94	33.00	9.53

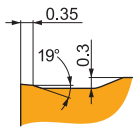


WNMG

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



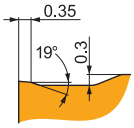
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.



RM spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Superlegierungen geeignet.

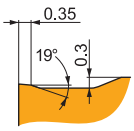
Product		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
CNMG 120408E-RM:T5305	●	0.8	275	0.40	4.0	–	–	–	260	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-RM:T5315	⬢	0.8	250	0.40	4.0	–	–	–	235	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-RM:T6310	⬢	0.8	155	0.40	4.0	110	0.36	4.0	125	0.40	4.0	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 120408E-RM:T7325	⬢	0.8	180	0.40	4.0	140	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 120408E-RM:T7335	⬢	0.8	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 120408E-RM:T8315	⬢	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 120408E-RM:T8415	⬢	0.8	195	0.40	4.0	100	0.36	4.0	180	0.40	4.0	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 120408E-RM:T8430	⬢	0.8	165	0.40	4.0	90	0.36	4.0	135	0.40	4.0	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 120408E-RM:T9310	⬢	0.8	240	0.40	4.0	–	–	–	225	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-RM:T9315	⬢	0.8	220	0.40	4.0	–	–	–	205	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-RM:T9325	⬢	0.8	200	0.40	4.0	120	0.36	4.0	190	0.40	4.0	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 120408E-RM:T9335	⬢	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 120408E-RM:T9415	⬢	0.8	265	0.40	4.0	–	–	–	250	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-RM:T5305	⬢	1.2	280	0.45	4.0	–	–	–	265	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-RM:T5315	⬢	1.2	250	0.45	4.0	–	–	–	235	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-RM:T6310	⬢	1.2	160	0.45	4.0	115	0.41	4.0	125	0.45	4.0	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 120412E-RM:T7325	⬢	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 120412E-RM:T7335	⬢	1.2	170	0.45	4.0	130	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 120412E-RM:T8415	⬢	1.2	200	0.45	4.0	105	0.41	4.0	185	0.45	4.0	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 120412E-RM:T8430	✱	1.2	170	0.45	4.0	90	0.41	4.0	135	0.45	4.0	–	–	–	35	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 120412E-RM:T9310	⬢	1.2	240	0.45	4.0	–	–	–	225	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-RM:T9315	⬢	1.2	220	0.45	4.0	–	–	–	205	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-RM:T9325	⬢	1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 120412E-RM:T9335	⬢	1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 120412E-RM:T9415	⬢	1.2	270	0.45	4.0	–	–	–	255	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416E-RM:T5315	⬢	1.6	255	0.50	4.0	–	–	–	240	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416E-RM:T7335	⬢	1.6	175	0.50	4.0	135	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.35	3.2	–	–	–
CNMG 120416E-RM:T8430	✱	1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	–	–	–	35	0.35	3.2	–	–	–
CNMG 120416E-RM:T9325	⬢	1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	–	–	–	45	0.35	3.2	–	–	–
CNMG 120416E-RM:T9335	⬢	1.6	175	0.50	4.0	105	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	3.2	–	–	–
CNMG 120416E-RM:T9415	⬢	1.6	275	0.50	4.0	–	–	–	260	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160608E-RM:T5305	⬢	0.8	265	0.40	6.0	–	–	–	250	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160608E-RM:T5315	⬢	0.8	240	0.40	6.0	–	–	–	225	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160608E-RM:T8430	⬢	0.8	155	0.40	6.0	85	0.36	6.0	130	0.40	6.0	–	–	–	30	0.28	4.8	–	–	–
CNMG 160608E-RM:T9325	⬢	0.8	190	0.40	6.0	110	0.36	6.0	180	0.40	6.0	–	–	–	40	0.28	4.8	–	–	–
CNMG 160608E-RM:T9335	⬢	0.8	165	0.40	6.0	95	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	4.8	–	–	–
CNMG 160608E-RM:T9415	⬢	0.8	255	0.40	6.0	–	–	–	240	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-RM:T5305	⬢	1.2	270	0.45	6.0	–	–	–	255	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-RM:T6310	⬢	1.2	155	0.45	6.0	110	0.41	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	45	0.32	4.8	–	–	–
CNMG 160612E-RM:T7325	⬢	1.2	170	0.45	6.0	130	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	55	0.32	4.8	–	–	–
CNMG 160612E-RM:T7335	⬢	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	4.8	–	–	–
CNMG 160612E-RM:T8415	⬢	1.2	195	0.45	6.0	100	0.41	6.0	180	0.45	6.0	–	–	–	45	0.32	4.8	–	–	–
CNMG 160612E-RM:T8430	✱	1.2	155	0.45	6.0	85	0.41	6.0	130	0.45	6.0	–	–	–	30	0.32	4.8	–	–	–
CNMG 160612E-RM:T9310	⬢	1.2	230	0.45	6.0	–	–	–	215	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-RM:T9315	⬢	1.2	215	0.45	6.0	–	–	–	200	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-RM:T9325	⬢	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	–	–	–	40	0.32	4.8	–	–	–
CNMG 160612E-RM:T9335	⬢	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.32	4.8	–	–	–
CNMG 160612E-RM:T9415	⬢	1.2	260	0.45	6.0	–	–	–	245	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-RM:T5305	⬢	1.6	270	0.50	6.0	–	–	–	255	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-RM:T5315	⬢	1.6	245	0.50	6.0	–	–	–	230	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-RM:T7325	⬢	1.6	175	0.50	6.0	135	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	55	0.35	4.8	–	–	–
CNMG 160616E-RM:T7335	⬢	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.35	4.8	–	–	–
CNMG 160616E-RM:T9310	⬢	1.6	225	0.50	6.0	–	–	–	210	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-RM:T9315	⬢	1.6	215	0.50	6.0	–	–	–	200	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-RM:T9325	⬢	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	–	–	–	40	0.35	4.8	–	–	–
CNMG 160616E-RM:T9335	⬢	1.6	165	0.50	6.0	95	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	4.8	–	–	–
CNMG 160616E-RM:T9415	⬢	1.6	265	0.50	6.0	–	–	–	250	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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



RM spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Superlegierungen geeignet.

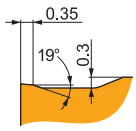
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
CNMG 190608E-RM:T5305	⁂	0.8	260	0.40	7.5	–	–	–	245	0.40	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608E-RM:T5315	⁂	0.8	230	0.40	7.5	–	–	–	215	0.40	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608E-RM:T7335	⁂	0.8	155	0.40	7.5	120	0.36	7.5	–	–	–	–	–	–	50	0.28	6.0	–	–	–
CNMG 190608E-RM:T9325	⁂	0.8	190	0.40	7.5	110	0.36	7.5	180	0.40	7.5	–	–	–	40	0.28	6.0	–	–	–
CNMG 190608E-RM:T9335	⁂	0.8	160	0.40	7.5	95	0.36	7.5	–	–	–	–	–	–	35	0.28	6.0	–	–	–
CNMG 190608E-RM:T9415	⁂	0.8	250	0.40	7.5	–	–	–	235	0.40	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T5305	⁂	1.2	260	0.45	7.5	–	–	–	245	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T5315	⁂	1.2	240	0.45	7.5	–	–	–	225	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T6310	⁂	1.2	155	0.45	7.5	110	0.41	7.5	125	0.45	7.5	–	–	–	45	0.32	6.0	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T7325	⁂	1.2	170	0.45	7.5	130	0.41	7.5	–	–	–	–	–	–	55	0.32	6.0	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T7335	⁂	1.2	160	0.45	7.5	120	0.41	7.5	–	–	–	–	–	–	50	0.32	6.0	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T8415	⁂	1.2	195	0.45	7.5	100	0.41	7.5	180	0.45	7.5	–	–	–	45	0.32	6.0	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T8430	✱	1.2	150	0.45	7.5	80	0.41	7.5	125	0.45	7.5	–	–	–	30	0.32	6.0	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T9325	⁂	1.2	185	0.45	7.5	110	0.41	7.5	175	0.45	7.5	–	–	–	40	0.32	6.0	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T9335	⁂	1.2	165	0.45	7.5	95	0.41	7.5	–	–	–	–	–	–	35	0.32	6.0	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T9415	⁂	1.2	250	0.45	7.5	–	–	–	235	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T5305	⁂	1.6	265	0.50	7.5	–	–	–	250	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T6310	⁂	1.6	155	0.50	7.5	110	0.45	7.5	125	0.50	7.5	–	–	–	45	0.35	6.0	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T7325	⁂	1.6	175	0.50	7.5	135	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	55	0.35	6.0	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T7335	⁂	1.6	160	0.50	7.5	120	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	50	0.35	6.0	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T8415	⁂	1.6	195	0.50	7.5	100	0.45	7.5	180	0.50	7.5	–	–	–	45	0.35	6.0	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T8430	✱	1.6	150	0.50	7.5	80	0.45	7.5	125	0.50	7.5	–	–	–	30	0.35	6.0	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T9315	⁂	1.6	210	0.50	7.5	–	–	–	195	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T9325	⁂	1.6	190	0.50	7.5	110	0.45	7.5	180	0.50	7.5	–	–	–	40	0.35	6.0	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T9335	⁂	1.6	160	0.50	7.5	95	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	35	0.35	6.0	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T9415	⁂	1.6	255	0.50	7.5	–	–	–	240	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 250924E-RM:T7325	✱	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
CNMG 250924E-RM:T7335	✱	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
CNMG 250924E-RM:T9226	⁂	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	85	0.80	12.0	–	–	–	15	0.56	9.6	–	–	–
CNMG 250924E-RM:T9325	⁂	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
CNMG 250924E-RM:T9335	✱	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.56	9.6	–	–	–
CNMG 250924E-RM:T9415	⁂	2.4	125	0.80	12.0	–	–	–	115	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



RM spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Superlegierungen geeignet.

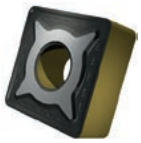
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
DNMG 110408E-RM:T9325	●	0.8	170	0.40	2.0	100	0.36	2.0	160	0.40	2.0	–	–	–	35	0.28	1.6	–	–	–
DNMG 110408E-RM:T9415	●	0.8	230	0.40	2.0	–	–	–	215	0.40	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110412E-RM:T9325	⁂	1.2	205	0.30	2.0	120	0.27	2.0	190	0.30	2.0	–	–	–	45	0.21	1.6	–	–	–
DNMG 110412E-RM:T9415	⁂	1.2	265	0.30	2.0	–	–	–	250	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150408E-RM:T9325	●	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150408E-RM:T9335	⁂	0.8	140	0.40	3.0	80	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150408E-RM:T9415	●	0.8	220	0.40	3.0	–	–	–	205	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150412E-RM:T7325	⁂	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150412E-RM:T9325	⁂	1.2	170	0.40	3.0	100	0.36	3.0	160	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150412E-RM:T9335	⁂	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150412E-RM:T9415	⁂	1.2	230	0.40	3.0	–	–	–	215	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T5305	●	0.8	230	0.40	3.0	–	–	–	215	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T5315	●	0.8	205	0.40	3.0	–	–	–	190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T7325	⁂	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	45	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T7335	⁂	0.8	135	0.40	3.0	105	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T8315	⁂	0.8	135	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T8415	⁂	0.8	160	0.40	3.0	85	0.36	3.0	145	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T8430	⁂	0.8	135	0.40	3.0	75	0.36	3.0	110	0.40	3.0	–	–	–	25	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T9325	⁂	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T9335	⁂	0.8	140	0.40	3.0	80	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T9415	●	0.8	220	0.40	3.0	–	–	–	205	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

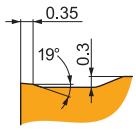
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.



RM spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Superlegierungen geeignet.

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)
DNMG 150612E-RM:T5305	●	1.2	240	0.40	3.0	–	–	–	225	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-RM:T5315	⬌	1.2	215	0.40	3.0	–	–	–	200	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-RM:T7325	⬌	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150612E-RM:T8430	⬌	1.2	140	0.40	3.0	75	0.36	3.0	115	0.40	3.0	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150612E-RM:T9325	⬌	1.2	170	0.40	3.0	100	0.36	3.0	160	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150612E-RM:T9335	⬌	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150612E-RM:T9415	⬌	1.2	230	0.40	3.0	–	–	–	215	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-RM:T5315	⬌	1.6	225	0.40	3.0	–	–	–	210	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-RM:T9325	⬌	1.6	180	0.40	3.0	105	0.36	3.0	170	0.40	3.0	–	–	–	40	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150616E-RM:T9335	⬌	1.6	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150616E-RM:T9415	⬌	1.6	245	0.40	3.0	–	–	–	230	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

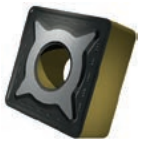


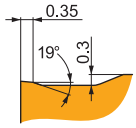


RM spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Superlegierungen geeignet.

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)
SNMG 120408E-RM:T5305	⬌	0.8	290	0.40	4.0	–	–	–	275	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120408E-RM:T6310	⬌	0.8	165	0.40	4.0	115	0.36	4.0	130	0.40	4.0	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
SNMG 120408E-RM:T7325	⬌	0.8	185	0.40	4.0	140	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	60	0.28	3.2	–	–	–
SNMG 120408E-RM:T7335	⬌	0.8	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.28	3.2	–	–	–
SNMG 120408E-RM:T8315	⬌	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
SNMG 120408E-RM:T8415	⬌	0.8	210	0.40	4.0	110	0.36	4.0	190	0.40	4.0	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
SNMG 120408E-RM:T8430	⬌	0.8	175	0.40	4.0	95	0.36	4.0	140	0.40	4.0	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
SNMG 120408E-RM:T9325	⬌	0.8	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
SNMG 120408E-RM:T9335	⬌	0.8	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
SNMG 120408E-RM:T9415	⬌	0.8	280	0.40	4.0	–	–	–	265	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-RM:T6310	⬌	1.2	165	0.45	4.0	115	0.41	4.0	130	0.45	4.0	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–
SNMG 120412E-RM:T7325	⬌	1.2	190	0.45	4.0	145	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	60	0.32	3.2	–	–	–
SNMG 120412E-RM:T7335	⬌	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.2	–	–	–
SNMG 120412E-RM:T8415	⬌	1.2	215	0.45	4.0	110	0.41	4.0	195	0.45	4.0	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–
SNMG 120412E-RM:T9325	⬌	1.2	210	0.45	4.0	125	0.41	4.0	195	0.45	4.0	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–
SNMG 120412E-RM:T9335	⬌	1.2	185	0.45	4.0	110	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.32	3.2	–	–	–
SNMG 120412E-RM:T9415	⬌	1.2	280	0.45	4.0	–	–	–	265	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-RM:T8430	✱	1.6	175	0.50	4.0	95	0.45	4.0	140	0.50	4.0	–	–	–	35	0.35	3.2	–	–	–
SNMG 120416E-RM:T9325	⬌	1.6	215	0.50	4.0	125	0.45	4.0	200	0.50	4.0	–	–	–	45	0.35	3.2	–	–	–
SNMG 120416E-RM:T9335	⬌	1.6	180	0.50	4.0	105	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.35	3.2	–	–	–
SNMG 120416E-RM:T9415	⬌	1.6	290	0.50	4.0	–	–	–	275	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-RM:T6310	⬌	1.2	165	0.45	5.0	115	0.41	5.0	130	0.45	5.0	–	–	–	45	0.32	4.0	–	–	–
SNMG 150612E-RM:T7325	⬌	1.2	185	0.45	5.0	140	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	60	0.32	4.0	–	–	–
SNMG 150612E-RM:T8415	⬌	1.2	215	0.45	5.0	110	0.41	5.0	195	0.45	5.0	–	–	–	45	0.32	4.0	–	–	–
SNMG 150612E-RM:T9325	⬌	1.2	205	0.45	5.0	120	0.41	5.0	190	0.45	5.0	–	–	–	45	0.32	4.0	–	–	–
SNMG 150612E-RM:T9335	⬌	1.2	180	0.45	5.0	105	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	40	0.32	4.0	–	–	–
SNMG 150612E-RM:T9415	⬌	1.2	275	0.45	5.0	–	–	–	260	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150616E-RM:T7335	⬌	1.6	175	0.50	5.0	135	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	55	0.35	4.0	–	–	–
SNMG 150616E-RM:T9325	⬌	1.6	205	0.50	5.0	120	0.45	5.0	190	0.50	5.0	–	–	–	45	0.35	4.0	–	–	–
SNMG 150616E-RM:T9335	⬌	1.6	180	0.50	5.0	105	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	40	0.35	4.0	–	–	–
SNMG 150616E-RM:T9415	⬌	1.6	285	0.50	5.0	–	–	–	270	0.50	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-RM:T5305	⬌	1.2	275	0.45	7.0	–	–	–	260	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-RM:T5315	⬌	1.2	250	0.45	7.0	–	–	–	235	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-RM:T7325	⬌	1.2	180	0.45	7.0	140	0.41	7.0	–	–	–	–	–	–	55	0.32	5.6	–	–	–
SNMG 190612E-RM:T7335	⬌	1.2	165	0.45	7.0	125	0.41	7.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	5.6	–	–	–
SNMG 190612E-RM:T9325	⬌	1.2	195	0.45	7.0	115	0.41	7.0	185	0.45	7.0	–	–	–	40	0.32	5.6	–	–	–
SNMG 190612E-RM:T9335	⬌	1.2	175	0.45	7.0	105	0.41	7.0	–	–	–	–	–	–	35	0.32	5.6	–	–	–
SNMG 190612E-RM:T9415	⬌	1.2	270	0.45	7.0	–	–	–	255	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

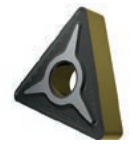
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

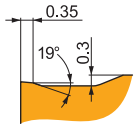




RM spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Superlegierungen geeignet.

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)
SNMG 190616E-RM:T5305		1.6	285	0.50	7.0	–	–	–	270	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-RM:T6310		1.6	160	0.50	7.0	115	0.45	7.0	125	0.50	7.0	–	–	–	45	0.35	5.6	–	–	–
SNMG 190616E-RM:T7335		1.6	170	0.50	7.0	130	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	55	0.35	5.6	–	–	–
SNMG 190616E-RM:T8415		1.6	210	0.50	7.0	110	0.45	7.0	190	0.50	7.0	–	–	–	45	0.35	5.6	–	–	–
SNMG 190616E-RM:T8430		1.6	165	0.50	7.0	90	0.45	7.0	135	0.50	7.0	–	–	–	35	0.35	5.6	–	–	–
SNMG 190616E-RM:T9325		1.6	200	0.50	7.0	120	0.45	7.0	190	0.50	7.0	–	–	–	45	0.35	5.6	–	–	–
SNMG 190616E-RM:T9335		1.6	175	0.50	7.0	105	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	5.6	–	–	–
SNMG 190616E-RM:T9415		1.6	270	0.50	7.0	–	–	–	255	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 250924E-RM:T7325		2.4	110	0.80	12.0	85	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	35	0.56	9.6	–	–	–
SNMG 250924E-RM:T7335		2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
SNMG 250924E-RM:T9226		2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
SNMG 250924E-RM:T9315		2.4	125	0.80	12.0	–	–	–	115	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 250924E-RM:T9325		2.4	110	0.80	12.0	65	0.72	12.0	100	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
SNMG 250924E-RM:T9335		2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
SNMG 250924E-RM:T9415		2.4	130	0.80	12.0	–	–	–	120	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

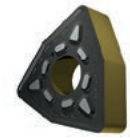


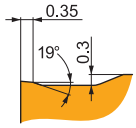


RM spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Superlegierungen geeignet.

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)
TNMG 160408E-RM:T5305		0.8	245	0.40	3.0	–	–	–	230	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-RM:T5315		0.8	215	0.40	3.0	–	–	–	200	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-RM:T7325		0.8	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.4	–	–	–
TNMG 160408E-RM:T7335		0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	45	0.28	2.4	–	–	–
TNMG 160408E-RM:T9325		0.8	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
TNMG 160408E-RM:T9335		0.8	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
TNMG 160408E-RM:T9415		0.8	235	0.40	3.0	–	–	–	220	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-RM:T5305		1.2	255	0.40	3.0	–	–	–	240	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-RM:T7335		1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.4	–	–	–
TNMG 160412E-RM:T8430		1.2	150	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
TNMG 160412E-RM:T9325		1.2	185	0.40	3.0	110	0.36	3.0	175	0.40	3.0	–	–	–	40	0.28	2.4	–	–	–
TNMG 160412E-RM:T9335		1.2	160	0.40	3.0	95	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
TNMG 160412E-RM:T9415		1.2	245	0.40	3.0	–	–	–	230	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-RM:T7325		0.8	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220408E-RM:T9325		0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220408E-RM:T9335		0.8	145	0.40	4.0	85	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220408E-RM:T9415		0.8	225	0.40	4.0	–	–	–	210	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-RM:T5305		1.2	245	0.40	4.0	–	–	–	230	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-RM:T7325		1.2	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220412E-RM:T7335		1.2	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220412E-RM:T9325		1.2	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	170	0.40	4.0	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220412E-RM:T9335		1.2	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220412E-RM:T9415		1.2	235	0.40	4.0	–	–	–	220	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220416E-RM:T7325		1.6	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220416E-RM:T9325		1.6	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	175	0.40	4.0	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220416E-RM:T9335		1.6	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220416E-RM:T9415		1.6	250	0.40	4.0	–	–	–	235	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 270612E-RM:T7325		1.2	110	0.40	6.0	85	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	4.8	–	–	–
TNMG 270612E-RM:T9325		1.2	120	0.40	6.0	70	0.36	6.0	110	0.40	6.0	–	–	–	25	0.28	4.8	–	–	–
TNMG 270616E-RM:T7325		1.6	115	0.40	6.0	85	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	4.8	–	–	–
TNMG 270616E-RM:T9325		1.6	125	0.40	6.0	75	0.36	6.0	115	0.40	6.0	–	–	–	25	0.28	4.8	–	–	–
TNMG 270616E-RM:T9335		1.6	100	0.40	6.0	60	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	20	0.28	4.8	–	–	–
TNMG 270616E-RM:T9415		1.6	140	0.40	6.0	–	–	–	130	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 270624E-RM:T7325		2.4	115	0.50	6.0	85	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	4.8	–	–	–
TNMG 270624E-RM:T9325		2.4	120	0.50	6.0	70	0.45	6.0	110	0.50	6.0	–	–	–	25	0.35	4.8	–	–	–
TNMG 270624E-RM:T9335		2.4	95	0.50	6.0	55	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	20	0.35	4.8	–	–	–
TNMG 270632E-RM:T9335		3.2	90	0.60	6.0	50	0.54	6.0	–	–	–	–	–	–	20	0.42	4.8	–	–	–
TNMG 330924E-RM:T9226		2.4	100	0.50	10.0	60	0.45	10.0	95	0.50	10.0	–	–	–	20	0.35	8.0	–	–	–
TNMG 330924E-RM:T9335		2.4	90	0.50	10.0	50	0.45	10.0	–	–	–	–	–	–	20	0.35	8.0	–	–	–

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

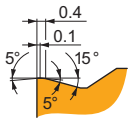




RM spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Superlegierungen geeignet.

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)
WNMG 060412E-RM:T9315		1.2	230	0.45	3.0	–	–	–	215	0.45	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060412E-RM:T9325		1.2	230	0.45	1.2	135	0.41	1.2	215	0.45	1.2	–	–	–	50	0.32	1.0	–	–	–
WNMG 060412E-RM:T9415		1.2	280	0.45	3.0	–	–	–	265	0.45	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-RM:T5305		0.8	275	0.40	4.0	–	–	–	260	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-RM:T5315		0.8	250	0.40	4.0	–	–	–	235	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-RM:T7325		0.8	180	0.40	4.0	140	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.28	3.2	–	–	–
WNMG 080408E-RM:T7335		0.8	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
WNMG 080408E-RM:T8315		0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
WNMG 080408E-RM:T8415		0.8	195	0.40	4.0	100	0.36	4.0	180	0.40	4.0	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
WNMG 080408E-RM:T8430		0.8	165	0.40	4.0	90	0.36	4.0	135	0.40	4.0	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
WNMG 080408E-RM:T9310		0.8	240	0.40	4.0	–	–	–	225	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-RM:T9315		0.8	220	0.40	4.0	–	–	–	205	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-RM:T9325		0.8	200	0.40	4.0	120	0.36	4.0	190	0.40	4.0	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
WNMG 080408E-RM:T9335		0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
WNMG 080408E-RM:T9415		0.8	265	0.40	4.0	–	–	–	250	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-RM:T5305		1.2	280	0.45	4.0	–	–	–	265	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-RM:T5315		1.2	250	0.45	4.0	–	–	–	235	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-RM:T9325		1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–
WNMG 080412E-RM:T9335		1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.32	3.2	–	–	–
WNMG 080412E-RM:T9415		1.2	270	0.45	4.0	–	–	–	255	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080416E-RM:T5305		1.6	280	0.50	4.0	–	–	–	265	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080416E-RM:T5315		1.6	255	0.50	4.0	–	–	–	240	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080416E-RM:T8430		1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	–	–	–	35	0.35	3.2	–	–	–
WNMG 080416E-RM:T9310		1.6	240	0.50	4.0	–	–	–	225	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080416E-RM:T9325		1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	–	–	–	45	0.35	3.2	–	–	–
WNMG 080416E-RM:T9335		1.6	175	0.50	4.0	105	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	3.2	–	–	–
WNMG 080416E-RM:T9415		1.6	275	0.50	4.0	–	–	–	260	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

R

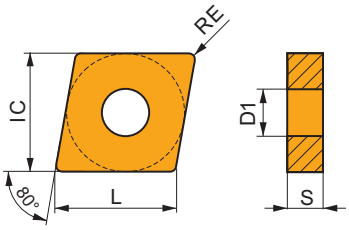


R Spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Fase. Er ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.

PRAMET

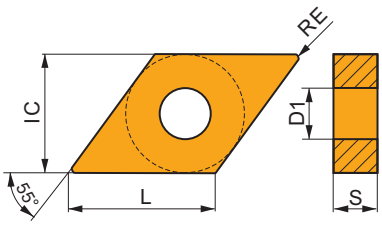
CNMG

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



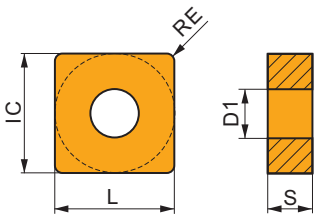
DNMG

	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



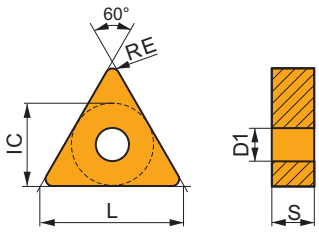
SNMG

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



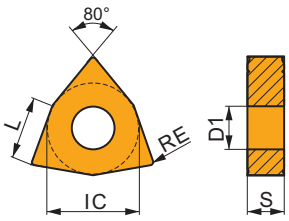
TNMG

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

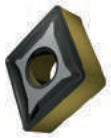
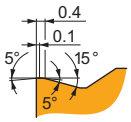
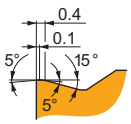
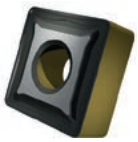
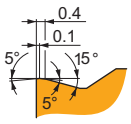


WNMG

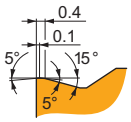
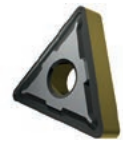
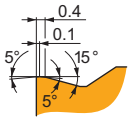
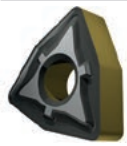
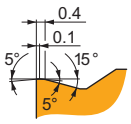
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



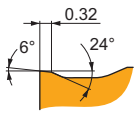
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
 																				
R Spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Fase. Er ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.																				
CNMG 120408E-R:6640		0.8	140	0.40	4.0	–	–	–	130	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-R:T5305		0.8	240	0.40	4.0	–	–	–	225	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.20	0.7
CNMG 120408E-R:T5315		0.8	215	0.40	4.0	–	–	–	200	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.7
CNMG 120408E-R:T9325		0.8	175	0.40	4.0	–	–	–	165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-R:T9335		0.8	150	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-R:T9415		0.8	230	0.40	4.0	–	–	–	215	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.20	0.7
CNMG 120412E-R:T9325		1.2	175	0.45	4.0	–	–	–	165	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-R:T9335		1.2	155	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-R:T9415		1.2	235	0.45	4.0	–	–	–	220	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.23	1.0
CNMG 120416E-R:T5315		1.6	225	0.50	4.0	–	–	–	210	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.3
CNMG 120416E-R: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	0.20	0.7
CNMG 160612E-R:T5315		1.2	215	0.45	5.5	–	–	–	200	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	40	0.23	1.0
CNMG 160612E-R:T7335		1.2	145	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-R:T9315		1.2	190	0.45	5.5	–	–	–	180	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	35	0.23	1.0
CNMG 160612E-R:T9325		1.2	170	0.45	5.5	–	–	–	160	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-R:T9415		1.2	230	0.45	5.5	–	–	–	215	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	45	0.23	1.0
CNMG 190612E-R:6630		1.2	150	0.45	7.0	–	–	–	140	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-R:6640		1.2	135	0.45	7.0	–	–	–	125	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-R:T5315		1.2	210	0.45	7.0	–	–	–	195	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	40	0.23	1.0
CNMG 190612E-R:T9325		1.2	165	0.45	7.0	–	–	–	155	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-R:T9335		1.2	145	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-R:T9415		1.2	225	0.45	7.0	–	–	–	210	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	45	0.23	1.0
CNMG 190616E-R:6630		1.6	150	0.50	7.0	–	–	–	140	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-R:6640		1.6	130	0.50	7.0	–	–	–	120	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-R:T5315		1.6	210	0.50	7.0	–	–	–	195	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	40	0.25	1.3
CNMG 190616E-R:T9315		1.6	180	0.50	7.0	–	–	–	170	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	35	0.25	1.3
CNMG 190616E-R:T9325		1.6	165	0.50	7.0	–	–	–	155	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-R:T9335		1.6	145	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-R:T9415		1.6	225	0.50	7.0	–	–	–	210	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	45	0.23	1.0
																				
R Spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Fase. Er ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.																				
DNMG 150408E-R:T5315		0.8	175	0.40	3.0	–	–	–	165	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	0.7
DNMG 150608E-R:T5305		0.8	200	0.40	3.0	–	–	–	190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.7
DNMG 150608E-R:T5315		0.8	175	0.40	3.0	–	–	–	165	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	0.7
DNMG 150608E-R:T9325		0.8	140	0.40	3.0	–	–	–	130	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-R:T9415		0.8	190	0.40	3.0	–	–	–	180	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	0.7
DNMG 150612E-R:T5315		1.2	185	0.40	3.0	–	–	–	175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	0.9
DNMG 150612E-R:T9325		1.2	150	0.40	3.0	–	–	–	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-R:T9415		1.2	200	0.40	3.0	–	–	–	190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.9
DNMG 150616E-R:T9325		1.6	155	0.40	3.0	–	–	–	145	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
R Spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Fase. Er ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.																				
SNMG 120408E-R:6640		0.8	145	0.40	3.8	–	–	–	135	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120408E-R:T5305		0.8	250	0.40	3.8	–	–	–	235	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	50	0.20	0.7
SNMG 120408E-R:T9325		0.8	180	0.40	3.8	–	–	–	170	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120408E-R:T9335		0.8	155	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-R:T9325		1.2	180	0.45	3.8	–	–	–	170	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-R:T9335		1.2	160	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-R:T9325		1.6	185	0.50	3.8	–	–	–	175	0.50	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-R:T9415		1.6	250	0.50	3.8	–	–	–	235	0.50	3.8	–	–	–	–	–	–	50	0.25	1.3

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)
																				
R Spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Fase. Er ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.																				
SNMG 150612E-R:T5315		1.2	230	0.45	4.5	–	–	–	215	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	45	0.23	1.0
SNMG 150612E-R:T9325		1.2	180	0.45	4.5	–	–	–	170	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-R:T9415		1.2	245	0.45	4.5	–	–	–	230	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	45	0.23	1.0
SNMG 150616E-R:T5315		1.6	230	0.50	4.5	–	–	–	215	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.3
SNMG 150616E-R:T9325		1.6	180	0.50	4.5	–	–	–	170	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-R:6630		1.2	160	0.45	6.0	–	–	–	150	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-R:6640		1.2	140	0.45	6.0	–	–	–	130	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-R:T9325		1.2	175	0.45	6.0	–	–	–	165	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-R:6630		1.6	165	0.50	6.0	–	–	–	155	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-R:T9325		1.6	175	0.50	6.0	–	–	–	165	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-R:T9335		1.6	150	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-R:T9415		1.6	240	0.50	6.0	–	–	–	225	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.3
 																				
R Spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Fase. Er ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.																				
TNMG 160408E-R:T5305		0.8	210	0.40	3.0	–	–	–	195	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.7
TNMG 160408E-R:T5315		0.8	185	0.40	3.0	–	–	–	175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	0.7
TNMG 160408E-R:T9325		0.8	150	0.40	3.0	–	–	–	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-R:T9335		0.8	130	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-R:T9415		0.8	205	0.40	3.0	–	–	–	190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.7
TNMG 160412E-R:T5315		1.2	195	0.40	3.0	–	–	–	185	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	0.9
TNMG 160412E-R:T9325		1.2	160	0.40	3.0	–	–	–	150	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-R:T9335		1.2	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-R:T9415		1.2	215	0.40	3.0	–	–	–	200	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.9
TNMG 220408E-R:T9325		0.8	145	0.40	4.0	–	–	–	135	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-R:T9335		0.8	125	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-R:T9415		0.8	195	0.40	4.0	–	–	–	185	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	0.7
TNMG 220412E-R:T9325		1.2	155	0.40	4.0	–	–	–	145	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-R:T9415		1.2	205	0.40	4.0	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.9
TNMG 220416E-R:T9325		1.6	165	0.40	4.0	–	–	–	155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
R Spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Fase. Er ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.																				
WNMG 080408E-R:T5305		0.8	245	0.40	3.5	–	–	–	230	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.20	0.7
WNMG 080408E-R:T5315		0.8	220	0.40	3.5	–	–	–	205	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.7
WNMG 080408E-R:T9310		0.8	210	0.40	3.5	–	–	–	195	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.7
WNMG 080408E-R:T9325		0.8	175	0.40	3.5	–	–	–	165	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-R:T9335		0.8	155	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-R:T9415		0.8	235	0.40	3.5	–	–	–	220	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.20	0.7
WNMG 080412E-R:T5305		1.2	250	0.45	3.5	–	–	–	235	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	50	0.23	1.0
WNMG 080412E-R:T5315		1.2	225	0.45	3.5	–	–	–	210	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.23	1.0
WNMG 080412E-R:T9310		1.2	215	0.45	3.5	–	–	–	200	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	40	0.23	1.0
WNMG 080412E-R:T9325		1.2	180	0.45	3.5	–	–	–	170	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-R:T9335		1.2	155	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-R:T9415		1.2	240	0.45	3.5	–	–	–	225	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.23	1.0

NRM

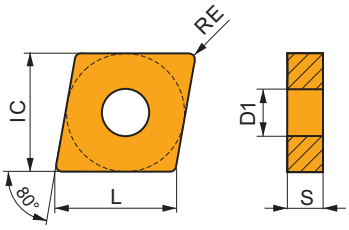


NRM Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl beim Schruppen von rostfreiem Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.

PRAMET

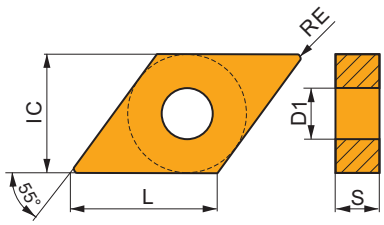
CNMG / CNMM

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



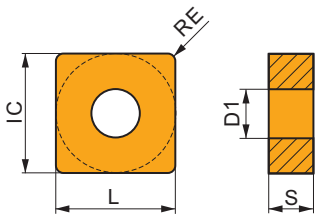
DNMG

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



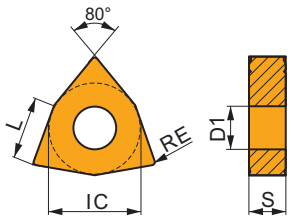
SNMG / SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53

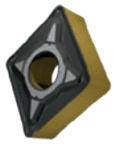


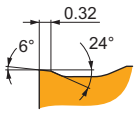
WNMG

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



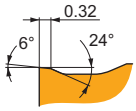
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.





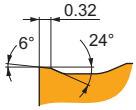
NRM Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl beim Schruppen von rostfreiem Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.

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)
CNMG 120408-NRM:T7325	0.8	160	0.35	4.0	120	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 120408-NRM:T8430	0.8	150	0.35	4.0	80	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.25	3.2	–	–	–
CNMG 120408-NRM:T9415	0.8	245	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	–	–	–
CNMG 120412-NRM:T8430	1.2	150	0.40	4.0	80	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 120412-NRM:T9415	1.2	245	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160608-NRM:T7325	0.8	155	0.35	6.0	120	0.32	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.8	–	–	–
CNMG 160608-NRM:T9415	0.8	235	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	–	–	–
CNMG 160612-NRM:T7335	1.2	150	0.40	6.0	115	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	45	0.32	4.8	–	–	–
CNMG 160612-NRM:T9415	1.2	235	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	–	–	–
CNMG 160616-NRM:T7335	1.6	150	0.45	6.0	115	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	45	0.36	4.8	–	–	–
CNMG 160616-NRM:T8430	1.6	145	0.45	6.0	80	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	4.8	–	–	–
CNMG 160616-NRM:T9415	1.6	240	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612-NRM:T7325	1.2	155	0.40	8.0	120	0.36	8.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	6.4	–	–	–
CNMG 190612-NRM:T8430	1.2	140	0.40	8.0	75	0.36	8.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	6.4	–	–	–
CNMG 190612-NRM:T9415	1.2	230	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	–	–	–
CNMG 190616-NRM:T7335	1.6	145	0.45	8.0	110	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	45	0.36	6.4	–	–	–
CNMG 190616-NRM:T8430	1.6	140	0.45	8.0	75	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	6.4	–	–	–
CNMG 190616-NRM:T9415	1.6	230	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	–	–	–
CNMG 250924-NRM:T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	25	0.49	8.0	–	–	–



NRM Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl beim Schruppen von rostfreiem Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.

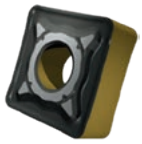
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
CNMM 250924-NRM:T7325	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	8.0	–	–	–
CNMM 250924-NRM:T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	25	0.49	8.0	–	–	–

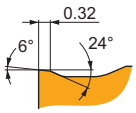


NRM Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl beim Schruppen von rostfreiem Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.

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)
DNMG 150608-NRM:T7335	0.8	130	0.30	3.0	100	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.24	2.4	–	–	–
DNMG 150608-NRM:T9415	0.8	210	0.30	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

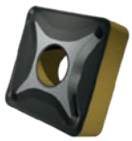
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

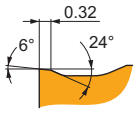




NRM Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl beim Schruppen von rostfreiem Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.

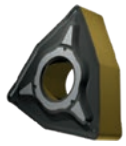
Product		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
SNMG 120408-NRM:T7325		0.8	175	0.35	2.6	135	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.1	–	–	–
SNMG 120412-NRM:T8430		1.2	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
SNMG 120412-NRM:T9415		1.2	265	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	–	–	–
SNMG 150616-NRM:T7325		1.6	170	0.45	5.0	130	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	55	0.36	4.0	–	–	–
SNMG 150616-NRM:T8430		1.6	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	4.0	–	–	–
SNMG 150616-NRM:T9415		1.6	250	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 250924-NRM:T7325		2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	7.2	–	–	–
SNMG 250924-NRM:T9415		2.4	125	0.70	9.0	–	–	–	115	0.70	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

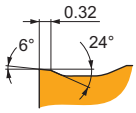




NRM Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl beim Schruppen von rostfreiem Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.

SNMM 250716-NRM:T9415	–	1.6	140	0.45	9.0	–	–	–	130	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724-NRM:T9415		2.4	130	0.65	9.0	–	–	–	120	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	–	–	–
SNMM 250924-NRM:T7335		2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	7.2	–	–	–
SNMM 250924-NRM:T8430		2.4	130	0.70	9.0	70	0.63	9.0	105	0.70	9.0	–	–	–	25	0.49	7.2	–	–	–

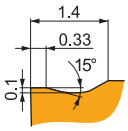




NRM Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl beim Schruppen von rostfreiem Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.

WNMG 080408-NRM:T7325		0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080408-NRM:T7335		0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080408-NRM:T9415		0.8	255	0.35	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412-NRM:T7325		1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080412-NRM:T8430		1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080412-NRM:T9315		1.2	215	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412-NRM:T9415		1.2	255	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

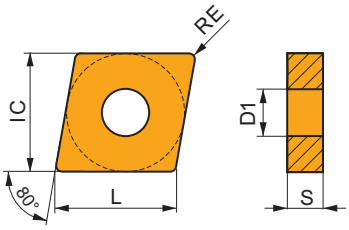
KR



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

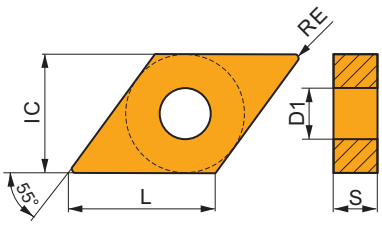
CNMG

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



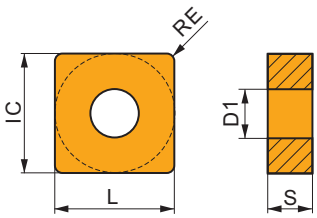
DNMG

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



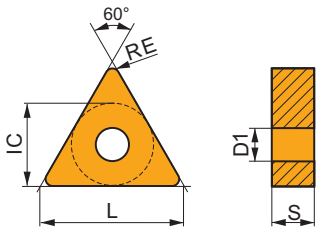
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



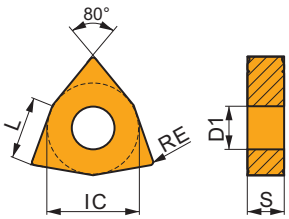
TNMG

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

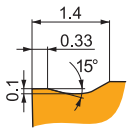
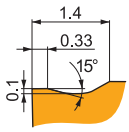
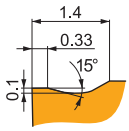
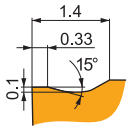
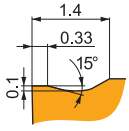


WNMG

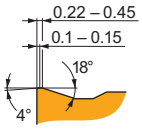
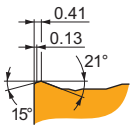
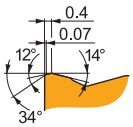
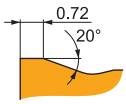
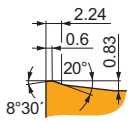
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



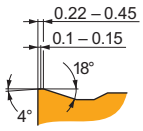
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
																				
KR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl beim Schruppen von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Materialien geeignet.																				
CNMG 120408E-KR:T5305	●	0.8	255	0.35	4.0	–	–	–	240	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.18	0.7
CNMG 120408E-KR:T5315	⬌	0.8	225	0.35	4.0	–	–	–	210	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.18	0.7
CNMG 120412E-KR:T5305	⬌	1.2	255	0.40	4.0	–	–	–	240	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.0
CNMG 120412E-KR:T5315	⬌	1.2	230	0.40	4.0	–	–	–	215	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.0
CNMG 120416E-KR:T5315	⬌	1.6	230	0.45	4.0	–	–	–	215	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.32	0.8
CNMG 160612E-KR:T5315	⬌	1.2	230	0.45	4.5	–	–	–	215	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	45	0.32	0.8
CNMG 160616E-KR:T5315	⬌	1.6	230	0.50	4.5	–	–	–	215	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	45	0.35	0.8
CNMG 190612E-KR:T5315	⬌	1.2	220	0.45	7.0	–	–	–	205	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	40	0.32	0.8
CNMG 190616E-KR:T5315	⬌	1.6	220	0.50	7.0	–	–	–	205	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	40	0.35	0.8
																				
KR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl beim Schruppen von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Materialien geeignet.																				
DNMG 150608E-KR:T5315	●	0.8	195	0.35	3.0	–	–	–	185	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.25	0.8
DNMG 150612E-KR:T5315	●	1.2	195	0.40	3.0	–	–	–	185	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	0.8
																				
KR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl beim Schruppen von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Materialien geeignet.																				
SNMG 120408E-KR:T5305	⬌	0.8	265	0.35	3.8	–	–	–	250	0.35	3.8	–	–	–	–	–	–	50	0.18	0.7
SNMG 120408E-KR:T5315	⬌	0.8	235	0.35	3.8	–	–	–	220	0.35	3.8	–	–	–	–	–	–	45	0.18	0.7
SNMG 120412E-KR:T5315	⬌	1.2	240	0.40	3.8	–	–	–	225	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.0
SNMG 120416E-KR:T5315	⬌	1.6	260	0.45	3.8	–	–	–	245	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	50	0.32	0.8
SNMG 150612E-KR:T5315	⬌	1.2	240	0.45	4.5	–	–	–	225	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	45	0.32	0.8
SNMG 150616E-KR:T5315	⬌	1.6	240	0.50	4.5	–	–	–	225	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	45	0.35	0.8
SNMG 190616E-KR:T5315	⬌	1.6	230	0.50	7.0	–	–	–	215	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	45	0.35	0.8
																				
KR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl beim Schruppen von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Materialien geeignet.																				
TNMG 160408E-KR:T5305	●	0.8	220	0.35	3.0	–	–	–	205	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.18	0.7
TNMG 160408E-KR:T5315	●	0.8	200	0.35	3.0	–	–	–	190	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.18	0.7
TNMG 220408E-KR:T5315	●	0.8	200	0.35	4.0	–	–	–	190	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.25	0.8
TNMG 220412E-KR:T5315	●	1.2	205	0.40	4.0	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.28	0.8
																				
KR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl beim Schruppen von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Materialien geeignet.																				
WNMG 080408E-KR:T5305	●	0.8	255	0.35	3.5	–	–	–	240	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	50	0.18	0.7
WNMG 080408E-KR:T5315	⬌	0.8	230	0.35	3.5	–	–	–	215	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.18	0.7
WNMG 080412E-KR:T5315	⬌	1.2	235	0.40	3.5	–	–	–	220	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.0

SCHWERES SCHRUPPEN – AUSWAHLHILFE

OR		P	**OR** Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breiten Doppelten Fase. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle und Super-Legierungen geeignet.
NR2		P	**NR2** Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und einer negative/negative, extra breite Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für Gusseisen und Superlegierungen geeignet.
HR		P	**HR** Spanbrecher ist robust und für die schwere Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/negative, extra breite Doppel-Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.
HR2		S	**HR2** Spanbrecher ist robust und für die schwere Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine stabile, extra breite Doppel-Fase. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.
923		S	**923** Spanbrecher ist robust und für die schwere Schruppbearbeitung von rostfreiem Stahl ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Doppel-Fase. Er ist auch bedingt für Stähle und Gusseisen geeignet.

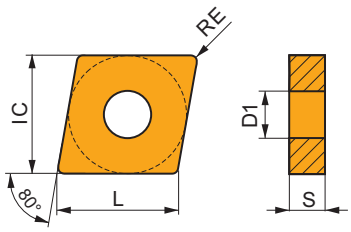
OR



OR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breiten Doppelten Fase. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle und Super-Legierungen geeignet.

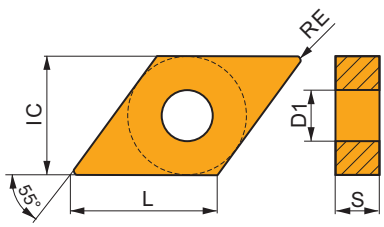
CNMM

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



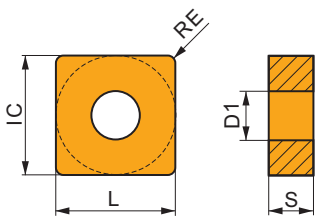
DNMM

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



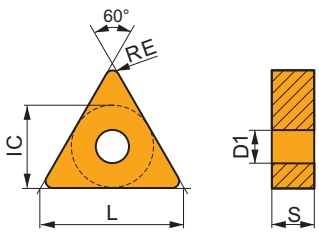
SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



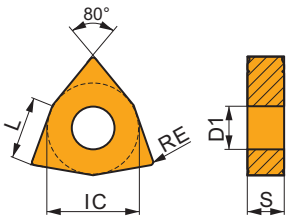
TNMM

	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

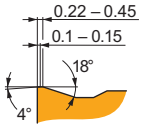
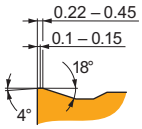


WNMM

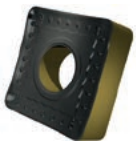
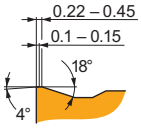
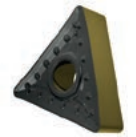
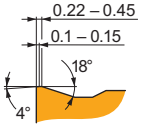
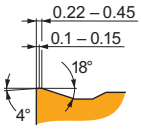
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76
1306	19.050	7.94	13.00	6.35



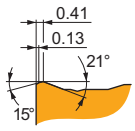
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
																				
OR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breiten Doppelten Fase. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle und Super-Legierungen geeignet.																				
CNMM 120408E-OR:T8430		0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	–	–	–	30	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120408E-OR:T9325		0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	–	–	–	40	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120408E-OR:T9335		0.8	160	0.40	5.0	95	0.36	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120408E-OR:T9415		0.8	250	0.40	5.0	–	–	–	235	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 120412E-OR:T9325		1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	–	–	–	40	0.36	4.0	–	–	–
CNMM 120412E-OR:T9335		1.2	165	0.45	5.0	95	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	4.0	–	–	–
CNMM 120412E-OR:T9415		1.2	250	0.45	5.0	–	–	–	235	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
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	–	–	–
CNMM 160608E-OR:T9325		0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	–	–	–	40	0.32	4.8	–	–	–
CNMM 160608E-OR:T9415		0.8	245	0.40	6.0	–	–	–	230	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
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	–	–	–
CNMM 160612E-OR:T9325		1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–
CNMM 160612E-OR:T9415		1.2	250	0.45	6.0	–	–	–	235	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 160616E-OR:T9325		1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–	–
CNMM 160616E-OR:T9415		1.6	250	0.50	6.0	–	–	–	235	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190612E-OR:T8430		1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	–	–	–	30	0.36	7.2	–	–	–
CNMM 190612E-OR:T9325		1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	–	–	–	35	0.36	7.2	–	–	–
CNMM 190612E-OR:T9335		1.2	150	0.45	9.0	90	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.36	7.2	–	–	–
CNMM 190612E-OR:T9415		1.2	240	0.45	9.0	–	–	–	225	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-OR:6630		1.6	160	0.50	9.0	95	0.45	9.0	150	0.50	9.0	–	–	–	40	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-OR:T8430		1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	–	–	–	30	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-OR:T9325		1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	–	–	–	35	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-OR:T9335		1.6	155	0.50	9.0	90	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-OR:T9415		1.6	240	0.50	9.0	–	–	–	225	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-OR:T9315		2.4	165	0.80	9.0	–	–	–	155	0.80	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-OR:T9325		2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	–	–	–	30	0.56	7.2	–	–	–
CNMM 190624E-OR:T9415		2.4	215	0.80	9.0	–	–	–	200	0.80	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-OR:6630		2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–	–	–
CNMM 250924E-OR:T8430		2.4	75	1.00	12.0	40	0.90	12.0	60	1.00	12.0	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
CNMM 250924E-OR:T9325		2.4	95	1.00	12.0	55	0.90	12.0	90	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–	–	–
CNMM 250924E-OR:T9335		2.4	75	1.00	12.0	45	0.90	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
CNMM 250924E-OR:T9415		2.4	110	1.00	12.0	–	–	–	100	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
OR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breiten Doppelten Fase. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle und Super-Legierungen geeignet.																				
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:T9325		1.2	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	–	–	–	35	0.32	2.4	–	–	–
DNMM 150612E-OR:T9335		1.2	145	0.40	3.0	85	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	2.4	–	–	–
DNMM 150612E-OR:T9415		1.2	220	0.40	3.0	–	–	–	205	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
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	–	–	–

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)
 																				
OR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breiten Doppelten Fase. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle und Super-Legierungen geeignet.																				
SNMM 120408E-OR:T9325		0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	–	–	–	40	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 120408E-OR:T9335		0.8	175	0.40	4.7	105	0.36	4.7	–	–	–	–	–	–	35	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 120408E-OR:T9415		0.8	265	0.40	4.7	–	–	–	250	0.40	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 120412E-OR:T9325		1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	–	–	–	45	0.36	3.8	–	–	–
SNMM 120412E-OR:T9415		1.2	270	0.45	4.7	–	–	–	255	0.45	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
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	190	0.40	6.0	110	0.36	6.0	180	0.40	6.0	–	–	–	40	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	–	–	–
SNMM 150616E-OR:T9325		1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–	–
SNMM 150616E-OR:T9415		1.6	265	0.50	6.0	–	–	–	250	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190612E-OR:T8430		1.2	150	0.45	8.0	80	0.41	8.0	125	0.45	8.0	–	–	–	30	0.36	6.4	–	–	–
SNMM 190612E-OR:T9325		1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	–	–	–	40	0.36	6.4	–	–	–
SNMM 190612E-OR:T9335		1.2	165	0.45	8.0	95	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	6.4	–	–	–
SNMM 190612E-OR:T9415		1.2	250	0.45	8.0	–	–	–	235	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190616E-OR:6630		1.6	175	0.50	8.0	105	0.45	8.0	165	0.50	8.0	–	–	–	40	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-OR:T8345		1.6	125	0.50	8.0	75	0.45	8.0	115	0.50	8.0	–	–	–	30	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-OR:T8430		1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	–	–	–	30	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-OR:T9325		1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	–	–	–	40	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-OR:T9335		1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	35	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-OR:T9415		1.6	260	0.50	8.0	–	–	–	245	0.50	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-OR:T9325		2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	–	–	–	35	0.56	6.4	–	–	–
SNMM 190624E-OR:T9415		2.4	225	0.80	8.0	–	–	–	210	0.80	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
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	–	–	–
SNMM 250716E-OR:T9325		1.6	120	0.55	12.0	70	0.50	12.0	110	0.55	12.0	–	–	–	25	0.50	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-OR:T8345		2.4	55	1.00	12.0	30	0.90	12.0	50	1.00	12.0	–	–	–	10	0.70	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-OR:T8430		2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-OR:T9325		2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-OR:T9335		2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-OR:T9415		2.4	120	1.00	12.0	–	–	–	110	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
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	–	–	–
SNMM 250924E-OR:T9325		2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–	–	–
SNMM 250924E-OR:T9335		2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
SNMM 250924E-OR:T9415		2.4	120	1.00	12.0	–	–	–	110	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
OR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breiten Doppelten Fase. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle und Super-Legierungen geeignet.																				
TNMM 160408E-OR:T9325		0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
TNMM 160408E-OR:T9415		0.8	225	0.40	3.0	–	–	–	210	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 220408E-OR:T9325		0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	–	–	–	35	0.32	3.2	–	–	–
TNMM 220408E-OR: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	–	–	–
TNMM 220412E-OR:T9335		1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	2.4	–	–	–
																				
OR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breiten Doppelten Fase. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle und Super-Legierungen geeignet.																				
WNMM 080408E-OR:T8430		0.8	155	0.40	4.0	85	0.36	4.0	130	0.40	4.0	–	–	–	30	0.28	3.2	–	–	–
WNMM 080408E-OR:T9325		0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
WNMM 080408E-OR: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	–	–	–
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	–	–	–

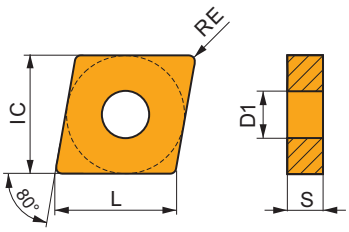
NR2



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

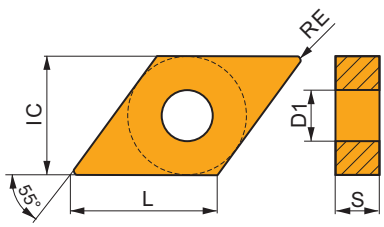
CNMM

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



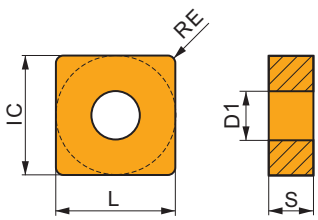
DNMM

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



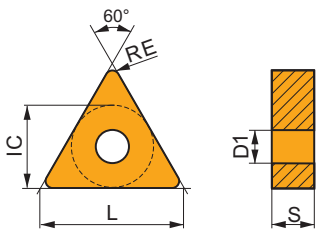
SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



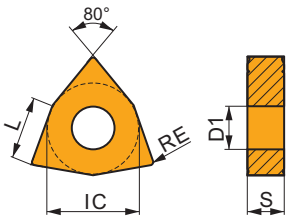
TNMM

	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

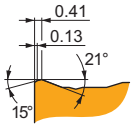


WNMM

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

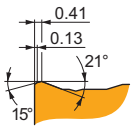


Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.



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

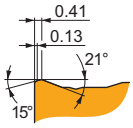
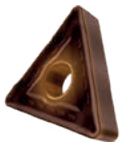
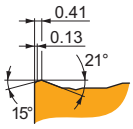
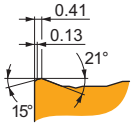
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
CNMM 120408E-NR2:T7325		0.8	165	0.40	5.0	125	0.36	5.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120408E-NR2:T7335		0.8	155	0.40	5.0	120	0.36	5.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120408E-NR2:T8430		0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	–	–	–	30	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120408E-NR2:T9325		0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	–	–	–	40	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120408E-NR2:T9415		0.8	250	0.40	5.0	–	–	–	235	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 120412E-NR2:T7335		1.2	155	0.45	5.0	120	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	4.0	–	–	–
CNMM 120412E-NR2:T8430		1.2	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	125	0.45	5.0	–	–	–	30	0.32	4.0	–	–	–
CNMM 120412E-NR2: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:T8430		0.8	150	0.40	6.0	80	0.36	6.0	125	0.40	6.0	–	–	–	30	0.32	4.8	–	–	–
CNMM 160608E-NR2:T9325		0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	–	–	–	40	0.32	4.8	–	–	–
CNMM 160612E-NR2:T7325		1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	4.8	–	–	–
CNMM 160612E-NR2:T7335		1.2	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	4.8	–	–	–
CNMM 160612E-NR2:T8430		1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	30	0.36	4.8	–	–	–
CNMM 160612E-NR2: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	–	–	–
CNMM 160616E-NR2:T7335		1.6	160	0.50	6.0	120	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	4.8	–	–	–
CNMM 160616E-NR2: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	–	–	–
CNMM 190612E-NR2:T7335		1.2	145	0.45	9.0	110	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	45	0.36	7.2	–	–	–
CNMM 190612E-NR2:T8430		1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	–	–	–	30	0.36	7.2	–	–	–
CNMM 190612E-NR2: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	–	–	–
CNMM 190616E-NR2:T7335		1.6	150	0.50	9.0	115	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	45	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-NR2:T8430		1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	–	–	–	30	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-NR2:T9325		1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	–	–	–	35	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-NR2:T9415		1.6	240	0.50	9.0	–	–	–	225	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-NR2:T7335		2.4	130	0.80	9.0	100	0.72	9.0	–	–	–	–	–	–	40	0.56	7.2	–	–	–
CNMM 190624E-NR2: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:T7335		2.4	95	0.80	12.0	70	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
CNMM 250924E-NR2:T8430		2.4	80	0.80	12.0	45	0.72	12.0	65	0.80	12.0	–	–	–	15	0.56	9.6	–	–	–
CNMM 250924E-NR2:T9325		2.4	100	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
CNMM 250924E-NR2:T9415		2.4	120	0.80	12.0	–	–	–	110	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



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

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	–	–	–

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

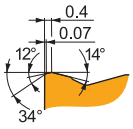
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
SNMM 120408E-NR2:T7325		0.8	175	0.40	4.7	135	0.36	4.7	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 120408E-NR2:T7335		0.8	170	0.40	4.7	130	0.36	4.7	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 120408E-NR2:T8430		0.8	165	0.40	4.7	90	0.36	4.7	135	0.40	4.7	–	–	–	35	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 120408E-NR2: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	–	–	–
SNMM 120412E-NR2:T8430		1.2	165	0.45	4.7	90	0.41	4.7	135	0.45	4.7	–	–	–	35	0.36	3.8	–	–	–
SNMM 120412E-NR2: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:T7335		1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150612E-NR2:T8430		1.2	165	0.45	6.0	90	0.41	6.0	135	0.45	6.0	–	–	–	35	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150612E-NR2: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	–	–	–
SNMM 150616E-NR2: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	–	–	–
SNMM 190612E-NR2: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	–	–	–
SNMM 190616E-NR2:T7335		1.6	160	0.50	8.0	120	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-NR2:T8430		1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	–	–	–	30	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-NR2:T9325		1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	–	–	–	40	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-NR2:T9415		1.6	260	0.50	8.0	–	–	–	245	0.50	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-NR2:T7325		2.4	155	0.80	8.0	120	0.72	8.0	–	–	–	–	–	–	50	0.56	6.4	–	–	–
SNMM 190624E-NR2:T7335		2.4	145	0.80	8.0	110	0.72	8.0	–	–	–	–	–	–	45	0.56	6.4	–	–	–
SNMM 190624E-NR2:T9325		2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	–	–	–	35	0.56	6.4	–	–	–
SNMM 250724E-NR2:T7335		2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-NR2:T8430		2.4	85	0.80	12.0	45	0.72	12.0	70	0.80	12.0	–	–	–	15	0.56	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-NR2:T9226		2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-NR2:T9325		2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-NR2:T9415		2.4	125	0.80	12.0	–	–	–	115	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-NR2:T7325		2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
SNMM 250924E-NR2:T7335		2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
SNMM 250924E-NR2: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:T9415		2.4	125	0.80	12.0	–	–	–	115	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
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: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:T8430		1.2	140	0.40	4.0	75	0.36	4.0	115	0.40	4.0	–	–	–	30	0.32	3.2	–	–	–
TNMM 220412E-NR2:T9325		1.2	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	–	–	–	35	0.32	3.2	–	–	–
																				
WNMM 080408E-NR2:T7335		0.8	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
WNMM 080408E-NR2:T9325		0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
WNMM 080412E-NR2:T9325		1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	–	–	–	40	0.32	3.2	–	–	–

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

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

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

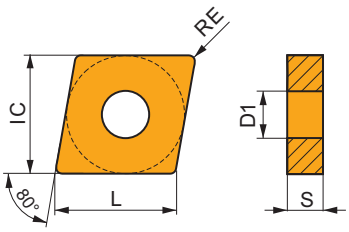
HR



HR Spanbrecher ist robust und für die schwere Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/negative, extra breite Doppel-Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

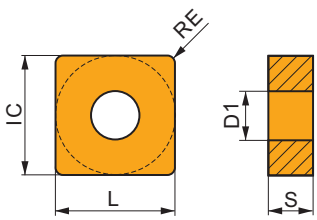
CNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



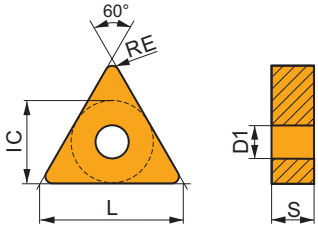
SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53

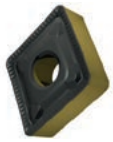
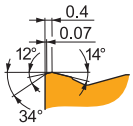
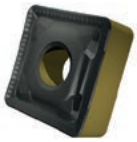
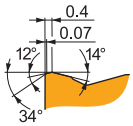
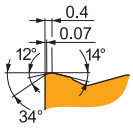


TNMM

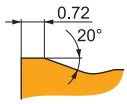
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



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

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)
 																				
HR Spanbrecher ist robust und für die schwere Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/negative, extra breite Doppel-Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.																				
CNMM 190616E-HR:6630		1.6	85	0.60	10.0	50	0.54	10.0	80	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-HR:6640		1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-HR:T8345		1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-HR:T9325		1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-HR:T9335		1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-HR:6630		2.4	90	0.65	10.0	50	0.59	10.0	85	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-HR:T8345		2.4	60	0.65	10.0	35	0.59	10.0	55	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-HR:T9325		2.4	100	0.65	10.0	60	0.59	10.0	95	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-HR:T9335		2.4	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-HR:T9415		2.4	120	0.65	10.0	–	–	–	110	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-HR:6630		2.4	85	0.65	14.0	50	0.59	14.0	80	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-HR:6640		2.4	75	0.65	14.0	45	0.59	14.0	70	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-HR:T8345		2.4	55	0.65	14.0	30	0.59	14.0	50	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-HR:T9315		2.4	110	0.65	14.0	–	–	–	100	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-HR:T9325		2.4	100	0.65	14.0	60	0.59	14.0	95	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-HR:T9335		2.4	80	0.65	14.0	45	0.59	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-HR:T9415		2.4	120	0.65	14.0	–	–	–	110	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
HR Spanbrecher ist robust und für die schwere Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/negative, extra breite Doppel-Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.																				
SNMM 190616E-HR:6630		1.6	90	0.60	9.0	50	0.54	9.0	85	0.60	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190616E-HR:T8345		1.6	60	0.60	9.0	35	0.54	9.0	55	0.60	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190616E-HR:T9325		1.6	110	0.60	9.0	65	0.54	9.0	100	0.60	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190616E-HR:T9335		1.6	85	0.60	9.0	50	0.54	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-HR:T9315		2.4	120	0.65	9.0	–	–	–	110	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-HR:T9325		2.4	115	0.65	9.0	65	0.59	9.0	105	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-HR:T9335		2.4	90	0.65	9.0	50	0.59	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-HR:T9415		2.4	130	0.65	9.0	–	–	–	120	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250716E-HR:T8345		1.6	60	0.60	13.0	35	0.54	13.0	55	0.60	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250716E-HR:T9325		1.6	100	0.60	13.0	60	0.54	13.0	95	0.60	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250716E-HR:T9335		1.6	85	0.60	13.0	50	0.54	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR:6630		2.4	90	0.65	13.0	50	0.59	13.0	85	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR:6640		2.4	80	0.65	13.0	45	0.59	13.0	75	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR:T8345		2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR:T9325		2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR:T9335		2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR:T9415		2.4	125	0.65	13.0	–	–	–	115	0.65	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:6630		2.4	90	0.65	13.0	50	0.59	13.0	85	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-HR:T8345		2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-HR:T9325		2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-HR:T9335		2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-HR:T9415		2.4	125	0.65	13.0	–	–	–	115	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250932E-HR:T9325		3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
HR Spanbrecher ist robust und für die schwere Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/negative, extra breite Doppel-Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.																				
TNMM 270616E-HR:T9325		1.6	90	0.60	7.0	50	0.54	7.0	85	0.60	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 270616E-HR: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–

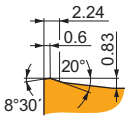
HR2



HR2 Spanbrecher ist robust und für die schwere Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine stabile, extra breite Doppel-Fase. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

PRAMET

923

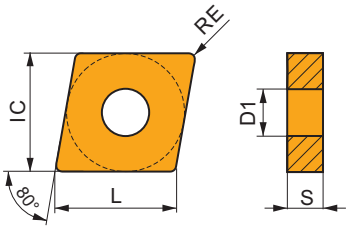


923 Spanbrecher ist robust und für die schwere Schruppbearbeitung von rostfreiem Stahl ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Doppel-Fase. Er ist auch bedingt für Stähle und Gusseisen geeignet.

PRAMET

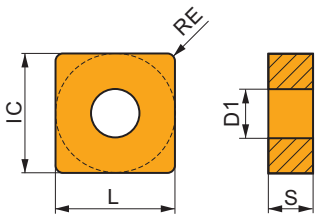
CNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53

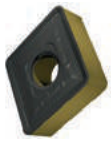
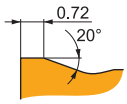
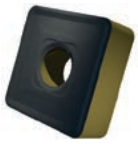
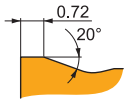
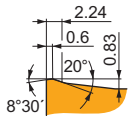
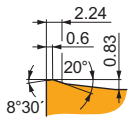


SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



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

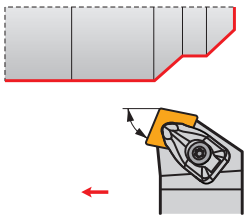
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																				
HR2 Spanbrecher ist robust und für die schwere Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine stabile, extra breite Doppel-Fase. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.																				
CNMM 190616-HR2:T9226		1.6	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	80	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616-HR2:T9335		1.6	80	0.65	10.0	45	0.59	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616-HR2:T9415		1.6	115	0.65	10.0	–	–	–	105	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624-HR2:T9226		2.4	80	0.85	10.0	45	0.77	10.0	75	0.85	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624-HR2:T9415		2.4	110	0.85	10.0	–	–	–	100	0.85	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924-HR2:T9315		2.4	100	0.85	12.0	–	–	–	95	0.85	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924-HR2:T9335		2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924-HR2:T9415		2.4	110	0.85	12.0	–	–	–	100	0.85	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
HR2 Spanbrecher ist robust und für die schwere Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine stabile, extra breite Doppel-Fase. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.																				
SNMM 190616-HR2:T9335		1.6	85	0.65	8.9	50	0.59	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190616-HR2:T9415		1.6	125	0.65	8.9	–	–	–	115	0.65	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624-HR2:T9335		2.4	80	0.85	8.9	45	0.77	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624-HR2:T9415		2.4	120	0.85	8.9	–	–	–	110	0.85	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724-HR2:T9226		2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724-HR2:T9335		2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924-HR2:T9226		2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924-HR2:T9315		2.4	105	0.85	11.0	–	–	–	95	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924-HR2:T9335		2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924-HR2:T9415		2.4	115	0.85	11.0	–	–	–	105	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250932-HR2:T9335		3.2	75	1.00	11.0	45	0.90	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
923 Spanbrecher ist robust und für die schwere Schruppbearbeitung von rostfreiem Stahl ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Doppel-Fase. Er ist auch bedingt für Stähle und Gusseisen geeignet.																				
CNMM 250924S-923:T8430		2.4	75	0.85	12.0	40	0.77	12.0	60	0.85	12.0	–	–	–	15	0.60	9.6	–	–	–
CNMM 250924S-923:T9335		2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.60	9.6	–	–	–
																				
923 Spanbrecher ist robust und für die schwere Schruppbearbeitung von rostfreiem Stahl ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Doppel-Fase. Er ist auch bedingt für Stähle und Gusseisen geeignet.																				
SNMM 190616S-923:T8345		1.6	100	0.65	8.9	60	0.59	8.9	95	0.65	8.9	–	–	–	25	0.52	7.1	–	–	–
SNMM 190616S-923:T8430		1.6	125	0.65	8.9	65	0.59	8.9	100	0.65	8.9	–	–	–	25	0.52	7.1	–	–	–
SNMM 190616S-923:T9335		1.6	130	0.65	8.9	75	0.59	8.9	–	–	–	–	–	–	25	0.52	7.1	–	–	–
SNMM 250724S-923:T8430		2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
SNMM 250724S-923: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	–	–	–
SNMM 250924S-923:T8430		2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
SNMM 250924S-923:T9226		2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
SNMM 250924S-923:T9335		2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
SNMM 250924S-923:T9415		2.4	115	0.85	11.0	–	–	–	105	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

CN

ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

DCBN(RL) EXT 75°

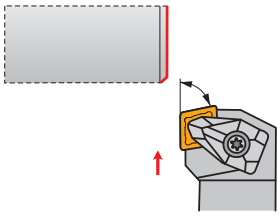
CN..



246

DCKN(RL) EXT 75°

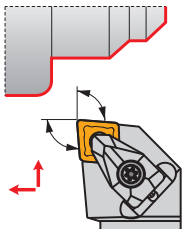
CN..



248

DCLN(RL) EXT 95°

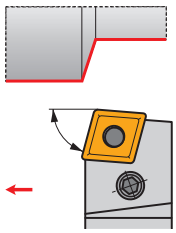
CN..



249

PCBN(RL) EXT 75°

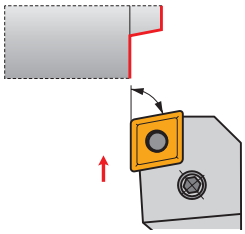
CN..



251

PCKN(RL) EXT 75°

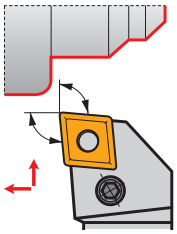
CN..



252

PCLN(RL) EXT 95°

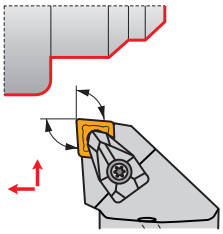
CN..



253

C.-DCLN(RL) EXT 95°

CN..



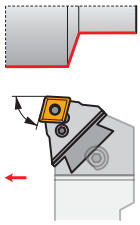
254

CN

ISO AUSSENDREHEN - SCHWERES SCHRUPPEN – AUSWAHLHILFE

KHP-CBNR 75°

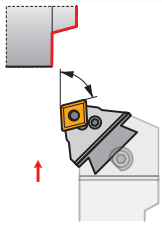
CN..



256

KHP-CBNL 75°

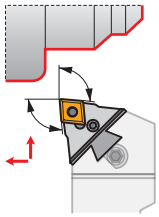
CN..



257

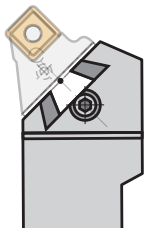
KHP-CLNR 95°

CN..



257

DKH(RL)



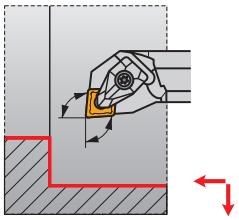
258

CN

ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

DCLN(RL) INT 95°

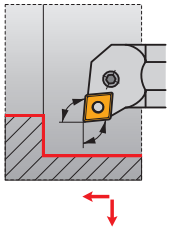
CN..



259

PCLN(RL) INT 95°

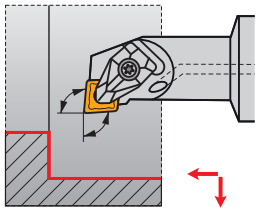
CN..



260

C.-DCLN(RL) INT 95°

CN..



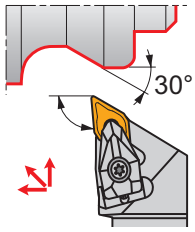
262

DN

ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

DDJN(RL) EXT 93°

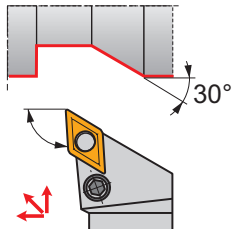
DN..



263

PDJN(RL) EXT 93°

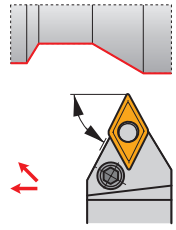
DN..



264

PDNN(RL) EXT 62°30´

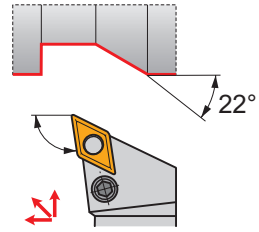
DN..



265

PDXN(RL) EXT 98°

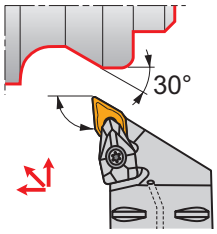
DN..



266

C.-DDJN(RL) EXT 93°

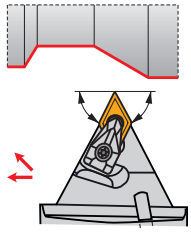
DN..



267

C.-DDNNN EXT 62.5°

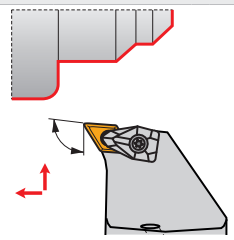
DN..



268

C.-DDUN(RL) EXT 93°

DN..



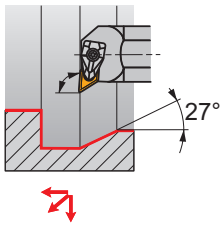
269

DN

ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

DDUN(RL) INT 93°

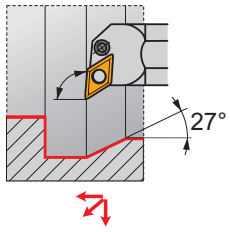
DN..



270

PDUN(RL) INT 93°

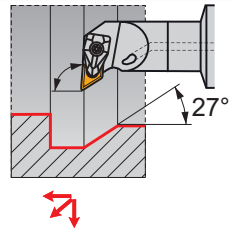
DN..



271

C.-DDUN(RL) INT 93°

DN..



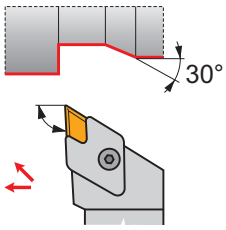
272

KN

ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

CKJN(RL) EXT 93°

KN..



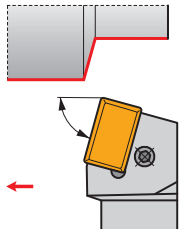
273

LN

ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

PLBN(RL) EXT 75°

LN..



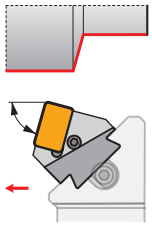
274

LN

ISO AUSSENDREHEN - SCHWERES SCHRUPPEN – AUSWAHLHILFE

KHP-LBNR 75°

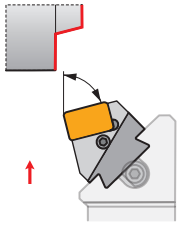
LN..



275

KHP-LBNL 75°

LN..



275

DKH(RL)

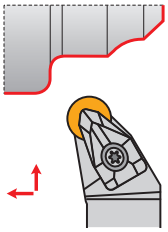
276

RN

ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

DRSN(RL) EXT

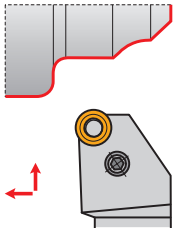
RN..



277

PRSN(RL) EXT

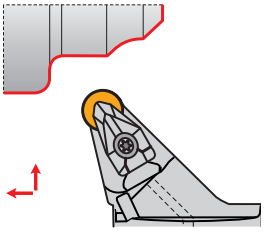
RN..



278

C.-DRSN(RL) EXT

RN..

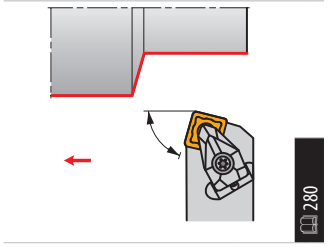


279

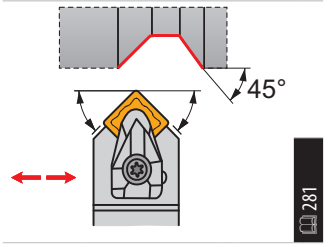
SN

ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

DSBN(RL) EXT 45°
SN..

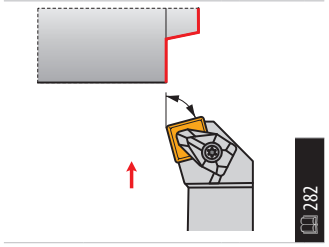

280

DSDNN EXT 45°
SN..

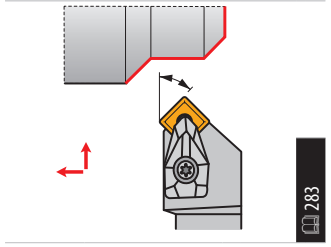


281

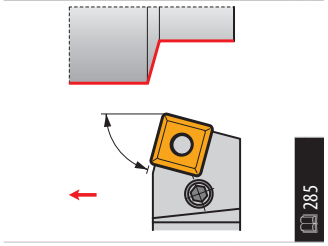
DSKN(RL) EXT 75°
SN..


282

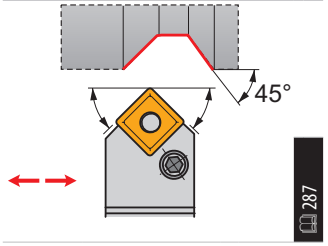
DSSN(RL) EXT 45°
SN..


283

PSBN(RL) EXT 75°
SN..

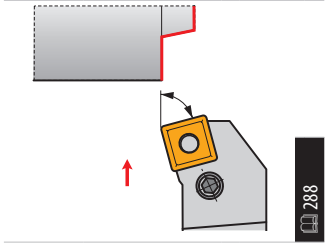

285

PSDNN EXT 45°
SN..

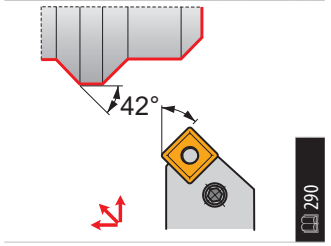


287

PSKN(RL) EXT 75°
SN..

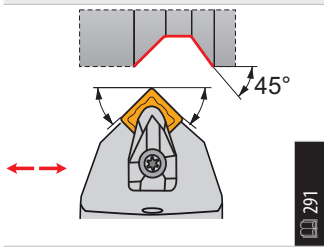

288

PSSN(RL) EXT 45°
SN..



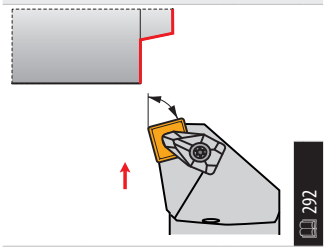
290

C.-DSDNN EXT 45°
SN..

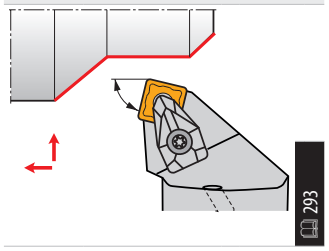


291

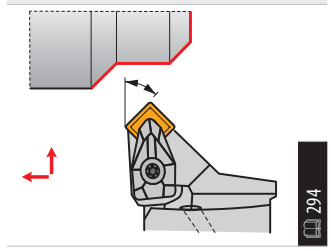
C.-DSKN(RL) EXT 75°
SN..


292

C.-DSRN(RL) EXT 75°
SN..


293

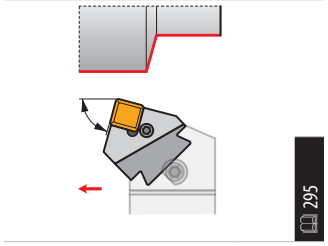
C.-DSSN(RL) EXT 45°
SN..


294

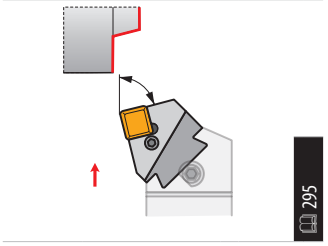
SN

ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

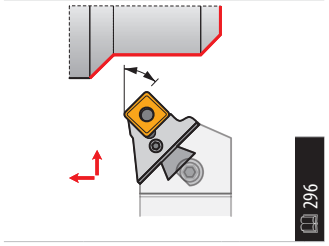
KHP-SBNR 75°
SN..


295

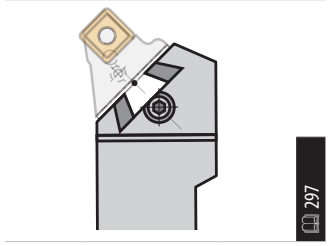
KHP-SBNL 75°
SN..


295

KHP-SSNR/L 45°
SN..


296

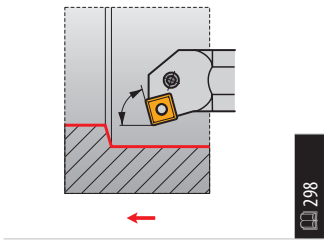
DKH(RL)


297

SN

ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

PSKN(RL) INT 75°
SN..

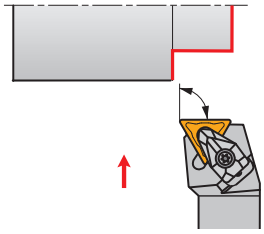

298

TN

ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

DTFN(RL) EXT 90°

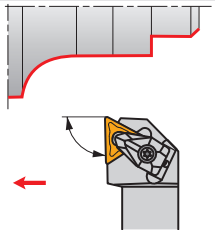
TN..



299

DTGN(RL) EXT 90°

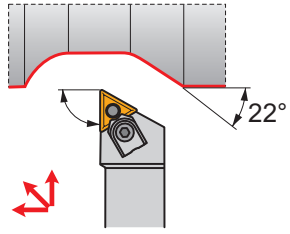
TN..



300

MTJN(RL) EXT 93°

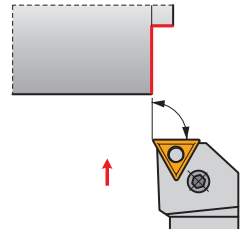
TN..



301

PTFN(RL) EXT 90°

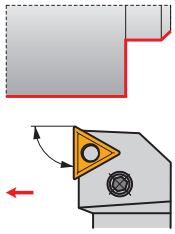
TN..



302

PTGN(RL) EXT 90°

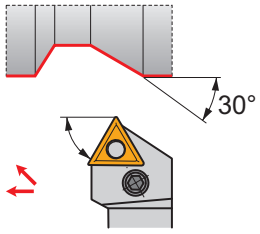
TN..



303

PTTN(RL) EXT 60°

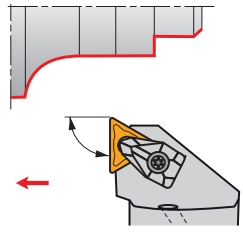
TN..



304

C.-DTJN(RL) EXT 93°

TN..



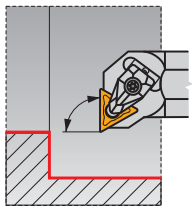
305

TN

ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

DTFN(RL) INT 90°

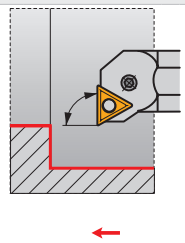
TN..



306

PTFN(RL) INT 90°

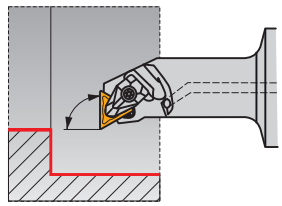
TN..



307

C.-DTFN(RL) INT 91°

TN..



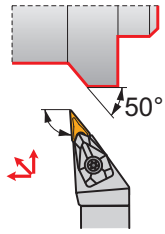
308

VN

ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

DVJN(RL) EXT 93°

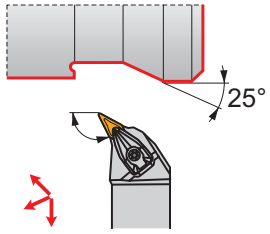
VN..



309

DVPN(RL) EXT 62°30´

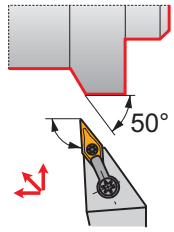
VN..



310

MVJN(RL) EXT 93°

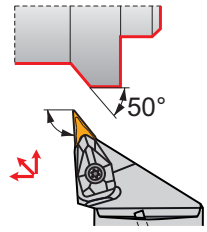
VN..



311

C.-DVJN(RL) EXT 93°

VN..



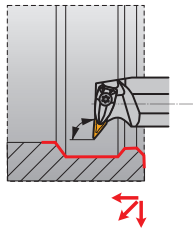
312

VN

ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

DVUN(RL) INT

VN..



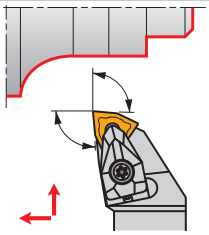
313

WN

ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

DWLN(RL) EXT 95°

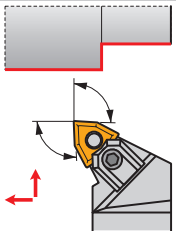
WN..



314

MWLN(RL) EXT 95°

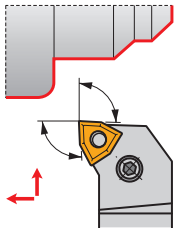
WN..



316

PWLN(RL) EXT 95°

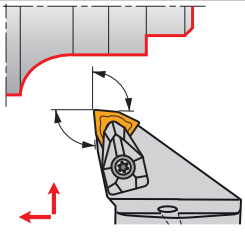
WN..



317

C.-DWLN(RL) EXT 95°

WN..



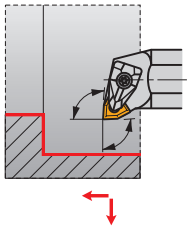
318

WN

ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

DWLN(RL) INT 95°

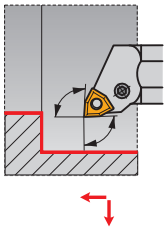
WN..



319

PWLN(RL) INT 95°

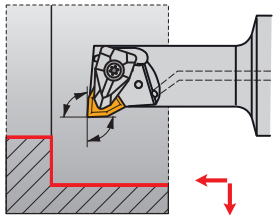
WN..



320

C.-DWLN(RL) INT 95°

WN..



321

DCBN(RL) EXT

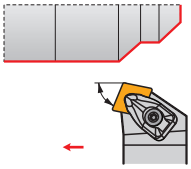
P M K N S H

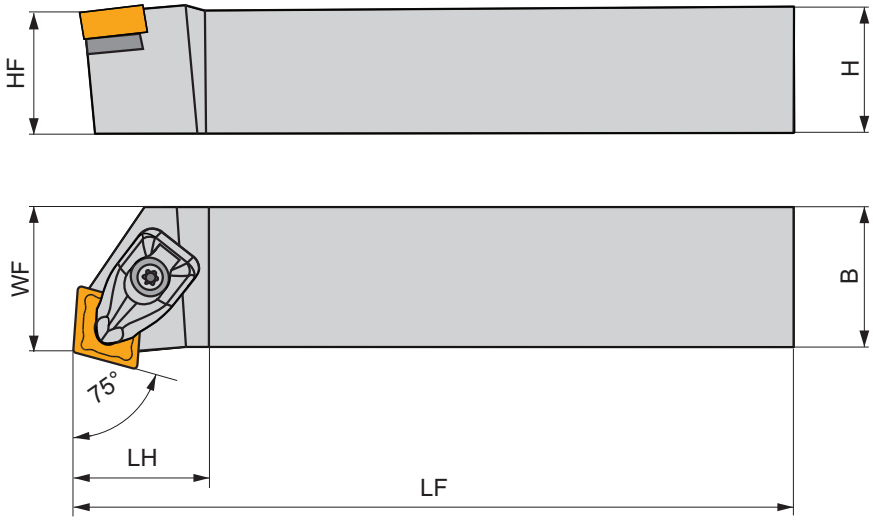
PRAMET

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.. 19 Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.





Product	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	32.0	-6	-6	1.11	GI050	DC16	AT005
DCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	GI042	DC19	–
L												
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	32.0	-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

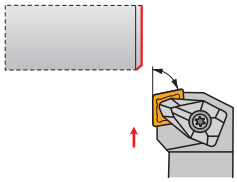
P M K N S H

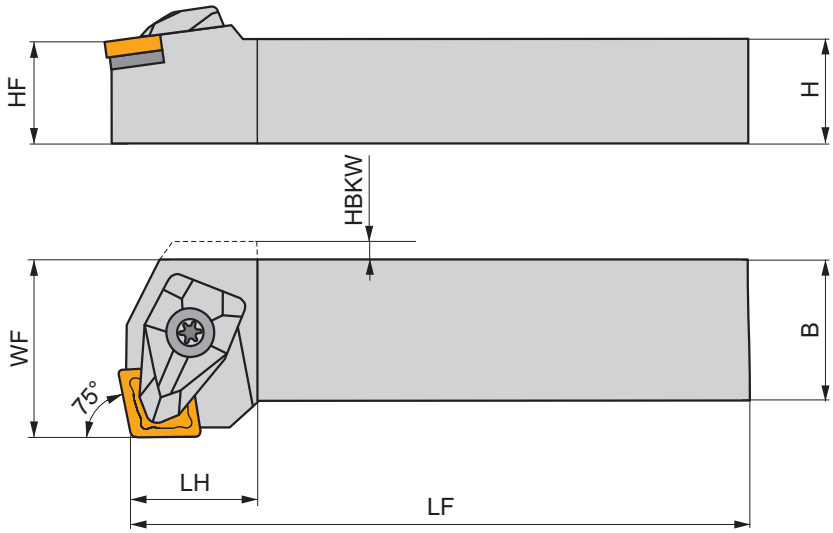
PRAMET

D

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

Rechter/Linker 75° Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung. Geeignet zum Plandrehen und gelegentlich zum Anfasen mit negativen CN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.





Product	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	26.0	–	-6	-6	1.46	GI050	DC16	AT005
L													
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	26.0	–	-6	-6	1.45	GI050	DC16	AT005

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

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

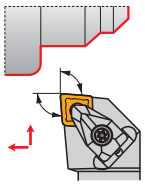
P M K N S H

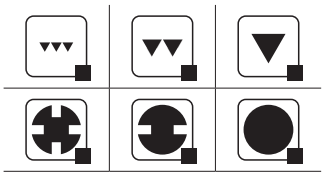
PRAMET

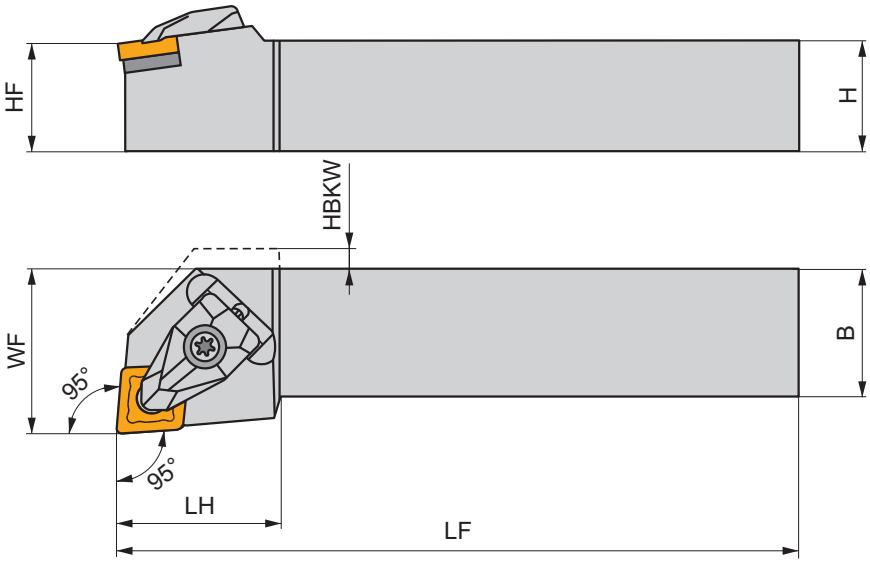
D

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

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung und 95° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen, Anfasen und Planen mit Schulter, mit negativen CN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DCLNR 1616 H 09	16	16	16	20	100	25.0	–	-6	-6	0.24	GI133	DC09	–
	DCLNR 2020 K 09	20	20	20	25	125	25.0	–	-6	-6	0.44	GI133	DC09	–
	DCLNR 2525 M 09	25	25	25	32	150	25.0	–	-6	-6	0.77	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	30.0	–	-6	-6	0.44	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	30.0	–	-6	-6	0.78	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	30.0	–	-6	-6	1.07	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.0	–	-6	-6	0.81	GI050	DC16	AT005
	DCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	35.0	–	-6	-6	1.13	GI050	DC16	AT005
	DCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	40.0	–	-6	-6	1.40	GI042	DC19	–
	DCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	–	-6	-6	3.20	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	32.0	–	-6	-6	0.44	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32.0	–	-6	-6	0.78	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	32.0	–	-6	-6	1.10	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.0	–	-6	-6	0.81	GI050	DC16	AT005
	DCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39.0	–	-6	-6	1.10	GI050	DC16	AT005
	DCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	43.2	–	-6	-6	1.41	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

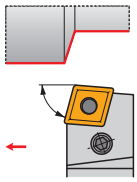
P M K N S H

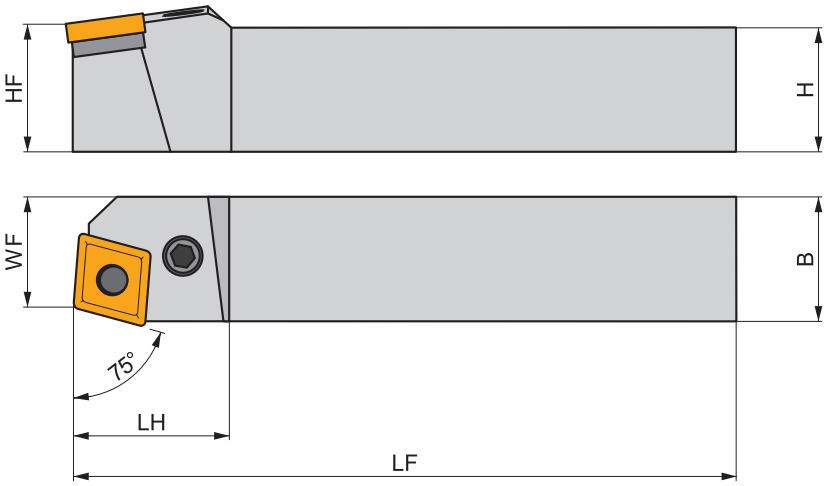
PRAMET

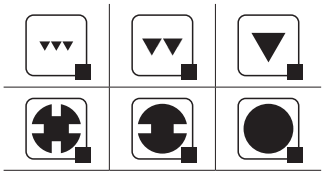
P

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.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	28.0	-5	-6	0.40	GI043	PC01
	PCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36.0	-6	-6	0.74	GI043	PC01
	PCBNR 3232 P 16	32	32	32	27	170	34.0	-5	-6	1.34	GI050	PC02
	PCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-5	-6	1.10	GI042	PC03
	PCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45.0	-6	-6	3.05	GI042	PC03
	PCBNR 4040 S 25	40	40	40	41	250	48.0	-5	-6	3.09	GI062	PC04
	PCBNR 5050 T 25	50	50	50	51	300	50.0	-5	-6	5.80	GI062	PC04
L	PCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	28.0	-5	-6	0.38	GI043	PC01
	PCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	28.0	-5	-6	0.73	GI043	PC01
	PCBNL 3232 P 16	32	32	32	27	170	34.0	-5	-6	1.25	GI050	PC02
	PCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-5	-6	1.10	GI042	PC03
	PCBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	48.0	-5	-6	3.10	GI042	PC03
	PCBNL 4040 S 25	40	40	40	41	250	48.0	-5	-6	3.12	GI062	PC04
	PCBNL 5050 T 25	50	50	50	51	300	50.0	-5	-6	5.80	GI062	PC04

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

				Nm					
PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PC03	PCS 619	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PC04	PCS 625	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5

PCKN(RL) EXT

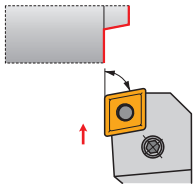
P M K N S H

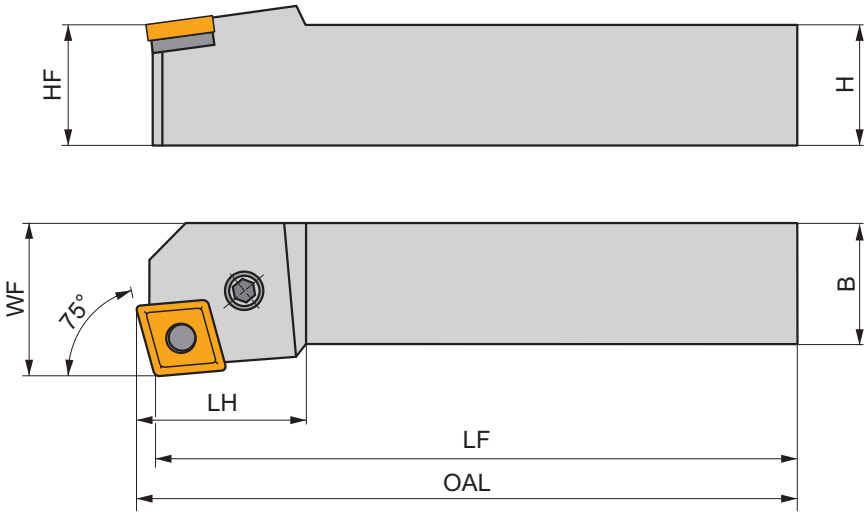
PRAMET

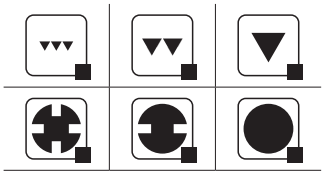
P

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.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PCKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	28.0	-6	-5	0.42	GI043	PC01
	PCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-5	0.76	GI043	PC01
	PCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	34.0	-6	-5	1.42	GI050	PC02
	PCKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	34.0	-6	-5	1.40	GI042	PC03
	PCKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-5	3.25	GI042	PC03
L	PCKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	28.0	-6	-5	0.42	GI043	PC01
	PCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-5	0.77	GI043	PC01
	PCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	34.0	-6	-5	1.40	GI050	PC02
	PCKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	45.0	-6	-6	1.40	GI042	PC03
	PCKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-5	3.27	GI042	PC03

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

				Nm					
PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PC03	PCS 619	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4

PCLN(RL) EXT

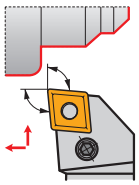
P M K N S H

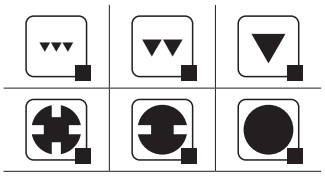
PRAMET

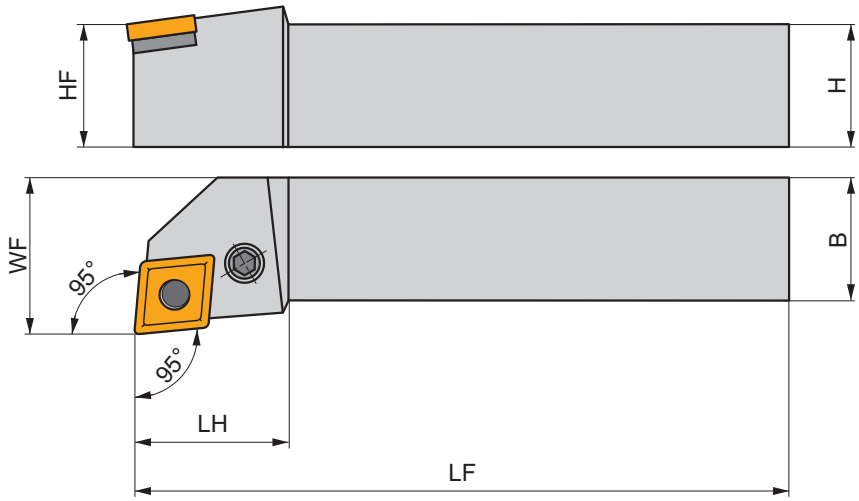
P

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.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.42	GI043	PC01
	PCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.68	GI043	PC01
	PCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	28.0	-6	-6	0.98	GI043	PC01
	PCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.09	GI050	PC02
	PCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45.0	-6	-6	1.38	GI042	PC03
	PCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.10	GI042	PC03
	PCLNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.15	GI062	PC04
	PCLNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	50.0	-6	-6	5.90	GI062	PC04
L	PCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.42	GI043	PC01
	PCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.75	GI043	PC01
	PCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	28.0	-6	-6	1.06	GI043	PC01
	PCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.08	GI050	PC02
	PCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	42.0	-6	-6	1.38	GI042	PC03
	PCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.16	GI042	PC03
	PCLNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.17	GI062	PC04
	PCLNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	50.0	-6	-6	5.90	GI062	PC04

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

				Nm					
PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PC03	PCS 619	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PC04	PCS 625	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5

C.-DCLN(RL) EXT

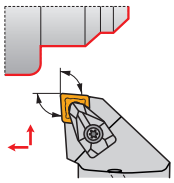
P M K N S H

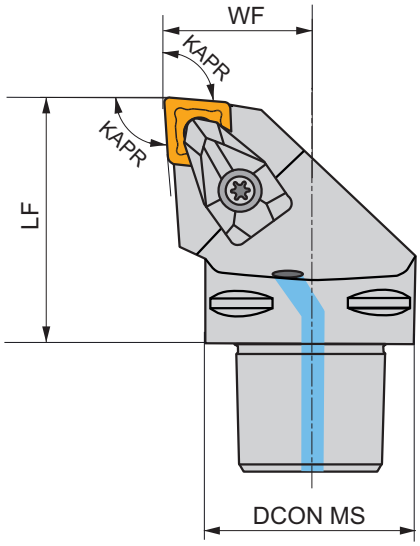
PRAMET

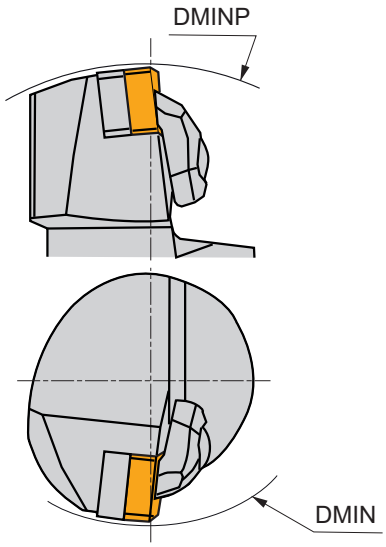
D

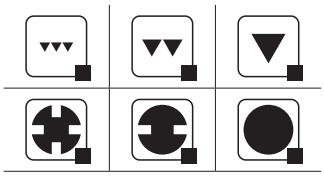
Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 95° Einstellwinkel für CN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung, Kühlmittelzufuhr und 95° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen, Anfasen und Plandrehen mit Schulter mit negativen CN.. Wendeschneidplatten. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	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	✓	0.47	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)

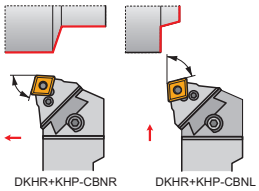
P M K

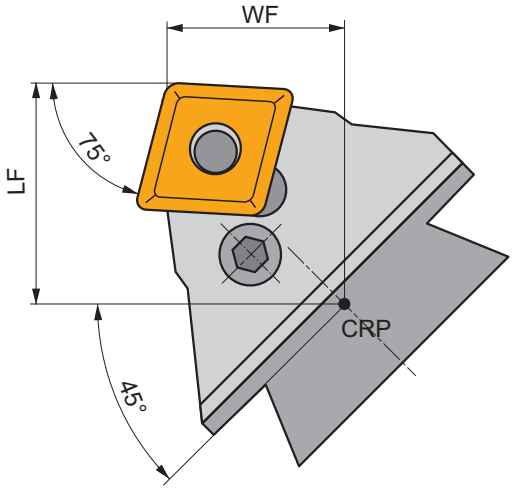
PRAMET

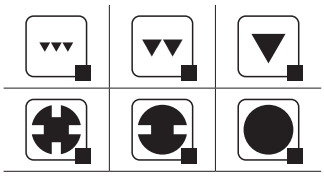
P

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

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







	Product	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..

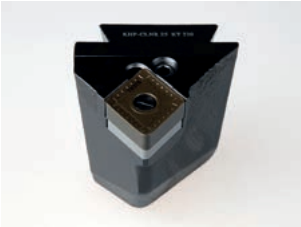
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0 Nm	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

KHP-CLN(RL)

P M K

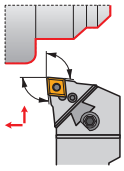
PRAMET

P

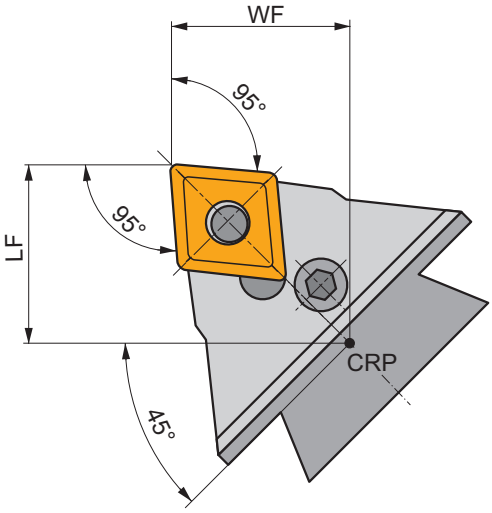


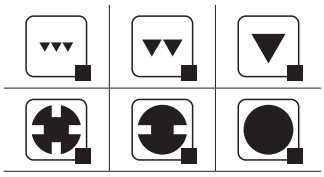
Modularer KHP-Kopf mit Kniehebel, 95° Einstellwinkel für CN.. WSP

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.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.



DKHR+KHP-CLNR





	Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	KHP-CLNR 19	35	45	-6	-6	1.69	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..

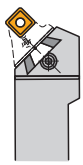
				Nm					
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

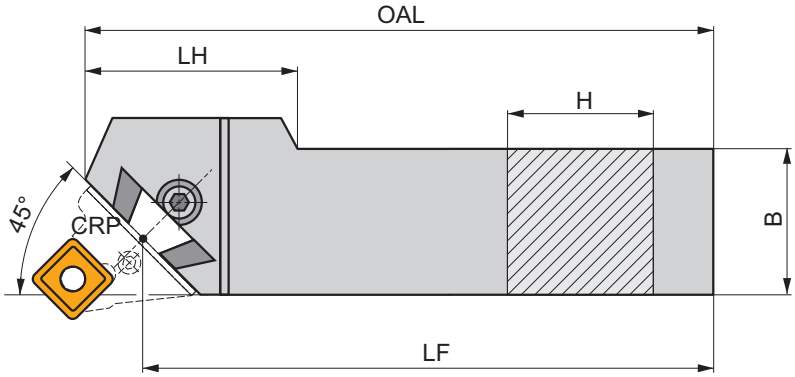
DKH(RL)

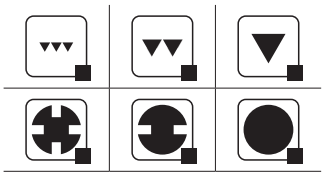
PRAMET

Außendrehhalter für KHP/KHS-Köpfe zum schweren Schruppen

Werkzeughalter mit Schwalbenschwanzführung in rechter/linker Ausführung für modulare KHP/KHS-Köpfe. Geeignet für schwere Drehanwendungen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg		
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

DCLN(RL) INT

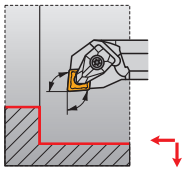
P M K N S H

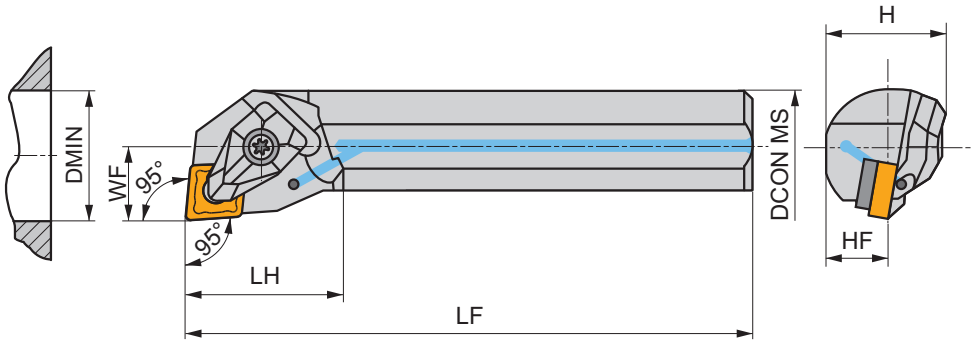
PRAMET

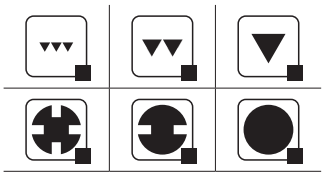
D

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

Rechte/Linke Bohrstange mit 95° Einstellwinkel, doppelter Klemmwirkung und Kühlmittelzufuhr für CN.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Innenkegel- und Längsdrehen mit Schulter sowie Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	31.0	-11	-6	✓	0.98	GI133	DC09
	A25T-DCLNR 12	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	GI043	DCI12
	A32T-DCLNR 12	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI043	DCI12
	A40T-DCLNR 12	40	50	27	37	18.5	300	32.0	-15	-6	✓	2.56	GI043	DC12
L	A25T-DCLNL 09	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-11	-6	✓	0.99	GI133	DC09
	A25T-DCLNL 12	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	GI043	DCI12
	A32T-DCLNL 12	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI043	DCI12
	A40T-DCLNL 12	40	50	27	37	18.5	300	32.0	-15	-6	✓	2.55	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

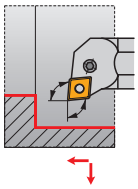
P M K N S H

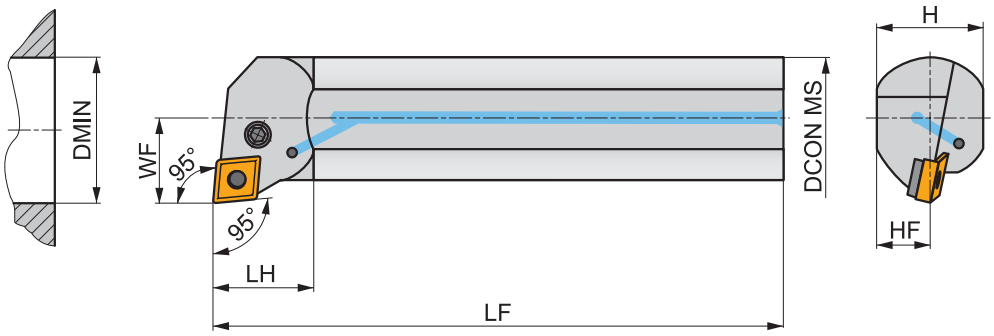
PRAMET

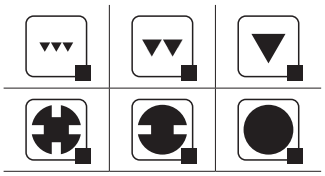
P

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

Rechte/Linke Bohrstange mit 95° Einstellwinkel, Kniehebel und Kühlmittelzufuhr für CN.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Innenkegel-, Längsdrehen mit Schulter sowie Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A16M-PCLNR 09	16	20	11	15	–	150	-14	-4	✓	0.22	GI133	PC05
R	A20Q-PCLNR 09	20	25	13	18	18	180	-13.5	-5	✓	0.33	GI133	PC05
R	A25R-PCLNR 12	25	31	17	23	–	200	-14	-4	–	0.70	GI043	PC06
R	A32S-PCLNR 12	32	39	22	30	–	250	-12	-4	✓	1.40	GI043	PC07
R	A40T-PCLNR 12	40	48	27	37	–	300	-12	-4	✓	2.40	GI043	PC01
R	A40T-PCLNR 16	40	48	27	37	–	300	-12	-4	✓	2.65	GI050	PC02
R	A50U-PCLNR 16	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI050	PC02
R	A60V-PCLNR 16	60	80	43	57	–	400	-12	-4	✓	8.70	GI050	PC02
R	A50U-PCLNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC08
R	A60V-PCLNR 19	60	80	43	57	–	400	-11	-6	✓	8.22	GI042	PC08
L	A16M-PCLNL 09	16	20	11	15	–	150	-14	-4	✓	0.20	GI133	PC05
L	A20Q-PCLNL 09	20	25	13	18	–	180	-13	-4	–	0.34	GI133	PC05
L	A25R-PCLNL 12	25	31	17	23	–	200	-14	-4	✓	0.65	GI043	PC06
L	A32S-PCLNL 12	32	39	22	30	–	250	-12	-4	✓	1.40	GI043	PC07
L	A40T-PCLNL 12	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI043	PC01
L	A40T-PCLNL 16	40	48	27	37	–	300	-12	-4	✓	2.58	GI050	PC02
L	A50U-PCLNL 16	50	61	35	47	–	350	-12	-4	✓	4.95	GI050	PC02
L	A60V-PCLNL 16	60	80	43	57	–	400	-12	-4	✓	8.70	GI050	PC02

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..

PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PC05	–	CL 005	CS 605	1.4	M 5x1	12	–	–	HXK 2
PC07	PCS 612	CL 312	CS 648	3.0	M 8x1	17	TR 12	MT 05	HXK 3
PC06	–	CL 212	CS 626	2.0	M 6x1	13.4	–	–	HXK 2.5
PC08	PCS 619	CL 219	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 29	MT 06	HXK 4

C.-DCLN(RL) INT

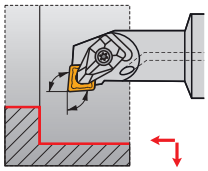
P M K N S H

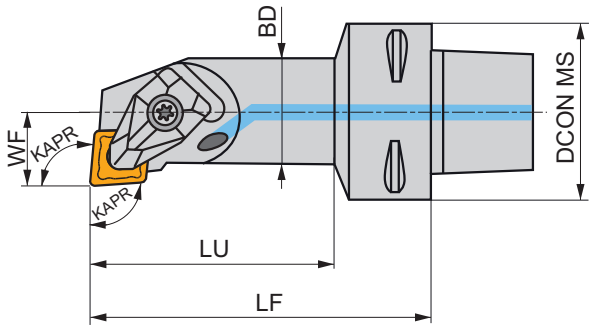
PRAMET

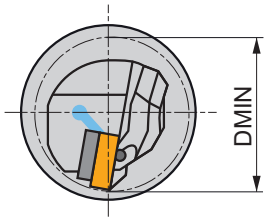
D

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.. Wendeschneidplatten. Geeignet für eine Vielzahl an Innendrehanwendungen. Polygonschnittstelle mit verschiedenen Längen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







Product	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO		kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
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	–

DDJN(RL) EXT

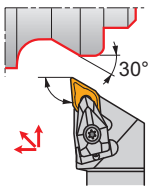
P M K N S H

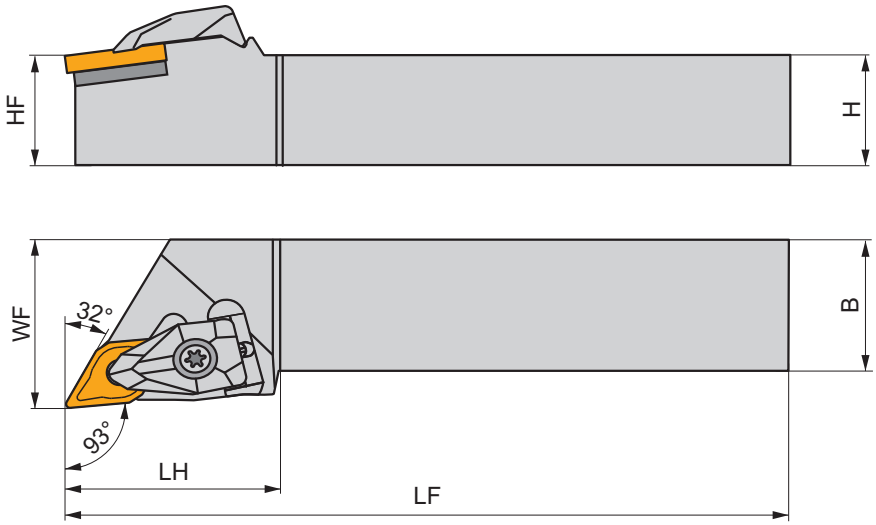
PRAMET

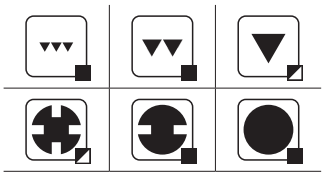
D

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.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	0.41	GI046	DD11	–
	DDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.74	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	1.07	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	0.42	GI046	DD11	–
	DDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.74	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

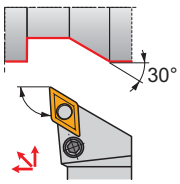
P M K N S H

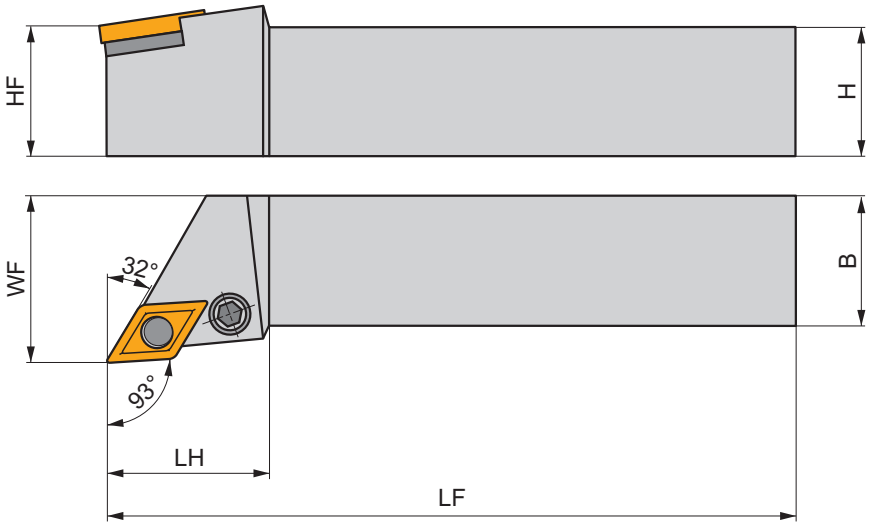
PRAMET

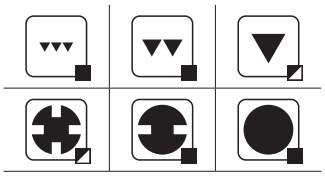
P

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.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	28.0	-7	-6	0.40	GI046	PD02
	PDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	28.0	-7	-6	0.73	GI046	PD02
	PDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	34.0	-7	-6	0.39	GI044	PD01
	PDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	34.0	-7	-6	0.73	GI044	PD01
	PDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-7	-6	1.04	GI044	PD01
	PDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	34.0	-7	-6	1.30	GI044	PD01
L	PDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	28.0	-7	-6	0.40	GI046	PD02
	PDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	28.0	-7	-6	0.73	GI046	PD02
	PDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	40.0	-6	-6	0.42	GI044	PD01
	PDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	34.0	-7	-6	0.73	GI044	PD01
	PDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-7	-6	0.98	GI044	PD01
	PDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	34.0	-7	-6	1.30	GI044	PD01

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

				Nm					
PD01	PDS 715	CL 415	CS 638	3.0	M 8x1	21.1	TR 12	MT 05	HXK 3
PD02	PDS 711	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5

PDNN(RL) EXT

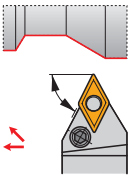
P M K N S H

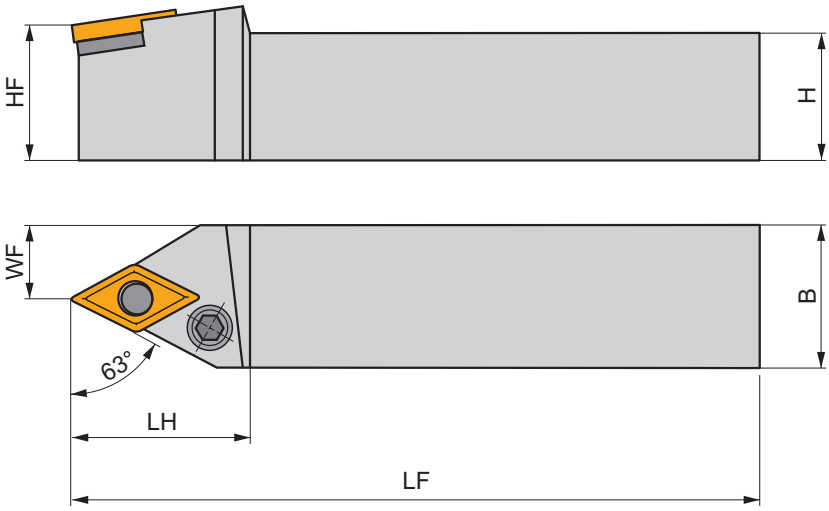
PRAMET

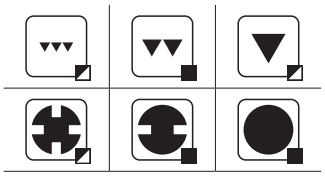
P

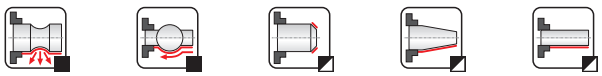
Außendrehhalter mit Kniehebel und 63° Einstellwinkel für DN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 63° (neutral) Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen ohne Schulter, Kegel-, Kopier- und Fasendrehen mit negativen DN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	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	28.0	-6	-6	0.37	GI046	PD02
	PDNNR 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	25.0	-6	-6	0.60	GI046	PD02
	PDNNR 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	34.0	-6	-6	0.69	GI044	PD01
	PDNNR 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	34.0	-6	-6	1.00	GI044	PD01
L	PDNNL 2020 K 11	20	20	20	10	125	28.0	-6	-6	0.40	GI046	PD02
	PDNNL 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	25.0	-6	-6	0.60	GI046	PD02
	PDNNL 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	34.0	-6	-6	0.07	GI044	PD01
	PDNNL 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	34.0	-6	-6	1.00	GI044	PD01

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

				Nm					
PD01	PDS 715	CL 415	CS 638	3.0	M 8x1	21.1	TR 12	MT 05	HXK 3
PD02	PDS 711	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5

PDXN(RL) EXT

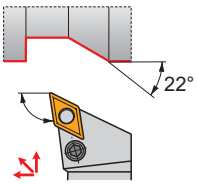
P M K N S H

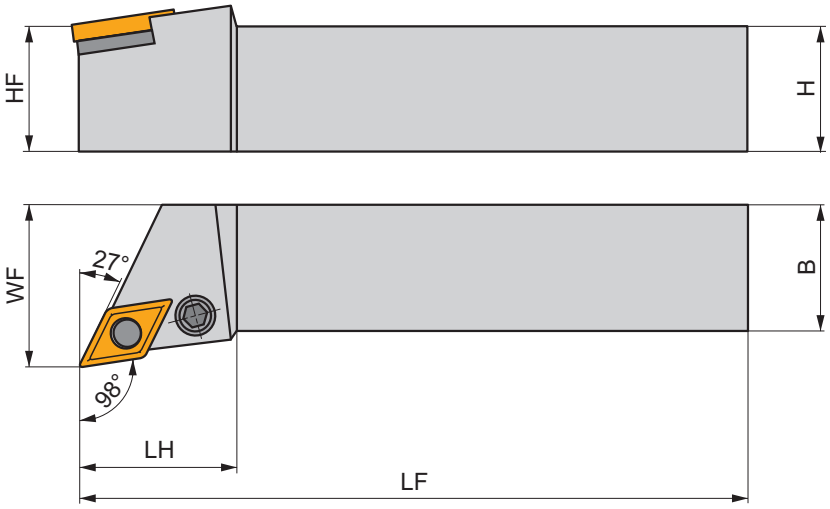
PRAMET

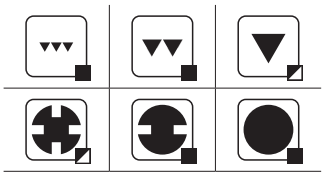
P

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.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	40.0	-6	-6	0.38	GI044	PD01
	PDXNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40.0	-6	-6	0.73	GI044	PD01
	PDXNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-8	-3	0.80	GI044	PD01
L	PDXNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	34.0	-8	-3	0.40	GI044	PD01
	PDXNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	34.0	-8	-3	0.71	GI044	PD01
	PDXNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-8	-3	0.95	GI044	PD01

GI044	DN.. 1506..

PD01	PDS 715	CL 415	CS 638	3.0 Nm	M 8x1	21.1	TR 12	MT 05	HXK 3

C.-DDJN(RL) EXT

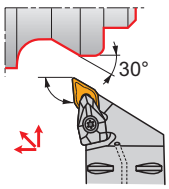
P M K N S H

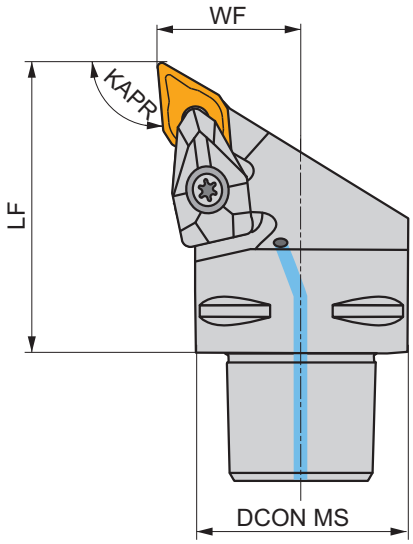
PRAMET

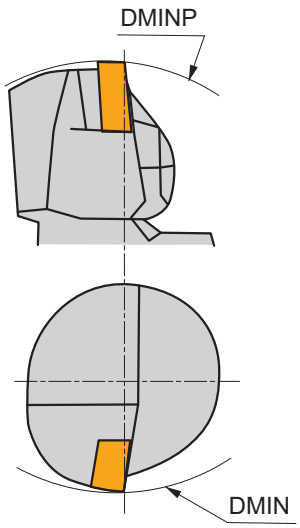
D

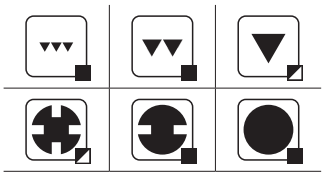
Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 93° Einstellwinkel für DN.. WSP

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.. Wendeschneidplatten. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	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

C.-DDNNN EXT

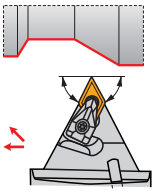
P M K N S H

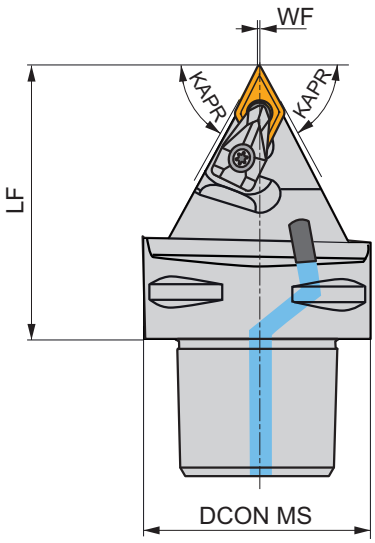
PRAMET

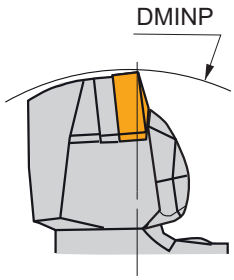
D

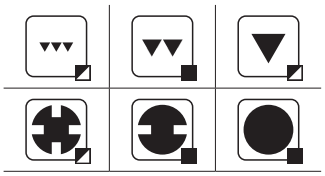
Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 62,5° Einstellwinkel für DN.. WSP

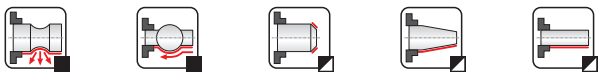
Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung, Kühlmittelzufuhr und 62,5° Einstellwinkel. Geeignet zum Kegel- und Längsdrehen ohne Schulter, Kopieren und Anfasen mit negativen DN.. Wendeschneidplatten. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.











	Product	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..

		Nm				
C-DD154-2	DCS 12	3.9	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

C.-DDUN(RL) EXT

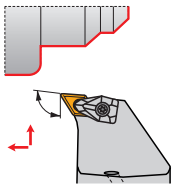
P M K N S H

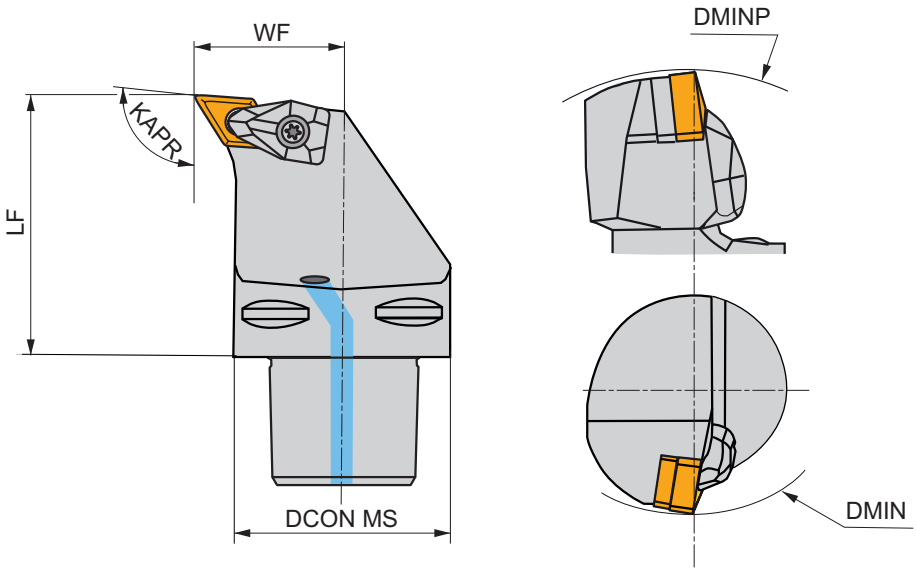
PRAMET

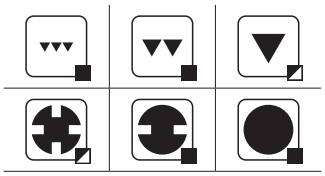
D

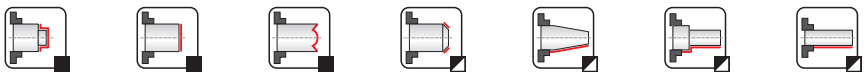
Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 93° (Planen) Einstellwinkel für DN.. WSP

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.. Wendeschneidplatten. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	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
R	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 Nm	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

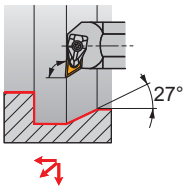
P M K N S H

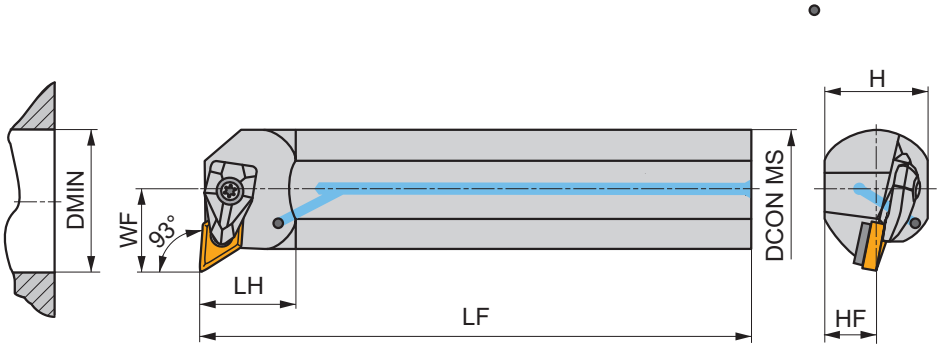
PRAMET

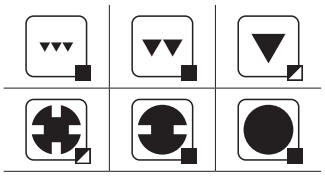
D

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

Rechte/Linke Bohrstange mit 93° Einstellwinkel, doppelter Klemmwirkung und Kühlmittelzufuhr für DN.. Wendeschneidplatten. Geeignet für eine Vielzahl an Innendrehanwendungen, Kopierdrehen bis 27°. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	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	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
	A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	–
	A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.58	GI044	DD154	AT002
	A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.23	GI044	DD154	AT002
L	A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
	A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	–
	A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
	A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.25	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

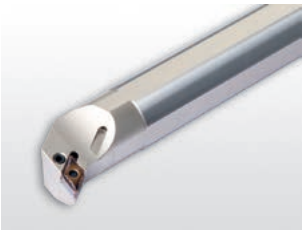
AT002a	DN.. 1504..	–	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	–
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	–

PDUN(RL) INT

P M K N S H

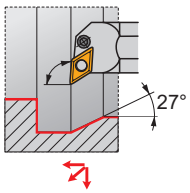
PRAMET

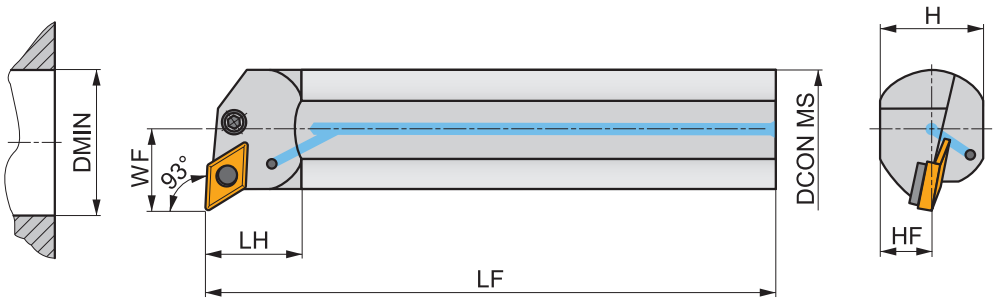
P

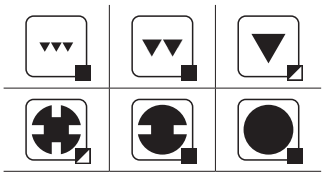


Innen Bohrstange mit Kniehebel und 93° Einstellwinkel für DN.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange mit 93° Einstellwinkel, Kniehebel und Kühlmittelzufuhr für DN.. Wendeschneidplatten. Geeignet für eine Vielzahl an Innendrehanwendungen, Kopierdrehen bis 27°. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A25R-PDUNR 11	25	31	17	23	–	200	-14	-5	✓	0.70	GI046	PD02
R	A32S-PDUNR 11	32	39	22	30	–	250	-14	-5	✓	1.42	GI046	PD02
R	A32S-PDUNR 15	32	39	22	30	–	250	-14	-4	✓	1.44	GI097	PD04
R	A40T-PDUNR 15	40	48	27	37	–	300	-11	-6	✓	2.40	GI097	PD03
R	A50U-PDUNR 15	50	61	35	47	–	350	-14	-4	✓	4.95	GI097	PD03
R	A60V-PDUNR 15	60	80	43	57	–	400	-14	-4	✓	8.22	GI097	PD03
L	A25R-PDUNL 11	25	31	17	23	–	200	-14	-5	✓	0.70	GI046	PD02
L	A32S-PDUNL 11	32	39	22	30	–	250	-14	-5	✓	1.42	GI046	PD02
L	A32S-PDUNL 15	32	39	22	30	–	250	-14	-4	✓	1.44	GI097	PD04
L	A40T-PDUNL 15	40	48	27	37	–	300	-11	-6	✓	2.56	GI097	PD03
L	A60V-PDUNL 15	60	80	43	57	–	400	-14	-4	✓	8.16	GI097	PD03

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

				Nm							
PD02	PDS 711	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5	–	–
PD03	PDS 715	CL 415	CS 638	3.0	M 8x1	21.1	TR 12	MT 05	HXK 3	PDS 725	TR 35
PD04	PDS 715	CL 415	CS 648	3.0	M 8x1	17	TR 12	MT 05	HXK 3	PDS 725	TR 35

C.-DDUN(RL) INT

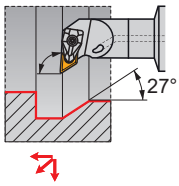
P M K N S H

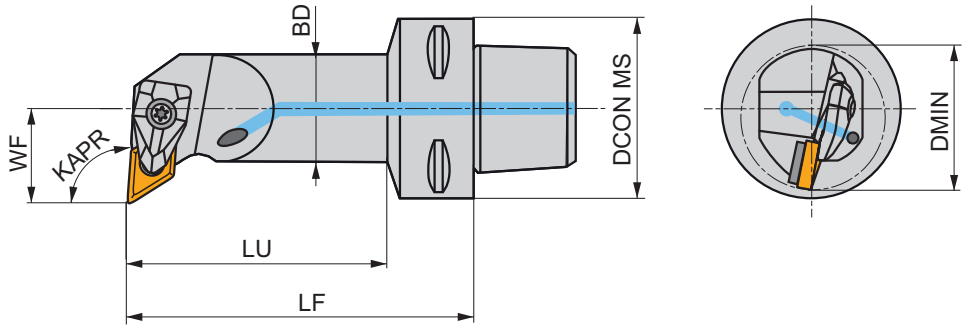
PRAMET

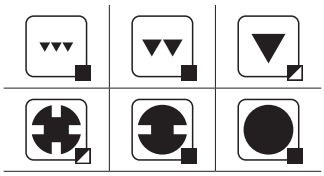
D

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.. Wendeschneidplatten. Geeignet für eine Vielzahl an Innendrehanwendungen sowie Kopiedrehen bis zu 27°. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

CKJN(RL) EXT

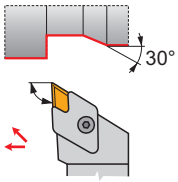
P M K N S H

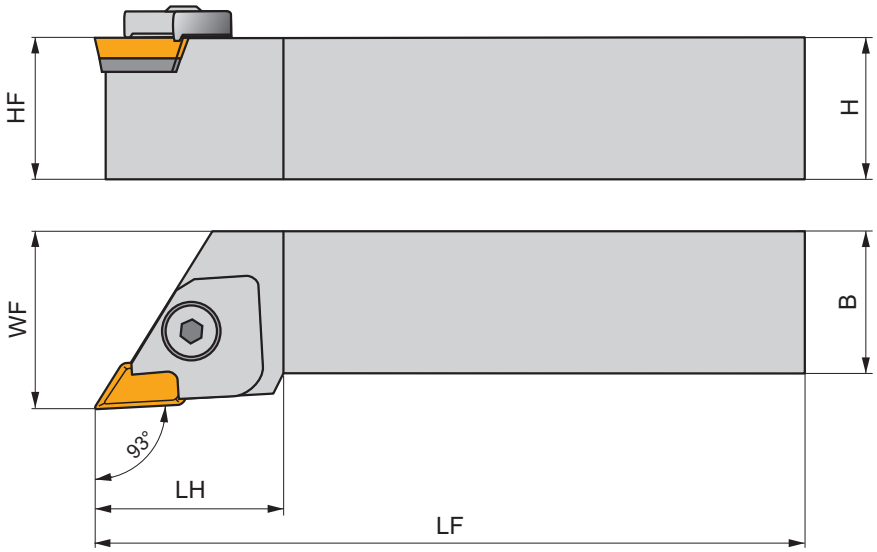
PRAMET

C

Außendrehhalter mit Spannpratze und 93° Einstellwinkel für KN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit 93° Einstellwinkel. Geeignet zum Kegel- und Längsdrehen mit Schulter, Kopierdrehen bis zu 30° und Anfasen mit negativen KN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.





Product	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	34.0	1	-5	0.40	GI066	R1
CKJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	1	-5	0.70	GI066	R
CKJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	1	-5	1.06	GI066	R
L											
CKJNL 2020 K 16	20	20	20	30	125	34.0	1	-5	0.42	GI067	L1
CKJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	1	-5	0.74	GI067	L
CKJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	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
R1	KNN 190412R	NT 03	UP 25	–	US 83	6.0	–	–	PR 07	K 22	HXK 4

PLBN(RL) EXT

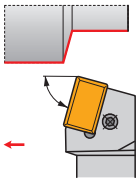
P M K

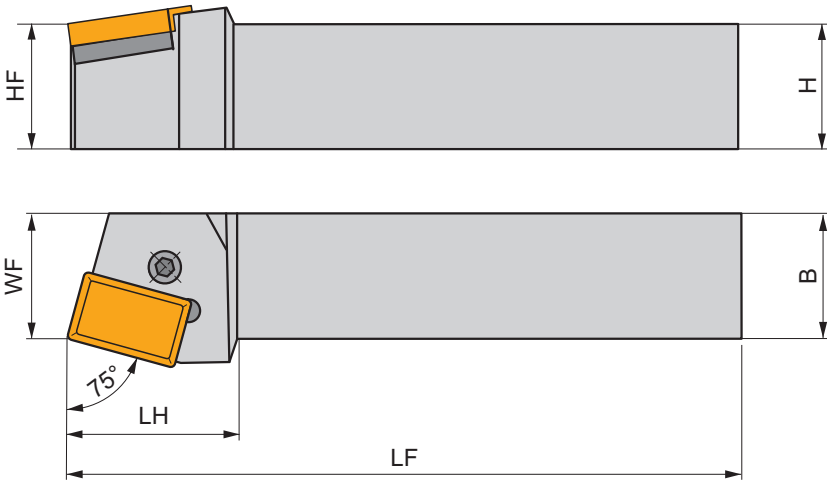
PRAMET

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.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.





Product	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	64.0	-6	-6	13.00	GI102	PL71
PLBNR 6060 V 50	60	60	60	60	400	70.0	-6	-6	12.75	GI145	PL72
PLBNR 6060 V 50-2	60	60	60	60	400	70.0	-6	-6	11.60	GI291	PL73
L											
PLBNL 6060 V 40-A	60	60	60	60	400	64.0	-6	-6	11.14	GI102	PL71
PLBNL 6060 V 50	60	60	60	60	400	70.0	-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)

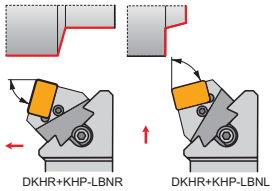
P M K

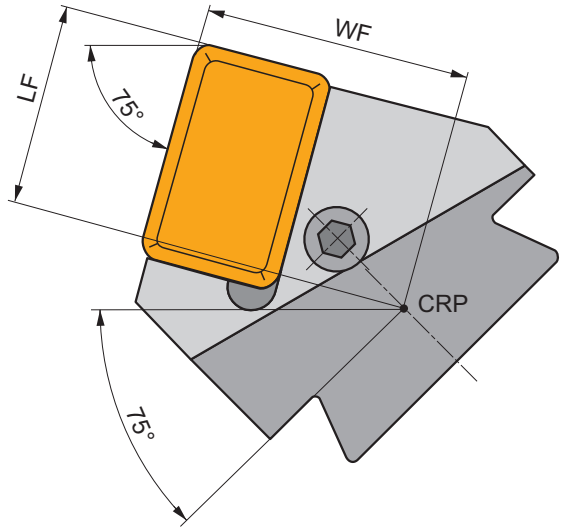
PRAMET

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 Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.





	Product	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....

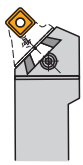
PL71	LNX 400632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

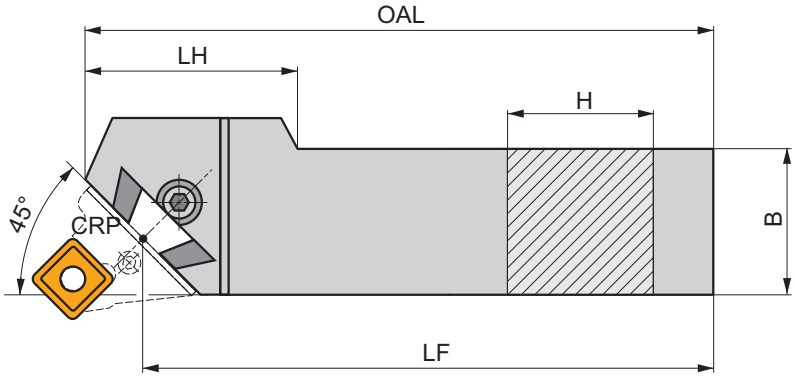
DKH(RL)

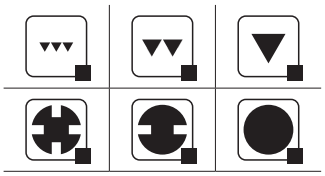
PRAMET

Außendrehhalter für KHP/KHS-Köpfe zum schweren Schruppen

Werkzeughalter mit Schwalbenschwanzführung in rechter/linker Ausführung für modulare KHP/KHS-Köpfe. Geeignet für schwere Drehanwendungen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg		
R	**DKHR 4050 V**	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.65	GI098	DKH10
L	**DKHL 4050 V**	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

DRSN(RL) EXT

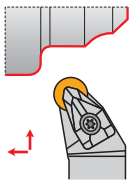
P M K H

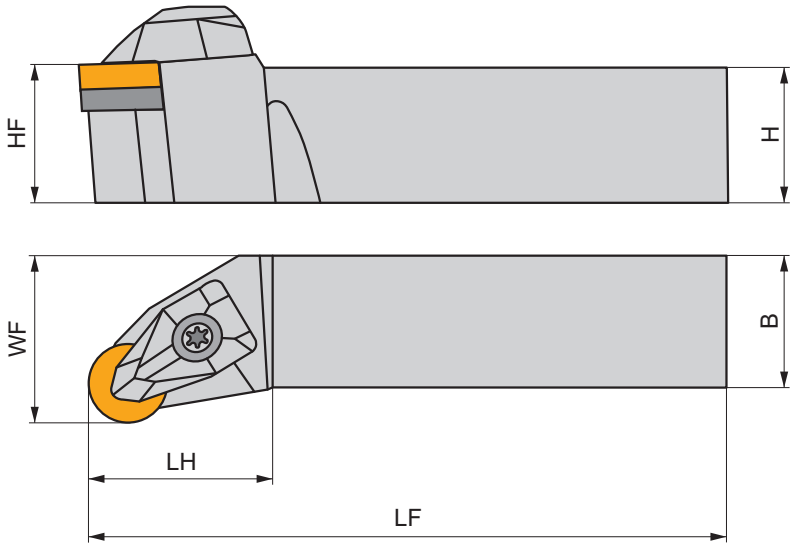
PRAMET

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.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.





Product	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	DRS 155-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

PRSN(RL) EXT

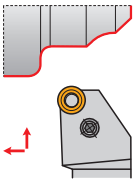
P M K H

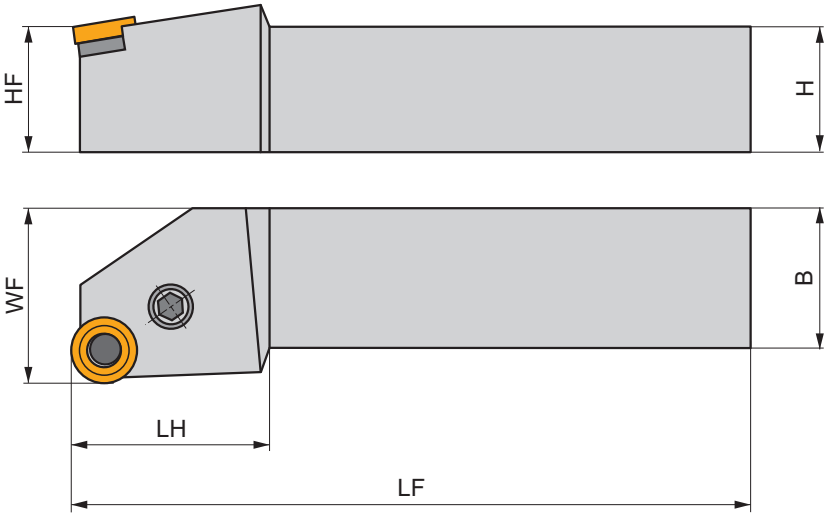
PRAMET

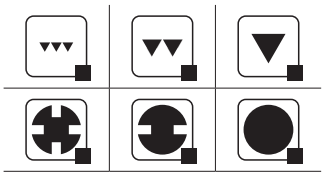
P

Außendrehhalter mit Kniehebel für RN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel. Geeignet zum Längsdrehen, Kopierdrehen bis zu 90°, Kegel- und Fasendrehen mit negativen RN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	28.0	-6	-6	0.68	GI083	PR05
	PRSNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.00	GI105	PR06
	PRSNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	2.49	GI106	PR07
L	PRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.74	GI083	PR05
	PRSNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.00	GI105	PR06
	PRSNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	2.49	GI106	PR07

GI083	RN.. 120400
GI105	RN.. 150600
GI106	RN.. 190600

				Nm					
PR05	PRS 912	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PR06	PRS 915	CL 015	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PR07	PRS 919	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4

C.-DRSN(RL) EXT

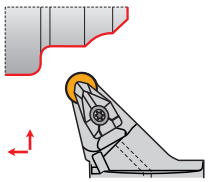
P M K H

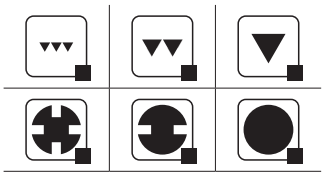
PRAMET

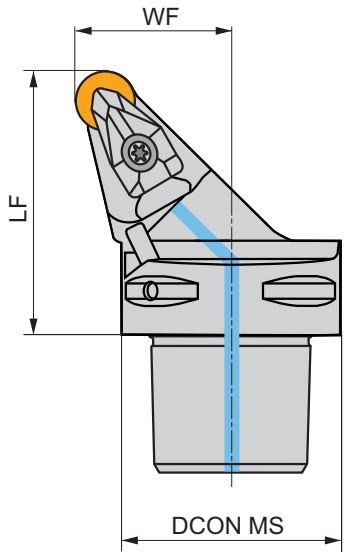
D

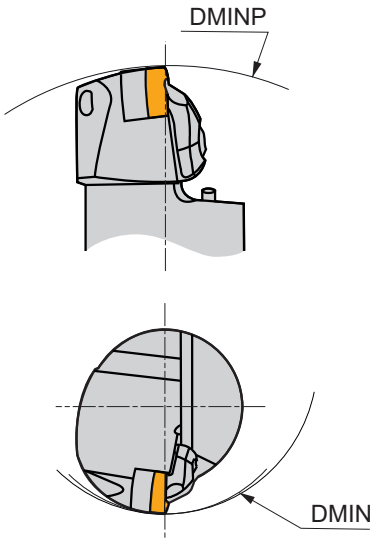
Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung für RN.. WSP

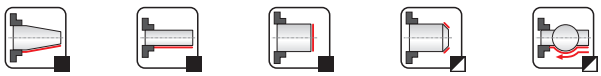
Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung und Kühlmittelzufuhr. Geeignet zum Längsdrehen ohne Schulter, Kopier-, Kegel und Fasendrehen mit negativen runden RN.. Wendeschneidplatten. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.











	Product	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	DRS 155-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

DSBN(RL) EXT

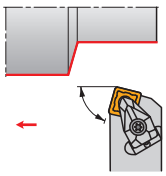
P M K N S H

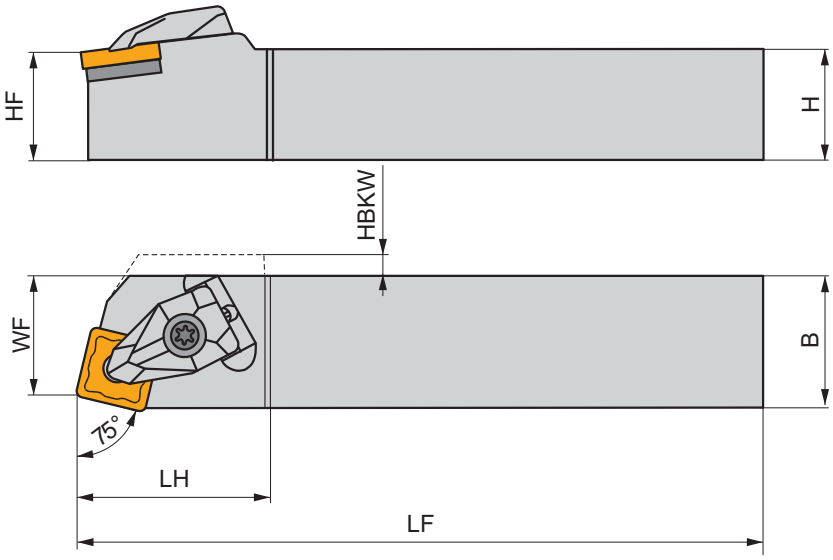
PRAMET

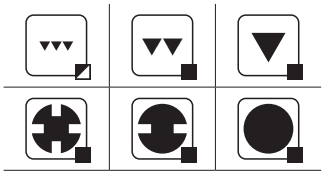
D

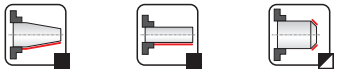
Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung und 75° Einstellwinkel für SN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung und einem 75° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen ohne Schulter, Kegel- und Fasendrehen mit negativen SN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	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	3.14	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	1.12	GI082	DS15	AT006
	DSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	–	-6	-6	3.18	GI026	DS19	–

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..

		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

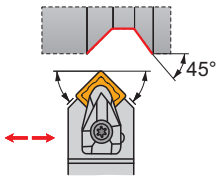
P M K N S H

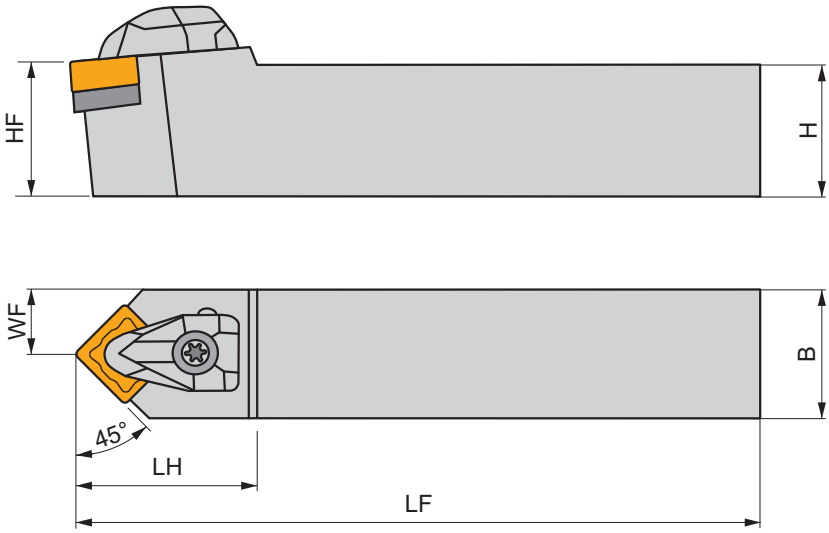
PRAMET

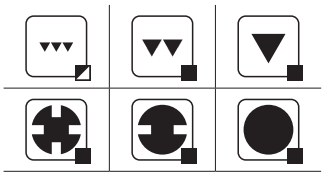
D

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.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	1.35	GI026	DS19	–
	DSDNN 4040 S 25	40	40	40	21	250	57.2	-6	-6	3.13	GI027	DS25	–

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..

		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

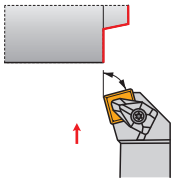
P M K N S H

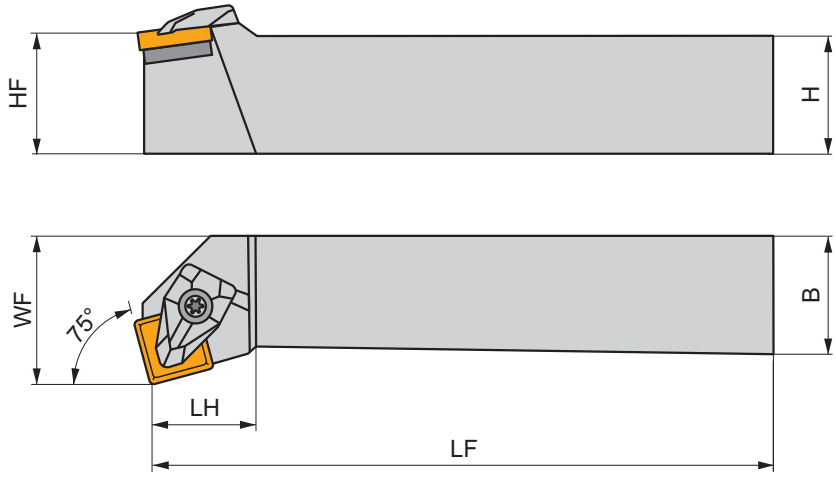
PRAMET

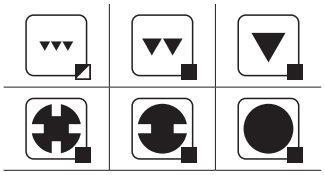
D

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.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.77	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	–

GI029	SN.. 1204..
GI026	SN.. 1906..

		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

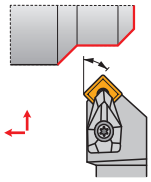
P M K N S H

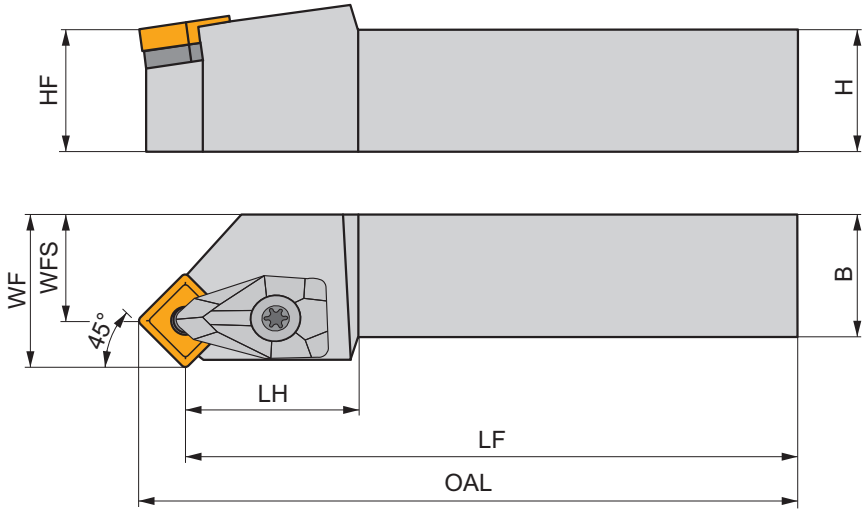
PRAMET

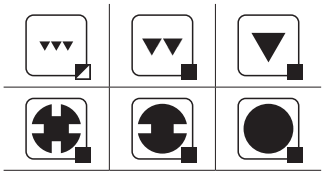
D

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.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	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	0	-8	1.48	GI026	DS19	–
L	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	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	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	–

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..

		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

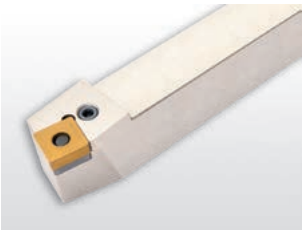
AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	–	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

PSBN(RL) EXT

P M K N S H

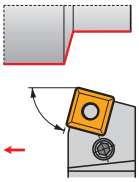
PRAMET

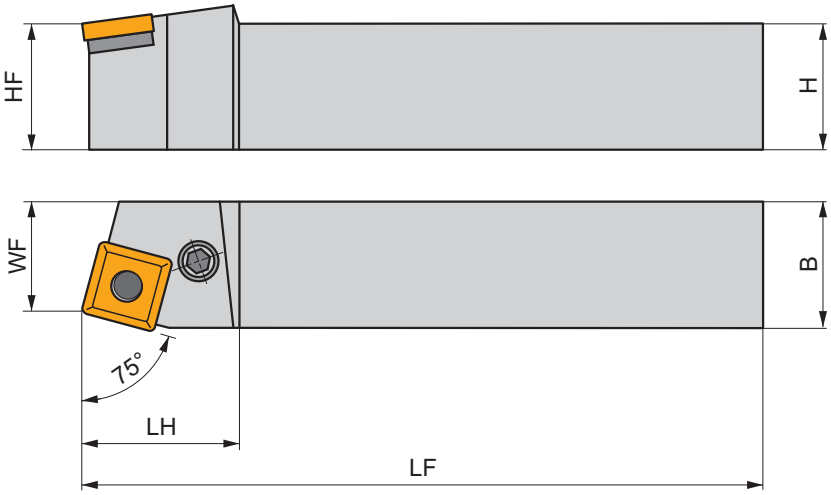
P



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.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.





	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PSBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36.0	-6	-6	0.42	GI029	PS01
	PSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	28.0	-6	-6	0.74	GI029	PS01
	PSBNR 3232 P 15	32	32	32	27	170	34.0	-6	-6	1.33	GI082	PS04
	PSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-6	-6	1.30	GI026	PS02
	PSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.10	GI026	PS02
	PSBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	2.85	GI027	PS03
	PSBNR 4040 S 2509	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	2.50	GI040	PS03
	PSBNR 4040 S 2512	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.00	GI162	PS05
	PSBNR 5050 T 2512	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.78	GI162	PS05
	PSBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.76	GI027	PS03
	PSBNR 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.50	GI040	PS03
L	PSBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	28.0	-6	-6	0.40	GI029	PS01
	PSBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	28.0	-6	-6	0.73	GI029	PS01
	PSBNL 3232 P 15	32	32	32	27	170	34.0	-6	-6	1.33	GI082	PS04
	PSBNL 4040 S 2512	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.11	GI162	PS05
	PSBNL 5050 T 2512	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.76	GI162	PS05
	PSBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-6	-6	1.33	GI026	PS02
	PSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.09	GI026	PS02
	PSBNL 4040 S 25	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.06	GI027	PS03
	PSBNL 4040 S 2509	40	40	40	35	250	50.0	-6	-6	2.50	GI040	PS03
	PSBNL 5050 T 25	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.84	GI027	PS03
	PSBNL 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.80	GI040	PS03

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..
GI162	SN.. 2512..

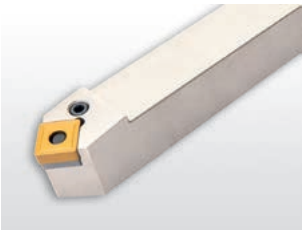
				Nm					
PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PS05	SNU 250624	PU 10-N	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

PSDNN EXT

P M K N S H

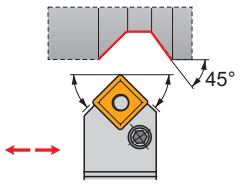
PRAMET

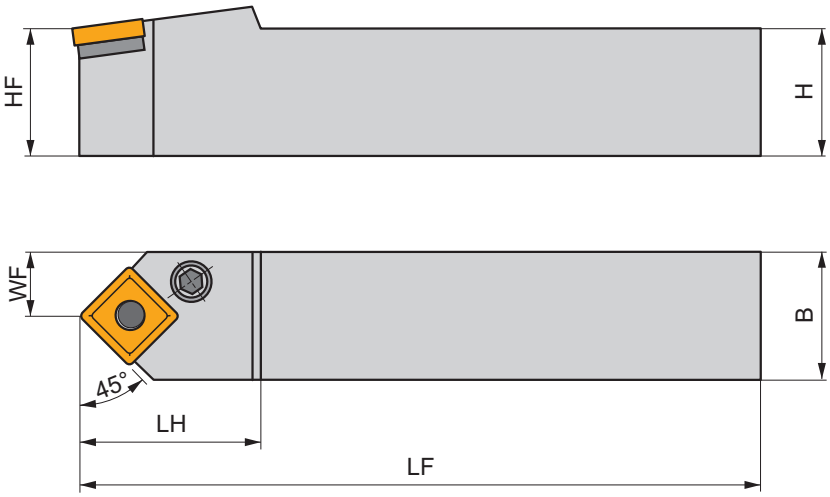
P

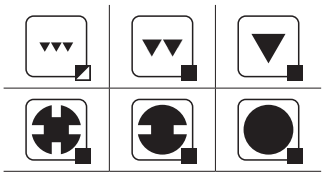


Außendrehhalter mit Kniehebel und 45° Einstellwinkel für SN.. WSP

Neutrales Werkzeug zur Außenbearbeitung mit 45° Einstellwinkel und Kniehebel für negative SN.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Längsdrehen ohne Schulter, Kopier-, Kegeldrehen und Fasen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
N	PSDNN 2020 K 12	20	20	20	10	125	28.0	-5	-5	0.39	GI029	PS01
	PSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.5	150	28.0	-5	-5	0.68	GI029	PS01
	PSDNN 3232 P 15	32	32	32	16	170	34.0	-5	-5	1.30	GI082	PS04
	PSDNN 3232 P 19	32	32	32	16	170	42.0	-5	-5	1.25	GI026	PS02
	PSDNN 4040 S 19	40	40	40	20	250	42.0	-5	-5	3.03	GI026	PS02
	PSDNN 4040 S 25	40	40	40	20	250	48.0	-5	-5	3.02	GI027	PS03
	PSDNN 5050 T 25	50	50	50	25	300	50.0	-5	-5	5.65	GI027	PS03

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..

				Nm					
PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3

PSKN(RL) EXT

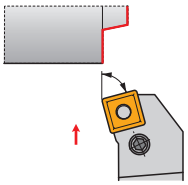
P M K N S H

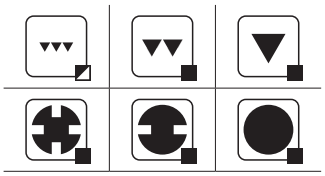
PRAMET

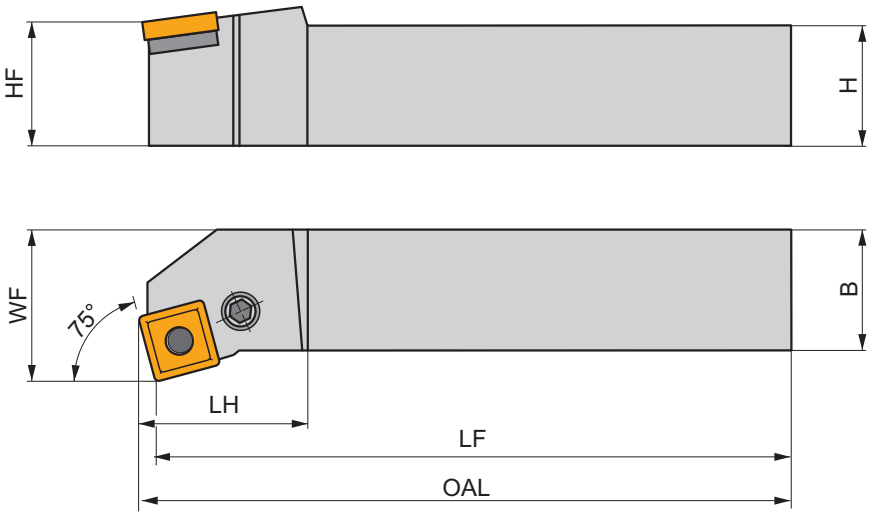
P

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.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	H	B	HF	WF	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PSKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	28.0	-6	-6	0.42	GI029	PS01
	PSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	28.0	-6	-6	0.76	GI029	PS01
	PSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45.0	-6	-6	1.40	GI026	PS02
	PSKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45.0	-6	-6	3.23	GI026	PS02
	PSKNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50.0	-6	-6	3.28	GI027	PS03
	PSKNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	173.9	42.0	-6	-6	1.40	GI082	PS04
	PSKNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.05	GI027	PS03
	PSKNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.20	GI040	PS03
L	PSKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	28.0	-6	-6	0.42	GI029	PS01
	PSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	28.0	-6	-6	0.79	GI029	PS01
	PSKNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	173.9	42.0	-6	-6	1.05	GI082	PS04
	PSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	42.0	-6	-6	1.41	GI026	PS02
	PSKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45.0	-6	-6	3.26	GI026	PS02
	PSKNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50.0	-6	-6	3.28	GI027	PS03
	PSKNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.00	GI027	PS03
	PSKNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.20	GI040	PS03

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..

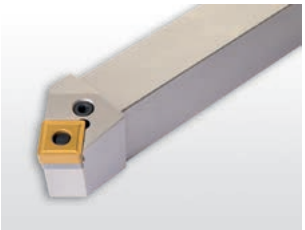
				Nm					
PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3

PSSN(RL) EXT

P M K N S H

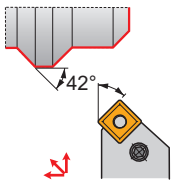
PRAMET

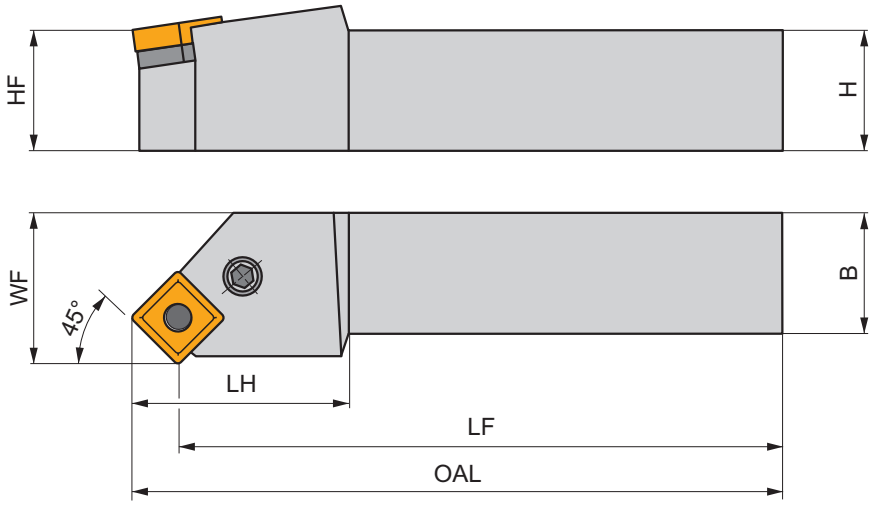
P

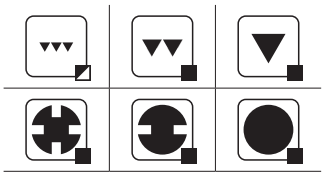


Außendrehhalter mit Kniehebel und 45° Einstellwinkel für SN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 45° Einstellwinkel. Geeignet zum Längs- und Plandrehen ohne Schulter, Kopier-, Kegeldrehen und Anfasen mit negativen SN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	28.0	0	-8	0.42	GI029	PS01
	PSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	28.0	0	-8	0.75	GI029	PS01
	PSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	42.0	0	-8	1.11	GI082	PS04
	PSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45.0	0	-8	1.42	GI026	PS02
	PSSNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	6.00	GI027	PS03
	PSSNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	262.5	45.0	0	-8	3.18	GI026	PS02
	PSSNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	6.05	GI040	PS03
L	**PSSNL 2020 K 12**	20	20	20	25	125	133.3	28.0	0	-8	0.41	GI029	PS01
	PSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	28.0	0	-8	0.76	GI029	PS01
	PSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	42.0	0	-8	1.13	GI082	PS04
	PSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45.0	0	-8	1.43	GI026	PS02
	PSSNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	262.5	45.0	0	-8	3.16	GI026	PS02
	PSSNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	6.00	GI027	PS03
	PSSNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	5.98	GI040	PS03

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..

				Nm					
PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3

C.-DSDNN EXT

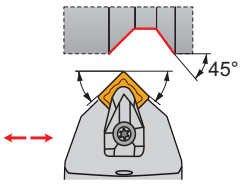
P M K N S H

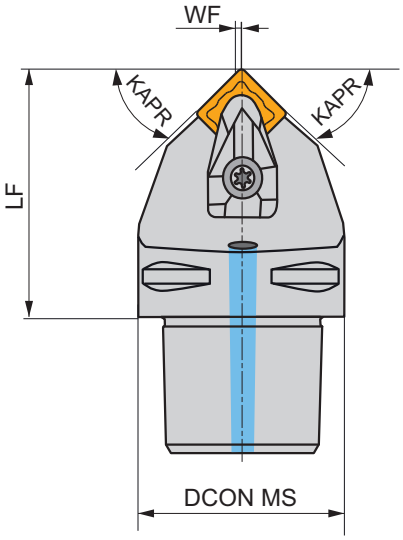
PRAMET

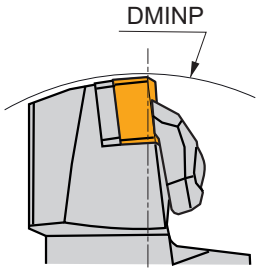
D

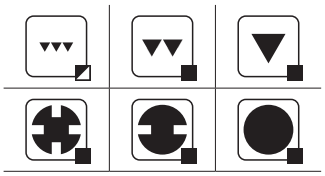
Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 45° Einstellwinkel für SN.. WSP

Neutrales Werkzeug zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung, Kühlmittelzufuhr und 45° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen ohne Schulter, Kopier-, Kegel- und Fasendrehen mit negativen SN.. Wendeschneidplatten. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt..









	Product	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	–

GI029	SN.. 1204..
GI026	SN.. 1906..

		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	–

C.-DSKN(RL) EXT

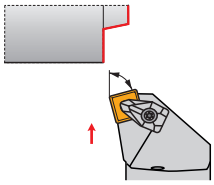
P M K N S H

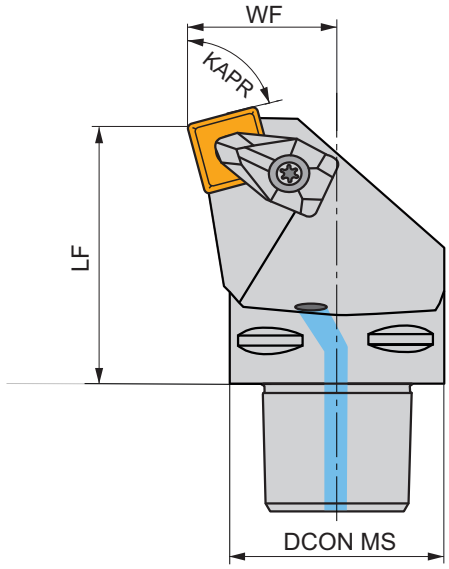
PRAMET

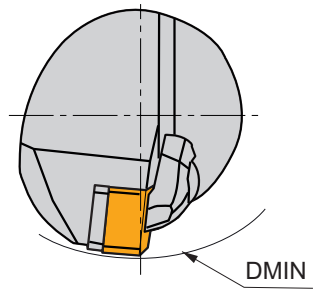
D

Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 75° (Planen) 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.. Wendeschneidplatten. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







Product	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	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	–

C.-DSRN(RL) EXT

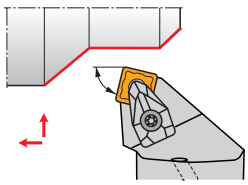
P M K N S H

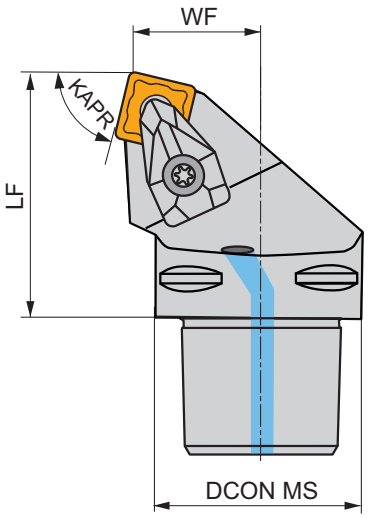
PRAMET

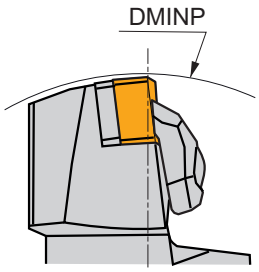
D

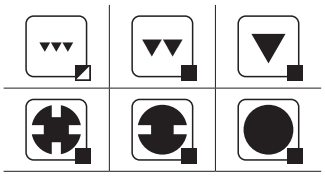
Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 75° Einstellwinkel für SN.. WSP

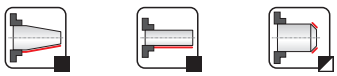
Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung, Kühlmittelzufuhr und 75° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen ohne Schulter, Kegeldrehen und Anfasen mit negativen SN.. Wendeschneidplatten. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.











	Product	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	✓	0.41	GI029	C-DS12-1	AT003
	C6-DSRNL-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	–

GI029	SN.. 1204..
GI026	SN.. 1906..

		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	–

C.-DSSN(RL) EXT

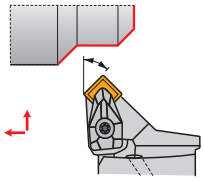
P M K N S H

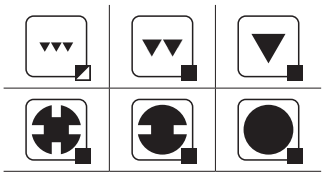
PRAMET

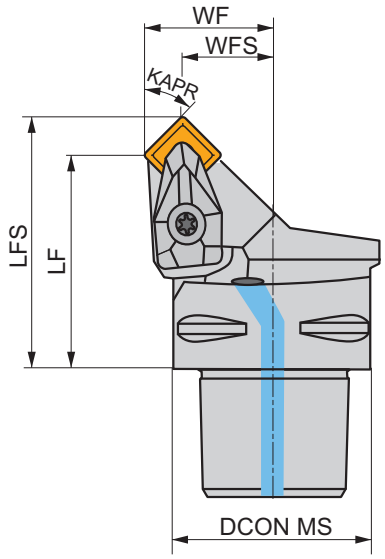
D

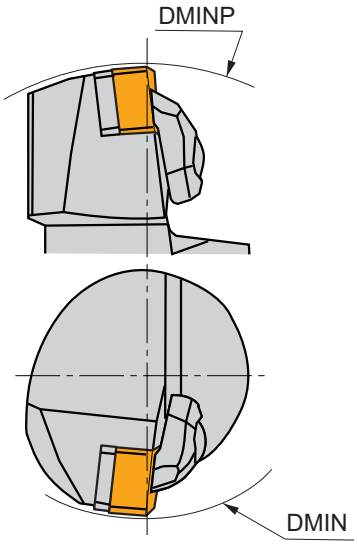
Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 45° Einstellwinkel für SN.. WSP

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.. Wendeschneidplatten. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	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)

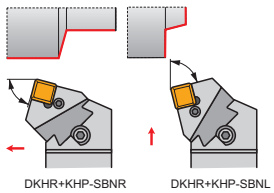
P M K

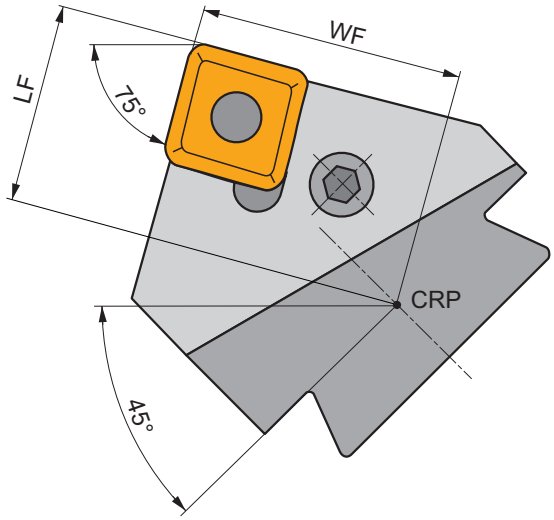
PRAMET

P

Modularer KHP-Kopf mit Kniehebel, 75° Einstellwinkel für SN.. WSP

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





	Product	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
L	KHP-SBNL 19	47	36	-6	-6	1.92	GI026	PS50
	KHP-SBNL 25	47	36	-6	-6	1.48	GI027	PS60
	KHP-SBNL 2509	47	36	-6	-6	1.46	GI040	PS70

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..

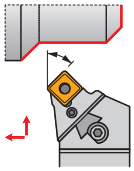
				Nm					
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5

KHP-SSN(RL)

P M K

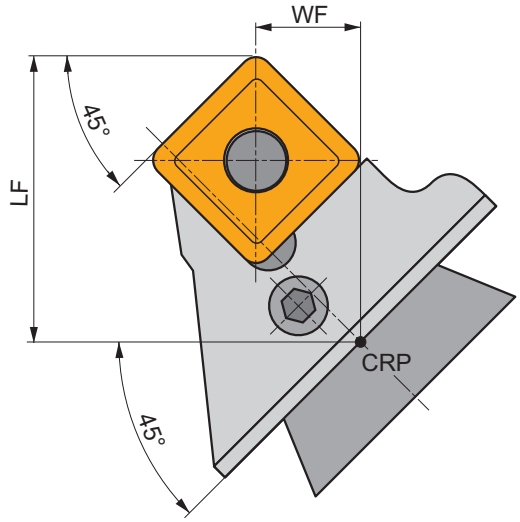
PRAMET

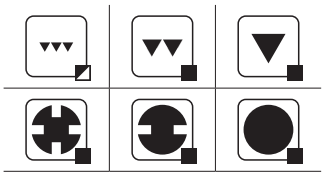
P



Modularer KHP-Kopf mit Kniehebel, 45° Einstellwinkel für SN.. WSP

Kopf mit Kniehebel in rechter/linker Ausfürung mit 45° Einstellwinkel, Schwalbenschwanzführung zur Montage im DKH-Werkzeughalter. Geeignet für schweres Längsdrehen ohne Schulter, Plan-, Kopier-, Kegel- und Fasendrehen mit negativen SN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.





	Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	KHP-SSNR 25	15	45	-6	-6	0.98	GI027	PS60
L	KHP-SSNL 25	15	45	-6	-6	1.30	GI027	PS60

GI027	SN.. 2507..

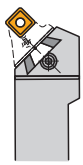
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0 Nm	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

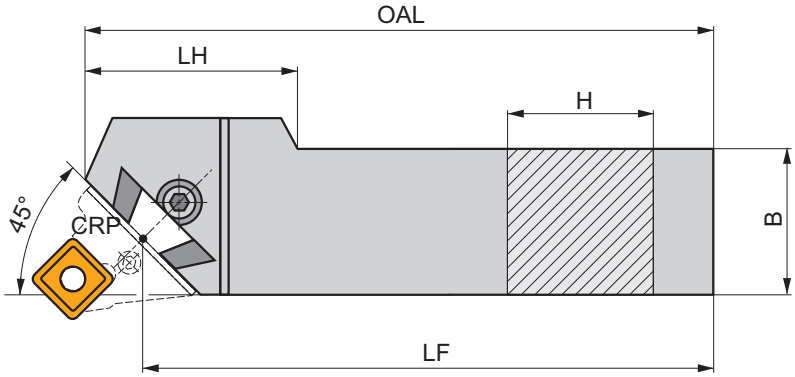
DKH(RL)

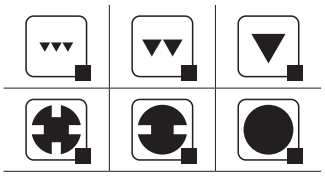
PRAMET

Außendrehhalter für KHP/KHS-Köpfe zum schweren Schruppen

Werkzeughalter mit Schwalbenschwanzführung in rechter/linker Ausführung für modulare KHP/KHS-Köpfe. Geeignet für schwere Drehanwendungen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg		
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

PSKN(RL) INT

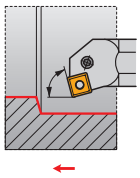
P M K N S H

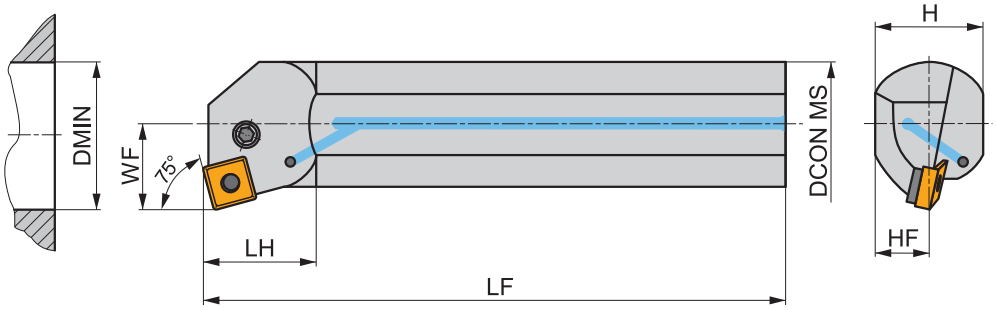
PRAMET

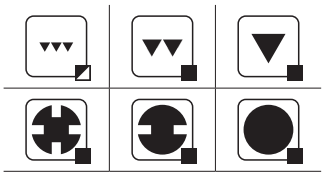
P

Bohrstange mit Kniehebel und 75° Einstellwinkel für SN.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange mit 75° Einstellwinkel, Kniehebel und Kühlmittelzufuhr für SN.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Innenkegel-, Längsdrehen ohne Schulter sowie Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A32S-PSKNR 12**	32	39	22	30	–	250	-10	-6	✓	1.45	GI029	PS06
	A40T-PSKNR 15	40	48	27	37	–	300	-11	-6	✓	2.90	GI082	PS04
	A50U-PSKNR 15	50	61	35	47	–	350	-11	-6	✓	5.20	GI082	PS04
	A50U-PSKNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI026	PS07
L	**A50U-PSKNL 15**	50	61	35	47	–	350	-11	-6	✓	5.20	GI082	PS04

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..

				Nm					
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PS06	PSS 512	CL 312	CS 648	3.0	M 8x1	17	TR 12	MT 05	HXK 3
PS07	PSS 519	CL 219	CS 710	3.5	M 10x1	30.4	TR 29	MT 06	HXK 4

DTFN(RL) EXT

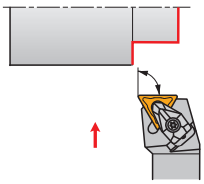
P M K N S H

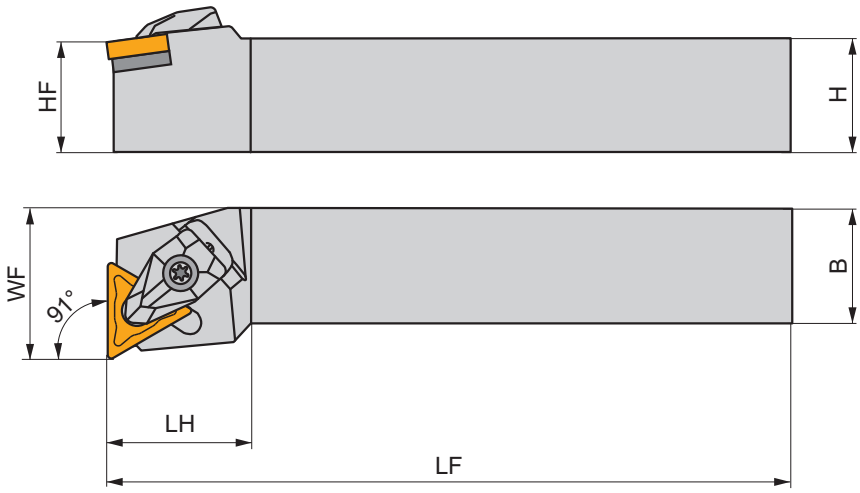
PRAMET

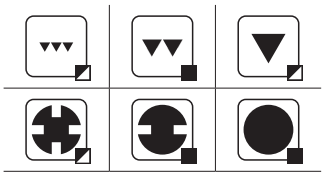
D

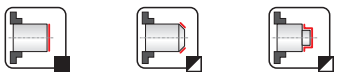
Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung und 91° (Planen) Einstellwinkel für TN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung und einem 91° Einstellwinkel. Geeignet zum Plandrehen mit Schulter und Anfasen mit negativen TN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
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

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

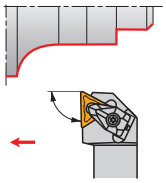
P M K N S H

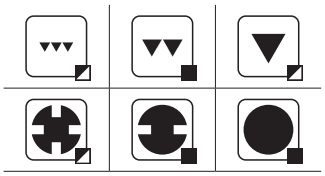
PRAMET

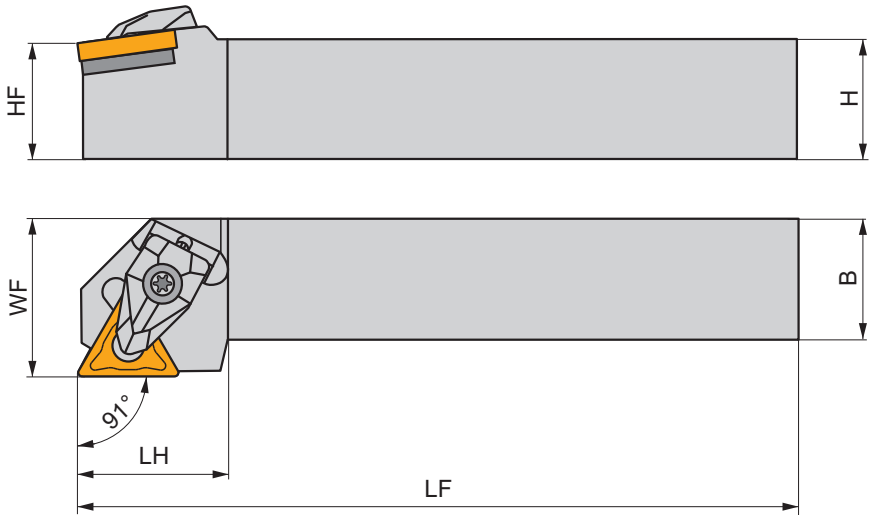
D

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.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	DTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.42	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	0.81	GI025	DT22
	DTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.41	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

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

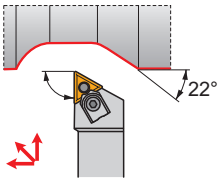
P M K N S H

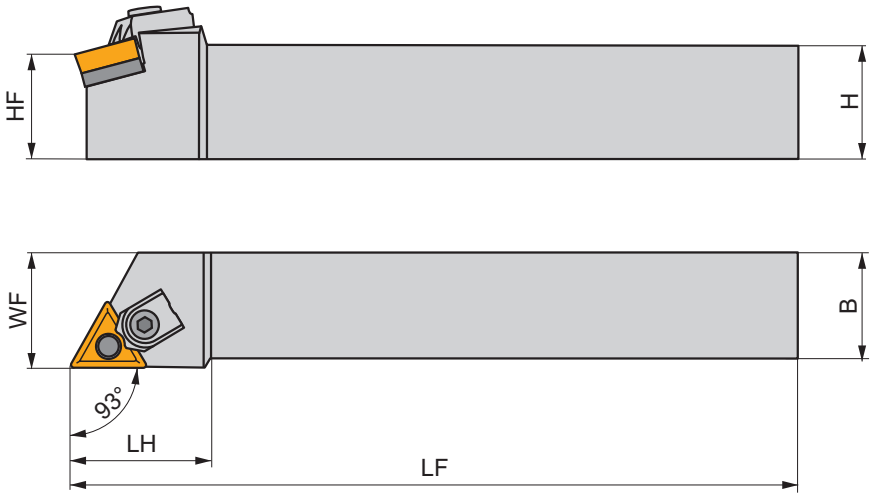
PRAMET

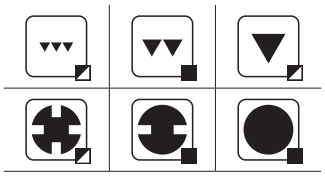
M

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.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	34.0	-6	-6	0.42	GI024	MT16
	MTJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.76	GI024	MT16
	MTJNR 3232 P 22	32	32	32	40	175	42.0	-6	-6	1.37	GI025	MT22
L	MTJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	34.0	-6	-6	0.43	GI024	MT16
	MTJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.75	GI024	MT16
	MTJNL 3232 P 22	32	32	32	40	175	42.0	-6	-6	1.37	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 61	HS 94	HXK 5

PTFN(RL) EXT

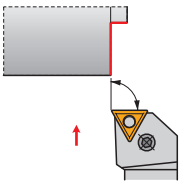
P M K N S H

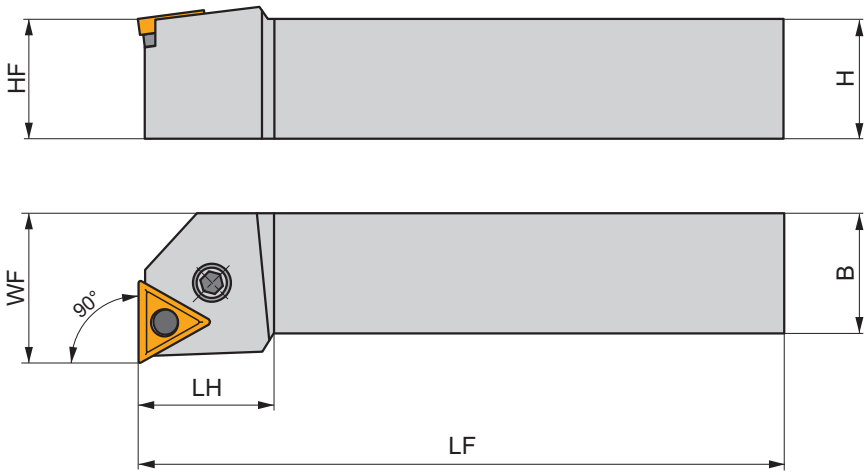
PRAMET

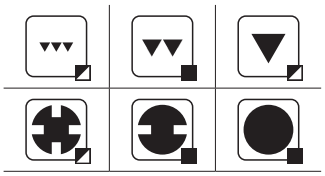
P

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.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.41	GI024	PT01
	PTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.75	GI024	PT01
	PTFNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36.0	-6	-6	1.05	GI025	PT02
	PTFNR 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.22	GI077	PT03
L	PTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.70	GI025	PT02
	PTFNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36.0	-6	-6	1.14	GI025	PT02
	PTFNL 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.16	GI077	PT03

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..
GI077	TN.. 2706..

				Nm					
PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT02	PTS 422	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PT03	PTS 427	CL 015	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3

PTGN(RL) EXT

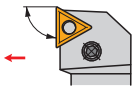
P M K N S H

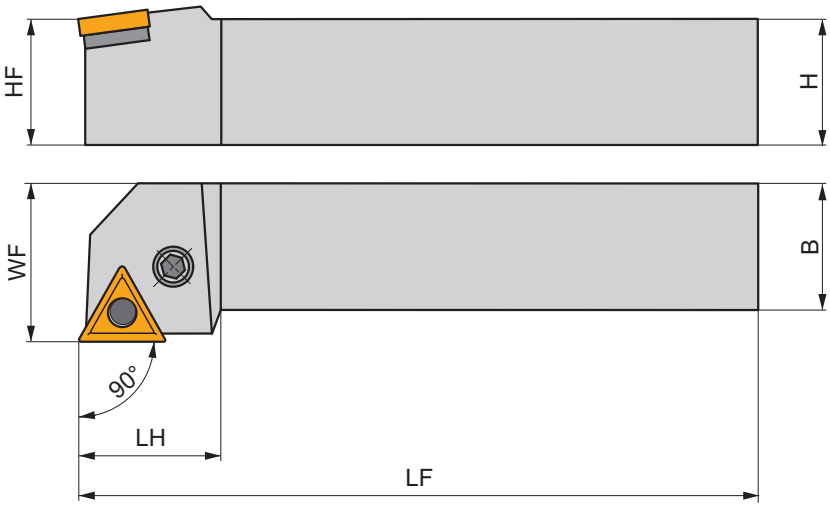
PRAMET

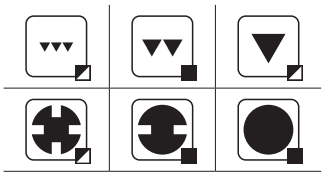
P

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.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PTGNR 1616 H 16	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.20	GI024	PT01
	PTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.40	GI024	PT01
	PTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.73	GI024	PT01
	PTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI025	PT02
	PTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	28.0	-6	-6	1.35	GI025	PT02
	PTGNR 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.15	GI077	PT03
L	PTGNL 1616 H 16	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.21	GI024	PT01
	PTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.40	GI024	PT01
	PTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI024	PT01
	PTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI025	PT02
	PTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	28.0	-6	-6	1.34	GI025	PT02
	PTGNL 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.14	GI077	PT03

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..
GI077	TN.. 2706..

				Nm					
PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT02	PTS 422	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PT03	PTS 427	CL 015	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3

PTTN(RL) EXT

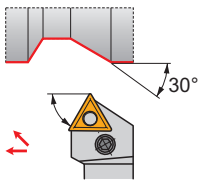
P M K N S H

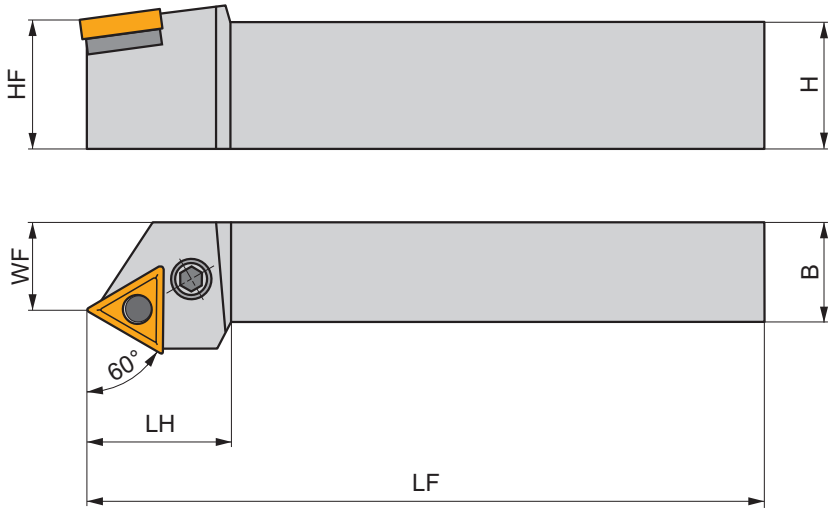
PRAMET

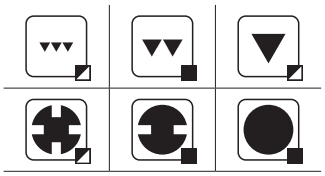
P

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.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PTTNR 2020 K 16	20	20	20	17	125	28.0	-6	-6	0.43	GI024	PT01
R	PTTNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	28.0	-6	-6	0.63	GI024	PT01
R	PTTNR 2525 M 22	25	25	25	22	150	34.0	-6	-6	0.73	GI025	PT02
R	PTTNR 3225 P 22	32	25	32	22	170	34.0	-6	-6	1.07	GI025	PT02
L	PTTNL 2020 K 16	20	20	20	17	125	28.0	-6	-6	0.38	GI024	PT01
L	PTTNL 3225 P 22	32	25	32	22	170	34.0	-6	-6	1.04	GI025	PT02

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

				Nm					
PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT02	PTS 422	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3

C.-DTJN(RL) EXT

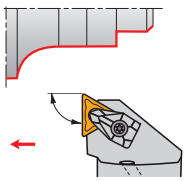
P M K N S H

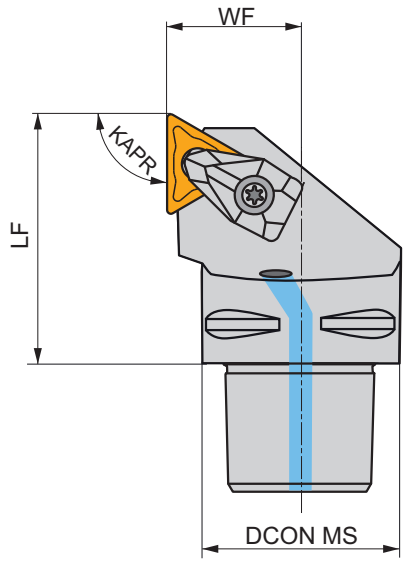
PRAMET

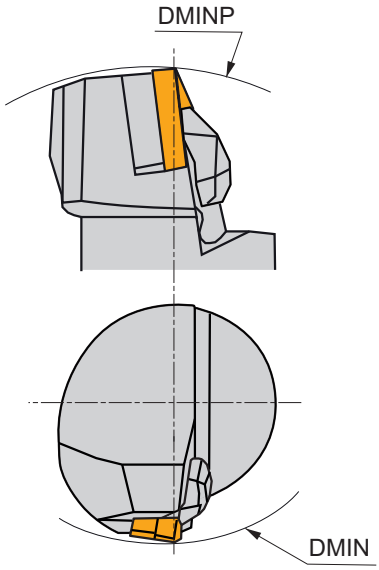
D

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.. Wendeschneidplatten. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







Product	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	✓	0.43	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 Nm	DTS 315-02	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 045-01

DTFN(RL) INT

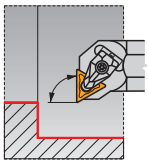
P M K N S H

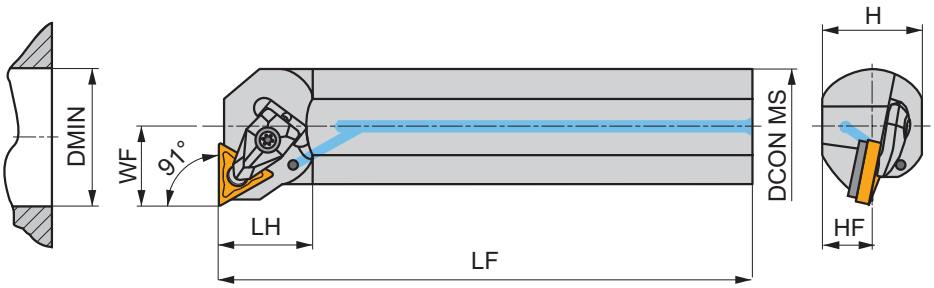
PRAMET

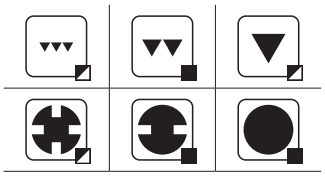
D

Bohrstange mit doppelter Klemmwirkung und 91° Einstellwinkel für TN.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange mit 91° Einstellwinkel, doppelter Klemmwirkung und Kühlmittelzufuhr für TN.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Innenkegel- und Längsdrehen mit Schulter sowie Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	32.0	-12	-6	✓	0.96	GI024	DTI16
	A32T-DTFNR 16	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.67	GI024	DTI16
	A40T-DTFNR 22	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.58	GI025	DT22
L	A25T-DTFNL 16	25	32	17	23	11.5	300	32.0	-12	-6	✓	0.96	GI024	DTI16
	A32T-DTFNL 16	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.67	GI024	DTI16
	A40T-DTFNL 22	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-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

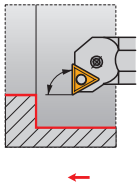
P M K N S H

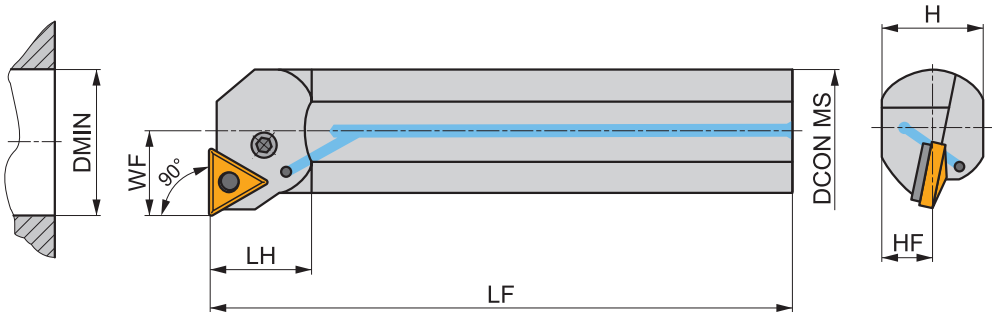
PRAMET

P

Bohrstange mit Kniehebel und 90° Einstellwinkel für TN.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange mit 90° Einstellwinkel, Kniehebel und Kühlmittelzufuhr für TN.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Innenkegel-, Längsdrehen mit Schulter, sowie Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.





Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R A25R-PTFNR 16	25	31	17	23	–	200	-13	-6	–	0.71	GI024	PT04
A32S-PTFNR 16	32	39	22	30	–	250	-12	-6	✓	1.45	GI024	PT01
L A25R-PTFNL 16	25	31	17	23	–	200	-13	-6	–	0.71	GI024	PT04

GI024	TN.. 1604..

				Nm					
PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT04	–	CL 216	CS 605	1.4	M 5x1	12	–	–	HXK 2

C.-DTFN(RL) INT

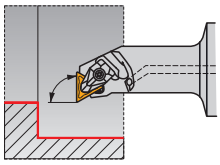
P M K N S H

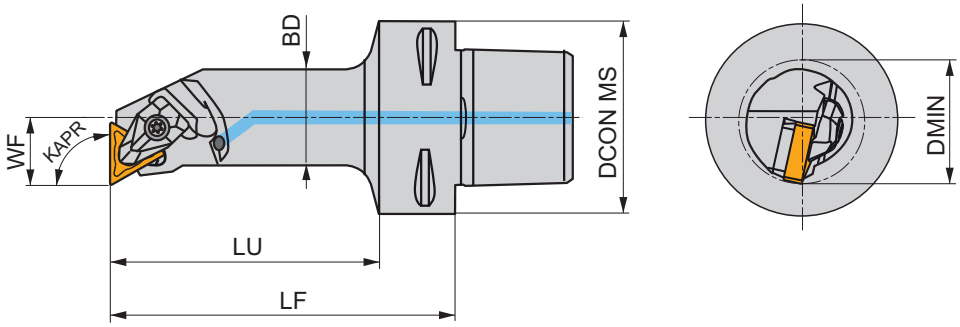
PRAMET

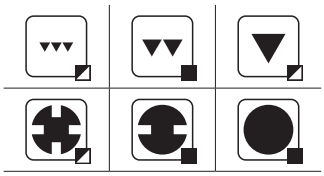
D

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 Innendrehanwendungen mit TN.. Wendeschneidplatten. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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

DVJN(RL) EXT

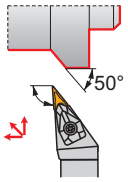
P M K N S H

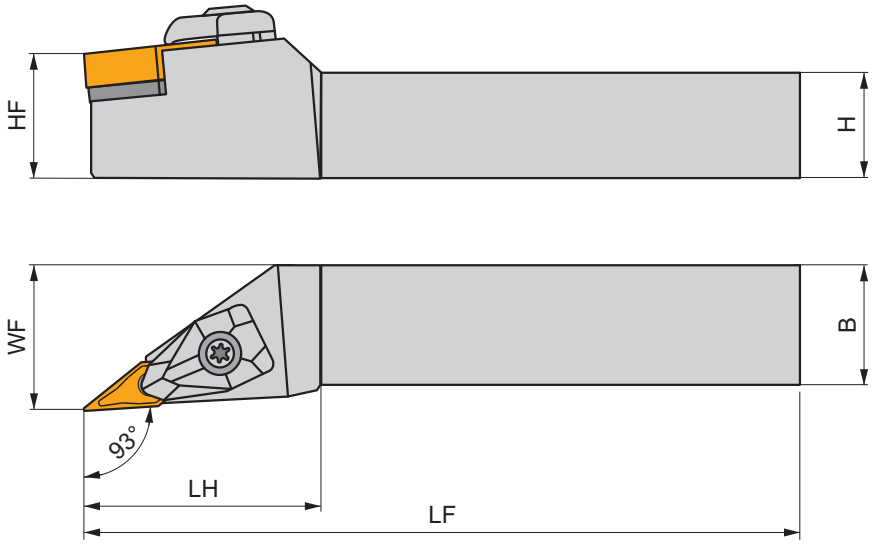
PRAMET

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.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.





Product	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	0.74	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

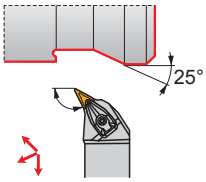
P M K N S H

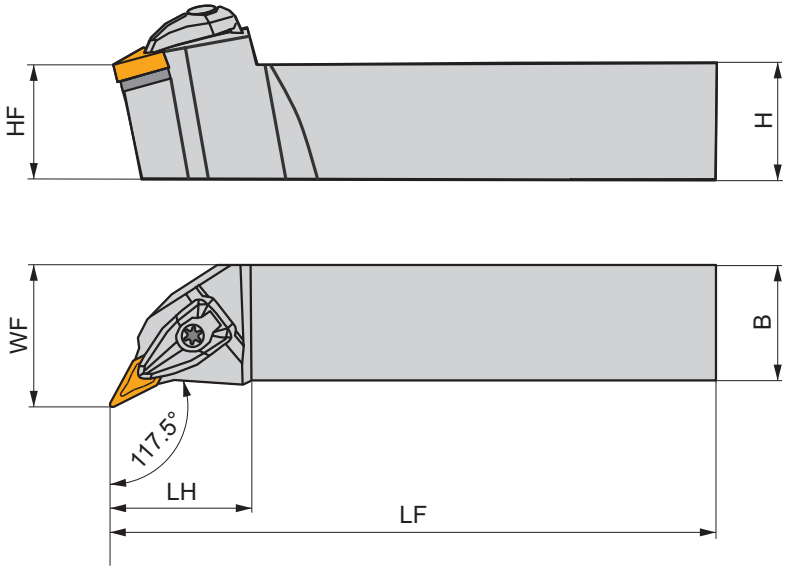
PRAMET

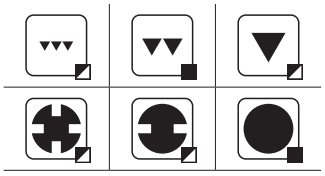
D

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.. Wendeschneidplatten.Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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
L	DVPNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.74	GI048	DV16

GI048	VN.. 1604..

DV16	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5

MVJN(RL) EXT

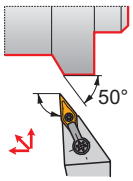
P M K N S H

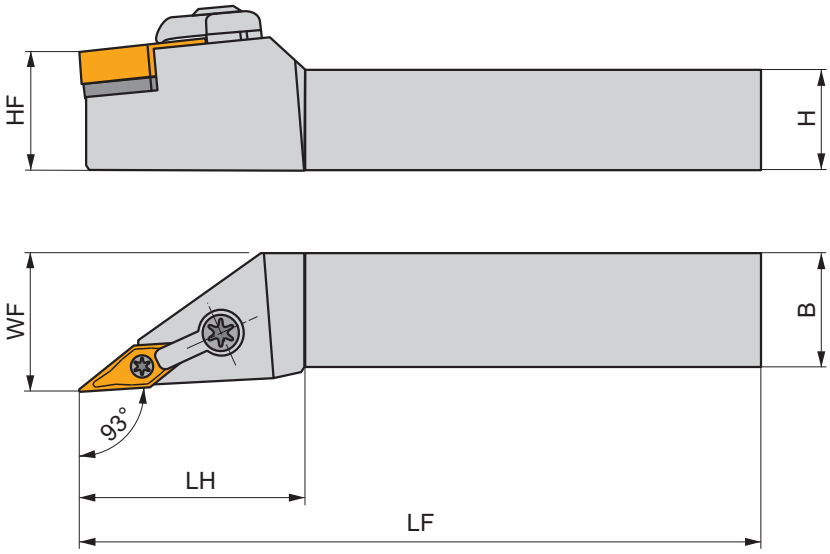
PRAMET

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.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.





	Product	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	41.0	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
R	MVJNR 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41.0	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
R	MVJNR 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41.0	-4.5	-13.5	0.98	GI048	MV2
L	MVJNL 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41.0	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
L	MVJNL 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41.0	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
L	MVJNL 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41.0	-4.5	-13.5	0.99	GI048	MV2

GI048	VN.. 1604..

MV2	UPC 22	MVN 160316	UP 0909-T09P	2.0 Nm	PS 6026-T09P	2.0 Nm	FLAG T09P

C.-DVJN(RL) EXT

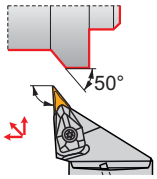
P M K N S H

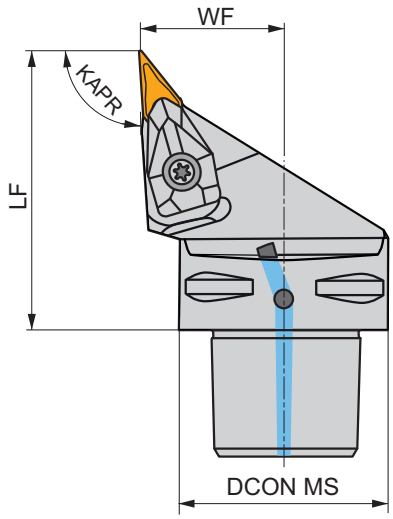
PRAMET

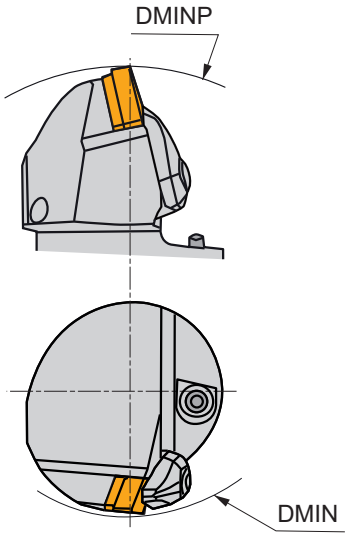
D

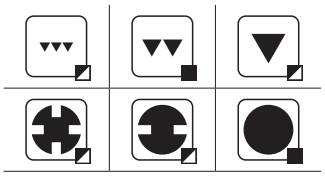
Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 93° Einstellwinkel für VN.. WSP

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.. Wendeschneidplatten. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	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	✓	0.71	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

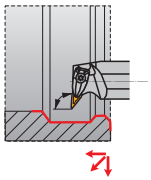
P M K N S H

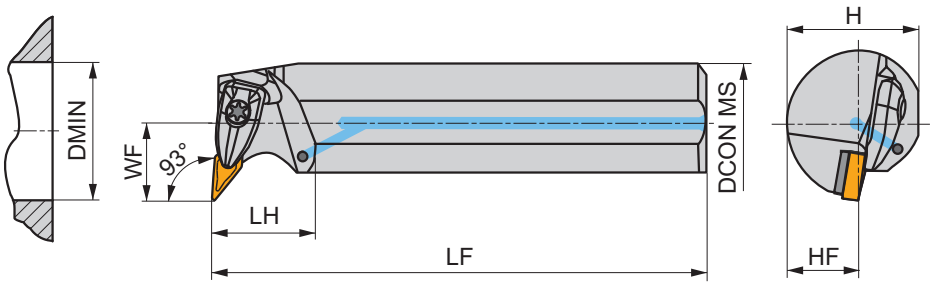
PRAMET

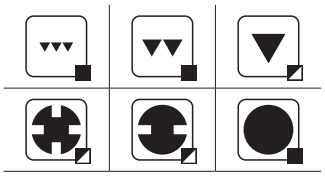
D

Bohrstange mit doppelter Klemmwirkung und 93° Einstellwinkel für VN.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange mit 93° Einstellwinkel, doppelter Klemmwirkung und Kühlmittelzufuhr für VN.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Innenkegel-, Längsdrehen mit Schulter, Kopier- und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	36.0	-9	-6	✓	2.59	GI048	DV16
L	A40T-DVUNL 16	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-9	-6	✓	2.58	GI048	DV16

GI048	VN.. 1604..

DV16	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5

DWLN(RL) EXT

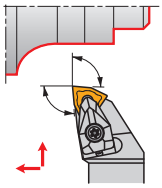
P M K N S H

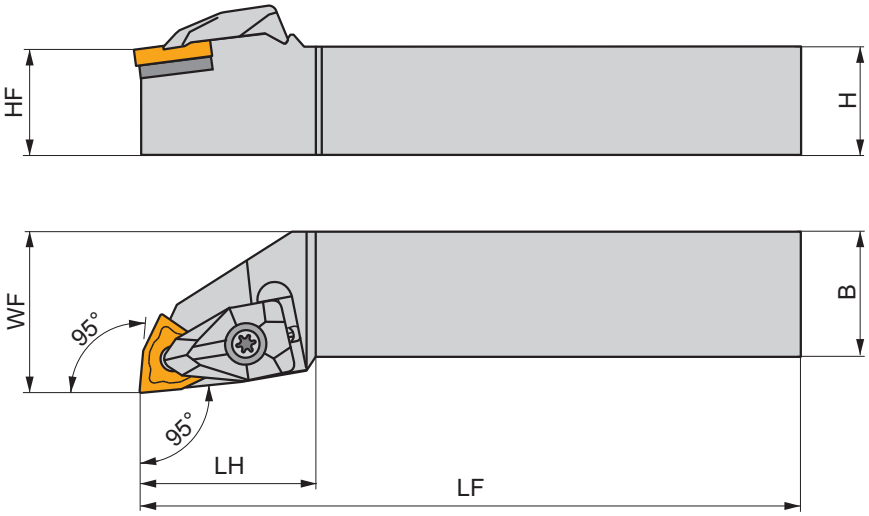
PRAMET

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.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.





Product	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	35.0	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
DWLNR 3225 P 08	32	25	32	32	170	35.0	-6	-6	1.01	GI072	DW08	AT004
DWLNR 3225 P 10	32	25	32	32	170	38.0	-6	-6	1.06	GI166	DW10	–
DWLNR 3232 P 13	32	32	32	40	170	40.0	-6	-6	1.40	GI167	DW13	–
DWLNR 4040 S 13	40	40	40	50	250	41.0	-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	35.0	-6	-6	0.74	GI072	DW08	AT004
DWLNL 3225 P 08	32	25	32	32	170	35.0	-6	-6	1.10	GI072	DW08	AT004
DWLNL 3225 P 10	32	25	32	32	170	38.0	-6	-6	1.14	GI166	DW10	–
DWLNL 3232 P 13	32	32	32	40	170	40.0	-6	-6	1.43	GI167	DW13	–
DWLNL 4040 S 13	40	40	40	50	250	41.0	-6	-6	3.17	GI167	DW13	–

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..
GI166	WN.. 1006..
GI167	WN.. 1306..

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

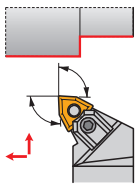
P M K N S H

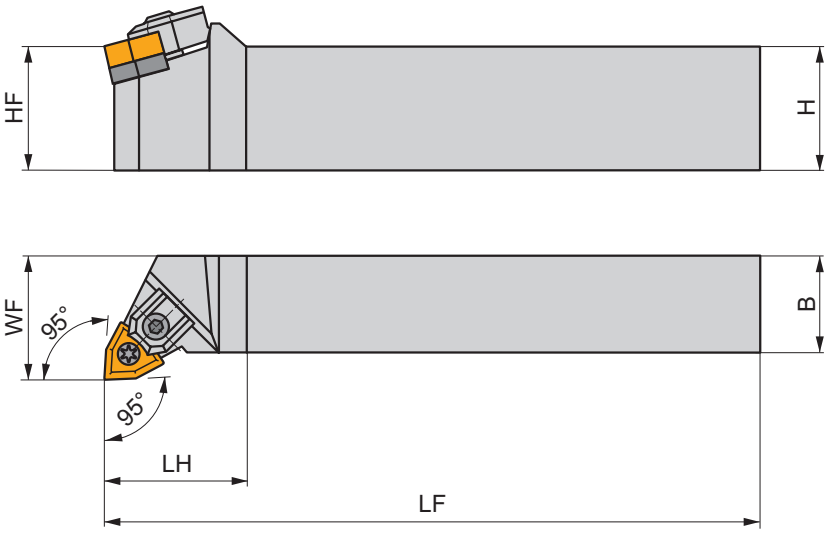
PRAMET

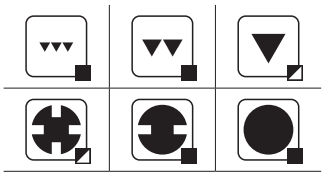
M

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.. Wendeschneidplatten.Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	MWLNR 2525 M 08	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.73	GI072	MW02
	MWLNR 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.09	GI072	MW02
	MWLNR 4040 S 08	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.14	GI072	MW02
L	MWLNL 2525 M 08	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.78	GI072	MW02
	MWLNL 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.02	GI072	MW02
	MWLNL 4040 S 08	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.14	GI072	MW02

GI072	WN.. 0804..

MW02	UE 11	4.0	MWS 433	UC 61	HS 94	HXK 5

PWLN(RL) EXT

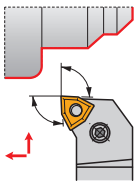
P M K N S H

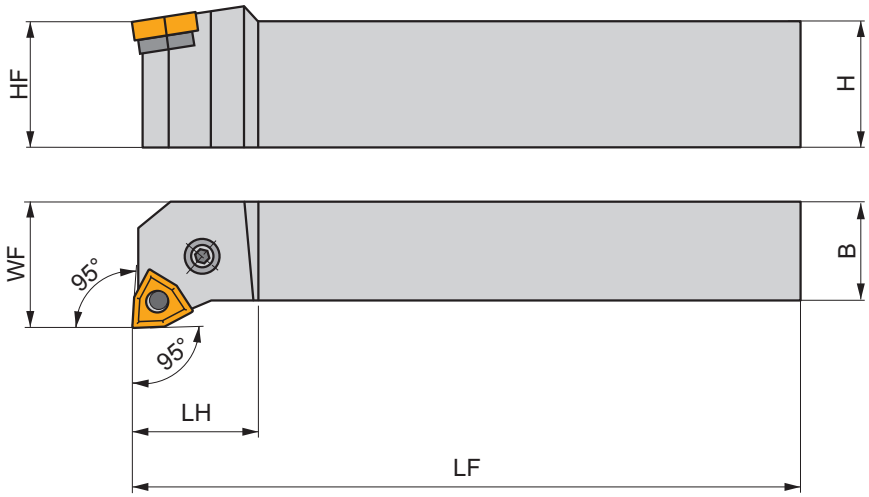
PRAMET

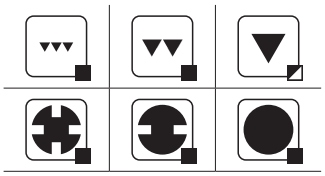
P

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.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PWLNR 1616 H 0604	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.22	GI028	PW01
	PWLNR 2020 K 0604	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.40	GI028	PW01
	PWLNR 2525 M 0604	25	25	25	32	150	25.0	-6	-6	0.75	GI028	PW01
	PWLNR 2020 K 08	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.41	GI072	PW02
	PWLNR 2525 M 08	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI072	PW02
	PWLNR 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.05	GI072	PW02
L	PWLNL 1616 H 0604	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.21	GI028	PW01
	PWLNL 2020 K 0604	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.41	GI028	PW01
	PWLNL 2525 M 0604	25	25	25	32	150	25.0	-6	-6	0.75	GI028	PW01
	PWLNL 2020 K 08	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.40	GI072	PW02
	PWLNL 2525 M 08	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.74	GI072	PW02
	PWLNL 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.05	GI072	PW02

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

				Nm					
PW01	PWS 007	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PW02	PWS 008	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3

C.-DWLN(RL) EXT

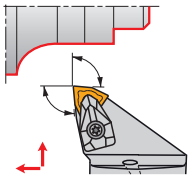
P M K N S H

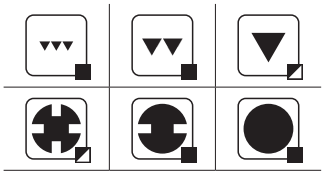
PRAMET

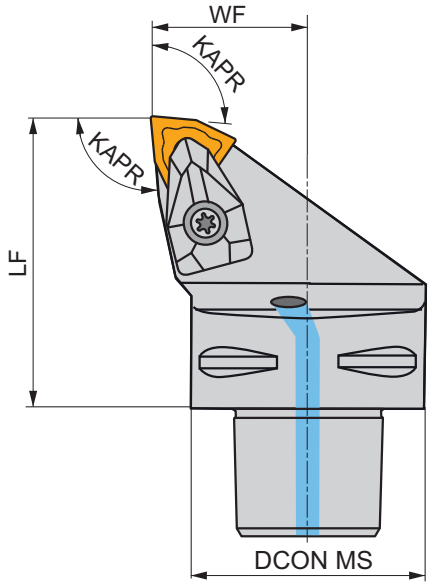
D

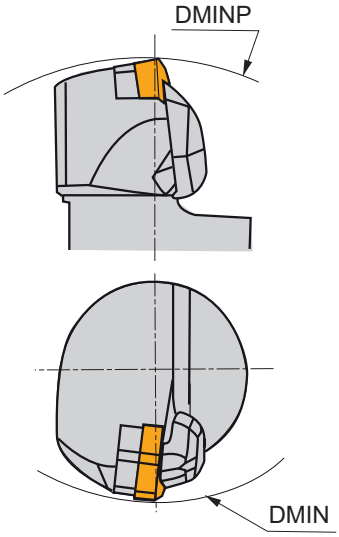
Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 95° Einstellwinkel für WN.. WSP

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.. Wendeschneidplatten. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.









	Product	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

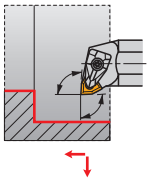
P M K N S H

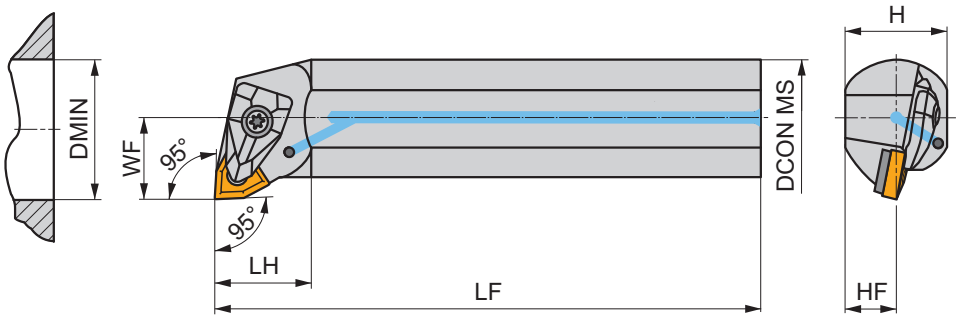
PRAMET

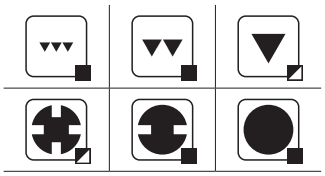
D

Bohrstange mit doppelter Klemmwirkung und 95° Einstellwinkel für WN.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange mit 95° Einstellwinkel, doppelter Klemmwirkung und Kühlmittelzufuhr für WN.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Innenkegel- und Längsdrehen mit Schulter sowie Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	31.0	-14	-6	✓	0.97	GI028	DW06
	A25T-DWLNR 08	25	33	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	GI072	DWI08
	A32T-DWLNR 08	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.70	GI072	DWI08
	A40T-DWLNR 08	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.59	GI072	DW08
	A50U-DWLNR 08	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-11	-6	✓	5.24	GI072	DW08
L	A25T-DWLNL 06	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-14	-6	✓	0.97	GI028	DW06
	A25T-DWLNL 08	25	33	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	GI072	DWI08
	A32T-DWLNL 08	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.70	GI072	DWI08
	A40T-DWLNL 08	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.59	GI072	DW08
	A50U-DWLNL 08	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-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

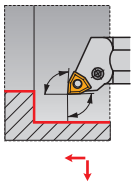
P M K N S H

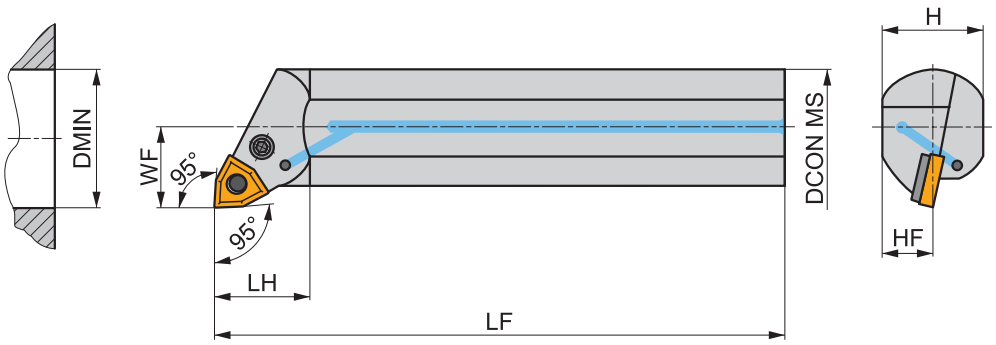
PRAMET

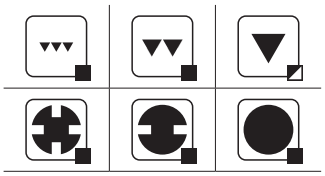
P

Bohrstange mit Kniehebel und 95° Einstellwinkel für WN.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange mit 95° Einstellwinkel, Kniehebel und Kühlmittelzufuhr für WN.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Innenkegel-, Längsdrehen mit Schulter sowie Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A16M-PWLNR 0604	16	20	11	15	–	150	-18	-4	✓	0.24	GI028	PT04
	A20Q-PWLNR 0604	20	27	13	18	–	180	-18	-4	✓	0.36	GI028	PT04
	A25R-PWLNR 0604	25	31	17	23	–	200	-14	-4	✓	0.72	GI028	PW01
	A32S-PWLNR 0604	32	39	22	30	–	250	-12	-4	✓	1.30	GI028	PW01
	A25R-PWLNR 08	25	31	17	23	–	200	-14	-4	✓	0.66	GI072	PC06
	A32S-PWLNR 08	32	39	22	30	–	250	-12	-4	✓	1.46	GI072	PW02
	A40T-PWLNR 08	40	48	27	37	–	300	-12	-4	✓	2.40	GI072	PW02
	A50U-PWLNR 08	50	61	35	47	–	350	-12	-4	✓	4.88	GI072	PW02
	A60V-PWLNR 08	60	80	43	57	–	400	-12	-4	–	8.10	GI072	PW02
L	A16M-PWLNL 0604	16	20	11	15	–	150	-18	-4	✓	0.22	GI028	PT04
	A20Q-PWLNL 0604	20	27	13	18	–	180	-18	-4	✓	0.36	GI028	PT04
	A25R-PWLNL 0604	25	31	17	23	–	200	-14	-4	✓	0.71	GI028	PW01
	A25R-PWLNL 08	25	31	17	23	–	200	-14	-4	✓	0.71	GI072	PC06
	A32S-PWLNL 08	32	39	22	30	–	250	-12	-4	✓	1.43	GI072	PW02
	A40T-PWLNL 08	40	48	27	37	–	300	-12	-4	–	2.70	GI072	PW02
	A50U-PWLNL 08	50	61	35	47	–	350	-12	-4	✓	4.88	GI072	PW02

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

				Nm					
PW01	PWS 007	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PW02	PWS 008	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PT04	–	CL 216	CS 605	1.4	M 5x1	12	–	–	HXK 2
PC06	–	CL 212	CS 626	2.0	M 6x1	13.4	–	–	HXK 2.5

C.-DWLN(RL) INT

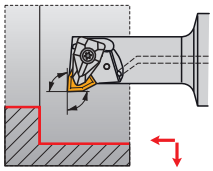
P M K N S H

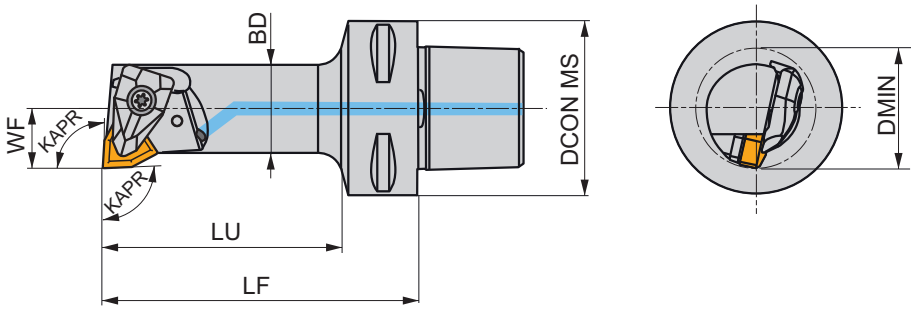
PRAMET

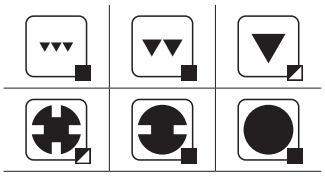
D

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.. Wendeschneidplatten. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







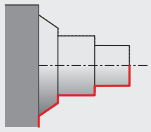
	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DWLNR-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
R	C4-DWLNR-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072	DWI08
L	C4-DWLNL-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
L	C4-DWLNL-17090-08	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

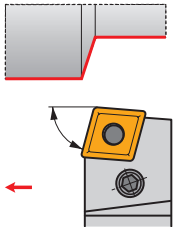
ISO - AUSSENDREHEN

KURZE UND STABILE KOMPONENTEN (negativ geklemmte Wendeschneidplatten)



PCBN(RL) EXT 75°

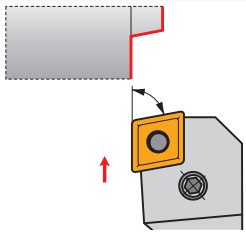
CN..



251

PCKN(RL) EXT 75°

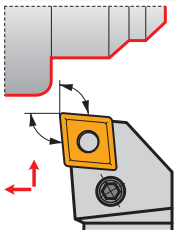
CN..



252

PCLN(RL) EXT 95°

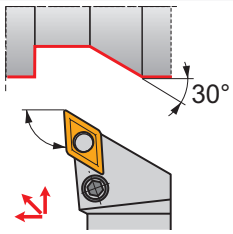
CN..



253

PDJN(RL) EXT 93°

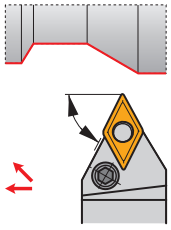
DN..



264

PDNN(RL) EXT 62°30´

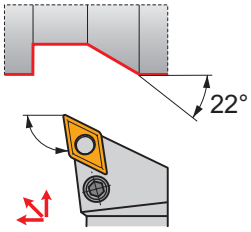
DN..



265

PDXN(RL) EXT 98°

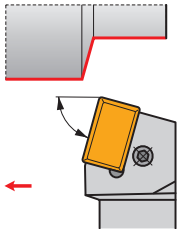
DN..



266

PLBN(RL) EXT 75°

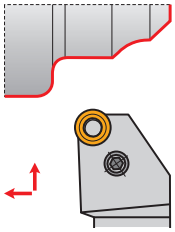
LN..



274

PRSN(RL) EXT

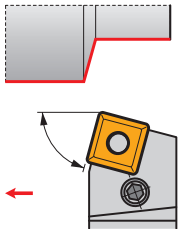
RN..



278

PSBN(RL) EXT 75°

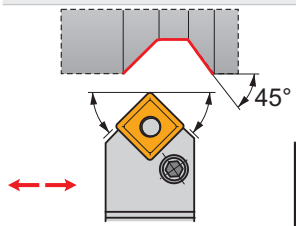
SN..



285

PSDNN EXT 45°

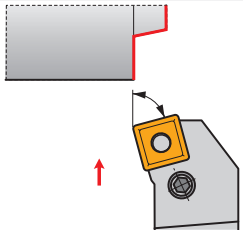
SN..



287

PSKN(RL) EXT 75°

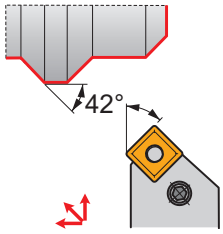
SN..



288

PSSN(RL) EXT 45°

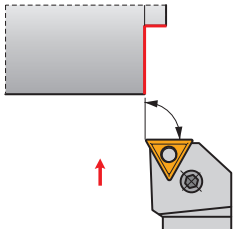
SN..



290

PTFN(RL) EXT 90°

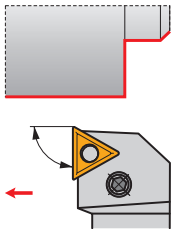
TN..



302

PTGN(RL) EXT 90°

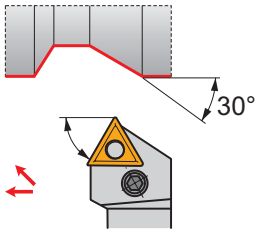
TN..



303

PTTN(RL) EXT 60°

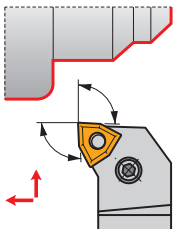
TN..



304

PWLN(RL) EXT 95°

WN..

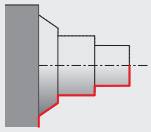


317

D SPANNSYSTEM

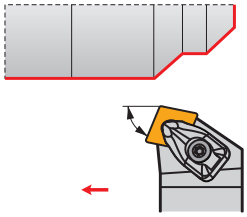
ISO - AUSSENDREHEN

KURZE UND STABILE KOMPONENTEN (negativ geklemmte Wendeschneidplatten)



DCBN(RL) EXT 75°

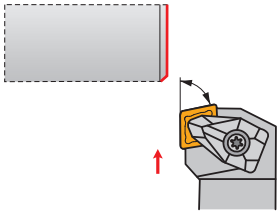
CN..



246

DCKN(RL) EXT 75°

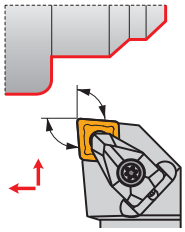
CN..



248

DCLN(RL) EXT 95°

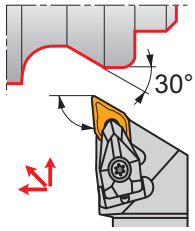
CN..



249

DDJN(RL) EXT 93°

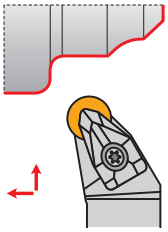
DN..



263

DRSN(RL) EXT

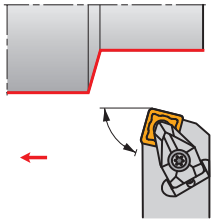
RN..



277

DSBN(RL) EXT 45°

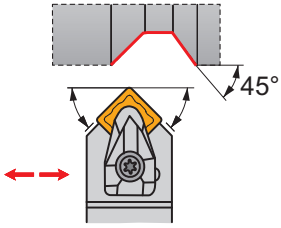
SN..



280

DSDNN EXT 45°

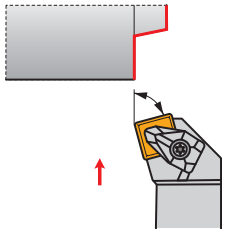
SN..



281

DSKN(RL) EXT 75°

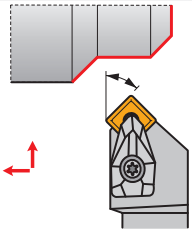
SN..



282

DSSN(RL) EXT 45°

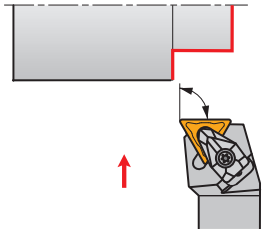
SN..



283

DTFN(RL) EXT 90°

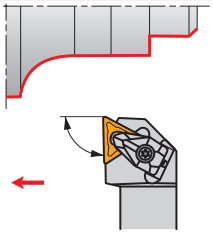
TN..



299

DTGN(RL) EXT 90°

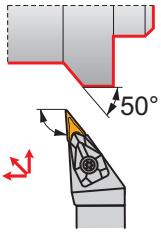
TN..



300

DVJN(RL) EXT 93°

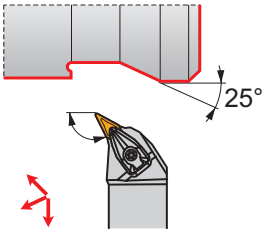
VN..



309

DVPN(RL) EXT 62°30´

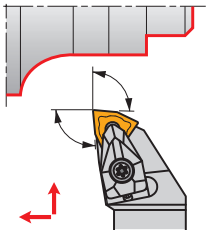
VN..



310

DWLN(RL) EXT 95°

WN..

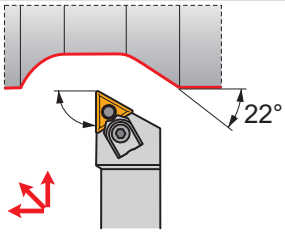


314

M SPANNSYSTEM

MTJN(RL) EXT 93°

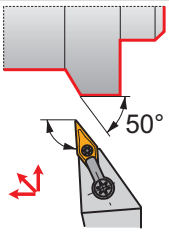
TN..



301

MVJN(RL) EXT 93°

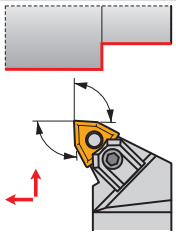
VN..



311

MWLN(RL) EXT 95°

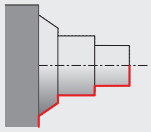
WN..



316

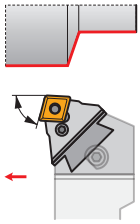
ISO AUSSENDREHEN - SCHWERES SCHRUPPEN

KOPF (KH)



KHP-CBNR 75°

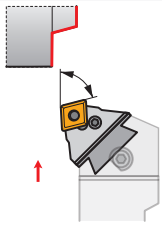
CN..



256

KHP-CBNL 75°

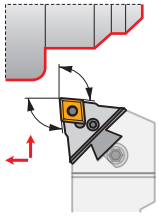
CN..



256

KHP-CLNR/L 95°

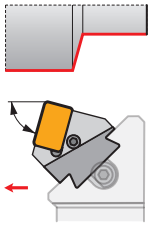
CN..



257

KHP-LBNR 75°

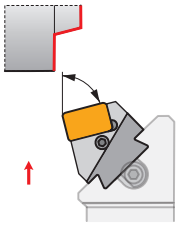
LN..



275

KHP-LBNL 75°

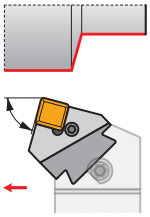
LN..



275

KHP-SBNR 75°

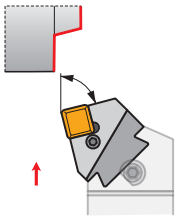
SN..



295

KHP-SBNL 75°

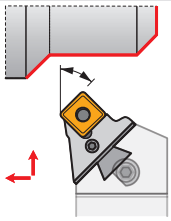
SN..



295

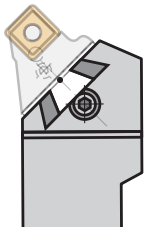
KHP-SSNR/L 45°

SN..



296

DKH(RL)

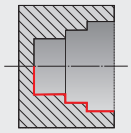


258, 276, 297

P SPANNSYSTEM

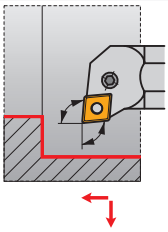
ISO - INNENDREHEN

KURZE UND STABILE KOMPONENTEN (negativ geklemmte Wendeschneidplatten)



PCLN(RL) INT 95°

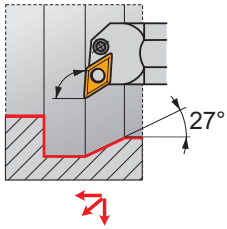
CN..



260

PDUN(RL) INT 93°

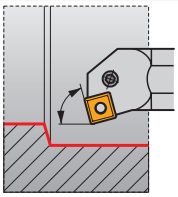
DN..



271

PSKN(RL) INT 93°

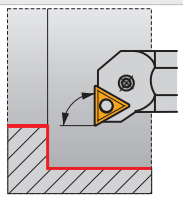
SN..



298

PTFN(RL) INT 90°

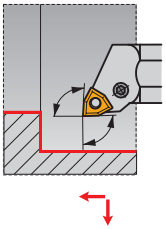
TN..



307

PWLN(RL) INT 95°

WN..

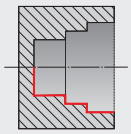


320

D SPANNSYSTEM

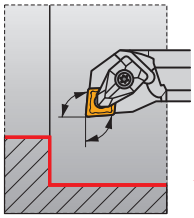
ISO - INNENDREHEN

KURZE UND STABILE KOMPONENTEN (negativ geklemmte Wendeschneidplatten)



DCLN(RL) INT 95°

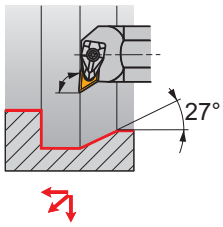
CN..



259

DDUN(RL) INT 93°

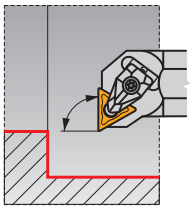
DN..



270

DTFN(RL) INT 90°

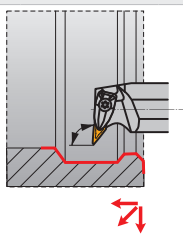
TN..



306

DVUN(RL) INT

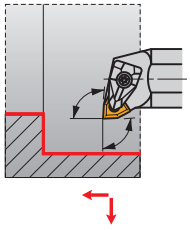
VN..



313

DWLN(RL) INT 95°

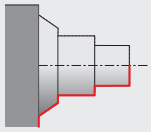
WN..



319

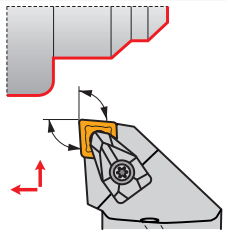
ISO - AUSSENDREHEN PSC

KURZE UND STABILE KOMPONENTEN (negativ geklemmte Wendeschneidplatten)



C.-DCLN(RL) EXT 95°

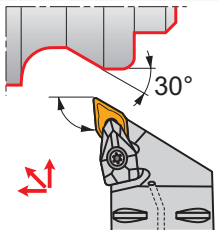
CN..



254

C.-DDJN(RL) EXT 93°

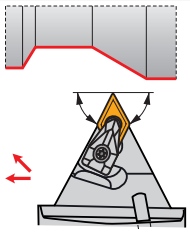
DN..



267

C.-DDNNN EXT 62.5°

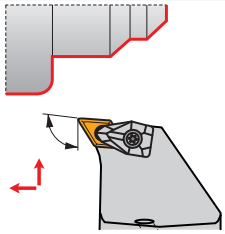
DN..



268

C.-DDUN(RL) EXT 93°

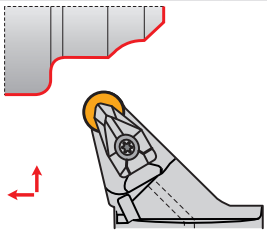
DN..



269

C.-DRSN(RL) EXT

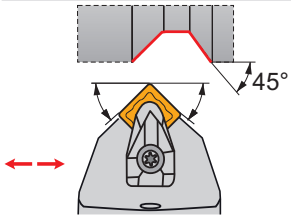
RN..



279

C.-DSDNN EXT 45°

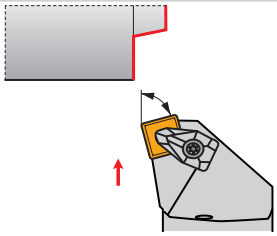
SN..



291

C.-DSKN(RL) EXT 75°

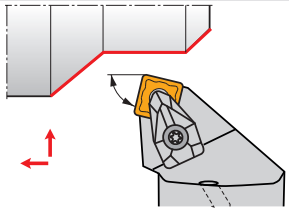
SN..



292

C.-DSRN(RL) EXT 75°

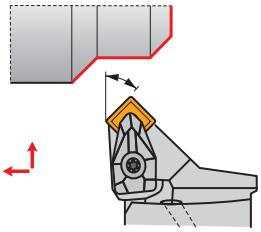
SN..



293

C.-DSSN(RL) EXT 45°

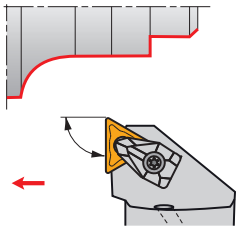
SN..



294

C.-DTJN(RL) EXT 93°

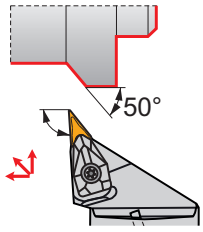
TN..



305

C.-DVJN(RL) EXT 93°

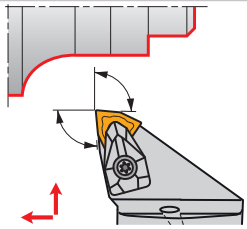
VN..



312

C.-DWLN(RL) EXT 95°

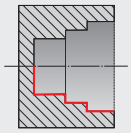
WN..



318

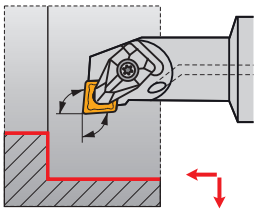
ISO - INNENDREHEN PSC

KURZE UND STABILE KOMPONENTEN (negativ geklemmte Wendeschneidplatten)



C.-DCLN(RL) INT 95°

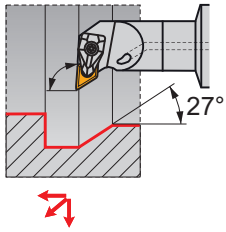
CN..



262

C.-DDUN(RL) INT 93°

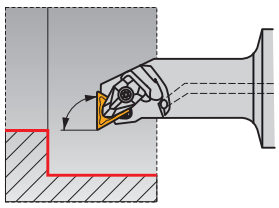
DN..



272

C.-DTFN(RL) INT 91°

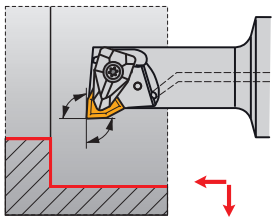
TN..



308

C.-DWLN(RL) INT 95°

WN..



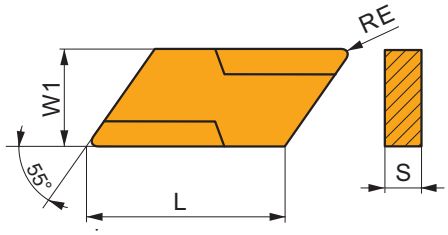
321

ANDERE HARTMETALL - UND CERMET-WENDESCHNEIDPLATTEN

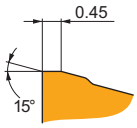
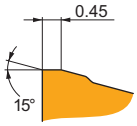
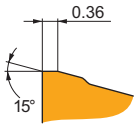
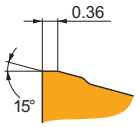
KNUX

PRAMET

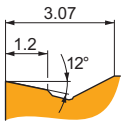
	W1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	19.50	4.76



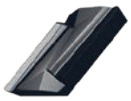
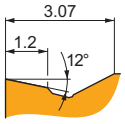
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
																				
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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-22:T7325	●	0.5	◪ 130	0.25	2.7	◪ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-22:T7335	●	0.5	◪ 125	0.25	2.7	◪ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-22:T9325	●	0.5	■ 155	0.25	2.7	◪ 90	0.25	2.7	◪ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-22:T9335	●	0.5	■ 135	0.25	2.7	◪ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410L-22:T9335	⬌	1.0	■ 155	0.32	2.7	◪ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-22:T7325	●	0.5	◪ 130	0.25	2.7	◪ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-22:T7335	●	0.5	◪ 125	0.25	2.7	◪ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-22:T9325	●	0.5	■ 155	0.25	2.7	◪ 90	0.25	2.7	◪ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-22:T9335	●	0.5	■ 135	0.25	2.7	◪ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410R-22:T9335	⬌	1.0	■ 155	0.32	2.7	◪ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-32:T7325	●	0.5	◪ 130	0.25	2.7	◪ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-32:T7335	●	0.5	◪ 125	0.25	2.7	◪ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-32:T9325	●	0.5	■ 155	0.25	2.7	◪ 90	0.25	2.7	◪ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-32:T9335	●	0.5	■ 135	0.25	2.7	◪ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410L-32:T9325	●	1.0	■ 175	0.32	2.7	◪ 105	0.29	2.7	◪ 165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410L-32: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 160405R-32:T5315	●	0.5	◪ 190	0.25	2.7	–	–	–	◪ 180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-32:T7325	●	0.5	◪ 130	0.25	2.7	◪ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-32:T7335	●	0.5	◪ 125	0.25	2.7	◪ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-32:T9325	●	0.5	■ 155	0.25	2.7	◪ 90	0.25	2.7	◪ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-32:T9335	●	0.5	■ 135	0.25	2.7	◪ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410R-32:T9325	●	1.0	■ 175	0.32	2.7	◪ 105	0.29	2.7	◪ 165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410R-32:T9335	●	1.0	■ 155	0.32	2.7	◪ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

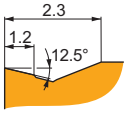
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
																				
KNUX 160405ER-72:T5315	●	0.5	◪	250	0.20	2.0	–	–	–	■	235	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405ER-72:T9325	●	0.5	■	215	0.20	2.0	◪	125	0.18	2.0	◪	200	0.20	2.0	–	–	–	◪	45	0.16	1.6	–	–	–
KNUX 160405ER-72:T9335	●	0.5	■	185	0.20	2.0	◪	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.16	1.6	–	–	–

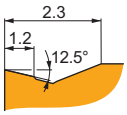
ER-72 Geometrie in rechtsschneidender Ausführung zur Fein- bis Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

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)
 																				
KNUX 160405EL-72:T5315	●	0.5	◪	250	0.20	2.0	–	–	–	■	235	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405EL-72:T9325	●	0.5	■	215	0.20	2.0	◪	125	0.18	2.0	◪	200	0.20	2.0	–	–	–	◪	45	0.16	1.6	–	–	–
KNUX 160405EL-72: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.

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)
																				
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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410SR-73:T5315	●	1.0	◪	235	0.40	3.0	–	–	–	■	220	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

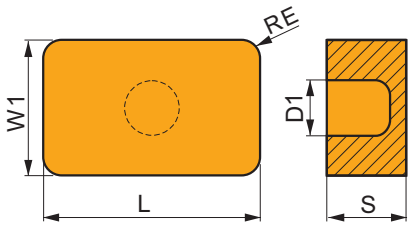
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
KNUX 160405SL-73:6640	●	0.5	■	150	0.25	3.0	◪	90	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–

EL-73 Geometrie in linksschneidender Ausführung zur Schlicht- bis einfachen Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

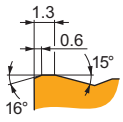
LNUX 40, LN.X 50

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
5014	25.400	6.35	50.80	14.00

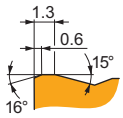
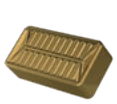
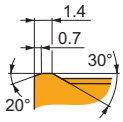


Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
																				
LNUX 40-1129003:6630	⊛	3.2	■	45	1.35	25.0	–	–	–	◪	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LNUX 40-1129003:T9325	⊛	3.2	■	55	1.35	25.0	–	–	–	◪	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LNUX 40-1129003:T9335	⊛	3.2	■	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

LN.X zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

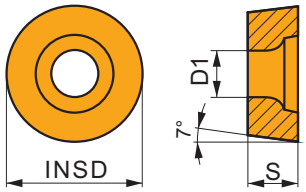
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
																			
LN.X zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																			
LNUX 50-1275000:6630	3.2	45	1.35	25.0	–	–	–	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LNUX 50-1275000:T9325	3.2	55	1.35	25.0	–	–	–	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
LN.X ausführung zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																			
LNMX 501432E:T9335	3.2	45	1.50	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

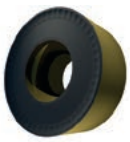
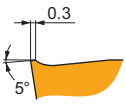
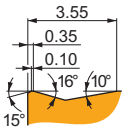
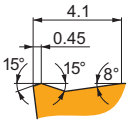
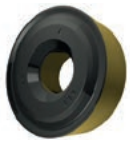
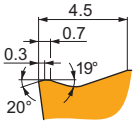
RCMT

PRAMET

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1606	16.000	5.50	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
2507	25.000	8.60	7.94
3009	30.000	10.00	9.53



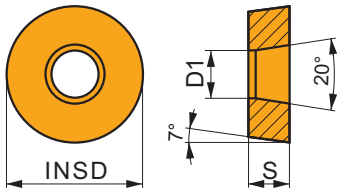
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
 																			
37 geometrie für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																			
RCMT 1606MOS-37:T9325	–	145	0.60	3.0	–	–	–	135	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1606MOS-37:T9415	–	200	0.60	3.0	–	–	–	190	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																			
371 geometrie für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																			
RCMT 2006MOS-371:T9325	–	125	0.80	3.0	–	–	–	115	0.80	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 2006MOS-371:T9415	–	185	0.80	3.0	–	–	–	175	0.80	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																			
372 geometrie für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																			
RCMT 2507MOS-372:T9325	–	90	0.80	3.0	–	–	–	85	0.80	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
RR4 geometrie für schwere Schruppbearbeitung und kontinuierliche bis schwere unterbrochene Schnitte.																			
RCMT 3009MO-RR4:T9310	–	90	1.10	4.0	–	–	–	85	1.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 3009MO-RR4:T9315	–	85	1.10	4.0	–	–	–	80	1.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 3009MO-RR4:T9415	–	95	1.10	4.0	–	–	–	90	1.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

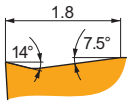
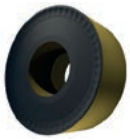
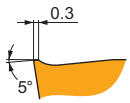
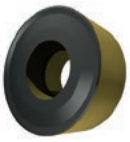
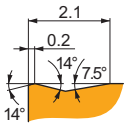
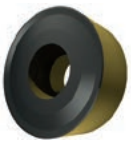
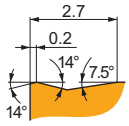
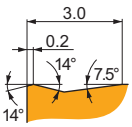
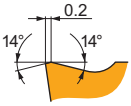
RCMX

PRAMET

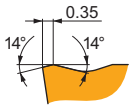
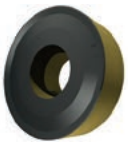
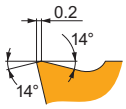
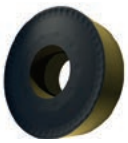
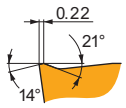
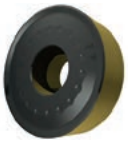
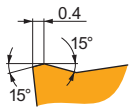
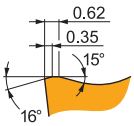
	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1003	10.000	3.60	3.18
1204	12.000	4.20	4.76
1606	16.000	5.20	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
2507	25.000	7.20	7.94
3209	32.000	9.50	9.53



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

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)
																				
31 geometrie 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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
37 geometrie für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
RCMX 1606MOS-37:T9325		–	145	0.60	3.0	–	–	–	135	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 1606MOS-37:T9415		–	200	0.60	3.0	–	–	–	190	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006MOS-37:6630		–	135	0.60	3.0	–	–	–	125	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507MOS-37:6630		–	90	0.60	3.0	–	–	–	85	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
321 geometrie für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
RCMX 1204MOS-321:T9325		–	120	1.00	3.0	–	–	–	110	1.00	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 1204MOS-321:T9415		–	170	1.00	3.0	–	–	–	160	1.00	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
331 geometrie zum einfachen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
RCMX 1606MOS-331:6630		–	100	1.20	3.5	–	–	–	95	1.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 1606MOS-331:T9325		–	105	1.20	3.5	–	–	–	95	1.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 1606MOS-331:T9335		–	110	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 1606MOS-331:T9415		–	155	1.20	3.5	–	–	–	145	1.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
341 geometrie für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
RCMX 2006MOS-341:6630		–	105	1.00	3.5	–	–	–	95	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006MOS-341:6640		–	90	1.00	3.5	–	–	–	85	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
351 geometrie zum mittleren bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
RCMX 2507MOS-351:6630		–	70	1.00	3.5	–	–	–	65	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507MOS-351:6640		–	60	1.00	3.5	–	–	–	55	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

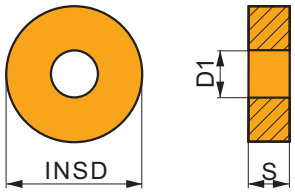
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
																				
361 geometrie 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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006M0-RF1:T9310		–	105	0.80	3.5	–	–	–	95	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006M0-RF1:T9315		–	100	0.80	3.5	–	–	–	95	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006M0-RF1:T9325		–	90	0.80	3.5	–	–	–	85	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006M0-RF1:T9335	–	–	110	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006M0-RF1:T9415		–	105	0.80	3.5	–	–	–	95	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RF1:T8345		–	45	1.00	3.5	–	–	–	40	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RF1:T9310		–	95	1.00	3.5	–	–	–	90	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RF1:T9325		–	80	1.00	3.5	–	–	–	75	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RF1:T9335		–	65	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RF1:T9415		–	100	1.00	3.5	–	–	–	95	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
RM1 Geometrie zur mittleren Bearbeitung- bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
RCMX 2006M0-RM1:T9310		–	95	1.00	3.5	–	–	–	90	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006M0-RM1:T9315		–	90	1.00	3.5	–	–	–	85	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006M0-RM1:T9325		–	80	1.00	3.5	–	–	–	75	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006M0-RM1:T9335		–	125	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006M0-RM1:T9415		–	100	1.00	3.5	–	–	–	95	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RM1:T9310		–	95	1.00	3.5	–	–	–	90	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RM1:T9315		–	90	1.00	3.5	–	–	–	85	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RM1:T9325		–	80	1.00	3.5	–	–	–	75	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RM1:T9335		–	80	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RM1:T9415		–	100	1.00	3.5	–	–	–	95	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
RM2 Geometrie zur einfachen bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
RCMX 2507M0-RM2:T9310		–	90	1.10	3.5	–	–	–	85	1.10	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RM2:T9325		–	75	1.10	3.5	–	–	–	70	1.10	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RM2:T9415		–	95	1.10	3.5	–	–	–	90	1.10	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 3209M0-RM2:T5315		–	95	1.00	4.5	–	–	–	90	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 3209M0-RM2:T9310		–	90	1.00	4.5	–	–	–	85	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 3209M0-RM2:T9315		–	85	1.00	4.5	–	–	–	80	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 3209M0-RM2:T9325		–	75	1.00	4.5	–	–	–	70	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 3209M0-RM2:T9335		–	55	1.40	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 3209M0-RM2:T9415		–	95	1.00	4.5	–	–	–	90	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RR2 Geometrie zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
RCMX 3209M0-RR2:T9315		–	60	1.40	4.5	–	–	–	55	1.40	4.5	–	–	–	–	–	–	10	0.70	2.0
RCMX 3209M0-RR2:T9415		–	70	1.40	4.5	–	–	–	65	1.40	4.5	–	–	–	–	–	–	10	0.70	2.0

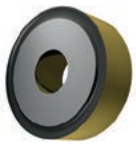
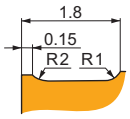
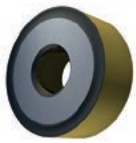
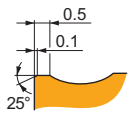
RNMG

PRAMET

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



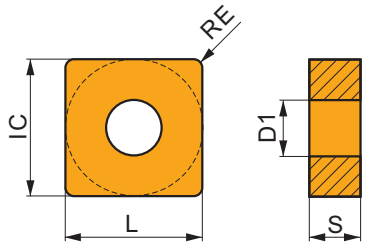
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
  HFC S																				
08 geometrie 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	0.35	0.8
RNMG 120400E-08:T9325	●	–	135	0.70	3.0	–	–	–	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 120400E-08:T9415	●	–	190	0.70	3.0	–	–	–	180	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	0.8
RNMG 150600E-08:T5305	●	–	195	0.70	3.0	–	–	–	185	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	1.0
RNMG 150600E-08:T9325	✱	–	205	0.70	3.0	–	–	–	190	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 150600E-08:T9415	●	–	190	0.70	3.0	–	–	–	180	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	1.0
RNMG 190600E-08:T9325	●	–	135	0.70	3.0	–	–	–	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 190600E-08:T9415	●	–	190	0.70	3.0	–	–	–	180	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	1.3
  HFC P																				
081 geometrie zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
RNMG 250900E-081:T9325	✱	–	130	0.90	5.0	–	–	–	120	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 250900E-081:T9415	●	–	100	0.90	5.0	–	–	–	95	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	20	0.45	1.7

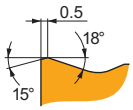
SNMM

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



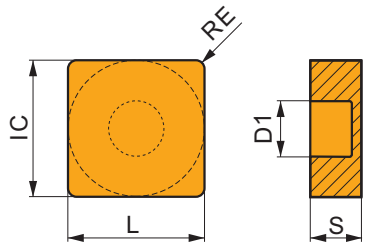
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)
 P																				
SR Geometrie zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen und unterbrochenen Schnitten.																				
SNMM 250724S-SR:T9325	✱	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924S-SR:6630	✱	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	60	1.00	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924S-SR:T9335	✱	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

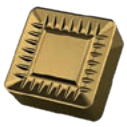
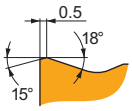
SNMX

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
2512	25.400	9.17	25.40	12.00



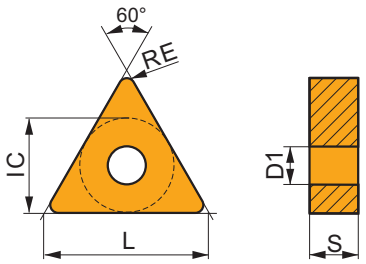
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
 																				
SR Geometrie zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen und unterbrochenen Schnitten.																				
SNMX 251224S-SR:6630		2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	60	1.00	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMX 251224S-SR:T8345		2.4	45	1.00	14.0	25	0.90	14.0	40	1.00	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMX 251224S-SR:T9325		2.4	80	1.00	14.0	45	0.90	14.0	75	1.00	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMX 251224S-SR:T9335		2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

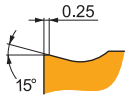
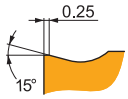
TNMM

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



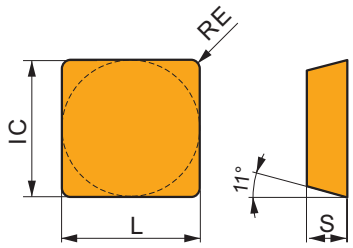
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product		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	–	–	–

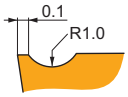
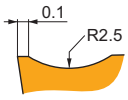
SPMR

PRAMET

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



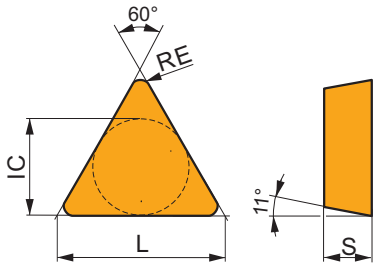
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
																				
46 geometrie 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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
48 geometrie 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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 120304E-48: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 120308E-48:T9325	⬌	0.8	205	0.22	2.2	120	0.22	2.2	190	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 120308E-48: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–

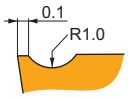
TPMR

PRAMET

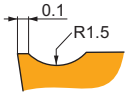
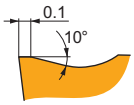
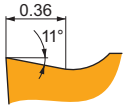
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



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

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)
																				
46 geometrie 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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 110304E-46:T9325	●	0.4	175	0.15	1.0	105	0.15	1.0	165	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 110304E-46: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 110308E-46:T9325	●	0.8	205	0.15	1.0	120	0.15	1.0	190	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 110308E-46:T9335	●	0.8	180	0.15	1.0	105	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

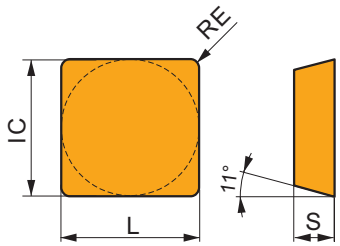
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
																				
47 geometrie 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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160304E-47:T9325	●	0.4	150	0.20	1.5	90	0.18	1.5	140	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160304E-47: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160308E-47:T9325	●	0.8	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160308E-47: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160312E-47:T9335	●	1.2	160	0.20	1.5	95	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
61 geometrie 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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160308E-61: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SPUN-IT

PRAMET

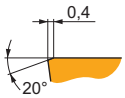
	IC (mm)	L (mm)	M (mm)	S (mm)
1203	12.700	12.70	2.3	3.18
1504	15.875	15.88	2.8	4.76
1904	19.050	19.05	3.5	4.76
2506	25.400	25.40	4.4	6.35



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)
SPUN 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.

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)
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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
SPUN 250620S:6640		2.0	80	0.40	12.0	–	–	–	75	0.40	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

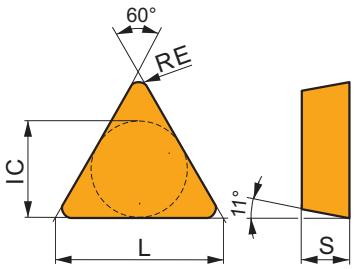
SPUN zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

SPUN..S zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

TPUN-IT

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.

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)
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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 270616S:6640		1.6	65	0.30	5.0	–	–	–	60	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 330620S:6640		2.0	65	0.30	5.0	–	–	–	60	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

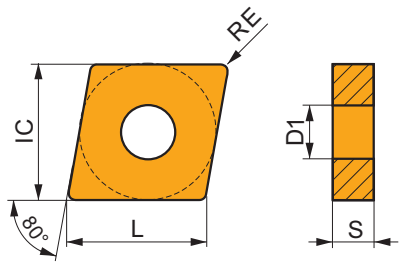
TPUN..S zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

WENDESCHNEIDPLATTEN AUS FORTSCHRITTLICHEN MATERIALIEN

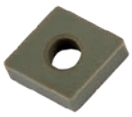
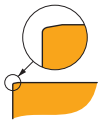
CNGA CER

PRAMET

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



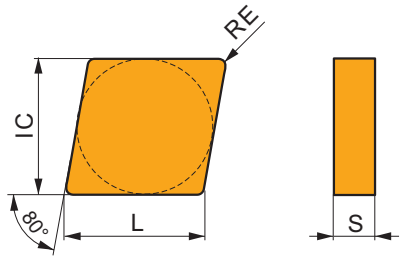
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
  HSC T **CER** 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



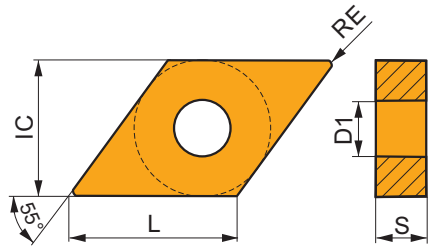
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
HSC T **CER** 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	–	–	–	–	–	–	–	–	–

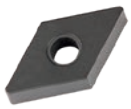
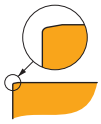
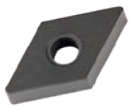
DNGA CER

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76



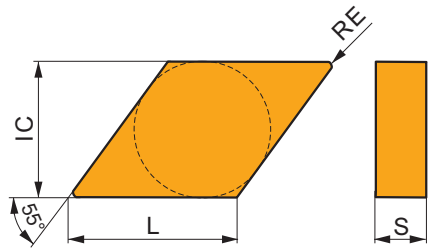
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
 			HSC S **CER** für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
DNGA 150408 S02020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 450	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			HSC T **CER** 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	–	–	–	–	–	–	–	–	–

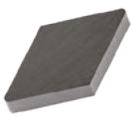
DNGN CER

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	15.50	4.76



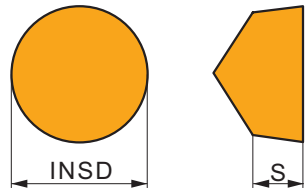
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
			HSC T **CER** für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
DNGN 150408 T01020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 450	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

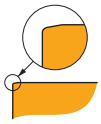
RCGX CER

PRAMET

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



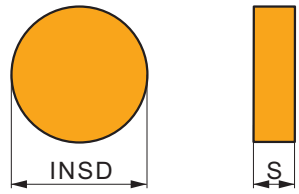
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
 HSC K **CER** 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	–	–	–	–	–	–	–	–	–

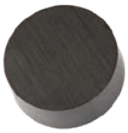
RNGN CER

PRAMET

	INSD (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.18
1204	12.700	4.76
1207	12.700	7.94



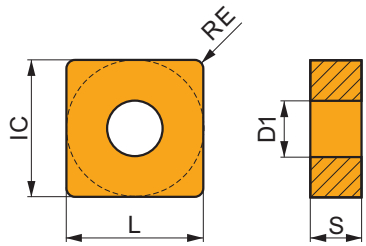
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
 HSC T **CER** 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	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SNGA CER

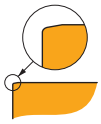
PRAMET

	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.

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)
SNGA 120408 T01025:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	575	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGA 120412 T01020:TC100	●	1.2	–	–	–	–	–	–	565	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



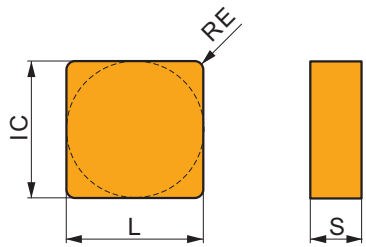
HSC T

CER für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.

SNGN CER

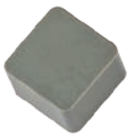
PRAMET

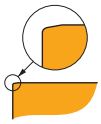
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.53	3.18
1204	12.700	12.70	4.76
1207	12.700	12.70	7.94



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

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)
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	–	–	–	–	–	–	–	–	–





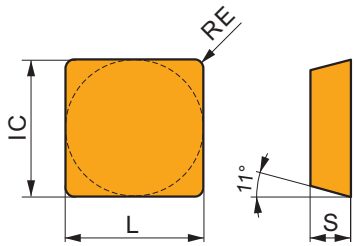
HSC T

CER für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.

SPGN CER

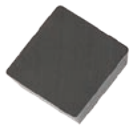
PRAMET

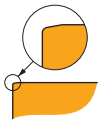
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1203	12.700	12.70	3.18



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

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)
SPGN 120308 T01020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	530	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–





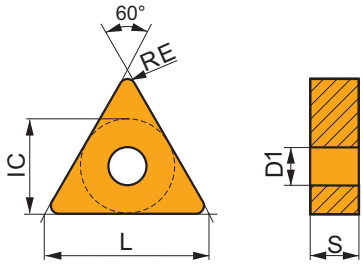
HSC T

CER für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.

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.

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)
TNGA 160408 T01020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	475	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNGA 160412 T01020:TC100	●	1.2	–	–	–	–	–	–	500	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

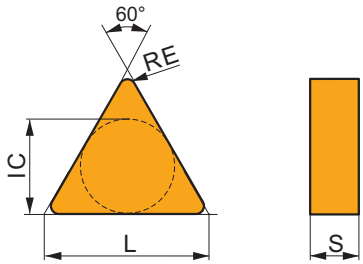
HSC T

CER für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.

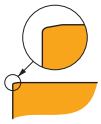
TNGN CER

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	16.50	4.76
1607	9.525	16.50	7.94



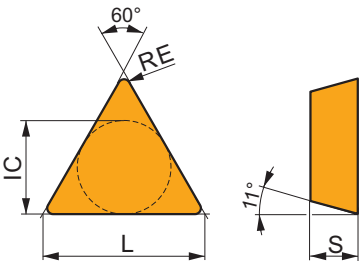
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
 HSC **CER** 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	–	–	–	–	–	–	–	–	–

TPGN CER

PRAMET

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



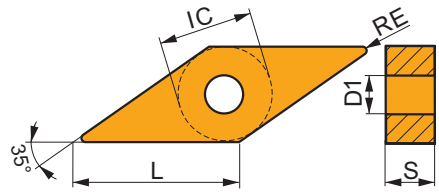
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
HSC **CER** 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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
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	–	–	–	–	–	–	–	–	–

VNGA CER

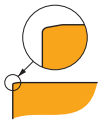
PRAMET

	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.

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)
VNGA 160404 T01020:TC100	●	0.4	–	–	–	–	–	–	425	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNGA 160408 T01020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	395	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



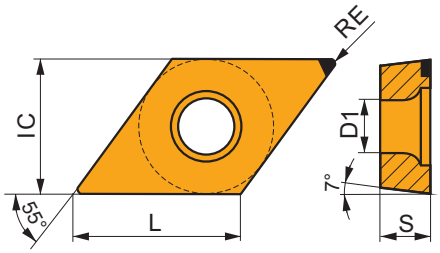
HSC T

CER für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.

DCMW PCD

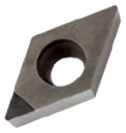
PRAMET

	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.

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)
DCMW 11T304FN:PD1	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1035	0.12	0.5	–	–	–	–	–	–
DCMW 11T308FN:PD1	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1200	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–



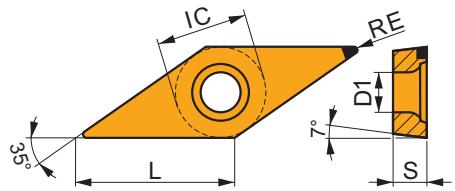
HSC F

PCD zur Schlichtbearbeitung, hohen Schnittgeschwindikeiten und konstante Schnittbedinungen.

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.

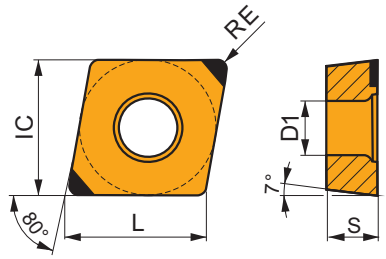
Product	●	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
HSC F																				
VCMW 160404FN:PD1	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 900	0.12	0.5	–	–	–	–	–	–
VCMW 160408FN:PD1	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 1050	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–

PCD einsatz zum Schlichten bis einfachen Schruppen mit hohen Schnittgeschwindigkeiten und stabilen Schnittbedingungen.

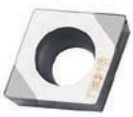
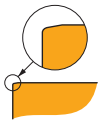
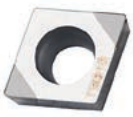
CCGW CBN

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.

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)
  HSC E																				
CCGW 060204E-B:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 460	0.10	0.4	–	–	–	◪ 120	0.07	0.3	■ 95	0.07	0.3
CCGW 09T304E-B:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 460	0.10	0.4	–	–	–	◪ 120	0.07	0.3	■ 95	0.07	0.3
 HSC S																				
CCGW 060204S01020B:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 460	0.10	0.4	–	–	–	◪ 120	0.07	0.3	■ 95	0.07	0.3
CCGW 09T304S01020B:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 460	0.10	0.4	–	–	–	◪ 120	0.07	0.3	■ 95	0.07	0.3

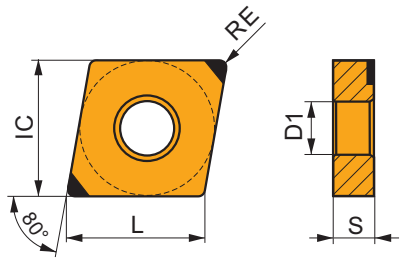
CBN zur Schlichtbearbeitung.

CBN zur Schlichtbearbeitung.

CNGA CBN

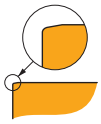
PRAMET

	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.

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)
CNGA 120404S01020B:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	510	0.10	0.4	–	–	–	135	0.07	0.3	105	0.07	0.3
CNGA 120408S01020B:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	530	0.15	0.6	–	–	–	140	0.11	0.5	110	0.08	0.7



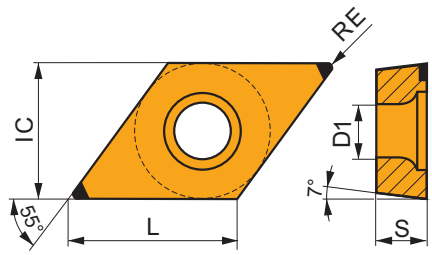
HSC

CBN zur Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

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.

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)
DCGW 11T304S01020B:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	370	0.10	0.4	–	–	–	95	0.07	0.3	75	0.07	0.3
DCGW 11T308S01020B:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	380	0.15	0.6	–	–	–	100	0.11	0.5	80	0.08	0.7

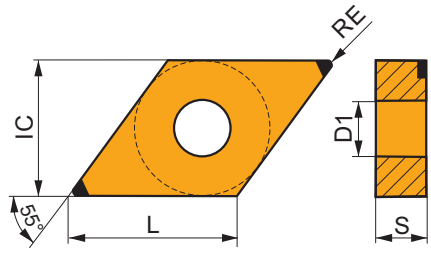
HSC

CBN zur Schlichtbearbeitung.

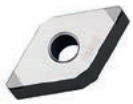
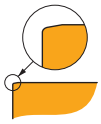
DNGA CBN

PRAMET

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



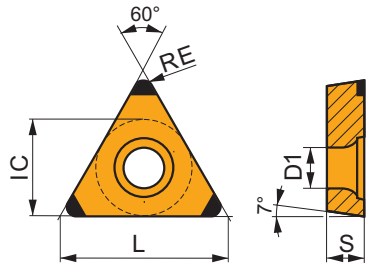
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner App.

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)
  HSC S **CBN** zur Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
DNGA 150608S01020B:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	420	0.15	0.6	–	–	–	110	0.11	0.5	85	0.08	0.7

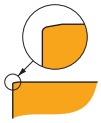
TCGW CBN

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.90	11.00	2.38



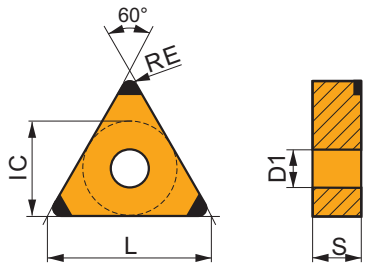
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner App.

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)
HSC E **CBN** zur Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
TCGW 110204E-C:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	390	0.10	0.4	–	–	–	100	0.07	0.3	80	0.07	0.3
 HSC S **CBN** zur Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
TCGW 110204S01020C:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	390	0.10	0.4	–	–	–	100	0.07	0.3	80	0.07	0.3
TCGW 110208S01020C:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	400	0.15	0.6	–	–	–	105	0.11	0.5	85	0.08	0.7

TNGA CBN

PRAMET

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



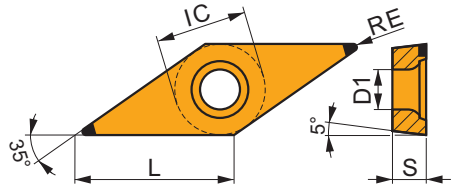
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
CBN zur Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
TNGA 160408S01020C:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	450	0.15	0.6	–	–	–	115	0.11	0.5	95	0.08	0.7

VBGW CBN

PRAMET

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



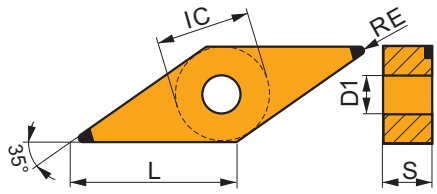
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
CBN zur Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
VBGW 160404S01020B:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	340	0.10	0.4	–	–	–	90	0.07	0.3	70	0.07	0.3
VBGW 160408S01020B:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	350	0.15	0.6	–	–	–	90	0.11	0.5	70	0.08	0.7

VNGA CBN

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.00	4.76



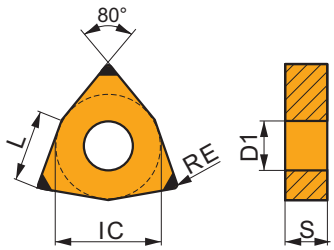
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
HSC S **CBN** zur Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
VNGA 160404S01020B:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 360	0.10	0.4	–	–	–	◪ 95	0.07	0.3	■ 75	0.07	0.3
VNGA 160408S01020B:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 370	0.15	0.6	–	–	–	◪ 95	0.11	0.5	■ 75	0.08	0.7

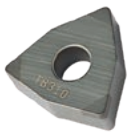
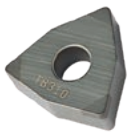
WNGA CBN

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.

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)
 HSC S **CBN** zur Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
WNGA 080408S01020C:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 530	0.15	0.6	–	–	–	◪ 140	0.11	0.5	■ 110	0.08	0.7
 W HSC S **CBN** zur Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
WNGA080408S01020WC:TB310	–	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 530	0.15	0.6	–	–	–	◪ 140	0.11	0.5	■ 110	0.08	0.7

ABSTECHEN & EINSTECHEN

GL – AUSSENWERKZEUGE – AUSWAHLHILFE

PLATTENSITZ	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6
NEW GLAF(RL)EXT 20×20 / 25×25		CDX 20 mm	CDX 20 – 40 mm	CDX 20 – 32 mm	CDX 24 – 32 mm	CDX 24 – 32 mm
NEW GLAF(RL)EXT-S 12×12 / 16×16		CDX 12 – 16 mm	CDX 12 – 16 mm	CDX 16 mm		
GLSF(RL)EXT 20×20 / 25×25	CDX 16 mm NEW	CDX 20 – 24 mm	CDX 20 – 32 mm	CDX 20 – 32 mm	CDX 20 – 32 mm	CDX 20 – 32 mm
GLSF(RL)EXT-S 12×12 / 16×16	CDX 12 – 16 mm NEW	CDX 12 – 16 mm	CDX 12 – 16 mm	CDX 16 mm		
GLSF(RL)EXT-G 20×20 / 32×32 NEW		CDX 10 mm	CDX 10 – 20 mm	CDX 12 – 24 mm	CDX 12 – 32 mm	CDX 12 – 32 mm

Schnittbreite (mm) CW	1.5	2	3 (2.5)	4	5	6	8
NEW Tiefes Abstechen (einseitige Wendeschneidplatte)			EINSEITIGE WENDESCHNEIDPLATTE PM 1 PR	EINSEITIGE WENDESCHNEIDPLATTE PM 1 PR			
Abstechen (Rohr/massive Stange)	NEW PM	PM 1 PR	CW = 2.5 / 3 PM 1 PR	PM 1 PR	PM 1 PR	PM 1 PR	
Einstechen (tief/flach)		PR GM	PR GM	PR GM	PR GM	GM	NEW GM
Drehen (Längs-)		GM	GM	GM	GM	GM	NEW GM
Profilieren (multiaxial)		MM	MM	MM	MM	MM	

GLAF(RL) EXT

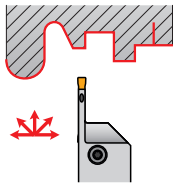
P M K N S H

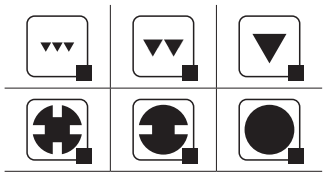
PRAMET

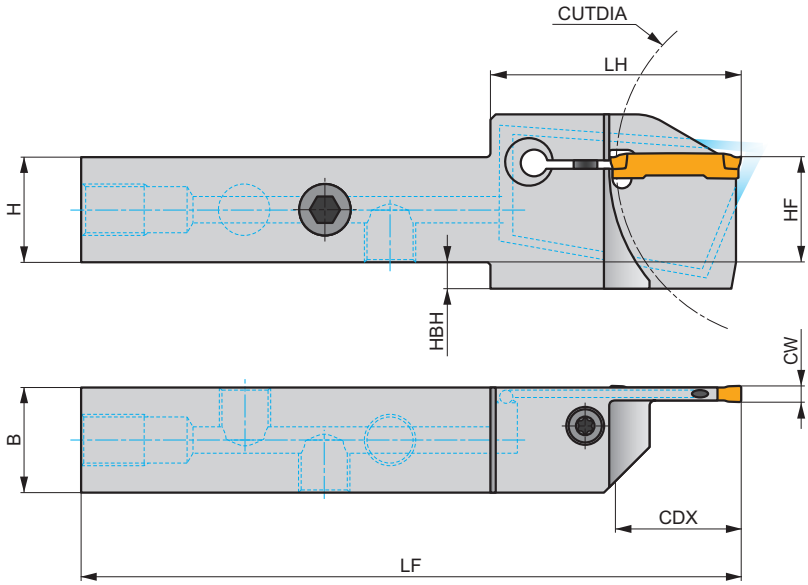
G

Einstech- und Abstechwerkzeug mit Innenkühlung für GL-Wendeplatten

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Innenkühlung für GL Wendeschneidplatten. Geeignet zum Radialstechen, Abstechen, Drehen und Profilieren.Für längere Standzeiten und weniger Vibrationen ist der Körper verstärkt. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.







	Product	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)		kg			
R	GL2-A2020KFR-20-80	20	5	20	20	125	43.5	2.00	20	80	✓	0.33	GI334	GL11	CC01
	GL2-A2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	2.00	20	80	✓	0.65	GI334	GL11	CC01
	GL3-A2020KFR-20-80	20	5	20	20	125	43.5	3.00	20	80	✓	0.33	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	✓	0.32	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	3.00	20	80	✓	0.66	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	✓	0.73	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525PFR-40-100	25	7	25	25	170	63.5	3.00	40	100	✓	0.70	GI335	GL11	CC01
	GL4-A2020KFR-20-80	20	5	20	20	125	43.6	4.00	20	80	✓	0.38	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.6	4.00	24	80	✓	0.37	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.6	4.00	20	80	✓	0.58	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.6	4.00	32	80	✓	0.67	GI336	GL11	CC01
	GL5-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.6	5.00	24	80	✓	0.32	GI337	GL11	CC01
	GL5-A2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.6	5.00	32	100	✓	0.67	GI337	GL11	CC01
	GL6-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.6	6.00	24	80	✓	0.37	GI338	GL11	CC01
	GL6-A2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.6	6.00	32	100	✓	0.68	GI338	GL11	CC01
L	GL2-A2020KFL-20-80	20	5	20	20	125	43.5	2.00	20	80	✓	0.33	GI334	GL11	CC01
	GL2-A2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	2.00	20	80	✓	0.66	GI334	GL11	CC01
	GL3-A2020KFL-20-80	20	5	20	20	125	43.5	3.00	20	80	✓	0.33	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	✓	0.36	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	3.00	20	80	✓	0.65	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	✓	0.67	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525PFL-40-100	25	7	25	25	170	63.5	3.00	40	100	✓	0.70	GI335	GL11	CC01
	GL4-A2020KFL-20-80	20	5	20	20	125	43.6	4.00	20	80	✓	0.33	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.6	4.00	24	80	✓	0.37	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.6	4.00	20	80	✓	0.65	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.6	4.00	32	80	✓	0.73	GI336	GL11	CC01
	GL5-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.6	5.00	24	80	✓	0.32	GI337	GL11	CC01

	Product	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)		kg			
L	**GL5-A2525PFL-32-100**	25	5	25	25	170	55.6	5.00	32	100	✓	0.67	GI337	GL11	CC01
	GL6-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.6	6.00	24	80	✓	0.33	GI338	GL11	CC01
	GL6-A2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	55.6	6.00	32	100	✓	0.68	GI338	GL11	CC01

GI334	GL2..	–
GI335	GL3..	–
GI336	GL4..	–
GI337	GL5..	–
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..

Schnitttiefen im Vergleich zum Bearbeitungsdurchmesser auf Seite 364.

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P

CC01	CHP-P1/8	G1/8″	HXK 4

Kühlungszubehör auf Seite 366.

GLAF(RL) EXT-S

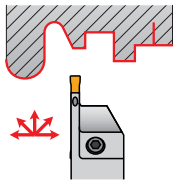
P M K N S H

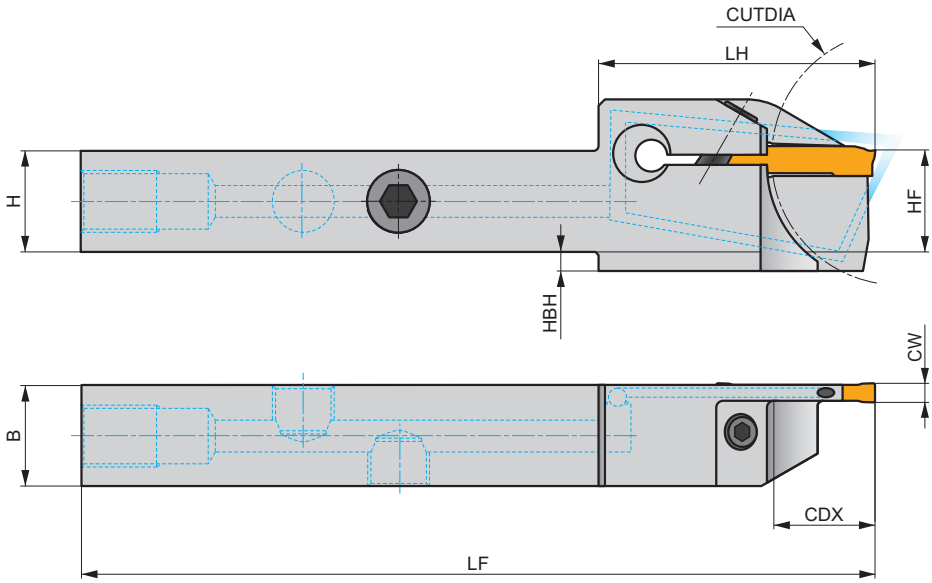
PRAMET

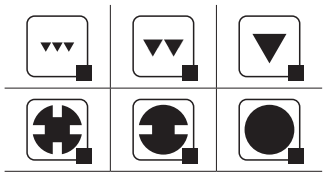
G

Stechwerkzeug mit innerer Kühlmittelzufuhr für GL-Wendeschneidplatten, für Langdrehautomaten

Außen Rechter-/Linker-Werkzeughalter für GL-Wendeschneidplatten, konzipiert für Langdrehautomaten und einfachen Zugang zur Wendeplattenspannung.Geeignet zum Radialstechen, Abstechen, Drehen und Profilieren.Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.







	Product	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)		kg			
R	GL2-A1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	✓	0.12	GI334	GL13	CC02
	GL2-A1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	43.5	2.00	16	45	✓	0.21	GI334	GL12	CC01
	GL3-A1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	✓	0.12	GI335	GL13	CC02
	GL3-A1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	43.5	3.00	16	45	✓	0.21	GI335	GL12	CC01
	GL4-A1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	43.6	4.00	16	45	✓	0.21	GI336	GL12	CC01
L	GL2-A1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	✓	0.11	GI334	GL13	CC02
	GL2-A1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	43.5	2.00	16	45	✓	0.27	GI334	GL12	CC01
	GL3-A1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	✓	0.12	GI335	GL13	CC02
	GL3-A1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	43.5	3.00	16	45	✓	0.25	GI335	GL12	CC01
	GL4-A1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	43.6	4.00	16	45	✓	0.21	GI336	GL12	CC01

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..

Schnitttiefen im Vergleich zum Bearbeitungsdurchmesser auf Seite 364.

		Nm			
GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3

CC01	CHP-P1/8	–	G1/8″	HXK 4	–	–
CC02	–	CHP-P6	M6	HXK 3	CHP-G06	CHP-R1/8-6

Kühlungszubehör auf Seite 366.

GLSF(RL) EXT

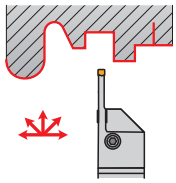
P M K N S H

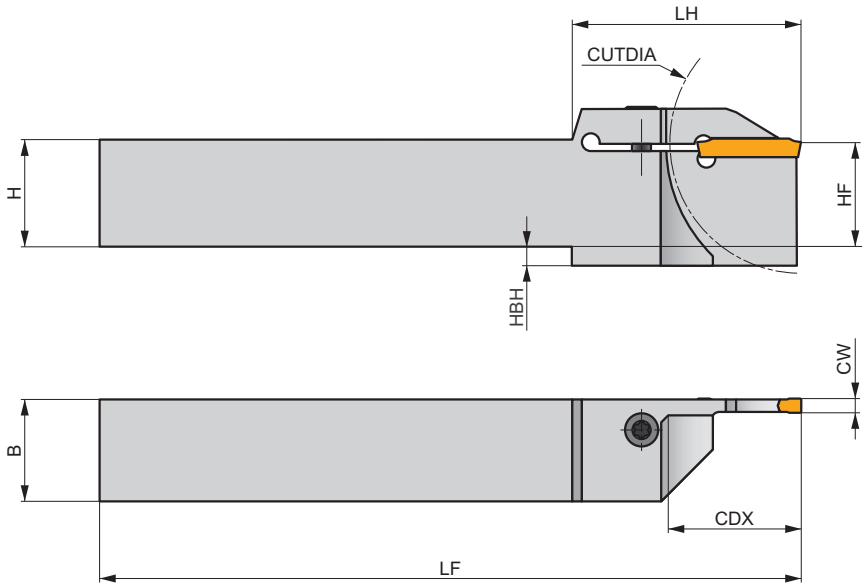
PRAMET

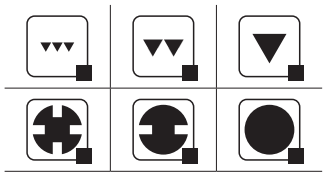
G

Werkzeug zum Einstechen und Abstechen für GL-Wendeschneidplatten

Rechter/Linker Außendrehhalter für GL Wendeschneidplatten.Geeignet zum Radialstechen, Abstechen, Drehen und Profilieren.Für längere Standzeiten und weniger Vibrationen ist der Körper verstärkt. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.







	Product	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	GL1-S2020KFR-16-60	20	–	20	20	125	34.2	1.50	16	60	0.35	GI333	GL11
	GL2-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	48.5	2.00	24	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	2.00	20	80	0.70	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	47.5	2.00	24	80	0.68	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
	GL3-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	3.00	20	80	0.70	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	47.5	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
	GL3-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
	GL4-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
	GL4-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	47.5	4.00	24	80	0.69	GI336	GL11
	GL4-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	4.00	32	80	0.78	GI336	GL11
	GL5-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	5.00	20	80	0.68	GI337	GL11
	GL5-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.5	5.00	32	100	0.78	GI337	GL11
	GL6-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	6.00	20	80	0.39	GI338-1	GL11
	GL6-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	6.00	20	80	0.68	GI338-1	GL11
	GL6-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.5	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11
L	GL1-S2020KFL-16-60	20	–	20	20	125	34.2	1.50	16	60	0.35	GI333	GL11
	GL2-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	43.5	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	2.00	24	80	0.39	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	2.00	20	80	0.70	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	47.5	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
	GL3-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	43.5	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11

	Product	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
L	**GL3-S2020KFL-24-80**	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	0.39	GI335	GL11
	GL3-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11
	GL3-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	47.5	3.00	24	80	0.68	GI335	GL11
	GL3-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
	GL4-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	43.5	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
	GL4-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	4.00	24	80	0.39	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	47.5	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
	GL4-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.5	4.00	32	80	0.78	GI336	GL11
	GL5-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	43.5	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
	GL5-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	5.00	20	80	0.71	GI337	GL11
	GL5-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	55.5	5.00	32	100	0.78	GI337	GL11
	GL6-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	43.5	6.00	20	80	0.39	GI338-1	GL11
	GL6-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	6.00	20	80	0.71	GI338-1	GL11
	GL6-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	55.5	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11

GI333	GL1..	–
GI334	GL2..	–
GI335	GL3..	–
GI336	GL4..	–
GI337	GL5..	–
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..
GI338-1	GL6-D600..	–

Schnitttiefen im Vergleich zum Bearbeitungsdurchmesser auf Seite 364.

		Nm			
GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P

GLSF(RL) EXT-S

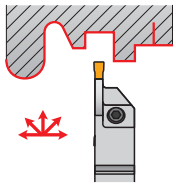
P M K N S H

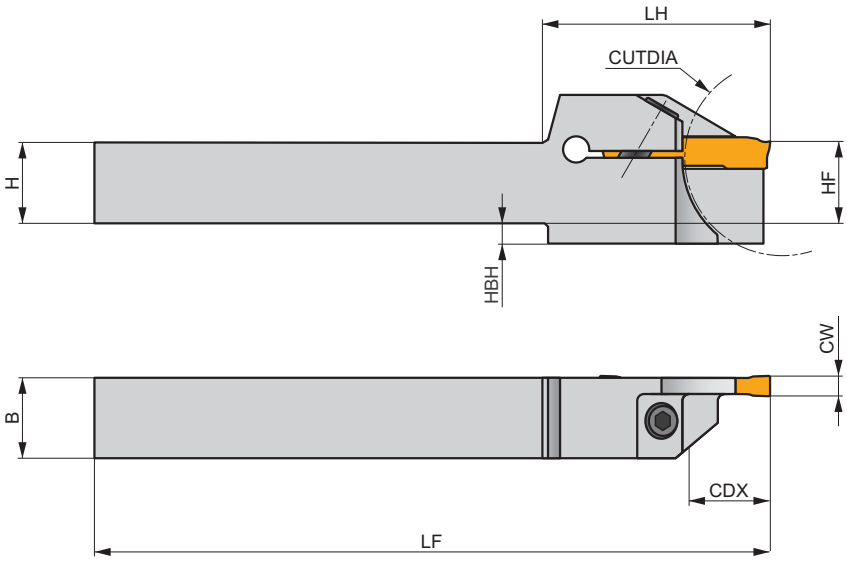
PRAMET

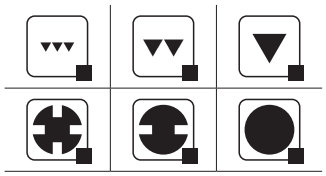
G

Werkzeug zum Einstechen und Abstechen für GL-Wendeschneidplatten, für Langdrehautomaten

Außen Rechter-/Linker-Werkzeughalter für GL-Wendeschneidplatten, konzipiert für Langdrehautomaten und einfachen Zugang zur Wendeplattenspannung.Geeignet zum Radialstechen, Abstechen, Drehen und Profilieren.Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.







	Product	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	GL1-S1212HFR-12-40	12	–	12	12	100	30.2	1.50	12	40	0.10	GI333	GL13
	GL1-S1616KFR-16-45	16	–	16	16	125	34.2	1.50	16	45	0.23	GI333	GL12
	GL2-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	0.14	GI334	GL13
	GL2-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	39.5	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	39.5	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	39.5	4.00	16	45	0.28	GI336	GL12
L	GL1-S1212HFL-12-40	12	–	12	12	100	30.2	1.50	12	40	0.10	GI333	GL13
	GL1-S1616KFL-16-45	16	–	16	16	125	34.2	1.50	16	45	0.23	GI333	GL12
	GL2-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	39.5	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	39.5	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	39.5	4.00	16	45	0.24	GI336	GL12

GI333	GL1..
GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..

Schnittiefen im Vergleich zum Bearbeitungsdurchmesser auf Seite 364.

		Nm			
GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3

GLSF(RL) EXT-G

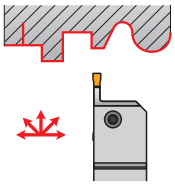
P M K N S H

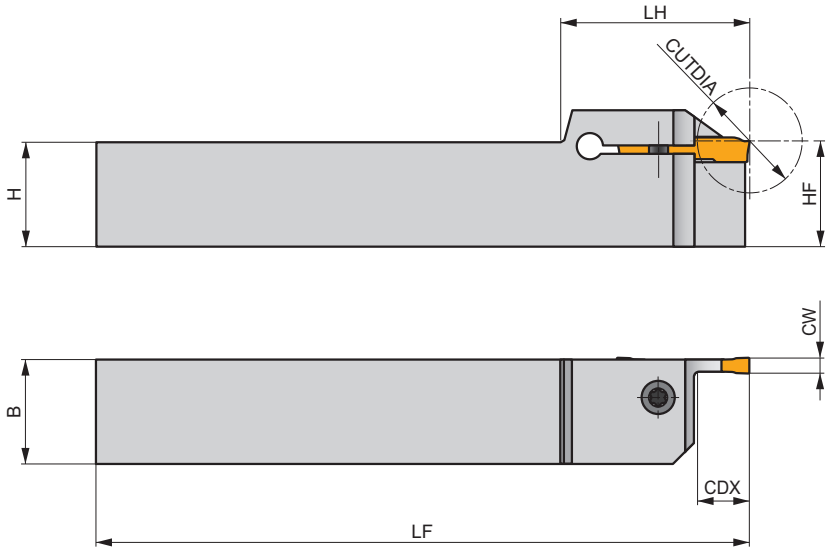
PRAMET

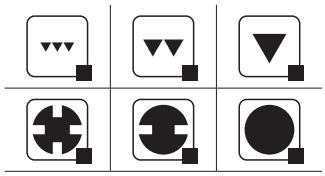
G

Ein- und Abstechhalter für GL Wendeschneidplatten

Rechter/Linker Außendrehhalter für GL Wendeschneidplatten.Am besten geeignet für das Längsdrehen und zum Profilieren aber auch zum Ein- und Abstechen.Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.







	Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	GL2-S2020KFR-10	20	20	20	125	36.0	2.00	10	20	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-10	25	25	25	150	36.0	2.00	10	20	0.69	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-10	20	20	20	125	36.0	3.00	10	20	0.39	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-10	25	25	25	150	36.0	3.00	10	20	0.73	GI335	GL11
	GL3-S3232MFR-20	32	32	32	150	46.0	3.00	20	40	1.12	GI335	GL15
	GL4-S2020KFR-12	20	20	20	125	36.0	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-12	25	25	25	150	36.0	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
	GL4-S3232MFR-24	32	32	32	150	50.0	4.00	24	48	1.04	GI336	GL15
	GL5-S2020KFR-12	20	20	20	125	36.0	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-12	25	25	25	150	36.0	5.00	12	24	0.72	GI337	GL11
	GL5-S3232PFR-32	32	32	32	170	58.0	5.00	32	64	1.21	GI337	GL15
	GL6-S2020KFR-12	20	20	20	125	36.0	6.00	12	24	0.36	GI338-1	GL11
	GL6-S2525MFR-12	25	25	25	150	36.0	6.00	12	24	0.68	GI338-1	GL11
	GL6-S3232PFR-32	32	32	32	170	58.0	6.00	32	64	1.22	GI338	GL15
L	GL2-S2020KFL-10	20	20	20	125	36.0	2.00	10	20	0.37	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-10	25	25	25	150	36.0	2.00	10	20	0.70	GI334	GL11
	GL3-S2020KFL-10	20	20	20	125	36.0	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFL-10	25	25	25	150	36.0	3.00	10	20	0.70	GI335	GL11
	GL3-S3232MFL-20	32	32	32	150	46.0	3.00	20	40	1.12	GI335	GL15
	GL4-S2020KFL-12	20	20	20	125	36.0	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-12	25	25	25	150	36.0	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
	GL4-S3232MFL-24	32	32	32	150	50.0	4.00	24	48	1.04	GI336	GL15
	GL5-S2020KFL-12	20	20	20	125	36.0	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
	GL5-S2525MFL-12	25	25	25	150	36.0	5.00	12	24	0.72	GI337	GL11
	GL5-S3232PFL-32	32	32	32	170	58.0	5.00	32	64	1.15	GI337	GL15
	GL6-S2020KFL-12	20	20	20	125	36.0	6.00	12	24	0.36	GI338-1	GL11
	GL6-S2525MFL-12	25	25	25	150	36.0	6.00	12	24	0.72	GI338-1	GL11

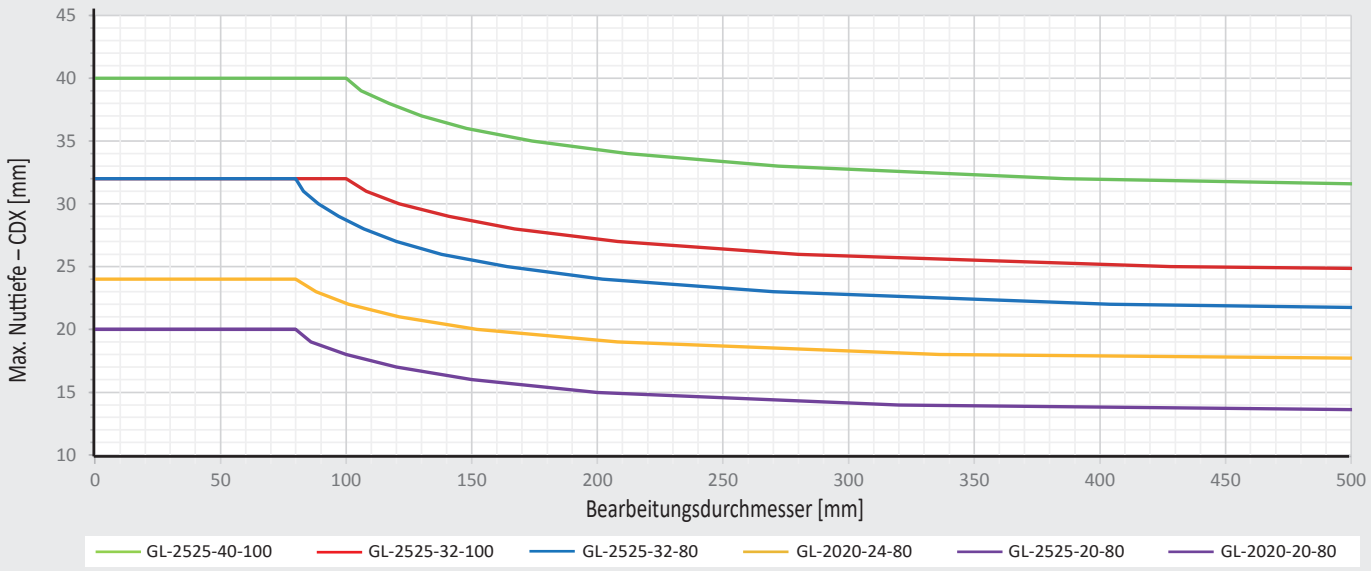
	Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
L	**GL6-S3232PFL-32**	32	32	32	170	58.0	6.00	32	64	1.15	GI338	GL15

GI334	GL2..	–
GI335	GL3..	–
GI336	GL4..	–
GI337	GL5..	–
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..
GI338-1	GL6-D600..	–

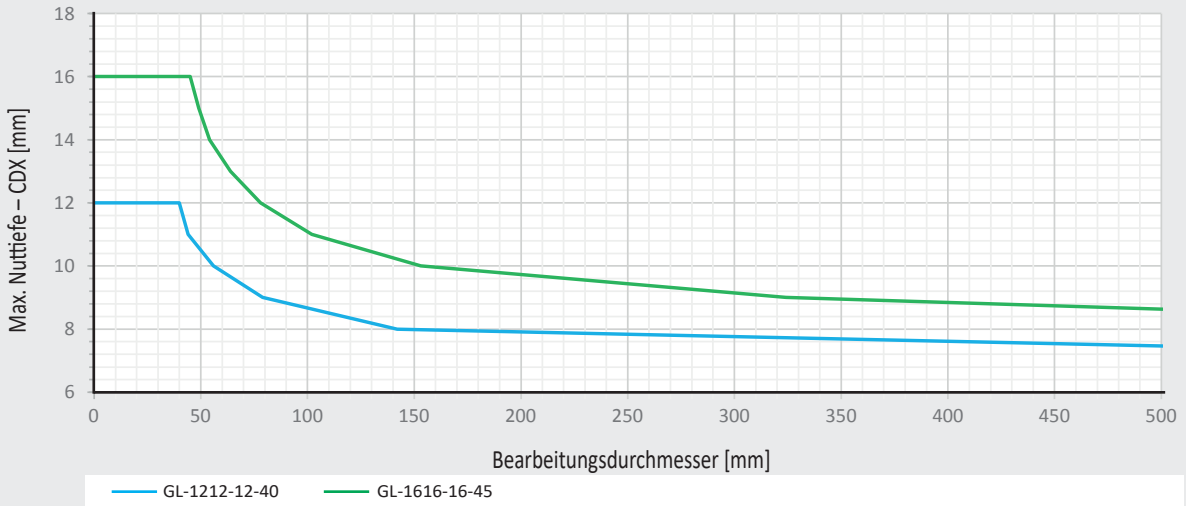
		Nm			
GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P
GL15	SR 88026-T30P	5.0	M8	26	LK T30P

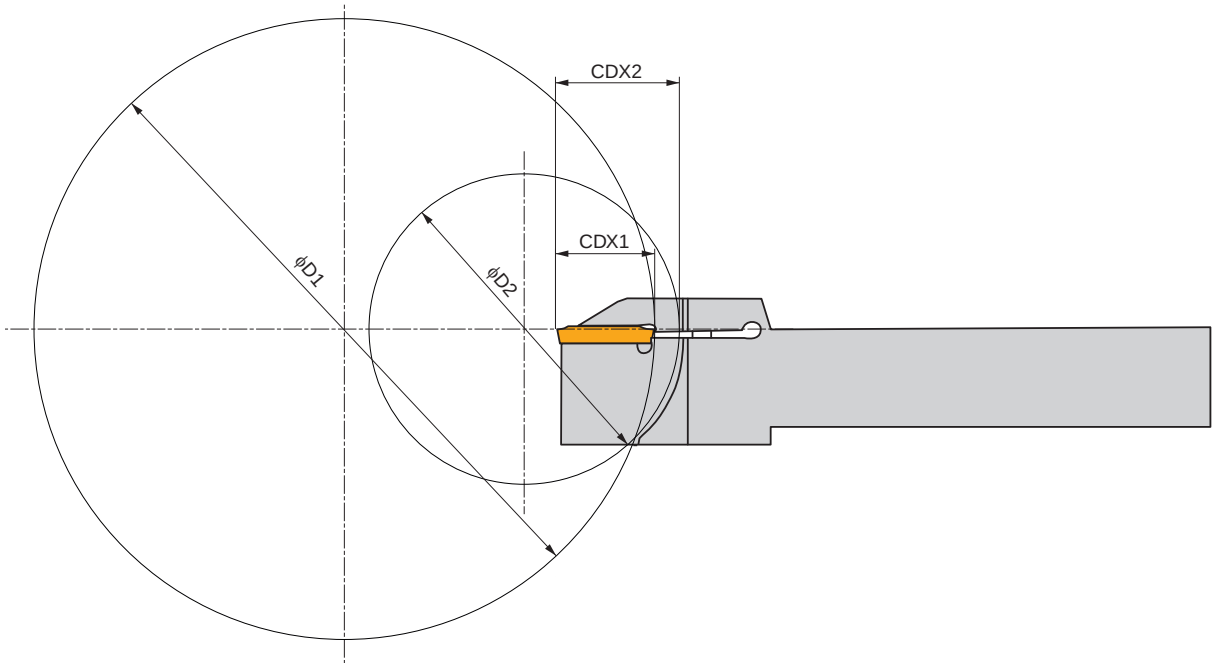
STECHTIEFEN JE NACH BEARBEITUNGSDURCHMESSER

GLAF(RL) EXT



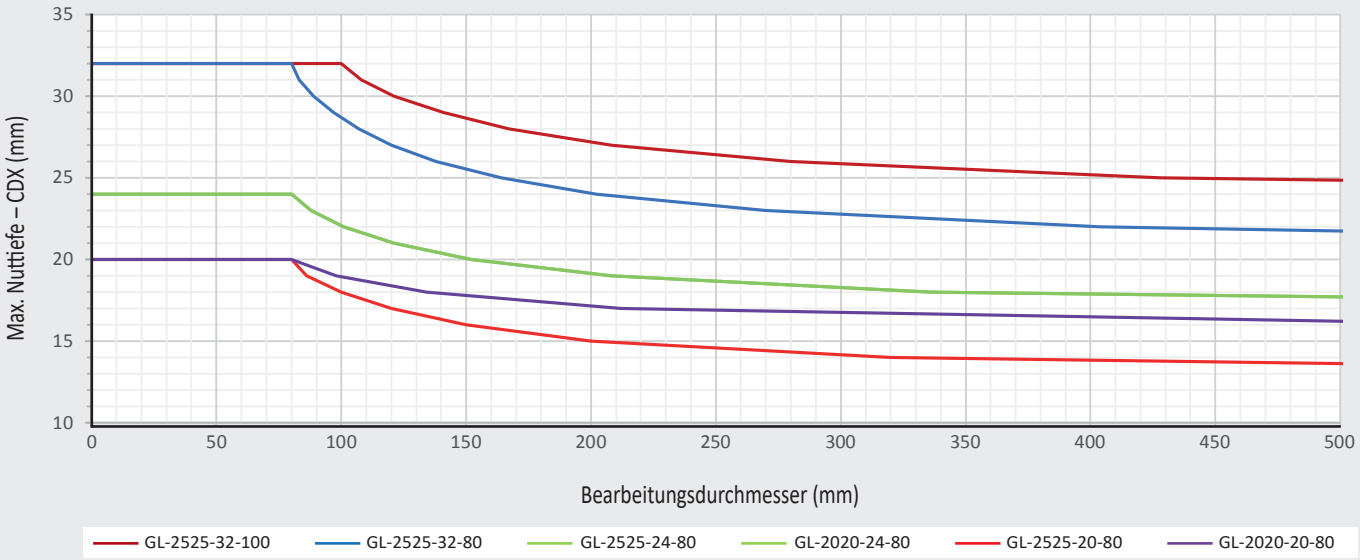
GLAF(RL) EXT-S



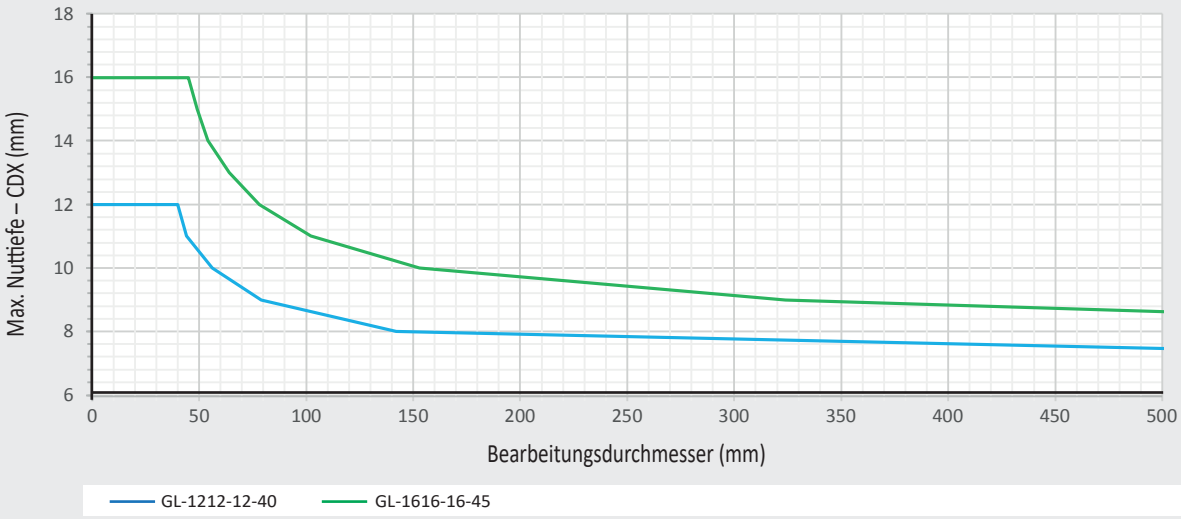


STECHTIEFEN JE NACH BEARBEITUNGSDURCHMESSER

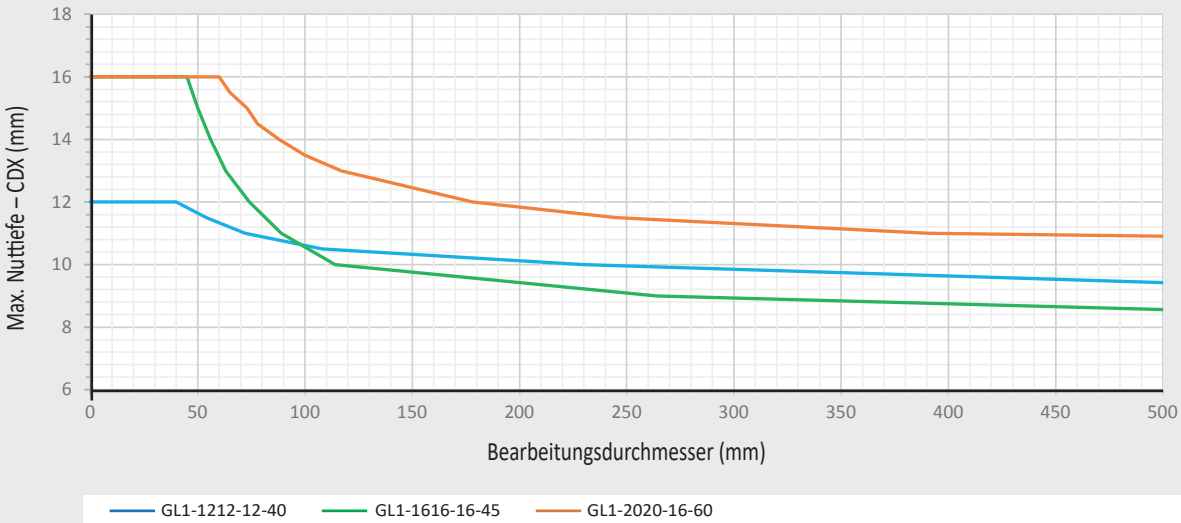
GLSF (RL) EXT



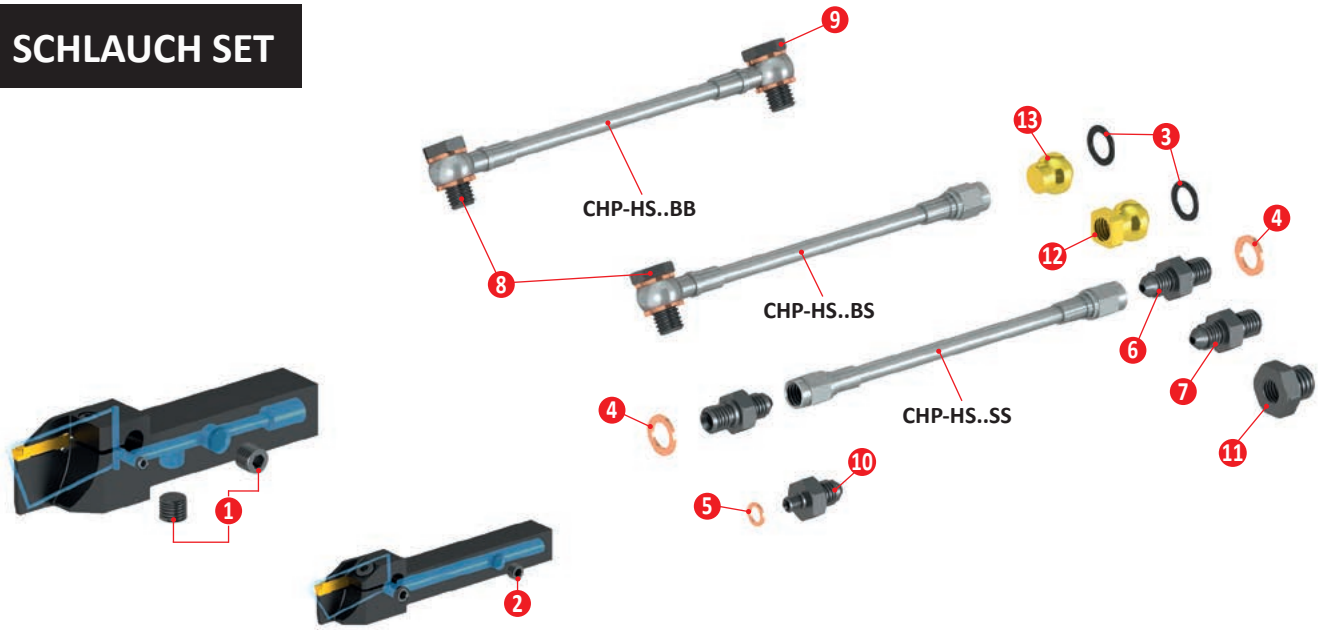
GLSF (RL) EXT-S



GL1



SCHLAUCH SET



			Bezeichnung	Länge			
				150 mm	CHP-HS150 SS	CHP-HS150 BS	CHP-HS150 BB
				250 mm	CHP-HS250 SS	CHP-HS250 BS	CHP-HS250 BB
				300 mm	CHP-HS300 SS	CHP-HS300 BS	CHP-HS300 BB
1		Verschluss G⅛“	CHP-P1/8		1 x	1 x	1 x
2		Verschluss 6*	CHP-P6		–	–	–
3		O-Ring	CHP-O10×1		2 x	2 x	2 x
4		Kupferdichtung	CHP-G10		2 x	3 x	4 x
5		Kupferdichtung*	CHP-G06		–	–	–
6		Steckverbinder gerade G⅛“	CHP-CS1/8		2 x	1 x	–
7		Steckverbinder gerade M10	CHP-CS10		1 x	–	–
8		Ringstutzen G⅛“	CHP-CB1/8		–	1 x	2 x
9		Ringstutzen M10	CHP-CB10		–	1 x	1 x
10		Reduzierstück G⅛“ auf M6*	CHP-R1/8-6		–	–	–
11		Reduzierstück G¼“ auf G⅛“	CHP-R1/4-1/8		–	1 x	1 x
12		Kühlmitteldüse G⅛“	CHP-PV1/8-12		1 x	1 x	1 x
13		Kühlmitteldüsenverschluss	CHP-PV14		1 x	1 x	1 x

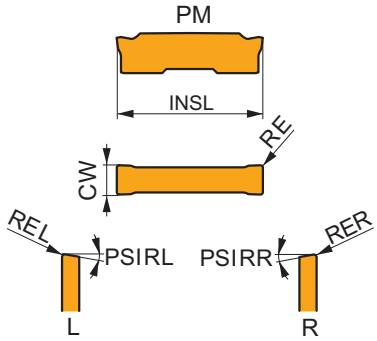
* mit 12×12-Werkzeugschaft mitgeliefert

Weitere Informationen in der Verpackungsbeilage

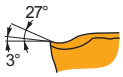
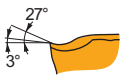
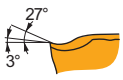
GL. D - PM

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
150	1.50	-0.04	0.04	16.5
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



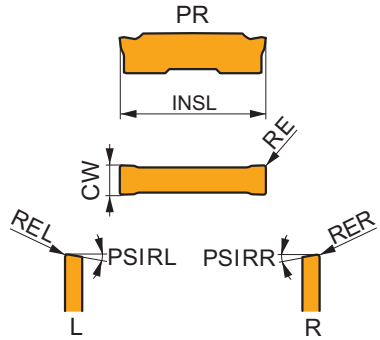
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product		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 (°)
																
PM geometrie mit hochpositivem Spanwinkel, erste Wahl zum Abstechen und kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																
GL1-D150M015-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	–	–	–	–
GL2-D200M02-PM:G8330	⬌	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	–	–	–	–
GL2-D200M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	–	–	45	0.06	–	–	–	–
GL3-D250G02-PM:G8330	⬌	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	–	–	–	–
GL3-D300M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	–	–	–	–
GL3-D300M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	–	–	45	0.07	–	–	–	–
GL4-D400M02-PM:G8330	⬌	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	–	–	–	–
GL4-D400M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	–	–	45	0.10	–	–	–	–
GL5-D500M03-PM:G8330	⬌	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	–	–	–	–
GL6-D600M03-PM:G8330	⬌	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	–	–	–	–
																
R-PM Rechtsschneidende Ausführung mit hochpositivem Spanwinkel, erste Wahl für das Abstechen von Rohren und kontinuierliche Schnitte.																
GL1-D150G015R06-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	–	–	6	–
GL1-D150G015R12-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	–	–	12	–
GL2-D200G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	–	–	6	–
GL2-D200G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	–	–	45	0.06	–	–	6	–
GL2-D200G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	–	–	12	–
GL3-D300G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	–	–	6	–
GL3-D300G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	–	–	45	0.07	–	–	6	–
GL3-D300G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	–	–	12	–
GL4-D400G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	–	–	6	–
GL4-D400G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	–	–	45	0.10	–	–	6	–
GL4-D400G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	–	–	12	–
																
L-PM Linksschneidende Ausführung mit hochpositivem Spanwinkel, erste Wahl für das Abstechen von Rohren und kontinuierliche Schnitte.																
GL1-D150G015L06-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	–	–	–	6
GL1-D150G015L12-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	–	–	–	12
GL2-D200G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	–	–	–	6
GL2-D200G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	–	–	45	0.06	–	–	–	6
GL2-D200G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	–	–	–	12
GL3-D300G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	–	–	–	6
GL3-D300G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	–	–	45	0.07	–	–	–	6
GL3-D300G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	–	–	–	12
GL4-D400G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	–	–	–	6
GL4-D400G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	–	–	45	0.10	–	–	–	6
GL4-D400G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	–	–	–	12

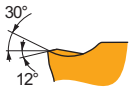
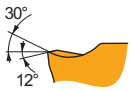
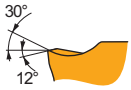
GL. D - PR

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



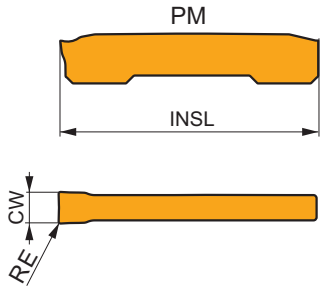
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product		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 (°)
																
PR geometrie mit negativer Fase, erste Wahl für schwieriges Einstechen und Abstechen sowie kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.																
GL2-D200M02-PR:G8330		0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
GL2-D200M02-PR:T7325		0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
GL3-D300M02-PR:G8330		0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
GL3-D300M02-PR:T7325		0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
GL4-D400M02-PR:G8330		0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
GL4-D400M02-PR:T7325		0.2	150	0.15	115	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
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 Rechtsschneidende Ausführung mit negativer Fase, erste Wahl für schwieriges Abstechen von Stangen und kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.																
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	–
																
L-PR Linksschneidende Ausführung mit negativer Fase, erste Wahl für schwieriges Abstechen von Stangen und kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.																
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

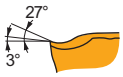
GL. S - PM

PRAMET

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



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

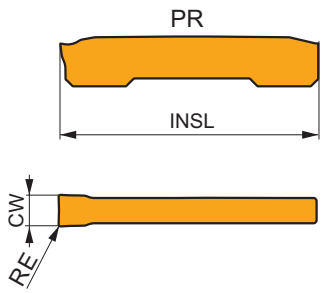
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
																
GL3-S300M02-PM:G8330		0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	–	–	–	–
GL4-S400M02-PM:G8330		0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	–	–	–	–

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

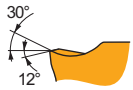
GL. S - PR

PRAMET

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



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

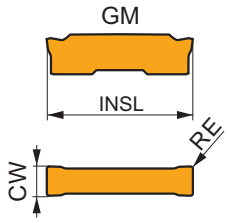
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
																
GL3-S300M02-PR:G8330		0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
GL4-S400M02-PR:G8330		0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–

PR geometrie mit negativer Fase auf einseitiger Wendeschneidplatte, erste Wahl für schwieriges tiefes Ein- und Abstechen sowie kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.

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
800	8.00	-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.

GM vielseitige geometrie zum Einstechen und Längsdrehen sowie für kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.

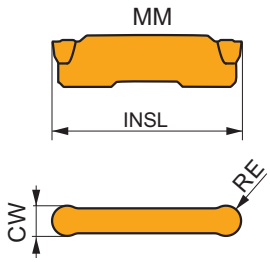
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	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	–	–	–
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	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	–	–	–
GL3-D300M04-GM:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	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	–	–	–
GL4-D400M04-GM:T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	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	–	–	–
GL4-D400M08-GM:T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	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	–	–	–
GL5-D500M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	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	–	–	–
GL6-D600M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D800M08-GM:G8330 [1]	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.2	–	–	–

[1] Usable only in holders with CDX ≥ 24.

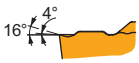
GL. D - MM

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	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.



MM geometrie, Vollradius zum Kopieren und Längsdrehen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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)
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	–	–	–
GL2-D200MM0-MM:T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	–	–	–	90	0.08	0.8	–	–	–
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	–	–	–
GL3-D300MM0-MM:T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	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	–	–	–
GL4-D400MM0-MM:T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	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	–	–	–
GL5-D500MM0-MM:T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	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	–	–	–
GL6-D600MM0-MM:T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	–	–	–	70	0.21	1.0	–	–	–

LCM. – AUSSENWERKZEUGE – AUSWAHLHILFE

PLATTENSITZ	0316	0416	0516	0616	0830
GFI(RL) EXT 16×16 / 32×25					
GFM(RL) EXT 20×20 / 32×25					
Schnitt-breite (mm) CW	3	4	5	6	8
Tiefes Abstechen (einseitige Wendeschneidplatte)	LCMR CM	LCMR CM			
Abstechen (Rohr/massive Stange)	CM F	CM F	CM F	CM F	F
Einstechen (tief/flach)	F M	F M	F M	F M	F
Drehen (Längs-)	F M	F M	F M	F M	F
Profilieren (multiaxial)	MP	MP	MP	MP	MP

GFI(RL) EXT

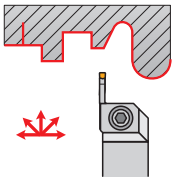
P M K N S H

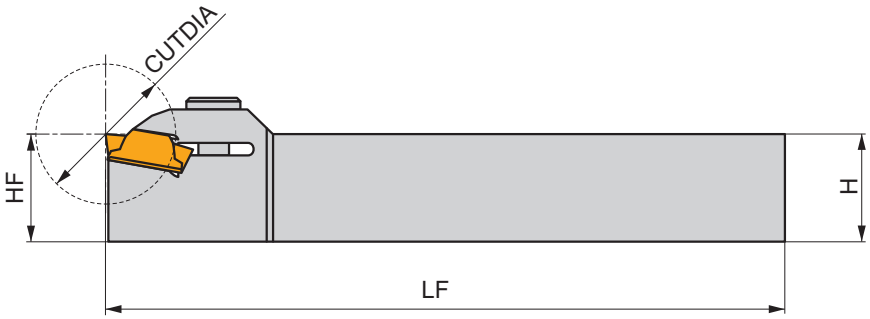
PRAMET

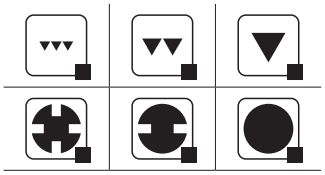
G

Außen Stechwerkzeug mit V-förmiger Klemmung zum Einstechen und Längsdrehen mit LCM. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter zum Einstechen mit LCM. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Abstechen, Einstechen, Profilieren und Längsdrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	0.21	GI137	GL03
	GFIR 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.39	GI137	GL04
	GFIR 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.71	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	1.01	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	0.71	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	0.74	GI193	GL09
	GFIL 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.02	GI193	GL09

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..

		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
GL09	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXK 8

GFM(RL) EXT

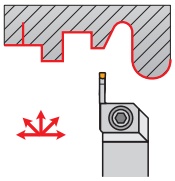
P M K N S H

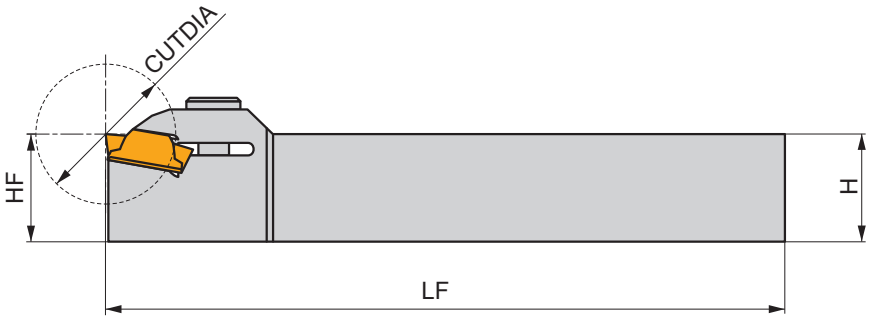
PRAMET

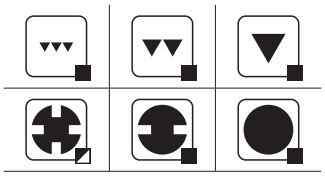
G

Außen Stechwerkzeug mit V-förmiger Klemmung zum Einstechen und Längsdrehen mit LCM. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter zum Einstechen mit LCM. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Abstechen, Einstechen, Profilieren und Längsdrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	0.37	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.67	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.65	GI138	GL04
	GFMR 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.96	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	0.95	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	0.36	GI136	GL04
	GFML 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.69	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	0.67	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.66	GI138	GL04
	GFML 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.96	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	0.97	GI193	GL10

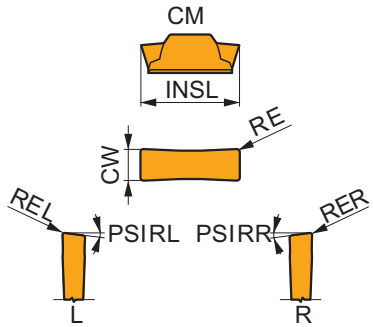
GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..

		Nm			
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL10	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXK 8

LCMF 16 - CM

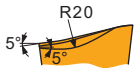
PRAMET

	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
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



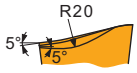
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product		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 (°)



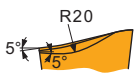
CM geometrie als erste Wahl beim Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

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.

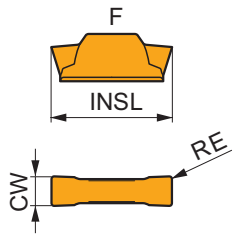
LCMF 031602L15-CM:T8330[1]	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	15
LCMF 031602L6-CM:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	6
LCMF 041602L15-CM:T8330[1]	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	15
LCMF 041602L6-CM:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	6

[1] Toolholders have to be modified.

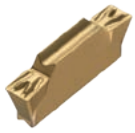
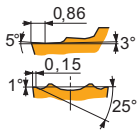
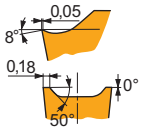
LCMF 16, LCMF 30 - F

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.

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)
																				
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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041604-F: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041608-F: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 051608-F: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 061608-F:T9325		0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
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	–	–	–	–	–	–	–	–	–

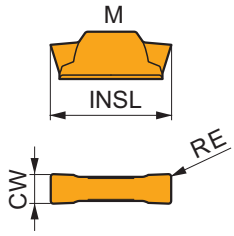
F geometrie zum Ein- und Abstechen und Axialdrehen, Fein- und Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

F geometrie zum Ein- und Abstechen und Axialdrehen, Fein- und Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

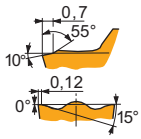
LCMF 16 - M

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.



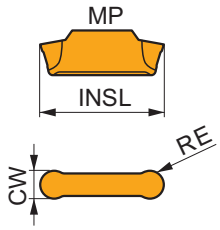
M geometrie zum Einstechen und Längsdrehen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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)
LCMF 031602-M:T8330	⚙	0.2	160	0.13	1.0	95	0.12	1.0	150	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.10	0.7
LCMF 031604-M:T8330	⚙	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.10	0.7
LCMF 041604-M:T8330	⚙	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.12	0.8
LCMF 041604-M: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	0.12	0.8
LCMF 041608-M: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	0.13	1.0
LCMF 051608-M: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	0.13	1.0
LCMF 061608-M:T9325	⚙	0.8	230	0.25	1.0	135	0.23	1.0	215	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

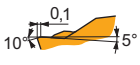
LCMF 16, LCMF 30 - MP

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.



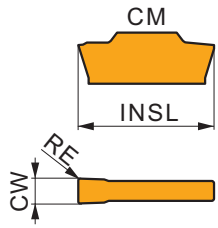
MP geometrie zum Kopieren und Längsdrehen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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)
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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0416MO-MP: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0516MO-MP:T9325	⚙	2.5	205	0.45	1.0	120	0.41	1.0	190	0.45	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0616MO-MP:T8330	✱	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0616MO-MP: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	–	–	–	–	–	–	–	–	–

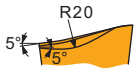
LCMR 16 - CM

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



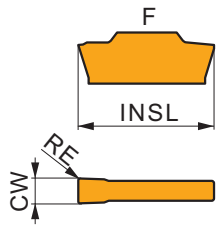
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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 (°)
															
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	–	–	–	–	–	–	–	–

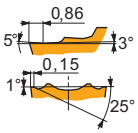
LCMR 16, LCMR 30 - F

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



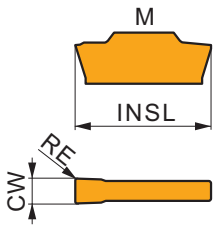
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
																			
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	–	–	–	–	–	–	–	–	–

LCMR 16 - M

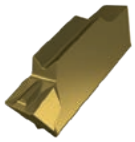
PRAMET

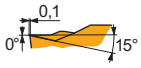
	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



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

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)
LCMR 031604-M:T8330		0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.10	0.7
LCMR 041604-M:T8330		0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.12	0.8
LCMR 051604-M:T8330		0.4	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.13	1.0
LCMR 061608-M:T8330		0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	35	0.13	1.0



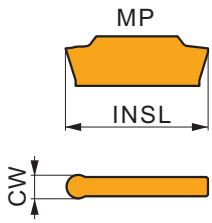


M geometrie zum Einstechen und Längsdrehen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

LCMR 16 - MP

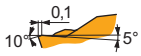
PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (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.

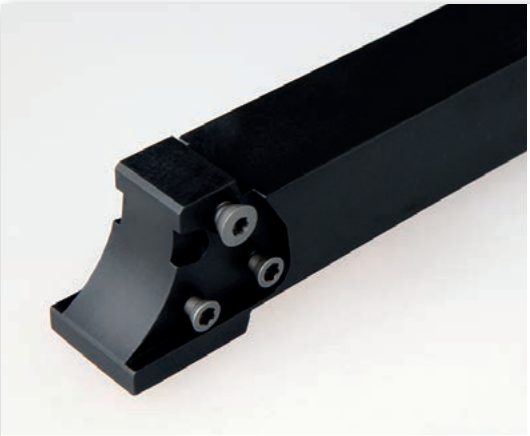
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
LCMR 0316MO-MP:T8330		1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0416MO-MP:T8330		2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0516MO-MP:T8330		2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0616MO-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.

GL – SCHWERTER & ZUBEHÖR – AUSWAHLHILFE

PLATTENSITZ	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
Klingen H = 26; 32 mm	CDX 16 mm NEW	CDX 35–50 mm	CDX 35–50 mm	CDX 50 mm	CDX 60 mm	CDX 60 mm	
NEW MS-Klingen		CDX 24 mm	CDX 24 mm	CDX 24 mm	CDX 24 mm	CDX 24 mm	
Schnitt-breite (mm) CW	1.5	2	3 (2.5)	4	5	6	8
NEW Tiefes Abstechen (einseitige Wendeschneidplatte)			EINSEITIGE WENDESCHNEIDPLATTE PM 1 PR	EINSEITIGE WENDESCHNEIDPLATTE PM 1 PR			
Abstechen (Rohr/massive Stange)	NEW PM	PM 1 PR	CW = 2.5 / 3 PM 1 PR	PM 1 PR	PM 1 PR	PM 1 PR	
Einstechen (tief/flach)		PR GM	PR GM	PR GM	PR GM	PR GM	NEW GM



MS-EN

- Modularer Werkzeughalter
- Schaftgrößen:
  20 × 20, 25 × 25, 32 × 32 mm

DU, D

- Grundhalter
- Schaftgrößen:
  20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 mm

GLS B

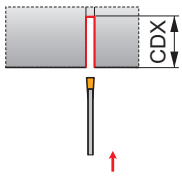
P M K N S H

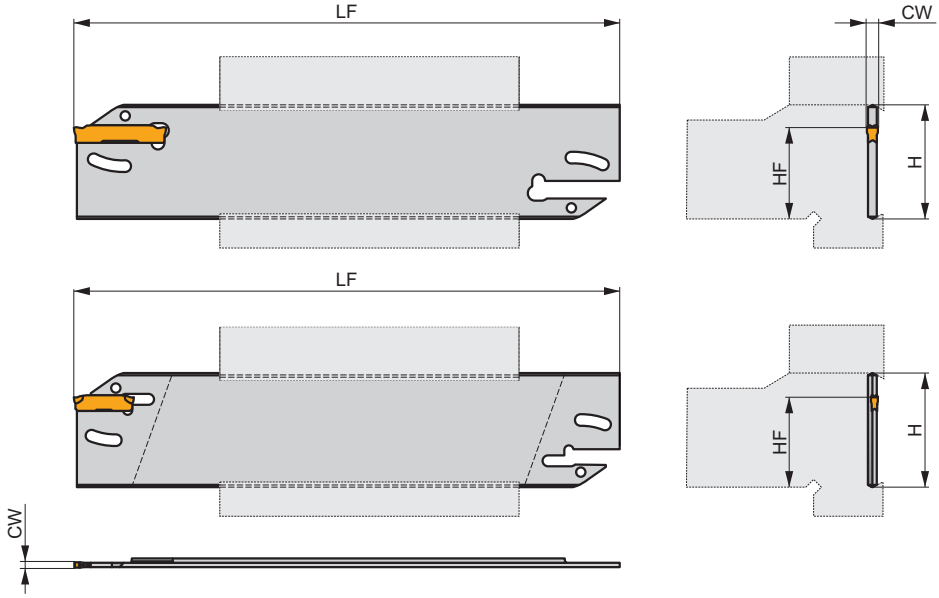
PRAMET

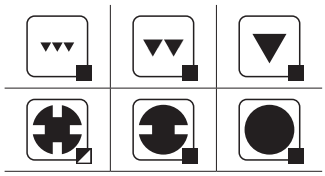
X

Doppelseitiges Schwert für das Ein- und Abstechen mit GL Wendeschneidplatten

Schneide für GL-Wendeschneidplatten, geeignet zum Ein- und Abstechen. Einfacher Austausch der Wendeschneidplatten durch einen speziellen Schlüssel (im Lieferumfang enthalten).Kann in den Grundhalter DU, D eingebaut werden. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.







	Product	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
R	GL1-S26KBR-16	21.4	26	125	1.50	16	0.05	GI333	KV2
	GL1-S32MBR-16	32	32	150	1.50	16	0.07	GI333	KV2
L	GL1-S26KBL-16	21.4	26	125	1.50	16	0.05	GI333	KV2
	GL1-S32MBL-16	32	32	150	1.50	16	0.07	GI333	KV2
N	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	0.15	GI335	KV2
	GL4-S32MB	25	32	150	4.00	50	0.19	GI336	KV2
	GL5-S32MB	25	32	150	5.00	60	0.22	GI337	KV2
	GL6-S32MB	25	32	150	6.00	60	0.25	GI338	KV2

GI333	GL1..	–
GI334	GL2..	–
GI335	GL3..	–
GI336	GL4..	–
GI337	GL5..	–
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..

KV2	KV 15x150

GLS BS

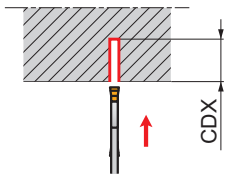
P M K N S H

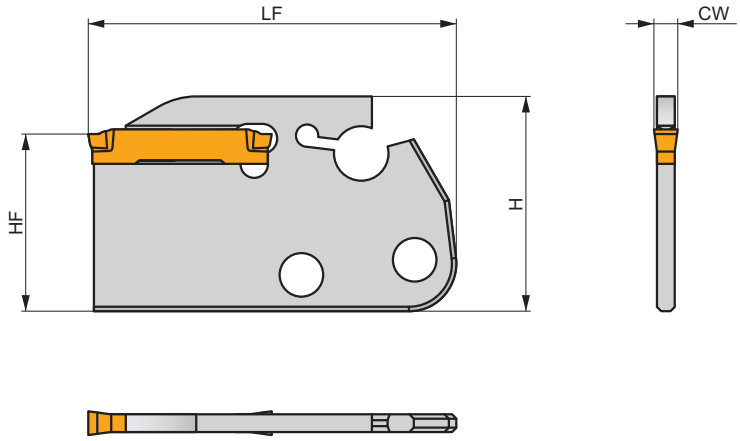
PRAMET

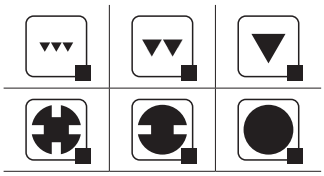
G

Schwert für das Ein- und Abstechen für GL-Wendeschneidplatten, für MS-EN-Werkzeughalter

Schwert für modularen Werkzeughalter MS-EN, ausgelegt für GL Wendeschneidplatten.Geeignet zum Ein- und Abstechen. Für längere Standzeiten sind die Schwerter oberflächenbehandelt.







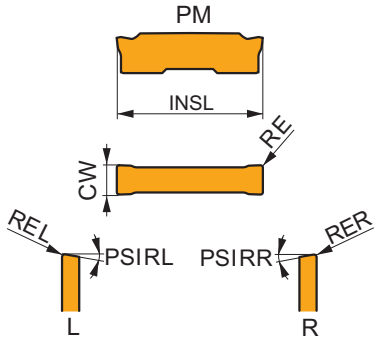
	Product	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg	
	GL2-S29CBS	24	29	50	2.00	24	0.01	GI334
	GL3-S29CBS	24	29	50	3.00	24	0.02	GI335
	GL4-S29CBS	24	29	50	4.00	24	0.02	GI336
	GL5-S29CBS	24	29	50	5.00	24	0.03	GI337
	GL6-S29CBS	24	29	50	6.00	24	0.04	GI338

GI334	GL2..	–
GI335	GL3..	–
GI336	GL4..	–
GI337	GL5..	–
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..

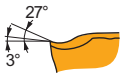
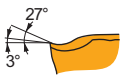
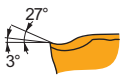
GL. D - PM

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
150	1.50	-0.04	0.04	16.5
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



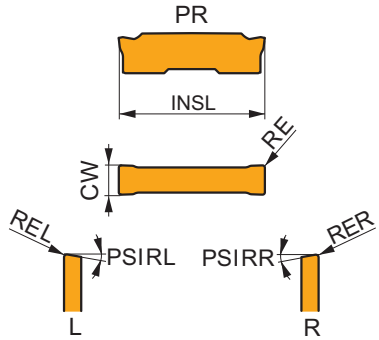
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product		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 (°)
																
PM geometrie mit hochpositivem Spanwinkel, erste Wahl zum Abstechen und kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																
GL1-D150M015-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	–	–	–	–
GL2-D200M02-PM:G8330	⬌	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	–	–	–	–
GL2-D200M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	–	–	45	0.06	–	–	–	–
GL3-D250G02-PM:G8330	⬌	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	–	–	–	–
GL3-D300M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	–	–	–	–
GL3-D300M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	–	–	45	0.07	–	–	–	–
GL4-D400M02-PM:G8330	⬌	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	–	–	–	–
GL4-D400M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	–	–	45	0.10	–	–	–	–
GL5-D500M03-PM:G8330	⬌	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	–	–	–	–
GL6-D600M03-PM:G8330	⬌	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	–	–	–	–
																
R-PM Rechtsschneidende Ausführung mit hochpositivem Spanwinkel, erste Wahl für das Abstechen von Rohren und kontinuierliche Schnitte.																
GL1-D150G015R06-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	–	–	6	–
GL1-D150G015R12-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	–	–	12	–
GL2-D200G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	–	–	6	–
GL2-D200G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	–	–	45	0.06	–	–	6	–
GL2-D200G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	–	–	12	–
GL3-D300G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	–	–	6	–
GL3-D300G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	–	–	45	0.07	–	–	6	–
GL3-D300G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	–	–	12	–
GL4-D400G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	–	–	6	–
GL4-D400G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	–	–	45	0.10	–	–	6	–
GL4-D400G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	–	–	12	–
																
L-PM Linksschneidende Ausführung mit hochpositivem Spanwinkel, erste Wahl für das Abstechen von Rohren und kontinuierliche Schnitte.																
GL1-D150G015L06-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	–	–	–	6
GL1-D150G015L12-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	–	–	–	12
GL2-D200G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	–	–	–	6
GL2-D200G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	–	–	45	0.06	–	–	–	6
GL2-D200G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	–	–	–	12
GL3-D300G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	–	–	–	6
GL3-D300G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	–	–	45	0.07	–	–	–	6
GL3-D300G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	–	–	–	12
GL4-D400G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	–	–	–	6
GL4-D400G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	–	–	45	0.10	–	–	–	6
GL4-D400G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	–	–	–	12

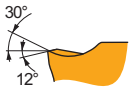
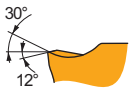
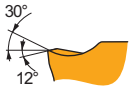
GL. D - PR

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



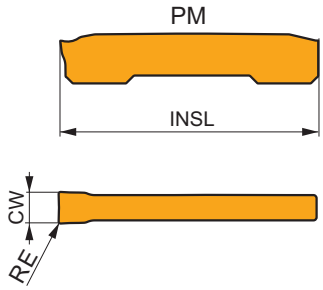
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product		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 (°)
																
PR geometrie mit negativer Fase, erste Wahl für schwieriges Einstechen und Abstechen sowie kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.																
GL2-D200M02-PR:G8330		0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
GL2-D200M02-PR:T7325		0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
GL3-D300M02-PR:G8330		0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
GL3-D300M02-PR:T7325		0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
GL4-D400M02-PR:G8330		0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
GL4-D400M02-PR:T7325		0.2	150	0.15	115	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
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 Rechtsschneidende Ausführung mit negativer Fase, erste Wahl für schwieriges Abstechen von Stangen und kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.																
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	–
																
L-PR Linksschneidende Ausführung mit negativer Fase, erste Wahl für schwieriges Abstechen von Stangen und kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.																
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

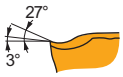
GL. S - PM

PRAMET

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



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

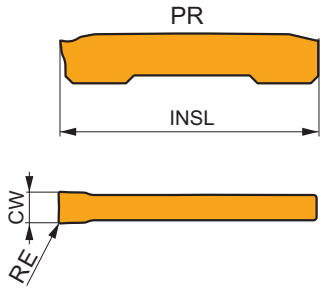
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
																
GL3-S300M02-PM:G8330		0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	–	–	–	–
GL4-S400M02-PM:G8330		0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	–	–	–	–

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

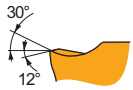
GL. S - PR

PRAMET

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



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

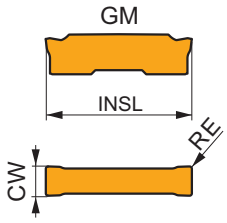
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
																
GL3-S300M02-PR:G8330		0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
GL4-S400M02-PR:G8330		0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–

PR geometrie mit negativer Fase auf einseitiger Wendeschneidplatte, erste Wahl für schwieriges tiefes Ein- und Abstechen sowie kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.

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
800	8.00	-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.

GM vielseitige geometrie zum Einstechen und Längsdrehen sowie für kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.

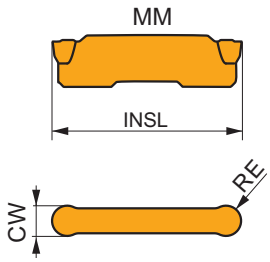
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	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	–	–	–
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	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	–	–	–
GL3-D300M04-GM:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	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	–	–	–
GL4-D400M04-GM:T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	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	–	–	–
GL4-D400M08-GM:T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	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	–	–	–
GL5-D500M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	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	–	–	–
GL6-D600M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D800M08-GM:G8330 [1]	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.2	–	–	–

[1] Usable only in holders with CDX ≥ 24.

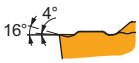
GL. D - MM

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	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



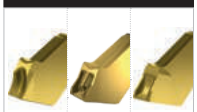
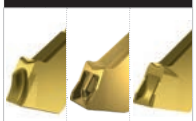
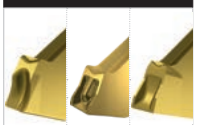
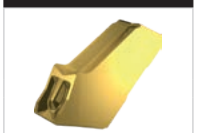
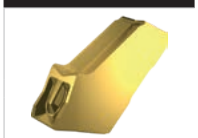
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.



MM geometrie, Vollradius zum Kopieren und Längsdrehen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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)
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	–	–	–
GL2-D200MM0-MM:T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	–	–	–	90	0.08	0.8	–	–	–
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	–	–	–
GL3-D300MM0-MM:T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	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	–	–	–
GL4-D400MM0-MM:T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	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	–	–	–
GL5-D500MM0-MM:T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	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	–	–	–
GL6-D600MM0-MM:T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	–	–	–	70	0.21	1.0	–	–	–

LFMX – SCHWERTER & ZUBEHÖR – AUSWAHLHILFE

PLATTENSITZ	1.60	2.00	3.00	4.00	5.00	6.35
XLCFN B Klingen H = 26 mm H = 32; 45 mm						
XLCF(NRL) BS MS-Klingen						
Schnitt-breite (mm) CW	1.5 / 1.6	2.0 / 2.2	3.1	4.1	5.1	6.35
Wendeschneidplatten zum Abstechen (scharf / mit T-Fase)	F1 F2	 F1 F2 M2	 F1 F2 M2	 F1 F2 M2	 F2	 F2

MS-EN

- Modularer Werkzeughalter
- Schaftgrößen:
  20 × 20, 25 × 25, 32 × 32 mm

DU, D

- Grundhalter
- Schaftgrößen:
  20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 mm

XLCFN B

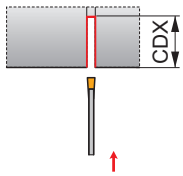
P M K N S H

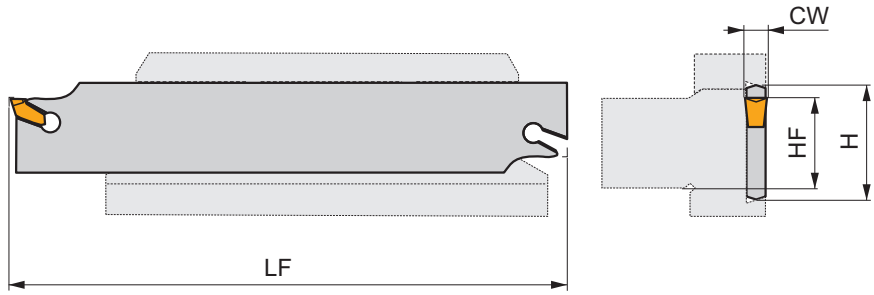
PRAMET

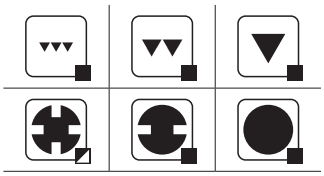
X

Zweiseitiges Schwert zum Abstechen für LFMX Wendeschneidplatten

Schwert zum Abstechen Geeignet für einschneidige LFMX-Wendeschneidplatten. Passt in die DU Pramet Standardhalter. Schwert für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.







	Product	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N	XLCFN 2601 J 1.60	21.4	26	110	1.50	15	0.06	GI132	KV
	XLCFN 2601 J 2.00	21.4	26	110	2.00	25	0.07	GI061	KV
	XLCFN 2602 J 3.00	21.4	26	110	3.10	37.5	0.08	GI001	KV
	XLCFN 2603 J 4.00	21.4	26	110	4.10	40	0.10	GI002	KV
	XLCFN 3201 M 1.60	25	32	150	1.50	15	0.11	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	0.14	GI002	KV
	XLCFN 3204 M 5.00	25	32	150	5.10	60	0.18	GI004	KV
	XLCFN 3205 M 6.35	25	32	150	6.35	60	0.21	GI005	KV
	XLCFN 4502 S 3.00	32	45	250	3.10	80	0.25	GI001	KV
	XLCFN 4503 S 4.00	32	45	250	4.10	80	0.33	GI002	KV
	XLCFN 4504 S 5.00	32	45	250	5.10	80	0.41	GI004	KV
	XLCFN 4505 S 6.35	32	45	250	6.35	80	0.48	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

XLCF(NRL) BS

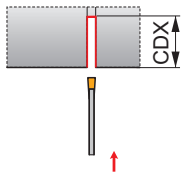
P M K N S H

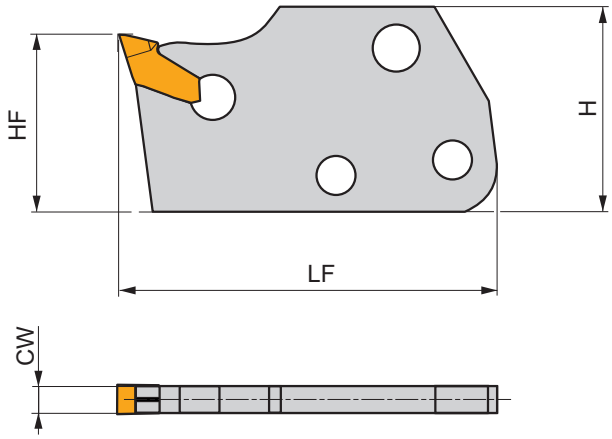
PRAMET

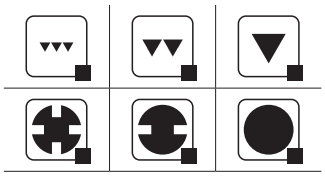
X

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.







	Product	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
R	XLCFR 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.03	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	0.03	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	0.04	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	0.04	GI001	KV
	XLCFN 250215-3.00	24	29	40	3.10	15	0.04	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	0.04	GI002	KV
	XLCFN 250325-4.00	24	29	50	4.10	25	0.04	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	0.07	GI005	KV

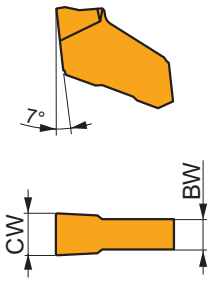
GI001	LFMX 3.1-.	–
GI002	LFMX 4.1-.	–
GI004	LFMX 5.1-.	–
GI005	LFMX 6.35-.	–
GI061	LFMX 2.0-.	LFMX 2.2-.
GI132	LFMX 1.5-.	LFMX 1.6-.

KV	KV 5x70

LFMX - F1

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (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



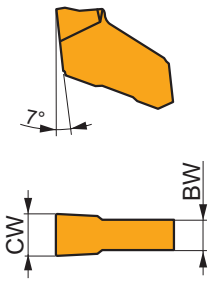
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product		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 (°)
F1 eN-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	–	–	–	–	–	–	–	–

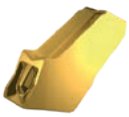
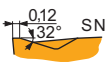
LFMX - F2

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (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

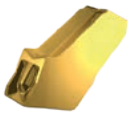


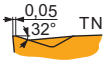
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product		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 (°)
																
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	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16SNF2: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	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNF2: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.

Product		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 (°)





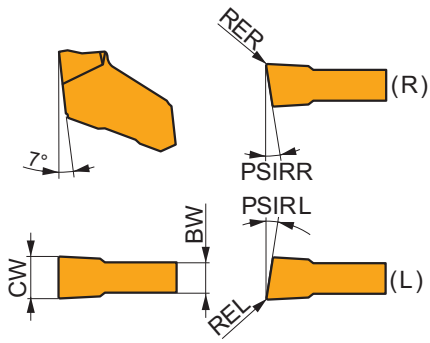
TN-F2 geometrie zum Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen Schnitten.

LFMX 3.1-.20TNF2:6640	●	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20TNF2: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	–	–	–	–	–	–	–	–

LFMX - M2

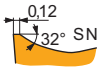
PRAMET

	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



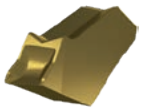
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

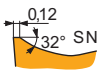
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)



SN-M2 geometrie zum Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.

LFMX 2.0-.16SNM2:6640	●	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16SNM2: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	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.2-.16SNM2: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	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNM2: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	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20SNM2: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	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 5.1-.20SNM2: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	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 6.35-.20SNM2:T8330	⬌	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–

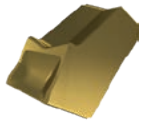
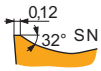
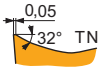




SR-M2 geometrie in rechtsschneidender Ausführung, zum Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

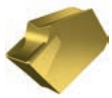
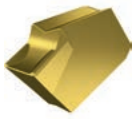
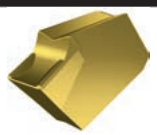
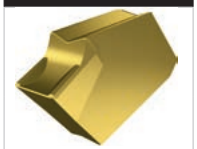
LFMX 2.0-.16SR12M2:T8330	●	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	12	–
LFMX 2.0-.16SR6M2:T8330	●	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	6	–
LFMX 3.1-.20SR8M2:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	8	–
LFMX 4.1-.20SR8M2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	8	–

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

Product		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 (°)
 																
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
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
																
LFMX 3.1-.20TNM2:6640	●	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20TNM2: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	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20TNM2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–

SL-M2 geometrie in linksschneidender Ausführung zum Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

TN-M2 geometrie zum Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

PLATTENSITZ	03	04	05	06		
XLCFN B LFUX Klingen H = 26 mm H = 32; 47 mm						
Schnitt-breite (mm) CW	3	4	5			
Wendeschneidplatten zum Abstechen	 LFUX	 LFUX	 LFUX	 LFUX		

DU, D

- Grundhalter
- Schaftgrößen:
  20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 mm

XLCFN B LFUX

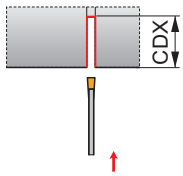
P M K N S H

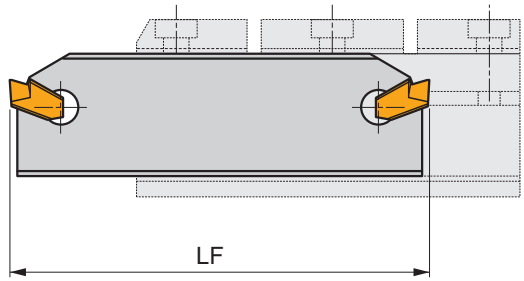
PRAMET

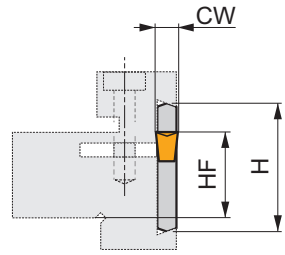
X

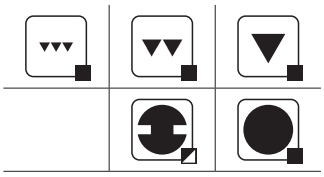
Zweiseitiges Schwert zum Abstechen für LFUX WSP

Schwert zum Abstechen. 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.









	Product	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	0.11	GI018	KV
	XLCFN 3203 M 04	25	32	150	4.10	50	0.15	GI019	KV
	XLCFN 3204 M 05	25	32	150	5.10	60	0.17	GI020	KV
	XLCFN 4704 S 05	38	47	270	5.10	100	0.46	GI020	KV
	XLCFN 4705 S 06	38	47	270	6.10	100	0.50	GI021	KV

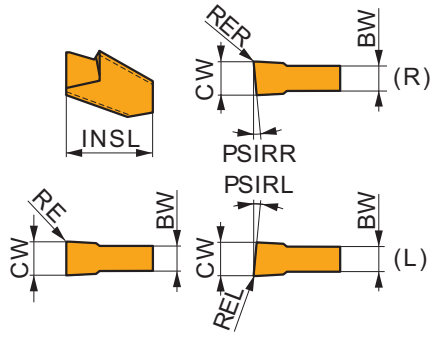
GI018	LFUX 0308..
GI019	LFUX 0408..
GI020	LFUX 0508..
GI021	LFUX 0608..

KV	KV 5x70

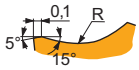
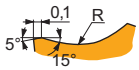
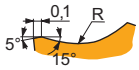
LFUX

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

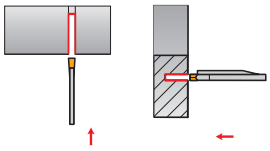


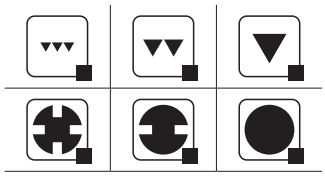
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product		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	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 030802TN:T8330	⬌	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 040802TN:6640	⬌	0.2	150	0.12	–	–	140	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 040802TN:T8330	⬌	0.2	130	0.12	–	–	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 050802TN:6640	⬌	0.2	150	0.15	–	–	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 050802TN:T8330	⬌	0.2	130	0.15	–	–	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 060802TN:6640	⬌	0.2	150	0.20	–	–	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 060802TN: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	–
LFUX 030800TR:T8330	●	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	5	–
LFUX 040800TR:6640	●	0.2	150	0.12	–	–	140	0.12	–	–	–	–	–	–	5	–
LFUX 040800TR: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
LFUX 030800TL:T8330	●	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	5

MS-EN

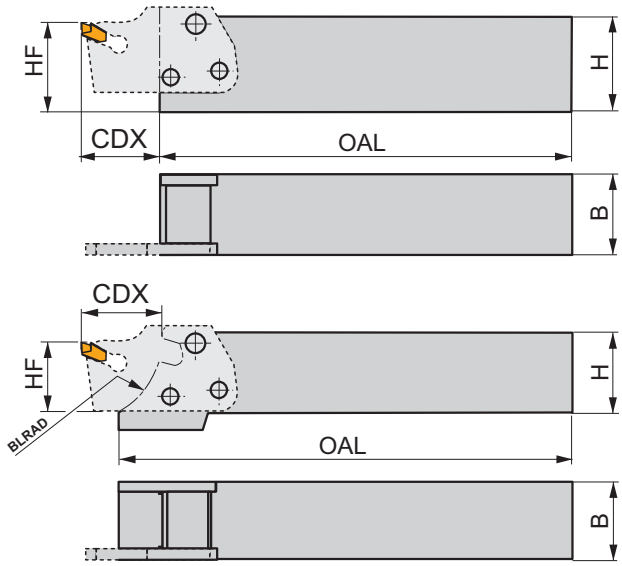
PRAMET





Modularer Werkzeughalter für Ein- und Abstechschwerter

Modularer Werkzeughalter für Einstech- und Abstechschwerter vom Typ BS. Körper für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	BLRAD (mm)	kg		
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	–	0.12	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	–	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	–	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	–	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	25	0.73	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	–	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	25	1.00	GI060	ND5

GI003	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25…	GL.BS	XLXFL 25…
GI006	XLCF. 16..15…	XLCF. 16..20…	–	–
GI060	XLC.. 25..15…	XLC.. 25..25…	GL.BS	–

		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 T20P

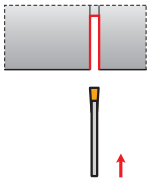
ND4 =3 x US 4011-T15P; ND5=2 x US 45013-T20P

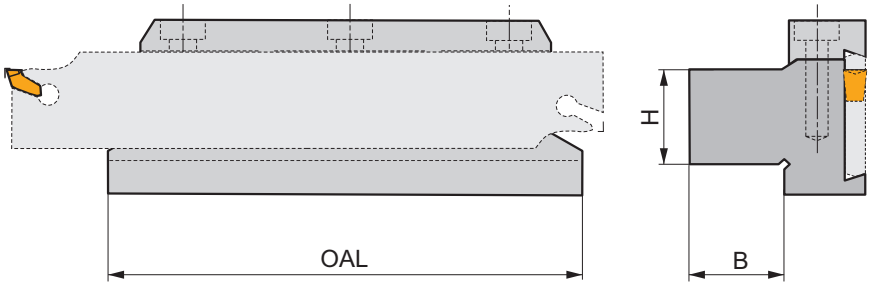
DU, D

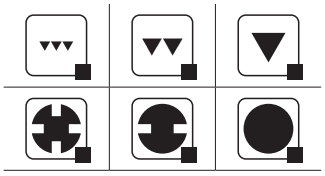
PRAMET

Grundhalter für Schwerter zum Abstechen

Werkzeughalter passend für GL oder XLC. Schwertern zum Abstechen. Körper für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.





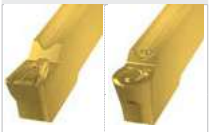
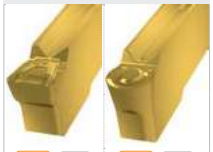


Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.76	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.06	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.24	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.28	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.84	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

WERKZEUGE FÜR DAS PLANSTECHEN

PLATTENSITZ	LNMX 3.00	GL3	GL4	GL5	GL6
NEW Planstechen axial, rechts 20 × 20 32 × 32		CDX 12 mm	CDX 20 – 25 mm	CDX 25 mm	CDX 25 – 32 mm
NEW Planstechen axial, links 25 × 25 32 × 32		CDX 12 mm	CDX 20 – 25 mm	CDX 25 mm	CDX 25 – 32 mm
NEW Planstechen 90°, rechts 25 × 25		CDX 15 mm	CDX 20 – 25 mm		
MS-Klingen					
Schnitt-breite (mm) CW	3.1	3	4	5	6 / 8
Planstechen	LFMX	GM	GM	GM	GM / GM
Plandrehen Stirnprofilieren		 GM MM	 GM MM	GM MM	GM MM / GM

GLSF L-R AXIAL

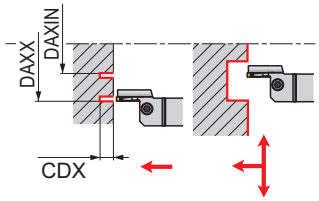
P M K N S H

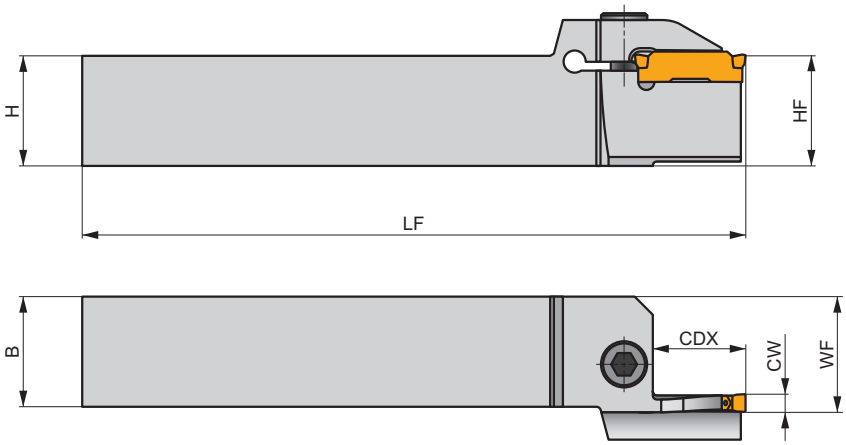
PRAMET

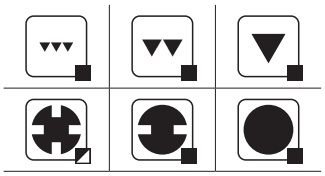
G

Werkzeug zum axialen Planeinstechen für GL-Wendeschneidplatten

Linker Werkzeughalter für das axiale Plan-Einstechen für GL Wendeschneidplatten. Geeignet zum Planstechen, Drehen und Profilieren. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.







	Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXX (mm)	DAXIN (mm)	kg		
L	GL3-S2525MFL-12-R035027	25	25	25	26	150	3.00	12	35	27	0.69	GI361	GL16
	GL3-S2525MFL-15-R044033	25	25	25	26	150	3.00	15	44	33	0.68	GI361	GL16
	GL3-S2525MFL-15-R055040	25	25	25	26	150	3.00	15	55	40	0.68	GI361	GL16
	GL3-S2525MFL-20-R080051	25	25	25	26	150	3.00	20	80	51	0.65	GI361	GL16
	GL3-S2525MFL-25-R110076	25	25	25	26	150	3.00	25	110	76	0.63	GI361	GL16
	GL4-S2525MFL-20-R065050	25	25	25	26	150	4.00	20	65	50	0.71	GI362	GL16
	GL4-S2525MFL-20-R095060	25	25	25	26	150	4.00	20	95	60	0.65	GI362	GL16
	GL4-S2525MFL-25-R160090	25	25	25	26	150	4.00	25	160	90	0.63	GI362	GL16
	GL4-S2525MFL-25-R400150	25	25	25	25.7	150	4.00	25	400	150	0.63	GI362	GL16
	GL4-S2525MFL-25-R950380	25	25	25	25.7	150	4.00	25	950	380	0.63	GI362	GL16
	GL5-S2525MFL-25-R095060	25	25	25	25.3	150	5.00	25	95	60	0.63	GI363	GL16
	GL5-S2525MFL-25-R200090	25	25	25	25.3	150	5.00	25	200	90	0.63	GI363	GL16
	GL5-S2525MFL-25-R950180	25	25	25	25.3	150	5.00	25	950	180	0.63	GI363	GL16
	GL6-S2525MFL-25-R095060	25	25	25	25.4	150	6.00	25	95	60	0.69	GI364	GL16
	GL6-S2525MFL-25-R200090	25	25	25	25.4	150	6.00	25	200	90	0.64	GI364	GL16
	GL6-S2525MFL-25-R950180	25	25	25	25.4	150	6.00	25	950	180	0.64	GI364	GL16
	GL6-S3232PFL-32-R200090	32	32	32	32.4	170	6.00	32	200	90	1.20	GI364	GL17
	GL6-S3232PFL-32-R950180	32	32	32	32.4	170	6.00	32	950	180	1.20	GI364	GL17

GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM
GI363	GL5-GM	GL5-MM
GI364	GL6-GM	GL6-MM

		Nm			
GL16	HS 0620	6.0	M6	20	HXK 5
GL17	HS 0825	8.0	M8	25	HXK 6

GLSF R-L AXIAL

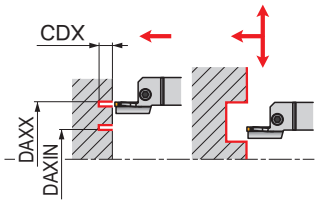
P M K N S H

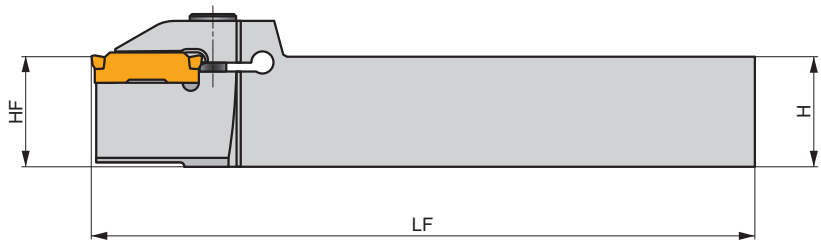
PRAMET

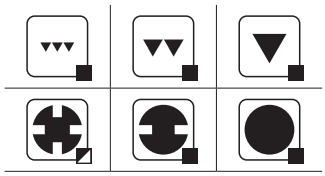
G

Werkzeug zum axialen Planeinstechen für GL-Wendeschneidplatten

Rechter Werkzeughalter für das axiale Plan-Einstechen für GL Wendeschneidplatten.Geeignet zum Planstechen, Drehen und Profilieren. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.







	Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXX (mm)	DAXIN (mm)	kg		
R	GL3-S2020KFR-12-L035027	20	20	20	20.5	125	3.00	12	35	27	0.40	GI361	GL16
	GL3-S2020KFR-15-L044033	20	20	20	20.5	125	3.00	15	44	33	0.39	GI361	GL16
	GL3-S2020KFR-15-L055040	20	20	20	20.5	125	3.00	15	55	40	0.39	GI361	GL16
	GL3-S2020KFR-20-L080051	20	20	20	20.5	125	3.00	20	80	51	0.38	GI361	GL16
	GL3-S2525MFR-12-L035027	25	25	25	26	150	3.00	12	35	27	0.69	GI361	GL16
	GL3-S2525MFR-15-L044033	25	25	25	26	150	3.00	15	44	33	0.68	GI361	GL16
	GL3-S2525MFR-15-L055040	25	25	25	26	150	3.00	15	55	40	0.68	GI361	GL16
	GL3-S2525MFR-20-L080051	25	25	25	26	150	3.00	20	80	51	0.65	GI361	GL16
	GL3-S2525MFR-25-L110076	25	25	25	26	150	3.00	25	110	76	0.63	GI361	GL16
	GL4-S2525MFR-20-L065050	25	25	25	26	150	4.00	20	65	50	0.66	GI362	GL16
	GL4-S2525MFR-20-L095060	25	25	25	26	150	4.00	20	95	60	0.65	GI362	GL16
	GL4-S2525MFR-25-L160090	25	25	25	26	150	4.00	25	160	90	0.63	GI362	GL16
	GL4-S2525MFR-25-L400150	25	25	25	25.7	150	4.00	25	400	150	0.63	GI362	GL16
	GL4-S2525MFR-25-L950380	25	25	25	25.7	150	4.00	25	950	380	0.63	GI362	GL16
	GL5-S2525MFR-25-L095060	25	25	25	25.3	150	5.00	25	95	60	0.63	GI363	GL16
	GL5-S2525MFR-25-L200090	25	25	25	25.3	150	5.00	25	200	90	0.63	GI363	GL16
	GL5-S2525MFR-25-L950180	25	25	25	25.3	150	5.00	25	950	180	0.63	GI363	GL16
	GL6-S2525MFR-25-L095060	25	25	25	25.4	150	6.00	25	95	60	0.64	GI364	GL16
	GL6-S2525MFR-25-L200090	25	25	25	25.4	150	6.00	25	200	90	0.64	GI364	GL16
	GL6-S2525MFR-25-L950180	25	25	25	25.4	150	6.00	25	950	180	0.64	GI364	GL16
	GL6-S3232PFR-32-L200090	32	32	32	32.4	170	6.00	32	200	90	1.20	GI364	GL17
	GL6-S3232PFR-32-L950180	32	32	32	32.4	170	6.00	32	950	180	1.21	GI364	GL17

GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM
GI363	GL5-GM	GL5-MM
GI364	GL6-GM	GL6-MM

GL16	HS 0620	6.0	M6	20	HXK 5
GL17	HS 0825	8.0	M8	25	HXK 6

GLSG R-R AXIAL

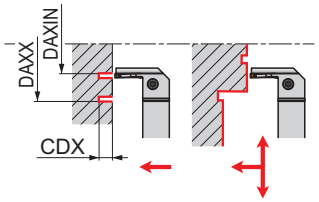
P M K N S H

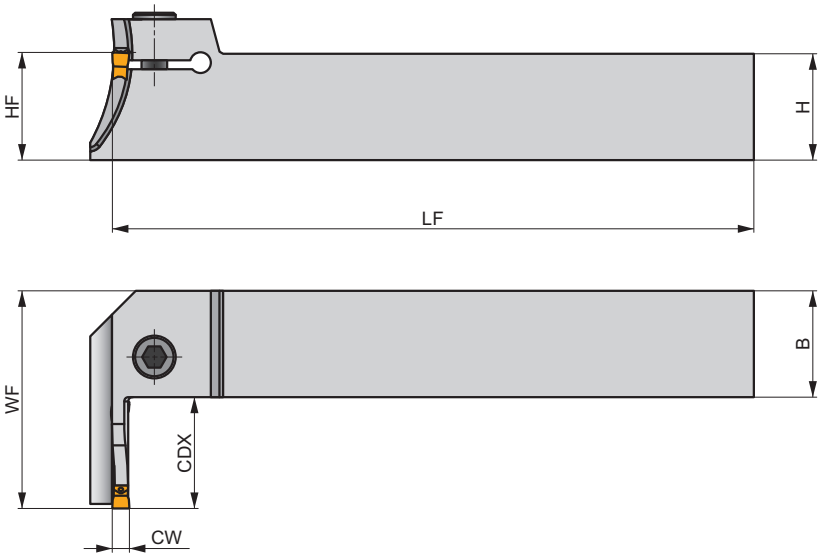
PRAMET

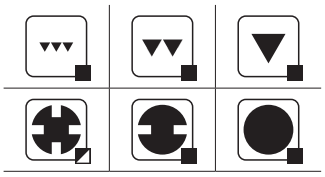
G

Werkzeug zum radialen Planeinstechen für GL-Wendeschneidplatten

Rechter Werkzeughalter für das radiale Plan-Einstechen für GL Wendeschneidplatten. Geeignet zum Planstechen, Drehen und Profilieren. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.







	Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXX (mm)	DAXIN (mm)	kg		
R	GL3-S2525MGR-15-R044033	25	25	25	40.9	150	3.00	15	44	33	0.75	GI361	GL16
	GL3-S2525MGR-15-R055040	25	25	25	40.9	150	3.00	15	55	40	0.75	GI361	GL16
	GL3-S2525MGR-20-R080051	25	25	25	45.9	150	3.00	20	80	51	0.75	GI361	GL16
	GL3-S2525MGR-25-R110076	25	25	25	50.9	150	3.00	25	110	76	0.75	GI361	GL16
	GL4-S2525MGR-20-R065050	25	25	25	46	150	4.00	20	65	50	0.77	GI362	GL16
	GL4-S2525MGR-25-R095060	25	25	25	51	150	4.00	25	95	60	0.76	GI362	GL16
	GL4-S2525MGR-25-R160090	25	25	25	51	150	4.00	25	160	90	0.76	GI362	GL16
	GL4-S2525MGR-25-R400150	25	25	25	51	150	4.00	25	400	150	0.75	GI362	GL16

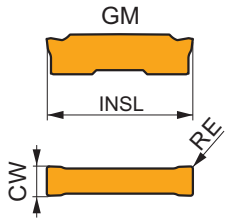
GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM

GL16	HS 0620	6.0	M6	20	HXK 5

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
800	8.00	-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.

GM vielseitige geometrie zum Einstechen und Längsdrehen sowie für kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.

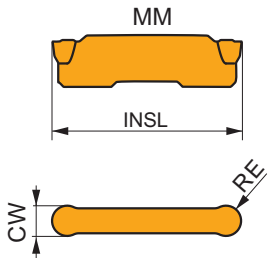
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	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	–	–	–
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	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	–	–	–
GL3-D300M04-GM:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	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	–	–	–
GL4-D400M04-GM:T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	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	–	–	–
GL4-D400M08-GM:T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	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	–	–	–
GL5-D500M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	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	–	–	–
GL6-D600M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D800M08-GM:G8330 [1]	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.2	–	–	–

[1] Usable only in holders with CDX ≥ 24.

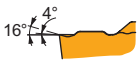
GL. D - MM

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	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.



MM geometrie, Vollradius zum Kopieren und Längsdrehen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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)
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	–	–	–
GL2-D200MM0-MM:T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	–	–	–	90	0.08	0.8	–	–	–
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	–	–	–
GL3-D300MM0-MM:T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	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	–	–	–
GL4-D400MM0-MM:T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	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	–	–	–
GL5-D500MM0-MM:T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	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	–	–	–
GL6-D600MM0-MM:T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	–	–	–	70	0.21	1.0	–	–	–

XLXFL BS AXIAL

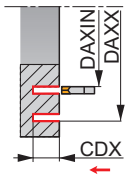
P M K N S H

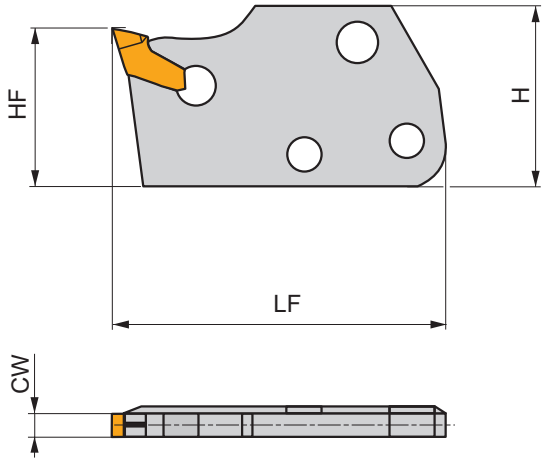
PRAMET

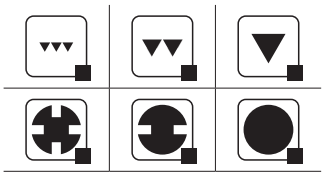
X

Axiales Stechschwert für die modularen MS-EN Werkzeughalter mit LFMX WSP

Modulare Stechschwerter zum Einstechen mit einseitigen LFMX-Wendeschneidplatten. Geeignet für axiale Stechanwendungen (max. 20 mm Schnitttiefe). Kann an den MS-EN-Werkzeughalter montiert werden. Für längere Standzeiten sind die Schwerter oberflächenbehandelt.







	Product	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	0.05	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

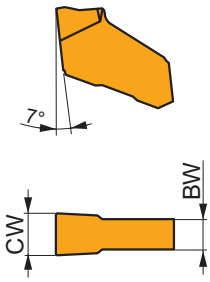
GI001	LFMX 3.1-.

KV	KV 5x70

LFMX - F1

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (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



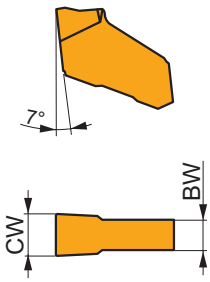
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product		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 (°)
F1 eN-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	–	–	–	–	–	–	–	–

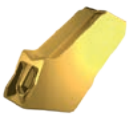
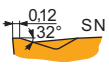
LFMX - F2

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (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

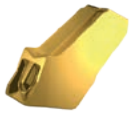


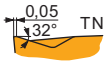
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product		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 (°)
 																
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	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16SNF2: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	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNF2: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.

Product		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)	(°)	(°)





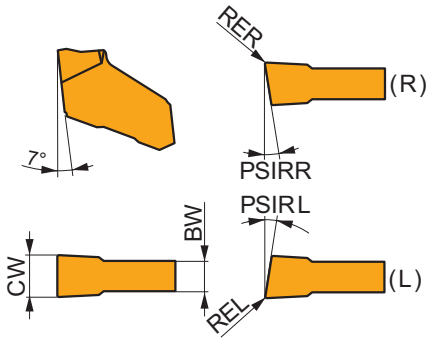
TN-F2 geometrie zum Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen Schnitten.

LFMX 3.1-.20TNF2:6640	●	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20TNF2: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	–	–	–	–	–	–	–	–

LFMX - M2

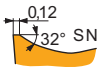
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(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



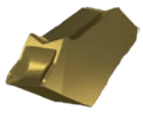
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

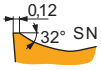
Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)



SN-M2 geometrie zum Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.

LFMX 2.0-.16SNM2:6640	●	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16SNM2: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	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.2-.16SNM2: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	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNM2: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	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20SNM2: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	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 5.1-.20SNM2: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	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 6.35-.20SNM2:T8330	●	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–

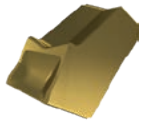
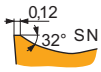
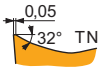




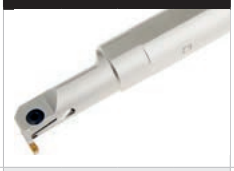
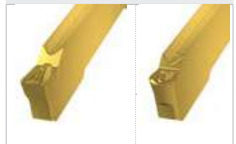
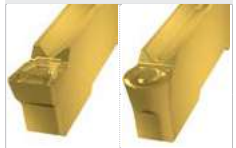
SR-M2 geometrie in rechtsschneidender Ausführung, zum Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

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	–

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

Product		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 (°)
 																
SL-M2 geometrie in linksschneidender 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
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	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20TNM2: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	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20TNM2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–

EINSTECH-BOHRSTANGEN

PLATTENSITZ	0313	0413	GL2	GL3	GL4
GG.(RL) INT					
GLAG (RL)INT DCON MS = 25 – 40 mm DMIN = 32 mm			CDX6 – 10 mm	CDX6 – 12 mm	CDX6 – 20 mm
Schnitt-breite (mm) CW	3	4	2	3	4
Einstechen (innen)	CM F	CM F	GM	GM	GM
Drehen/Profilieren (innen)	F MP	F MP	 GM MM	GM MM	 GM MM

GLAG (RL) INT

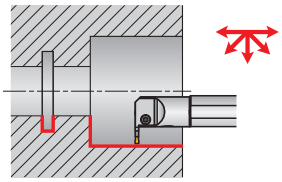
P M K N S H

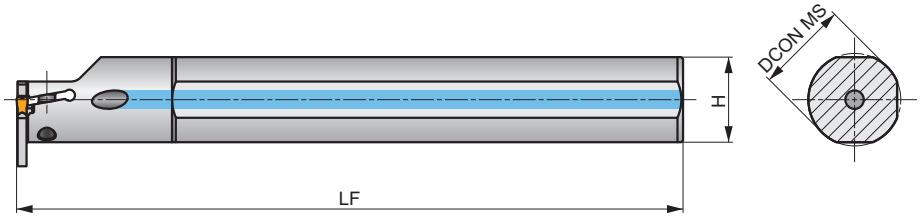
PRAMET

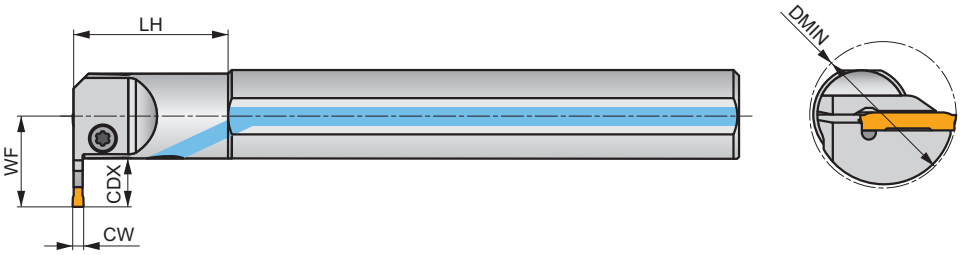
G

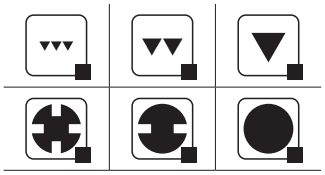
Innen-Einstechhalter für GL Wendeschneidplatten

Rechter/Linker Innendrehhalter mit Innenkühlung für GL Wendeschneidplatten und verstärktem Körper und Schneide für Prozesssicherheit. Geeignet zum Inneneinstechen, Drehen und Profilieren.Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.









	Product	DCON MS (mm)	H (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DMIN (mm)		kg		
R	GL2-A25QGR-06-32	25	23	18.5	180	41.2	2.00	6	32	✓	0.57	GI360	GL14
	GL2-A25QGR-10-38	25	23	22.5	180	41.2	2.00	10	38	✓	0.57	GI360	GL14
	GL3-A25QGR-06-32	25	23	18.5	180	42.0	3.00	6	32	✓	0.57	GI361	GL14
	GL3-A25QGR-12-38	25	23	24.5	180	42.0	3.00	12	38	✓	0.58	GI361	GL14
	GL4-A25QGR-06-40	25	23	18.6	180	43.0	4.00	6	40	✓	0.58	GI362	GL14
	GL4-A25QGR-12-40 [1)]	25	23	24.6	180	43.0	4.00	12	40	✓	0.58	GI365	GL14
	GL2-A32SGR-06-40	32	30	22	250	51.2	2.00	6	40	✓	1.38	GI360	GL14
	GL2-A32SGR-10-45	32	30	26	250	51.2	2.00	10	45	✓	1.30	GI360	GL14
	GL3-A32SGR-06-40	32	30	22	250	52.0	3.00	6	40	✓	1.38	GI361	GL14
	GL3-A32SGR-12-45	32	30	28	250	52.0	3.00	12	45	✓	1.30	GI361	GL14
	GL4-A32SGR-06-40	32	30	22.1	250	53.0	4.00	6	40	✓	1.39	GI362	GL14
	GL4-A32SGR-12-45 [1)]	32	30	28.1	250	53.0	4.00	12	45	✓	1.39	GI365	GL14
	GL3-A40TGR-12-54	40	38	32	300	52.0	3.00	12	54	✓	2.69	GI361	GL14
	GL4-A40TGR-12-56 [1)]	40	38	32.1	300	53.0	4.00	12	56	✓	2.60	GI365	GL14
	GL4-A40TGR-20-62 [1)]	40	38	40.1	300	53.0	4.00	20	62	✓	2.70	GI365	GL14
L	GL2-A25QGL-06-32	25	23	18.5	180	41.2	2.00	6	32	✓	0.57	GI360	GL14
	GL2-A25QGL-10-38	25	23	22.5	180	41.2	2.00	10	38	✓	0.57	GI360	GL14
	GL3-A25QGL-06-32	25	23	18.5	180	42.0	3.00	6	32	✓	0.57	GI361	GL14
	GL3-A25QGL-12-38	25	23	24.5	180	42.0	3.00	12	38	✓	0.58	GI361	GL14
	GL4-A25QGL-06-40	25	23	18.6	180	43.0	4.00	6	40	✓	0.58	GI362	GL14
	GL4-A25QGL-12-40 [1)]	25	23	24.6	180	43.0	4.00	12	40	✓	0.58	GI365	GL14
	GL2-A32SGL-06-40	32	30	22	250	51.2	2.00	6	40	✓	1.38	GI360	GL14
	GL2-A32SGL-10-45	32	30	26	250	51.2	2.00	10	45	✓	1.38	GI360	GL14
	GL3-A32SGL-06-40	32	30	22	250	52.0	3.00	6	40	✓	1.30	GI361	GL14
	GL3-A32SGL-12-45	32	30	28	250	52.0	3.00	12	45	✓	1.38	GI361	GL14
	GL4-A32SGL-06-40	32	30	22.1	250	53.0	4.00	6	40	✓	1.39	GI362	GL14
	GL4-A32SGL-12-45 [1)]	32	30	28.1	250	53.0	4.00	12	45	✓	1.30	GI365	GL14

	Product	DCON MS (mm)	H (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DMIN (mm)		kg		
L	**GL3-A40TGL-12-54**	40	38	32	300	52.0	3.00	12	54	✓	2.60	GI361	GL14
	GL4-A40TGL-12-56 [1]	40	38	32.1	300	53.0	4.00	12	56	✓	2.70	GI365	GL14
	GL4-A40TGL-20-62 [1]	40	38	40.1	300	53.0	4.00	20	62	✓	2.70	GI365	GL14

[1] Die Geometrie MM ist nur anwendbar, wenn DMIN >= 68 mm ist.

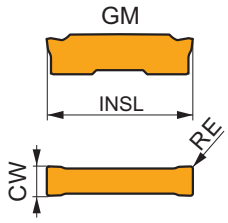
GI360	GL2-GM	GL2-MM
GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM

GL14	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	LK T20P

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
800	8.00	-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.

GM vielseitige geometrie zum Einstechen und Längsdrehen sowie für kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.

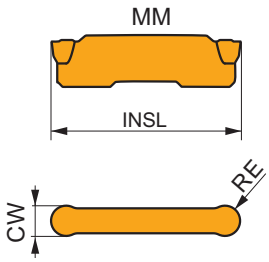
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	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	–	–	–
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	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	–	–	–
GL3-D300M04-GM:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	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	–	–	–
GL4-D400M04-GM:T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	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	–	–	–
GL4-D400M08-GM:T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	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	–	–	–
GL5-D500M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	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	–	–	–
GL6-D600M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D800M08-GM:G8330 [1]	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.2	–	–	–

[1] Usable only in holders with CDX ≥ 24.

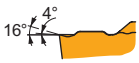
GL. D - MM

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	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.



MM geometrie, Vollradius zum Kopieren und Längsdrehen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

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)
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	–	–	–
GL2-D200MM0-MM:T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	–	–	–	90	0.08	0.8	–	–	–
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	–	–	–
GL3-D300MM0-MM:T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	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	–	–	–
GL4-D400MM0-MM:T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	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	–	–	–
GL5-D500MM0-MM:T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	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	–	–	–
GL6-D600MM0-MM:T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	–	–	–	70	0.21	1.0	–	–	–

GG.(RL) INT

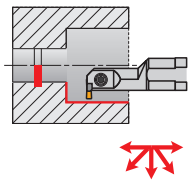
P M K N S H

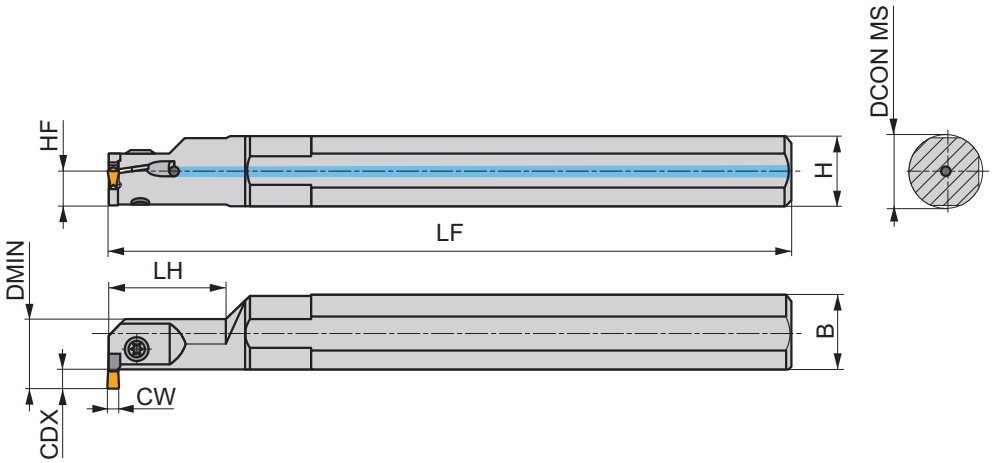
PRAMET

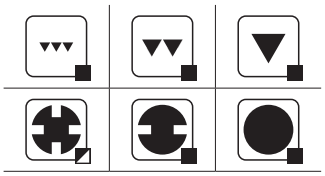
G

Innen Bohrstange zum Einstechen für LCM. WSP

Rechte-/Linke-Bohrstange zum Einstechen mit LCM. Wendeschneidplatten. Geeignet für das Inneneinstechen und multidirektionales Drehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	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	25.0	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
	A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30.0	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
	A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40.0	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
	A25S-GGFR 0413	25	11.5	23	24	250	40.0	4.00	6.5	25	✓	0.78	GI170	GL06
L	A16Q-GGEL 0313	16	7.5	15	15.5	180	25.0	3.00	3	16	✓	0.27	GI143	GL06
	A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30.0	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
	A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40.0	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06

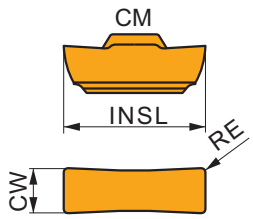
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..

GL06	SR 85011-T15P	5.0	M 5	9	FLAG T15P

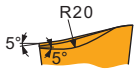
LCMF 13 - CM

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.

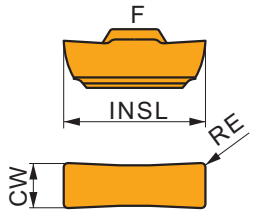
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
															
LCMF 031304-CM:T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041304-CM:T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–

CM geometrie als erste Wahl beim Einstechen.

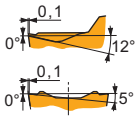
LCMF 13 - F

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.

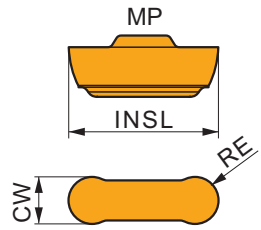
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																			
LCMF 031302-F:T8330	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	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 041304-F:T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

F geometrie als erste Wahl fürs Stechdrehen.

LCMF 13 - MP

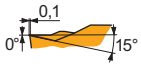
PRAMET

	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



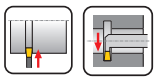
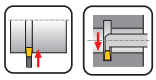
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
LCMF 0313MO-MP:T8330	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.

O-RING UND SPRENGRINGE EINSTECHEN

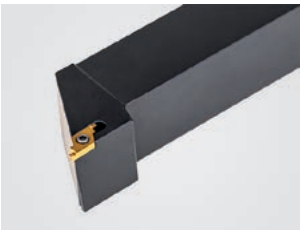
	AUSSEN		INNEN			
P61(RL) EXT 16x16 20x20 25x25	R	L				
P61(RL) INT DCON MS = 12 – 32 mm DMIN = 16 – 40 mm			R	L		
P61S(RL)-1 INT DCON MS = 10 – 12 mm DMIN = 12.5 mm					R	L
Einkerbung für Sicherungsringe 	R **X61** CW = 0,85 – 3,2	L **X61** CW = 0,85 – 3,2	L **X61** CW=0,85 – 3,2	R **X61** CW =0,85 – 3,2	L **X61-1** CW=0,85 – 2,2	R **X61-1** CW=0,85 – 2,2
Nuten für O-Ringe 	R **X61 R** RE = 1 – 1.5	L **X61 R** RE = 1 – 1.5	L **X61 R** RE = 1 – 1.5	R **X61 R** RE = 1 – 1.5	L **X61 R-1** RE = 0.5 – 1	R **X61 R-1** RE = 0.5–1

P61(RL) EXT

P M K N S

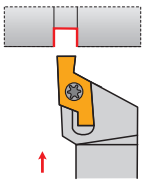
PRAMET

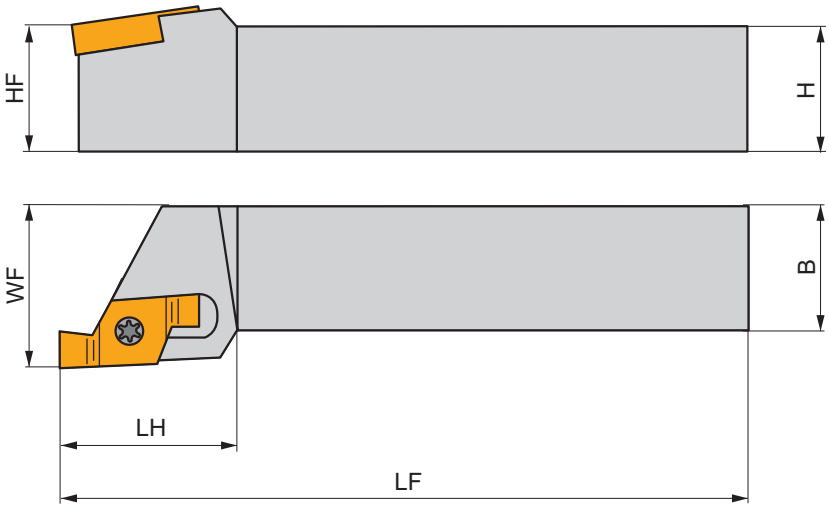
S

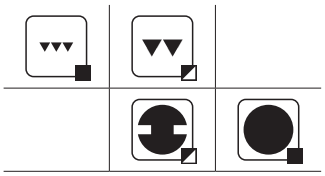


Außen Stechwerkzeug mit X61 WSP für Sicherungs- und O-Ringe

Rechter/Linker Außendrehhalter zum Einstechen mit doppelseitigem X61 Wendeschneidplatten für Sicherungs- oder O-Ringe. Sorgt für einen gleichmäßigen Schneidvorgang bei hochtolerierten Abmessungen. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.







	Product	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	0.23	GI332_1	SV11
R	P61.SFR-2020K-06	20	20	20	25	125	25.0	0.40	GI332_1	SV11
R	P61.SFR-2525M-06	25	25	25	32	150	32.0	0.72	GI332_1	SV11
L	P61.SFL-1616H-06	16	16	16	20	100	21.0	0.22	GI332_2	SV11
L	P61.SFL-2020K-06	20	20	20	25	125	25.0	0.41	GI332_2	SV11
L	P61.SFL-2525M-06	25	25	25	32	150	32.0	0.73	GI332_2	SV11

GI332_1	X61 0602.. R

		Nm			
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

P61(RL) INT

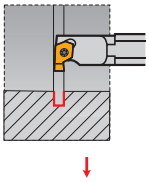
P M K N S

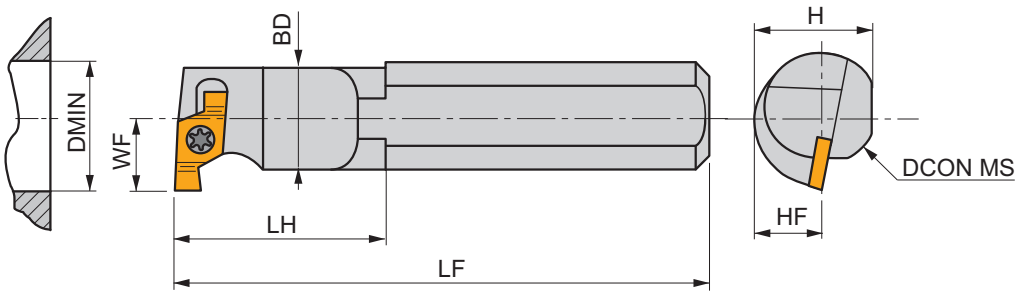
PRAMET

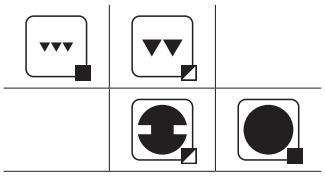
S

Bohrstange zum Einstechen mit X61 WSP für Sicherungs- und O-Ringe

Rechte/Linke Bohrstange zum Innenstechen mit zweischneidigen X61 Wendeschneidplatten. Geeignet für die Bearbeitung von Nuten für Sicherungs- und O-Ringe. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	–	0.16	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29.0	0	✓	0.23	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29.0	0	✓	0.38	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31.0	0	✓	0.70	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49.0	0	✓	1.72	GI332_2	SV11
L	P61.SGL-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22.0	0	–	0.16	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29.0	0	✓	0.23	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29.0	0	✓	0.39	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31.0	0	✓	0.71	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49.0	0	✓	1.72	GI332_1	SV11

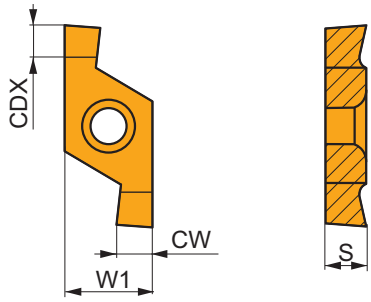
		Nm			
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

Linke Wendeschneidplatte für die rechten Bohrstangen.

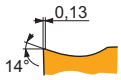
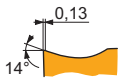
X 61

PRAMET

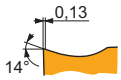
	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



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

Product		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)
																
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
X61 0602-080 R: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
X61 0602-090 R: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
X61 0602-100 R: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
X61 0602-110 R: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
X61 0602-130 R: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
X61 0602-150 R: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
X61 0602-160 R: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
X61 0602-185 R: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
X61 0602-215 R: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
X61 0602-265 R: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
X61 0602-300 R: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
X61 0602-315 R: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
X61 0602-080 L: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
X61 0602-090 L: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
X61 0602-100 L: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
X61 0602-110 L: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
X61 0602-130 L:G8330	●	–	140	0.06	80	0.05	130	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4

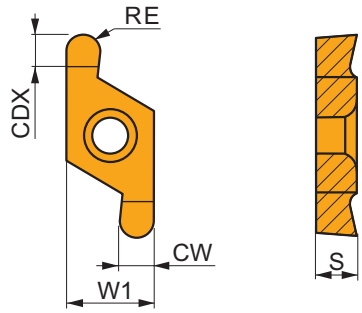
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product		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)	CDX (mm)
																
X61-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
X61 0602-150 L: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
X61 0602-160 L: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
X61 0602-185 L: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
X61 0602-215 L: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
X61 0602-265 L: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
X61 0602-300 L: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
X61 0602-315 L:G8330	●	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	3.20	3

X 61 R

PRAMET

	W1 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	S (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.

Product		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)	CDX (mm)
X61R-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
X61 0602-R100 R:G8330	●	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R150 R:6640	●	1.5	175	0.06	105	0.05	165	0.06	–	–	–	–	–	–	3.09	3
X61 0602-R150 R:G8330	●	1.5	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	3.09	3
X61R-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
X61 0602-R100 L:G8330	●	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R150 L:6640	●	1.5	175	0.06	105	0.05	165	0.06	–	–	–	–	–	–	3.09	3
X61 0602-R150 L:G8330	●	1.5	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	3.09	3

P61S(RL)-1 INT

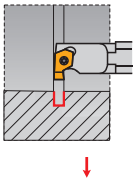
P M K N S

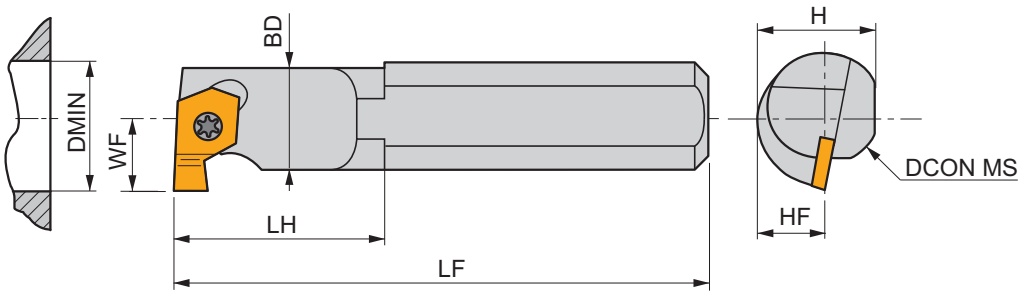
PRAMET

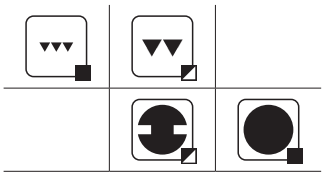
S

Bohrstange zum Einstechen mit X61-1 WSP für Sicherungs- und O-Ringe

Rechte/Linke Bohrstange zum Innenstechen mit einschneidigen X61-1 Wendeschneidplatten. Geeignet für die Bearbeitung von Nuten für Sicherungs- und O-Ringe. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt.







	Product	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	0.12	GI333_2	SV11
	P61.SGR-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19.0	0	0.16	GI333_2	SV11
L	P61.SGL-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19.0	0	0.12	GI333_1	SV11
	P61.SGL-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19.0	0	0.16	GI333_1	SV11

GI333_1	X61 0602..-1 R

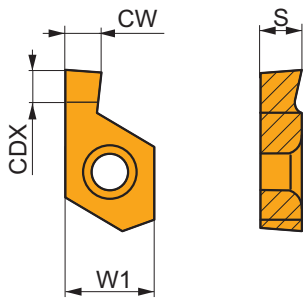
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

Linke Wendeschneidplatte für die rechten Bohrstangen.

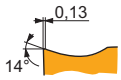
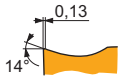
X 61-1

PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



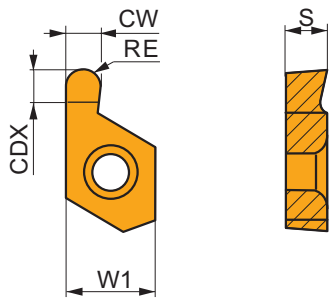
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product		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)
																
X61-1-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
																
X61-1-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

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.

Product		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)
X61R-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	145	0.06	85	0.05	135	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
X61R-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	145	0.06	85	0.05	135	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

GEWINDE-DREHEN

WENDESCHNEIDPLATTEN FÜRS GEWINDESCHNEIDEN – AUSWAHLHILFE

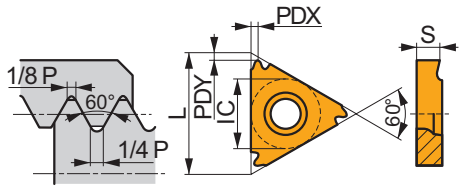
	VOLLPROFIL				TEILPROFIL			
	AUSSEN		INTERNAL		AUSSEN		INTERNAL	
ECONOMY LINE -P1 (direkt gepresst)	M	60°	M	60°	60°-PP	60°	60°-PP	60°
	UN	60°	UN	60°				
	W	55°	W	55°	55°-PP	55°	55°-PP	55°
	NPT	60°	NPT	60°				
PRECISION LINE (geschliffen)	M	60°	M	60°	60°-PP	60°	60°-PP	60°
	M-AL	60°	M-AL	60°				
	UN	60°	UN	60°				
	W	55°	W	55°	55°-PP	55°	55°-PP	55°
	TR-S	30°	TR-S	30°	M-S PP	60°	M-S PP	60°

	VOLLPROFIL							
	AUSSEN		INTERNAL		AUSSEN		INTERNAL	
PRECISION LINE (geschliffen)	TR	30°	TR	30°	ACME	29°	ACME	29°
							STACME	29°
	BSPT	55°	BSPT	55°	NPT	60°	NPT	60°
	RD	30°	RD	30°	API RD	60°	API RD	60°

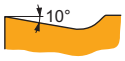
TN M EXT -P1

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



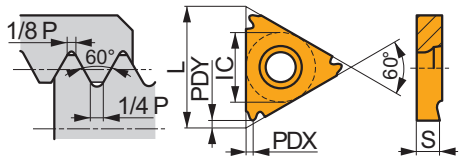
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
												
TN M-P1 ER direkt gepresst außen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen ISO-Gewinden, 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

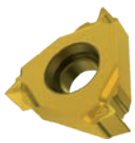
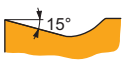
TN M INT -P1

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



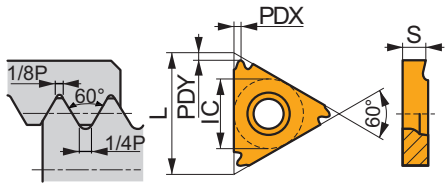
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
 												
TN M-P1 NR direkt gepresst innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen ISO-Gewinden, 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 11NR200M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	–	–
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

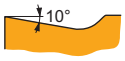
TN UN EXT -P1

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.

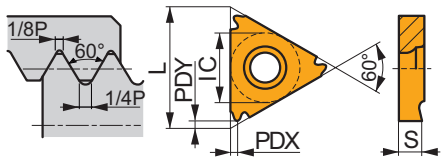
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN 16ER200UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	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 UN-P1 ER direkt gepresst außen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Unified-Gewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.

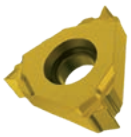
TN UN INT -P1

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.

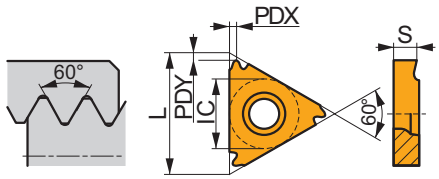
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN 16NR200UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	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 UN-P1 NR direkt gepresst innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Unified-Gewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.

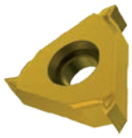
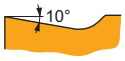
TN 60° PP EXT -P1

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



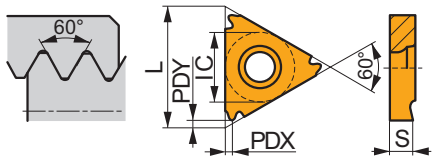
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
 														
TN M60-P1 PP ER direkt gepresst aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen und Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.														
TN 16ERA60-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG60-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG60-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.2

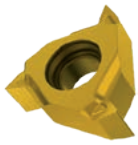
TN 60° PP INT -P1

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



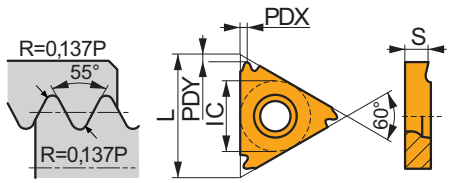
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
														
TN M60-P1 PP NR direkt gepresst innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen und Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.														
TN 11NRA60-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRAG60-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG60-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.2

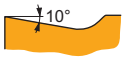
TN W EXT -P1

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.

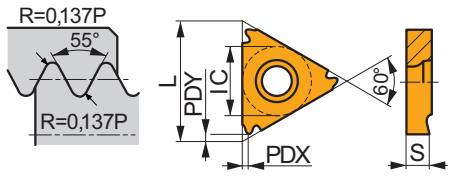
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN 16ER190W-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16ER140W-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110W-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

TN W-P1 ER direkt gepresst aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

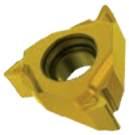
TN W INT -P1

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.

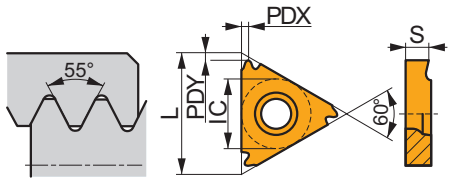
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN 11NR190W-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NR140W-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110W-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

TN W-P1 NR direkt gepresst innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

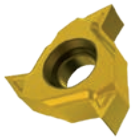
TN 55° PP EXT -P1

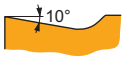
PRAMET

	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.





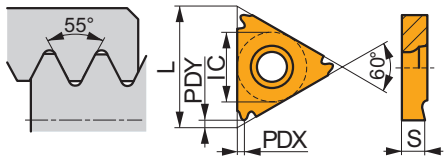
TN W55-P1 PP ER direkt gepresst aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

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)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
TN 16ERAG55-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	–	–
TN 16ERG55-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	–	–

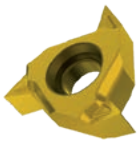
TN 55° PP INT -P1

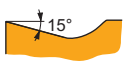
PRAMET

	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.





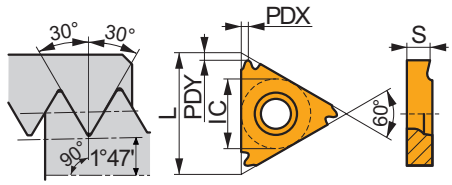
TN W55-P1 PP NR direkt gepresst innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

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)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
TN 16NRAG55-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	–	–

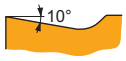
TN NPT EXT -P1

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.

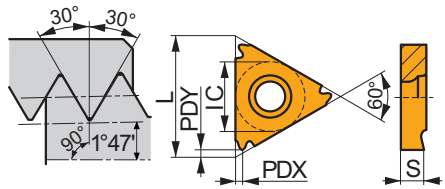
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN 16ER115NPT-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	–	–

TN NPT-P1 ER direkt gepresst aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von NPT Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

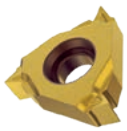
TN NPT INT -P1

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



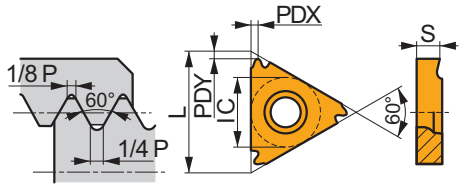
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
												
TN 16NR115NPT-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	–	–

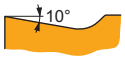
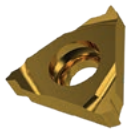
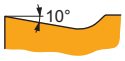
TN NPT-P1 NR direkt gepresst innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von NPT Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN M 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.

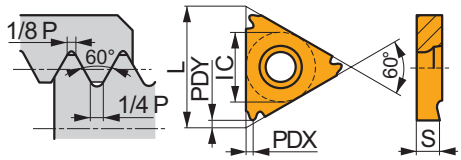
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			**TN** M ER außen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen ISO-Gewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 16ER050M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16ER050M: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
TN 16ER075M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16ER080M: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
TN 16ER100M: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
TN 16ER125M: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
TN 16ER150M: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
TN 16ER175M: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
TN 16ER200M: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
TN 16ER250M: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
TN 16ER300M: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: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
TN 22ER400M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22ER450M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22ER500M: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
TN 16EL100M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16EL125M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16EL150M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16EL150M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16EL175M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16EL200M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16EL250M: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
TN 16EL300M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.5	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

[1] Toolholders have to be modified.

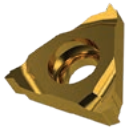
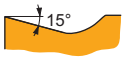
TN M INT

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.

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)
												
TN M NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen ISO-Gewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.												
TN 11NR050M: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
TN 11NR075M:T8030	●	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NR100M:T8030	●	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR125M: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
TN 11NR150M: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
TN 11NR200M:T8030	●	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NR050M:T8030	●	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M: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
TN 16NR100M:T8030	●	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M: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
TN 16NR150M:T8030	●	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR175M: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
TN 16NR200M: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
TN 16NR250M: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
TN 16NR300M: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: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
TN 22NR400M: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
TN 22NR450M: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
TN 22NR500M: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.

TN M NL innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen ISO-Gewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.

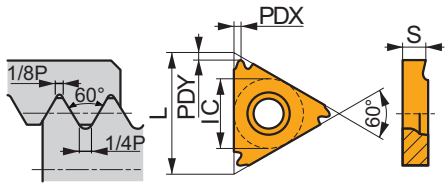
Product	●	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
TN 11NL050M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 11NL100M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NL150M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NL200M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NL100M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NL125M: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
TN 16NL150M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NL175M: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
TN 16NL200M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NL250M: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
TN 16NL300M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.5	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

[1] Toolholders have to be modified.

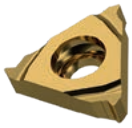
TN UN EXT

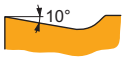
PRAMET

	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.

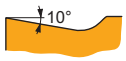




TN UN ER außen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Unified-Gewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.

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)
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
TN 16ER200UN: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 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

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



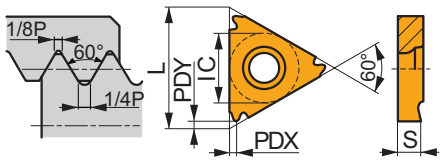
TN UN EL außen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Unified-Gewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.

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)
TN 16EL200UN:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16EL120UN:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16EL100UN:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2

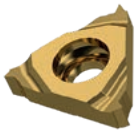
TN UN INT

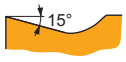
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



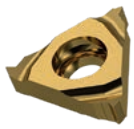
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.





TN UN NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

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)
TN 16NR200UN: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 16NR120UN:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	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:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NR050UN:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.5	1.8

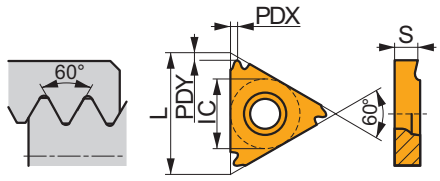


TN UN NL innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Unified-Gewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.

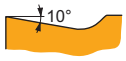
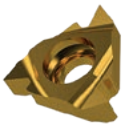
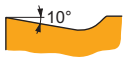
TN 16NL120UN:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NL080UN:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

TN 60° PP EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



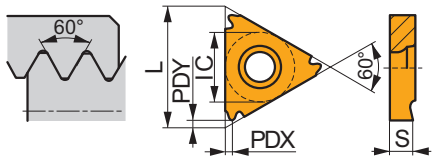
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
														
TN M60 PP ER aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen und Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.														
TN 16ERA60: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
TN 16ERAG60: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
TN 16ERG60: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
TN 22ERN60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
														
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
TN 16ELAG60: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

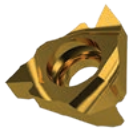
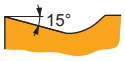
TN 60° PP INT

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



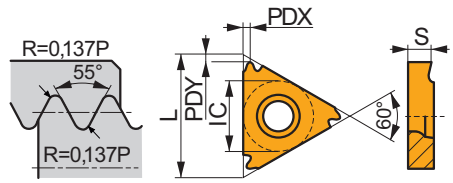
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)	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:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRA60: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
TN 16NRAG60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG60: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
TN 22NRN60: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 16NLAG60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 22NLN60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

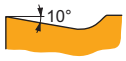
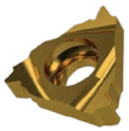
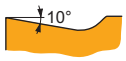
TN W EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



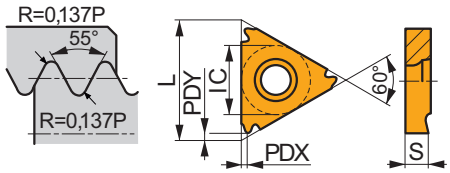
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
			**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 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
TN 16ER190W: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: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
TN 16ER110W: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 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
			**TN** W EL aussen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 16EL190W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	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 16EL080W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

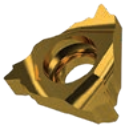
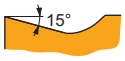
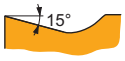
TN W INT

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



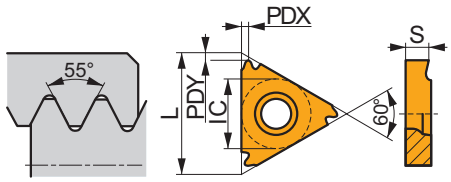
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
			**TN** W NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 11NR190W: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
TN 11NR140W: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 16NR190W:T8010	●	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16NR190W: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
TN 16NR140W: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
TN 16NR110W: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 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 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 16NL080W:T8030	●	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.2

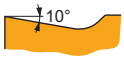
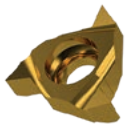
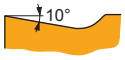
TN 55° PP EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



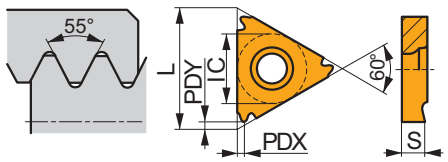
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)	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
TN 16ERAG55: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
TN 22ERN55: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 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

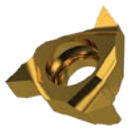
TN 55° PP INT

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

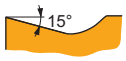


Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
														
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
TN 16NRAG55: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

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)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)



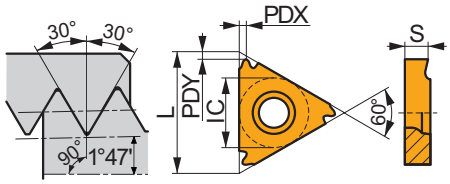
TN W55 PP NL innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

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 NPT EXT

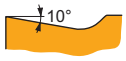
PRAMET

	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.

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)



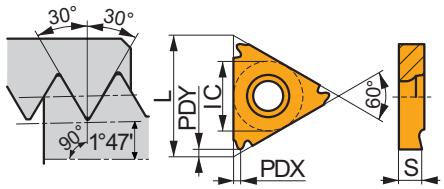
TN NPT ER aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von NPT Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

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:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16ER115NPT: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

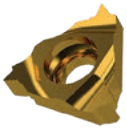
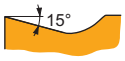
TN NPT INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



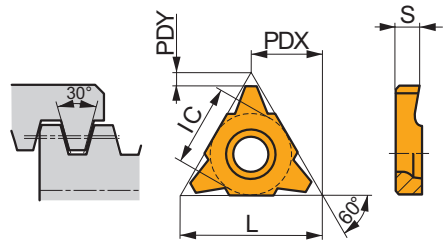
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
												
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
TN 16NR140NPT: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
TN 16NR115NPT: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

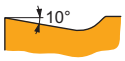
TN TR-S EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



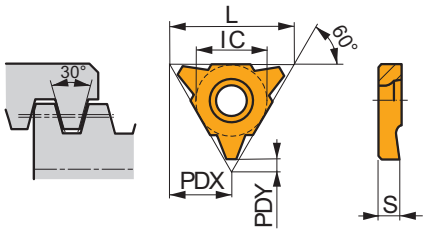
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
												
TN TR-S EN außen, links- und rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Trapezgewinden, 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

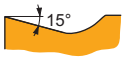
TN TR-S INT

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.

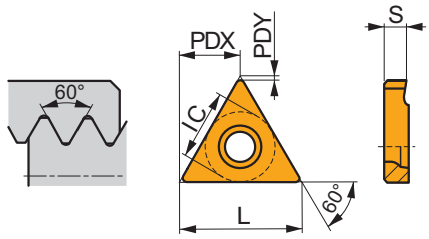
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN 22NN600TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	6.00	–	11.0	1.9
TN 22NN700TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	7.00	–	11.0	2.3

TN TR-S NN innen, links- und rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen und Unified-Gewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.

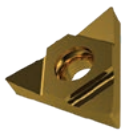
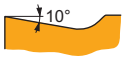
TN 60°-S PP EXT

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.

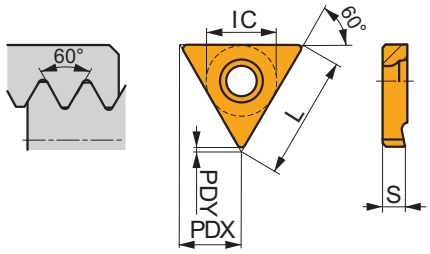
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
														
TN 22EN350-500M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	11.0	0.5
TN 22EN550-800M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.8

TN M60-S PP EN aussen, links- und rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen und Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

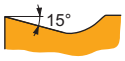
TN 60°-S PP INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



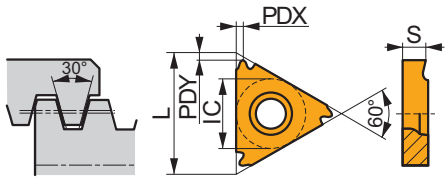
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (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

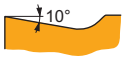
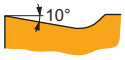
TN TR EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



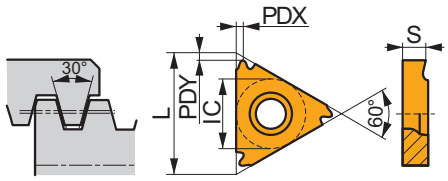
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
												
TN TR ER außen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Trapezgewinden, 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
												
TN TR EL außen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Trapezgewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.												
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

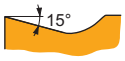
TN TR INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



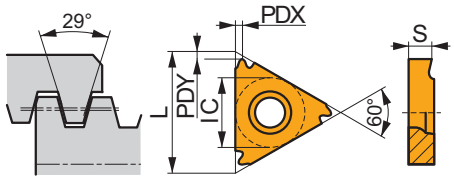
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
												
TN TR NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Trapezgewinden, 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 Trapezgewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.												
TN 16NL300TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.6	1.3

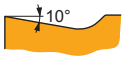
TN ACME EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



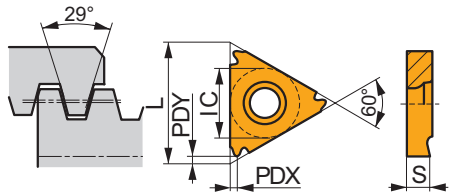
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
												
TN ACME ER aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von ACME Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.												
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

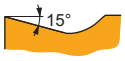
TN ACME INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.71



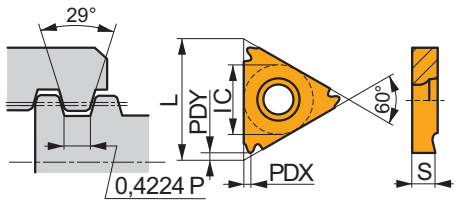
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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)
												
TN ACME NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von ACME Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.												
TN 22NR060ACME:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	2.0

TN STACME 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.

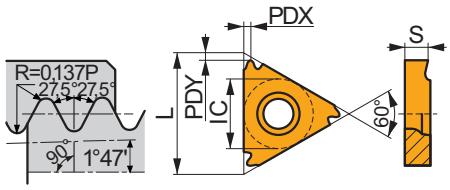
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
TN STACME NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von flachen ACME Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.												
TN 16NR060STACME:T8030[1]	●	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.3	1.3

[1] Toolholders have to be modified.

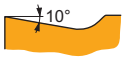
TN BSPT EXT

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.

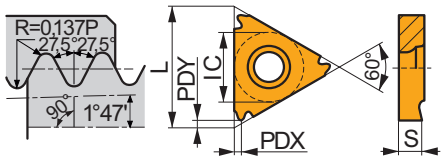
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN 16ER190BSPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	1.5	1.2
TN 16ER140BSPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110BSPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

TN BSPT ER aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von BSPT Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

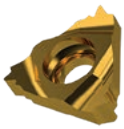
TN BSPT INT

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.

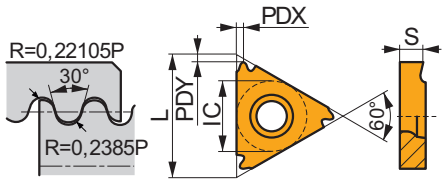
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN 16NR140BSPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110BSPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

TN BSPT NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von BSPT Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

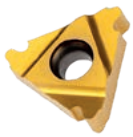
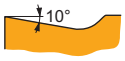
TN RD EXT

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.

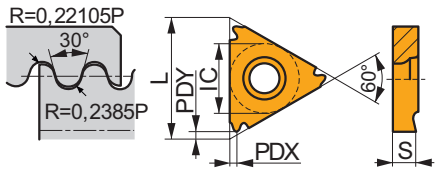
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			**TN** RD ER aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen Rundgewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 16ER080RD:T8030	●	–	160	95	150	480	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] Toolholders have to be modified.

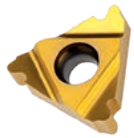
TN RD INT

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.

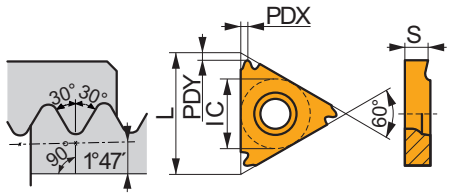
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			**TN** RD NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen Rundgewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.									
TN 16NR080RD:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
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

[1] Toolholders have to be modified.

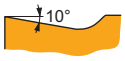
TN API RD EXT

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.

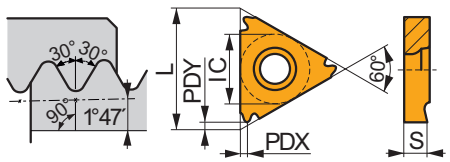
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN 16ER100API-RD01:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080API-RD01:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

TN API ER aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von API Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

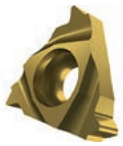
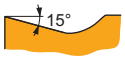
TN API RD INT

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.

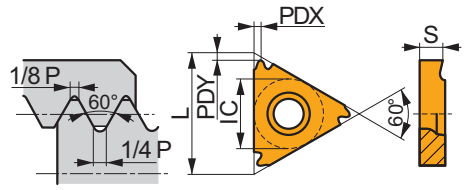
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN 16NR100API-RD01:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080API-RD01:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

TN API NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von API Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

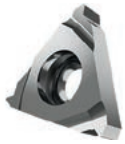
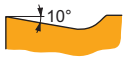
TN M EXT

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.

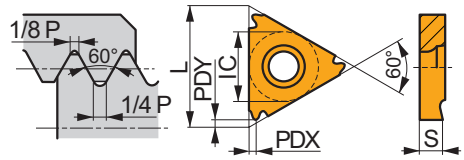
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN 16ER100M-AL:HF7	●	–	–	◪ 95	–	■ 480	–	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M-AL:HF7	●	–	–	◪ 95	–	■ 480	–	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M-AL:HF7	●	–	–	◪ 95	–	■ 480	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER200M-AL:HF7	●	–	–	◪ 95	–	■ 480	–	–	2.00	–	1.5	1.2

TN M-AL ER außen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen ISO-Gewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.

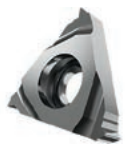
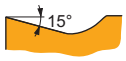
TN M INT

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.

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)
												
TN 16NR150M-AL:HF7	●	–	–	◪ 95	–	■ 480	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR200M-AL:HF7	●	–	–	◪ 95	–	■ 480	–	–	2.00	–	1.5	1.2

TN M-AL NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen ISO-Gewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.

SE(RL)

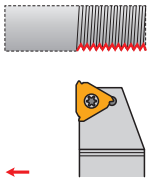
P M K N S H

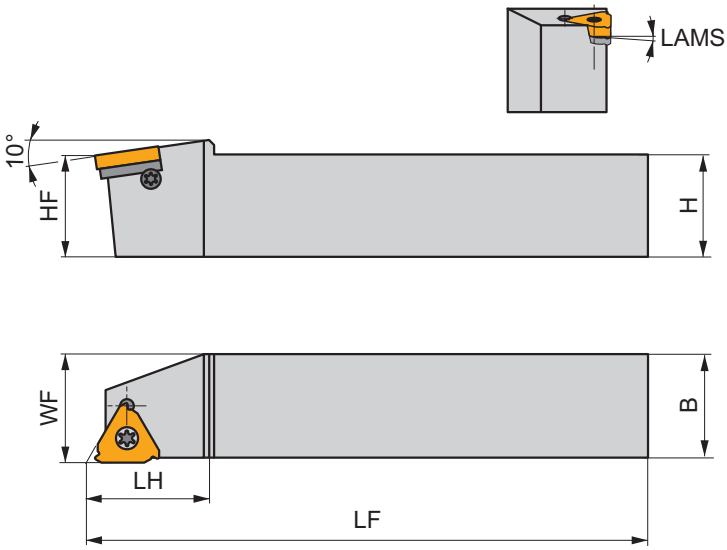
PRAMET

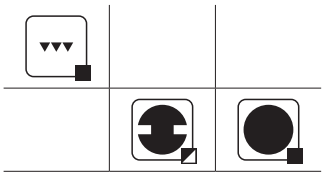
S

Außendrehhalter mit Schraubenklemmung zum Gewindeschneiden mit TN 16, 22 WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Schraubenklemmung zum Drehen von Außengewinden mit Wendeschneidplatten vom Typ TN ER/EL. Geeignet für metrisches oder Zollprofil. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Product	H	HF	B	WF	LF	LH	LAMS		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R	**SER 2020 K 16**	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
	SER 2525 M 16	25	25	25	25	150	24.0	–	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	24.0	–	GI068	Z12
	SEL 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	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	Page xx
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	Page xx

SE(RL)-S

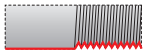
P M K N S H

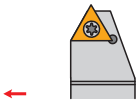
PRAMET

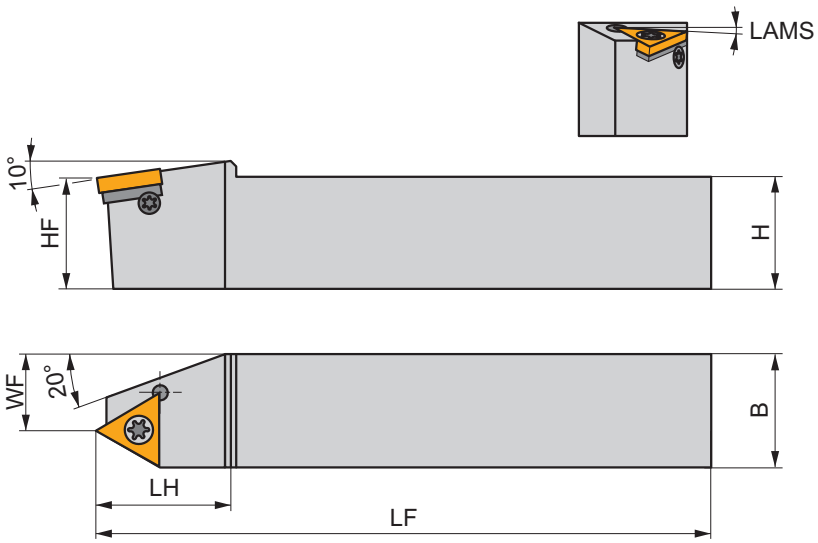
S

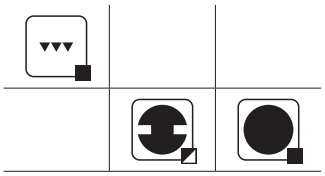
Außendrehhalter mit Schraubenklemmung zum Gewindeschneiden mit neutralen TN 22 EN WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Schraubenklemmung für das Außengewindeschneiden mit TN EN neutralen Wendeschneidplatten. Geeignet zum Gewindeschneiden von metrischen oder Zoll-Profil. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.









	Product	H	HF	B	WF	LF	LH	LAMS		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R	SER-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30.0	–	GI086	Z15
	SER-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30.0	–	GI086	Z15
L	SEL-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30.0	–	GI086	Z15

GI086	TN 22EN..

Z15	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	FLAG T20	Page xx

SI(RL)

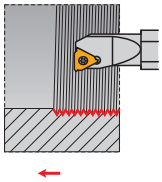
P M K N S H

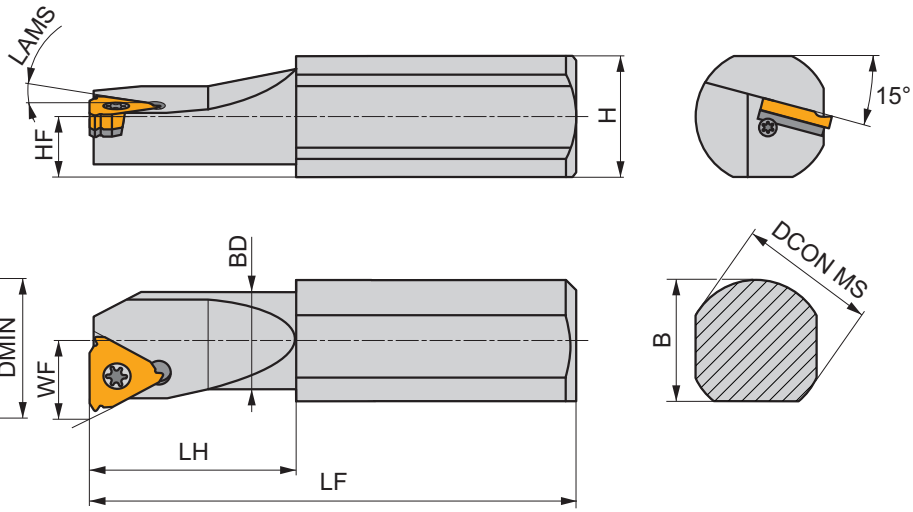
PRAMET

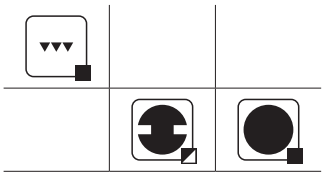
S

Bohrstange mit Schraubenklemmung zum Gewindeschneiden mit TN 11, 16, 22 WSP

Rechte/Linke Bohrstange mit Schraubklemmung zum Innengewindeschneiden mit TN NR/NL-Wendeschneidplatten. Geeignet zum Gewindeschneiden im metrischen oder Zoll-Profil. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Product	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	0	–	GI085	Z11
	SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	1	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32.0	0	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32.0	1	–	GI085	Z11
	SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.25	160	40.0	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	80.0	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	0	–	GI085	Z11
	SIL 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	1	–	GI085	Z11
	SIL 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32.0	1	–	GI085	Z11
	SIL 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.25	160	40.0	2	✓	GI022	Z10
	SIL 1820 P 16	18.5	20	24	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	80.0	2	✓	GI076	Z14

GI022	TN 16NR..	TN 16NL..

GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

		Nm							
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

SI(RL)-S

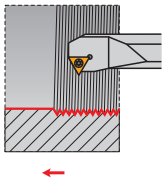
P M K N S H

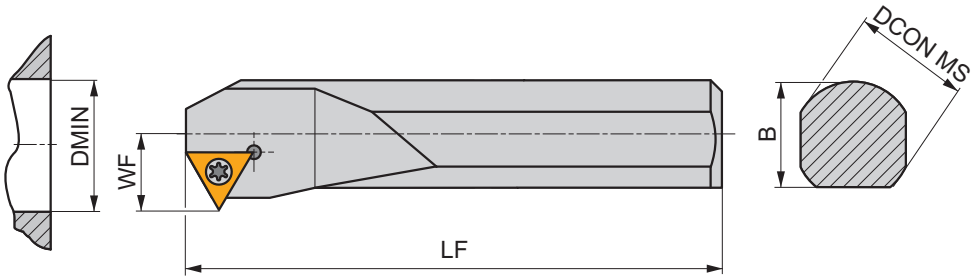
PRAMET

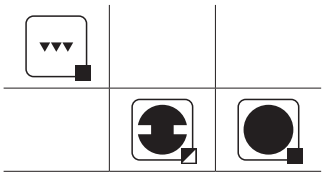
S

Bohrstange mit Schraubenklemmung zum Gewindeschneiden mit neutralen TN 22 EN WSP

Rechte/Linke Bohrstange mit Schraubenklemmung zum Innengewindeschneiden mit TN NN neutralen Wendeschneidplatten. Geeignet zum Gewindeschneiden im metrischen oder Zoll-Profil. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







	Product	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

GI107	TN 22NN..

Z15	US 4514A-T20	5.0 Nm	M 4.5	14	SP 0405	FLAG T20	Page xx

STOSSEN & WERKZEUGBITS

PHZ

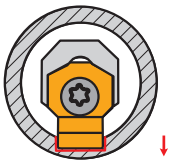
P M K N S H

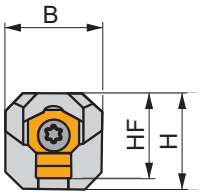
PRAMET

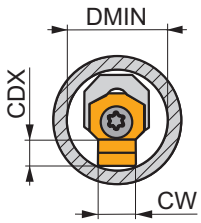
S

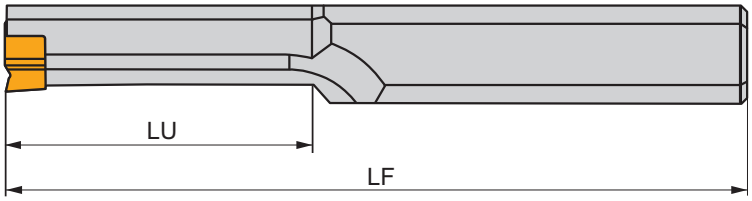
Innen Werkzeuhhalter zum Stoßen kleiner Durchmesser mit einseitigen HZ WSP

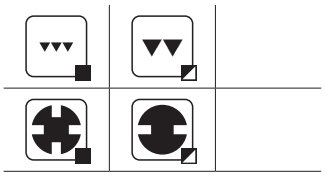
Werkzeughalter zum Stoßen mit bis zu 12 mm Breite. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.











	Product	H	HF	B	OAL	LU	CW	DMIN	CDX	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
N	**PHZ 90 1104-06**	11.3	9	8.5	160	35	3.00	9.5	1.6	0.14	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	–	–	–	0.21	GI240	SH21
	PHZ 1512-10	15.5	16.2	–	220	–	–	–	–	0.33	GI224	SH22
	PHZ 2014-13	20.6	21.5	–	250	–	–	–	–	0.58	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

		Nm			
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

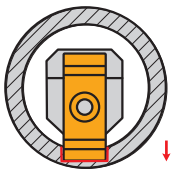
P M K N S H

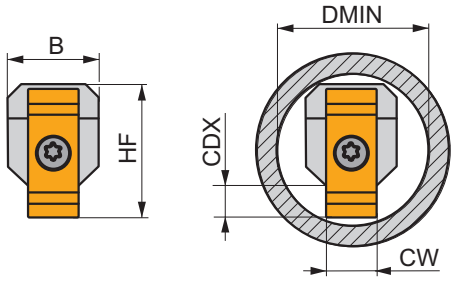
PRAMET

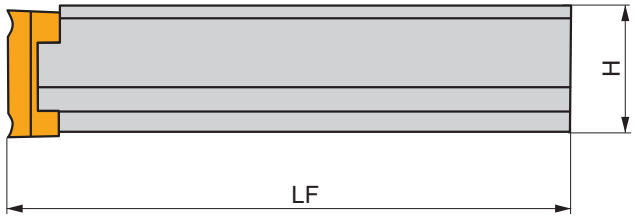
S

Innen Werkzeuhhalter zum Stoßen größerer Durchmesser mit doppelseitigen HZ WSP

Werkzeughalter zum Stoßen mit bis zu 20 mm Breite. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.







Product	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	–	1.84	GI235	SH23
PHZ/2 4832-18	48	50	32	400	–	58	–	2.00	GI241	SH24

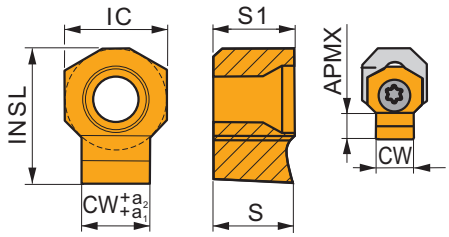
GI235	HZ/2 14-14	HZ/2 16-16
GI241	HZ/2 18-18	HZ/2 20-20

		Nm			
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS
SH24	5513 021-03	13.0	M 8	22	DMN 3124

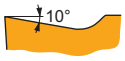
HZ

PRAMET

	CW (mm)	INSL (mm)	APMX (mm)	S (mm)	S1 (mm)
0604-30	3.00	7.5	1.60	4.66	4.76
0604-40	4.00	8.0	2.50	4.66	4.76
0604-50	5.00	8.0	3.00	4.66	4.76
1006-60	6.00	13.5	4.20	6.25	6.35
1006-80	8.00	13.5	5.20	6.25	6.35
1309-100	10.00	18.5	6.20	9.40	9.53
1309-120	12.00	18.5	7.20	9.40	9.53



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

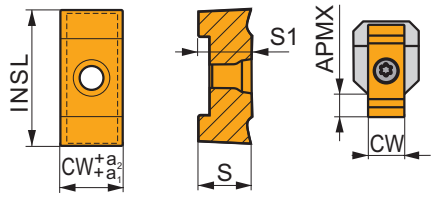
Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)
																	
HZ 1006-60 C11:333TN	✱	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	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	0.01
HZ 1006-80 P9:333TN	✱	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	8.00	-0.05	-0.01
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	0.01
HZ 1309-100 P9:333TN	✱	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	10.00	-0.05	-0.01
HZ 1309-120 C11:333TN	✱	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	12.00	0.10	0.20
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 positive geometrie zum Stoßen (eine Schneidkante).

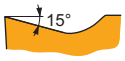
HZ-2

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

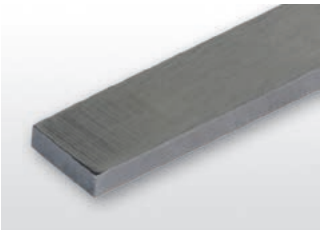


Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (fz). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)
			U	F													
HZ-2 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	0.20
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	0.20
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	0.20
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

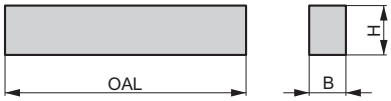
TOOL BITS F

DORMER



HSS-E Rechteckiger Drehling

Geschliffener Rechteckmeißel nach DIN 4964 D Norm. T2000S HSS-E mit 10% Kobaltgehalt in der Härte 65-67 HRC.



HSS-E	DIN 4964D	Bright
h13		

Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)
8X6X200:T2000S	8	6	200.0
10X2X200:T2000S	10	2	200.0
10X3X200:T2000S	10	3	200.0
10X4X200:T2000S	10	4	200.0
10X5X200:T2000S	10	5	200.0
10X6X200:T2000S	10	6	200.0
10X8X200:T2000S	10	8	200.0
12X3X200:T2000S	12	3	200.0
12X4X200:T2000S	12	4	200.0
12X6X200:T2000S	12	6	200.0
12X8X200:T2000S	12	8	200.0
15X3X200:T2000S	15	3	200.0
15X4X200:T2000S	15	4	200.0
15X5X200:T2000S	15	5	200.0
15X6X200:T2000S	15	6	200.0
15X8X200:T2000S	15	8	200.0
15X10X200:T2000S	15	10	200.0
16X8X200:T2000S	16	8	200.0
16X10X200:T2000S	16	10	200.0

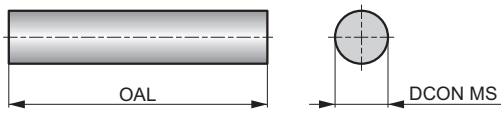
Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)
16X12X200:T2000S	16	12	200.0
20X3X200:T2000S	20	3	200.0
20X4X200:T2000S	20	4	200.0
20X5X200:T2000S	20	5	200.0
20X6X200:T2000S	20	6	200.0
20X8X200:T2000S	20	8	200.0
20X10X200:T2000S	20	10	200.0
20X12X200:T2000S	20	12	200.0
20X15X200:T2000S	20	15	200.0
25X5X200:T2000S	25	5	200.0
25X6X200:T2000S	25	6	200.0
25X10X200:T2000S	25	10	200.0
25X12X200:T2000S	25	12	200.0
30X4X200:T2000S	30	4	200.0
30X5X200:T2000S	30	5	200.0
30X10X200:T2000S	30	10	200.0
30X15X200:T2000S	30	15	200.0
30X20X200:T2000S	30	20	200.0

TOOL BITS R

DORMER

HSS-E Runder Drehling

Geschliffener Rundschaftmeißel nach DIN 4964 A Norm. T2000S HSS-E mit 10% Kobaltgehalt in der Härte 65-67 HRC.



HSS-E	DIN 4964A	Bright
h9		

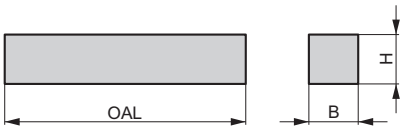
Product	DCON MS (mm)	OAL (mm)
3X200 T:T2000S	3.00	200.0
4X200 T:T2000S	4.00	200.0
5X200 T:T2000S	5.00	200.0
6X200 T:T2000S	6.00	200.0
7X200 T:T2000S	7.00	200.0
8X200 T:T2000S	8.00	200.0
10X200 T:T2000S	10.00	200.0
12X200 T:T2000S	12.00	200.0
14X200 T:T2000S	14.00	200.0
16X200 T:T2000S	16.00	200.0
20X200 T:T2000S	20.00	200.0

TOOL BITS S

DORMER

HSS-E Vierkant-Drehling

Geschliffener Vierkantmeißel nach DIN 4964 B Norm. T2000S HSS-E mit 10% Kobaltgehalt in der Härte 65-67 HRC.

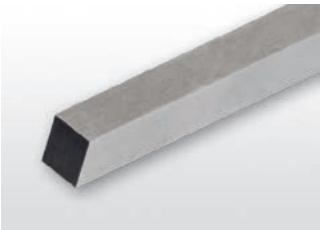


HSS-E	DIN 4964B	Bright
+0 -0.1		

Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)
4X4X200:T2000S	4	4	200.0
6X6X200:T2000S	6	6	200.0
8X8X200:T2000S	8	8	200.0
10X10X200:T2000S	10	10	200.0
12X12X200:T2000S	12	12	200.0
14X14X200:T2000S	14	14	200.0
15X15X200:T2000S	15	15	200.0
16X16X200:T2000S	16	16	200.0
20X20X200:T2000S	20	20	200.0
25X25X200:T2000S	25	25	200.0

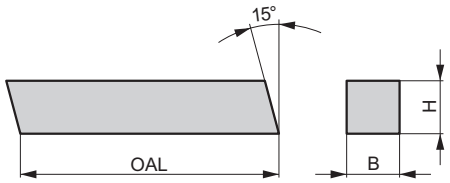
TOOL BITS SA

DORMER



HSS-E-Vierkant Drehling mit Fase

Geschliffener Vierkantmeißel mit abgeschrägten Enden nach DIN 4964 B. T2000S HSS-E mit 10% Kobaltgehalt in der Härte 65-67 HRC.



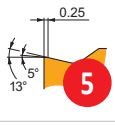
HSS-E	DIN 4964B	Bright
h13		

Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	H (inch)	B (inch)	OAL (inch)
4X4X200A:T2000S	4	4	200.0	–	–	–
6X6X100A:T2000S	6	6	100.0	–	–	–
6X6X200A:T2000S	6	6	200.0	–	–	–
8X8X100A:T2000S	8	8	100.0	–	–	–
8X8X160A:T2000S	8	8	160.0	–	–	–
8X8X200A:T2000S	8	8	200.0	–	–	–
10X10X100A:T2000S	10	10	100.0	–	–	–
10X10X160A:T2000S	10	10	160.0	–	–	–
10X10X200A:T2000S	10	10	200.0	–	–	–
12X12X100A:T2000S	12	12	100.0	–	–	–
12X12X200A:T2000S	12	12	200.0	–	–	–
14X14X200A:T2000S	14	14	200.0	–	–	–
15X15X200A:T2000S	15	15	200.0	–	–	–
16X16X200A:T2000S	16	16	200.0	–	–	–
20X20X200A:T2000S	20	20	200.0	–	–	–
25X25X200A:T2000S	25	25	200.0	–	–	–
3/16X3/16X2.1/2A:T2000S	–	–	–	3/16	3/16	2.500
1/4X1/4X2.1/2A:T2000S	–	–	–	1/4	1/4	2.500
1/4X1/4X4A:T2000S	–	–	–	1/4	1/4	4.000
5/16X5/16X2.1/2A:T2000S	–	–	–	5/16	5/16	2.500
5/16X5/16X4A:T2000S	–	–	–	5/16	5/16	4.000
3/8X3/8X3A:T2000S	–	–	–	3/8	3/8	3.000
3/8X3/8X4A:T2000S	–	–	–	3/8	3/8	4.000
3/8X3/8X6A:T2000S	–	–	–	3/8	3/8	6.000
1/2X1/2X4A:T2000S	–	–	–	1/2	1/2	4.000
1/2X1/2X6A:T2000S	–	–	–	1/2	1/2	6.000
5/8X5/8X6A:T2000S	–	–	–	5/8	5/8	6.000

ANLEITUNGEN

DREHWENDESCHNEIDPLATTEN – SEITENÜBERSICHT

SM



SM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate positive Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Nichteisenlegierungen und harte Materialien geeignet. 10

PRAMET

1 CNMG

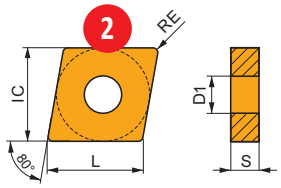
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35

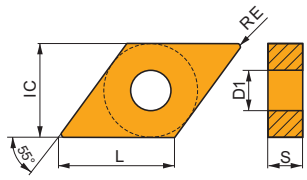
DNMG

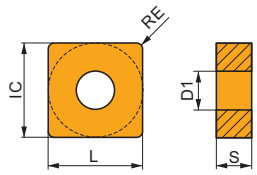
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	4.76

SNMG

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







TNMG

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

VNMG

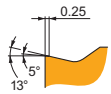
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76

WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76

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)
CNMG 120404E-SM:T6310	●	0.4	155	0.20	2.0	110	0.18	2.0	125	0.20	2.0	465	0.24	2.0	45	0.18	1.6	30	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T7325			180	0.20	2.0	140	0.18	2.0	–	–	–		–	–	55	0.18	1.6	–	–	–
CNMG 120404E-SM:T7335			175	0.20	2.0	135	0.18	2.0	–	–	–		–	–	55	0.18	1.6	–	–	–
CNMG 120404E-SM:T8415	●	0.4	200	0.20	2.0	105	0.18	2.0	185	0.20	2.0	510	0.24	2.0	45	0.18	1.6	35	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T8430	●	0.4	180	0.20	2.0	95	0.18	2.0	145	0.20	2.0	495	0.24	2.0	35	0.18	1.6	30	0.13	0.3



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

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: Sorte
8	Arbeitsbedingungen
9	Wendeschneidplattenradien (mm)
10	Geometriebeschreibung
11	Anwendungsbereich der Wendeschneidplatte

Typische Seite mit dargestelltem Wendeschneidplatten – einzelne Seitendetails können jeweils abweichen

1 DDUN(RL) INT

P M K N S H 2

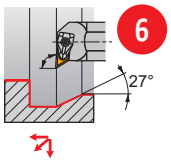
PRAMET

D 3

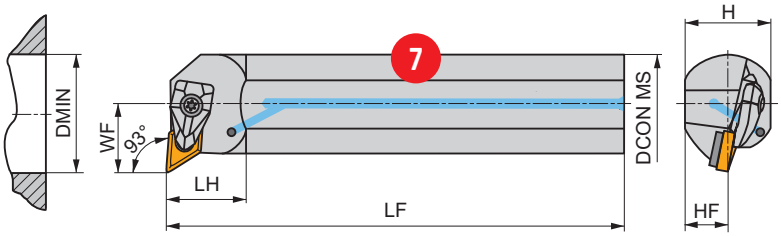
Bohrstange mit doppelter Klemmwirkung und 93° Einstellwinkel für DN.. WSP

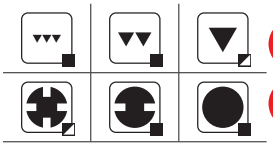
Rechte/Linke Bohrstange mit 93° Einstellwinkel, doppelter Klemmwirkung und Kühlmittelzufuhr für DN.. Wendeschneidplatten. Geeignet für eine Vielzahl an Innendrehanwendungen, Kopierdrehen bis 27°. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberfächenbehandelt. 5

4



6




8 9

10

	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	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
	A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	–
	A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.58	GI044	DD154	AT002
	A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	[illegible]	GI044	DD154	AT002
L	A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
	A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	–
	A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
	A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002

11 12 13 14 15 16 17 18

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

19

		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

20

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

21

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

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

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

Drehenwendungen

	Längsdrehen ohne Schulter – außen
	Längsdrehen mit Schulter – außen
	Kegeldrehen – außen
	Entgraten (Abfasen)
	Plandrehen ohne Schulter
	Plandrehen mit Schulter
	Eindirektionales Kopierdrehen – außen
	Multidirektionales Kopierdrehen – außen
	Plankopierdrehen
	Flache Ringnut
	Flache Rille für O-Ring
	Breite Nut(mit anschließender Aufweitung)

	Längsdrehen ohne Schulter – innen
	Längsdrehen mit Schulter – innen
	Kegeldrehen – innen
	Entgraten (Anfasen) in Bohrung
	Entgraten (Abfasen) von der Rückseite
	Bearbeitung der rückwärtigen Fläche (Schulter) von der Rückseite
	Eindirektionales Kopierdrehen – innen
	Multidirektionales Kopierdrehen – innen
	Plankopierdrehen in Bohrung
	Inneneinstechen
	Interne Rille für O-Ring
	Inneneinstechen (mit anschließenderAufweitung)

	Tiefe Ringnut
	Abstechen
	Abstechen von Rohren
	Flache Axialnut
	Flache und breite Axialnut (mit anschließender Aufweitung)
	Tiefe Axialnut
	Tiefe und breite Axialnut (mit anschließender Aufweitung)
	Kopierdrehen (multidirektionale Bearbeitung)
	Plankopierdrehen
	Gewindedrehen – Außen
	Gewindedrehen – Innen
	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

1	Erste Wahl
U	Universell, großer Anwendungsbereich
	Für kurzspanende Werkstoffe
	Für zähe Werkstoffe (lang spanend)
	Dünnwandige und schlanke Werkstücke
	Langer Überhang
	Schwere Arbeitsbedingungen
W	Wendeschneidplatte mit Schleppschneiden-Geometrie
HSC	Hochgeschwindigkeitsbearbeitung
HFC	Bearbeitung mit hohem Vorschub

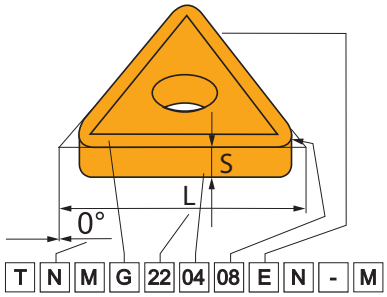
Zustandscode der Schneidkante (CECC)

F	Scharfe Kante
E	Gerundete Kante
T	Kante mit Facette
S	Gerundete Kante mit Facette
K	Kante mit Doppelfacette
P	Gerundete Kante mit Doppelfacette

Technische Angaben

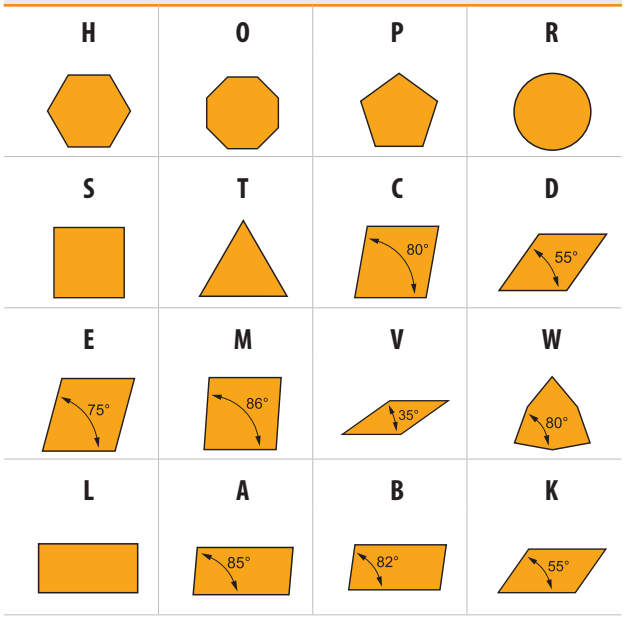
FF	Feinstschlichten
F	Schlichten
M	Mittlere Bearbeitung
R	Schruppen
HR	Schweres schruppen
V	Schnittgeschwindigkeit
f	Vorschub [mm/U]
a_p	Schnitttiefe [mm]
X.V	Multiplikationsfaktor für die Schnittgeschwindigkeit
	Standzeit [min]
Nm	Spanndrehmoment der Schraube (Nm)
	Gruppe von Köpfen für das Schruppen
	Interne Kühlmittelzufuhr

WSP – ISO BEZEICHNUNGSSYSTEM

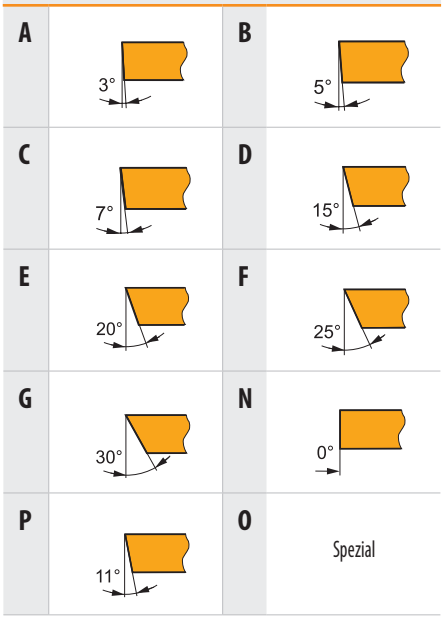


	1	2	3	4
ISO	T	N	U	N
	T	N	M	G
ANSI	T	N	U	
	T	N	M	G

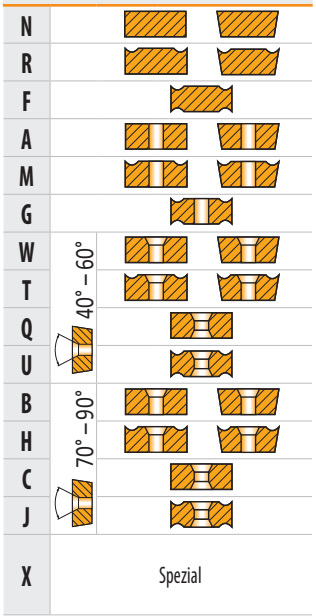
1 Plattenform



2 Freiwinkel

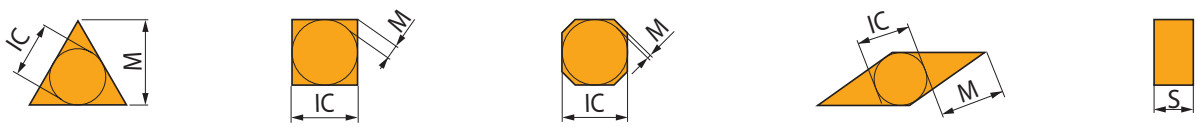


4 Spanflächen und Befestigung



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″



WSP – ISO BEZEICHNUNGSSYSTEM

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 / 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 / 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 / 9 — Vorschubrichtung

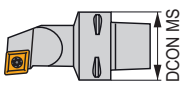
R	Vorschub ←	N	Vorschub ← → Vorschub
L	→ Vorschub		

10 / 10 — Spanbrecherbezeichnung

AUSSENDREHWERKZEUGE – ISO – KURZBEZEICHNUNG

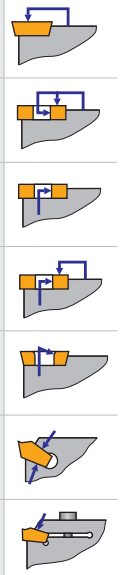
Schaft-werkzeug	ISO		2	3	4	5	6		7	8	11	12		13
			P	C	L	N	R	–	32	25	L	12	–	M
PSC	ISO	1	2	3	4	5	6		9	10		12		
		C4 –	D	C	L	N	R	–	27	050	–	12		
Schaft-werkzeug	ANSI		2	3	4	5	6		7 & 8		12	11		
			D	C	L	N	R	–	16		4	D		

1 / 1 Schnittstellengröße

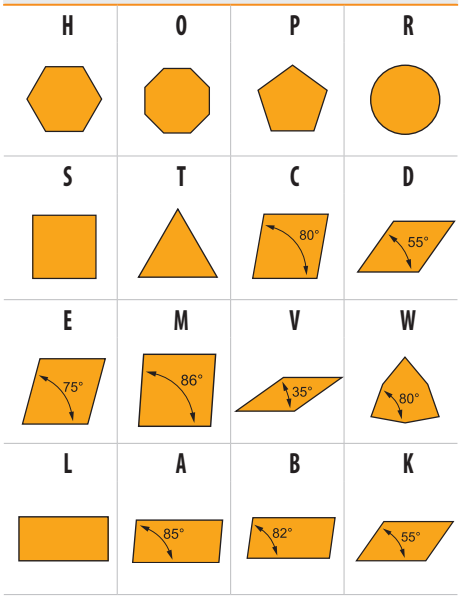


C	DCON MS
C3	32
C4	40
C5	50
C6	63
C8	80

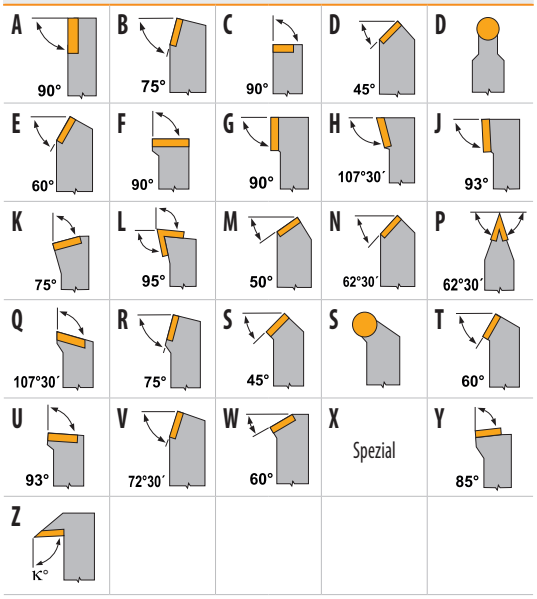
2 / 2 Spannsystem



3 / 3 Plattenform



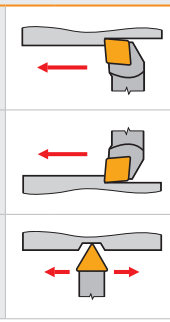
4 / 4 Halterform - Einstellwinkel



5 / 5 Freiwinkel

N	B	C	P
0°	5°	7°	11°

6 / 6 Schneidrichtung

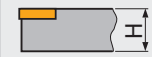


7 & 8 Schaftbreite & Schafthöhe (")

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.

7 Schafthöhe (mm)

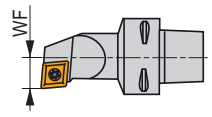


08	10	12	16	20	25
32	38	40	45	50	60

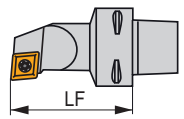
8 Schaftbreite (mm)

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

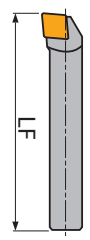
9 Funktionsbreite [mm]



10 Funktionslänge [mm]



11 / 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

INNENDREHWERKZEUGE – ISO – KURZBEZEICHNUNG

	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 — 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”
. .	

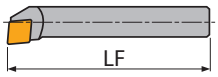
15 — Schaft

S	Stahlschaft
A	Stahlschaft mit Innenkühlung
E	Hartmetallschaft mit Kühlmittelbohrung

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 — 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

KÖPFE – ISO – KURZBEZEICHNUNG

	1	2		3	4	5	6	7
KOPF	KH	P	–	C	L	N	R	25

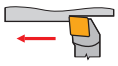
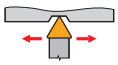
	8		6	9	10	11
HALTER	DKH		R	50	60	W

1 Kopf

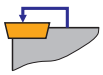
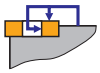
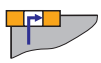
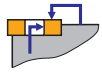
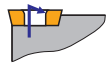
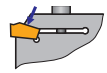
5 Freiwinkel

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 90°	B 75°	C 90°	D 45°	D
E 60°	F 90°	G 90°	H 107°30´	J 93°
K 75°	L 95°	M 50°	N 62°30´	P 62°30´
Q 107°30´	R 75°	S 45°	S	T 60°
U 93°	V 72°30´	W 60°	X Special	Y 85°
Z K°				

7 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												

8 Kopfklemmhalter

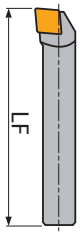
9 Schafthöhe (mm)

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

ABSTECH- UND EINSTECH-WENDESCHNEIDPLATTEN – GL – KURZBEZEICHNUNG

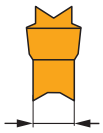
1	2		3	4	5	6	7		8
GL	3	–	D	300	G	02	L06	–	PM

1 Werkzeuggruppe

GL

2 Plattensitz

1, 2, 3, 4, 5, 6



3 Anzahl der Schneidkanten

S	Eine Schneidkante
D	Zwei Schneidkante

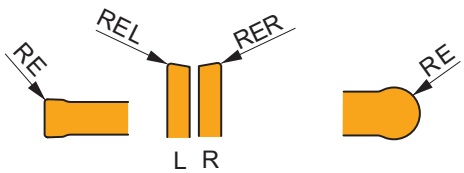
4 Schnittbreite – CW

	CW
150	1.50
200	2.00
250	2.50
300	3.00
400	4.00
500	5.00
600	6.00
800	8.00

5 Schneidkantenausführung

G	Geschliffen
M	Direkt gepresst

6 Eckenradius

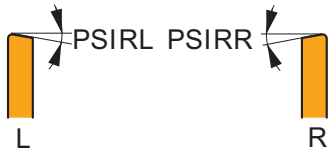


	RE, RER, REL (mm)
015	0.15
02	0.2
03	0.3
04	0.4
08	0.8

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

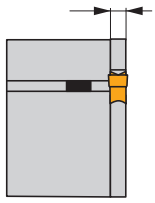
1	2		3	4	5	6	7		8		9	10	11
GL	3	–	S	2525	M	F	R	–	20	–	R	120	090

1 Werkzeuggruppe

GL

2 Plattensitz

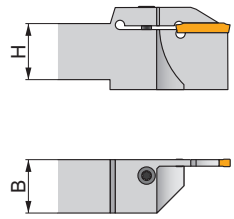
1, 2, 3, 4, 5, 6



3 Schafttyp

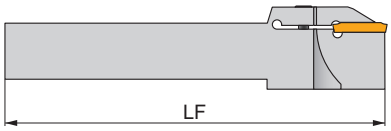
A	Stahlschaft mit Innenkühlung
S	Stahlschaft ohne Innenkühlung

4 Schaftgrößen



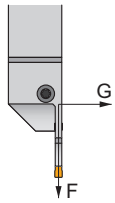
	H × B (mm)
1212 –	12 × 12
1616 –	16 × 16
2020 –	20 × 20
2525 –	25 × 25
3232 –	32 × 32

5 Werkzeuglänge - LF

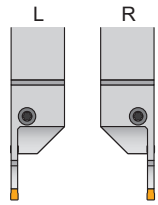


	LF (mm)
H	100
K	125
M	150
P	170

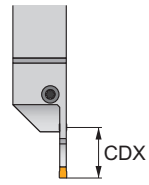
6 Werkzeug Anstellwinkel



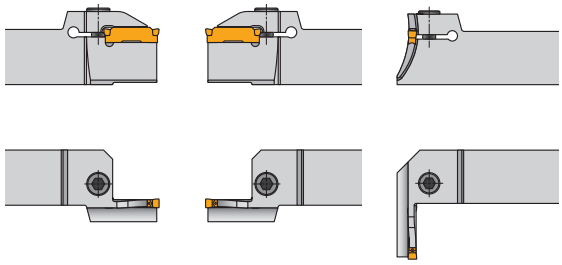
7 Ausfuhrung (rechts/links)



8 Stechtiefe max. – CDX

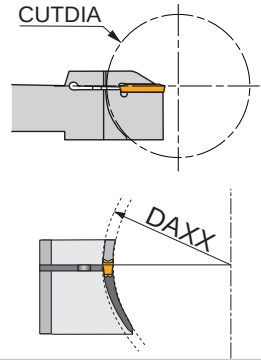


9 Stechleisten Krümmung

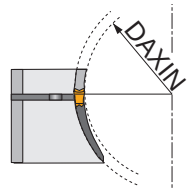


Zusätzlicher Hinweis für das axiale Bearbeiten.

10 Maximaler Durchmesser



11 Minimaler Durchmesser

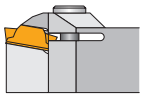


ABSTECH- UND EINSTECHWERKZEUGE – AUSSENDREHEN – GL – KURZBEZEICHNUNG

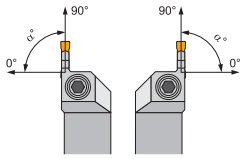
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ISO	G	F	I	L	25	25	M	0316	R	030	017
ANSI	G	F	I	L	16		D	0316	R	1.18	.670

1 – Spannsystem

G



2 – Halterform - Einstellwinkel

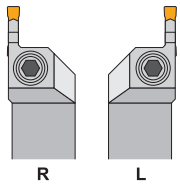


α°	
G = 0°	K = 75°
R = 15°	F = 90°
T = 30°	B = 105°
S = 45°	E = 120°
W = 60°	D = 135°

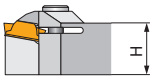
3 – Max. Schnitttiefe – CDX

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

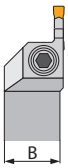


5 – Schafthöhe (mm)



12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.

6 – Schaftbreite (mm)



12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.

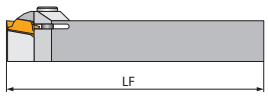
5 & 6

	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.

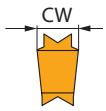
7 – Werkzeuglänge



	LF (mm)
H	100
J	110
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200

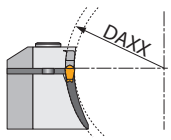
	LF (")
A	4.000"
B	4.500"
C	5.000"
D	6.000"
E	7.000"
F	8.000"

8 – Schnittbreite



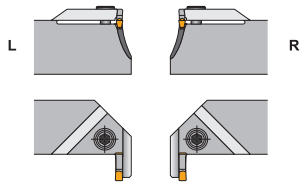
	CW (mm)	CW (")
02	2.0	.079"
03, 0313, 0316	3.0	.118"
04, 0413, 0416	4.0	.157"
05, 0516	5.0	.197"
06, 0616	6.0	.236"
08, 0830	8.0	.315"

10 – Maximaler Durchmesser - Planeinstich



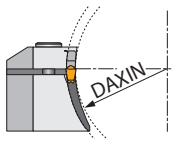
Zusätzlicher Hinweis fur das axiale Bearbeiten

9 – Stechleisten Krümmung



Zusätzlicher Hinweis fur das axiale Bearbeiten

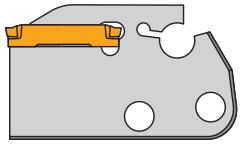
11 – Minimaler Durchmesser - Planeinstich



Zusätzlicher Hinweis fur das axiale Bearbeiten

ABSTECH- UND EINSTECHKLINGEN (AUSSENDREHEN) – GL – KURZBEZEICHNUNG

1	2		3	4	5	6	7		8
GL	1	–	S	26	K	B	R	–	16

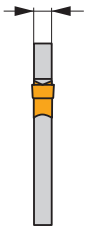


1 – Werkzeuggruppe

GL

2 – Plattensitz

1, 2, 3, 4, 5, 6



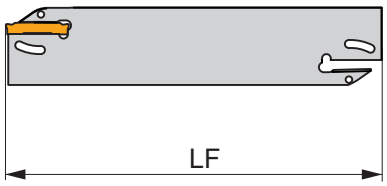
3 – Schafttyp

A	Stahlschaft mit Innenkühlung
S	Stahlschaft ohne Innenkühlung

4 – Schaftgrößen

	H (mm)
26	26
29	29
32	32

5 – Gesamtklingenlänge – LF

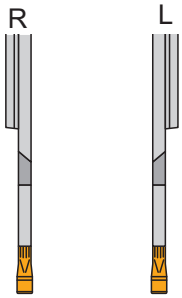


	LF (mm)
C	50
K	125
M	150

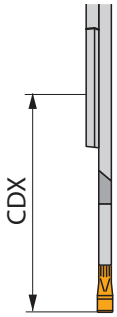
6 – Werkzeug

B – Klinge
BS – modulare Klinge

7 – Ausfuhrung (rechts/links)

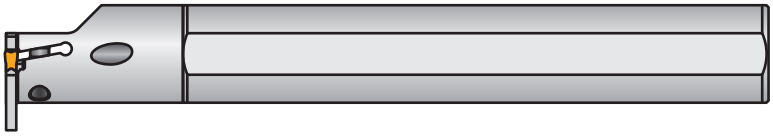


8 – Stechtiefe max. – CDX



ABSTECH- UND EINSTECHHALTER (AUSSENDREHEN) – GL – KURZBEZEICHNUNG

1	2		3	4	5	6	7		8		9
GL	3	–	A	32	S	G	R	–	12	–	45

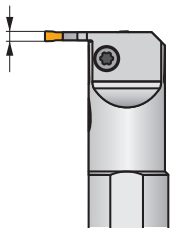


1 Werkzeuggruppe

GL

2 Plattensitz

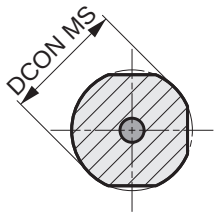
2, 3, 4



3 Schafttyp

A	Stahlschaft mit Innenkühlung
S	Stahlschaft ohne Innenkühlung

4 Schaftgrößen

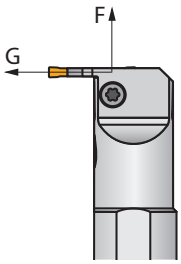


	DCON MS (mm)
25	25
32	32
40	40

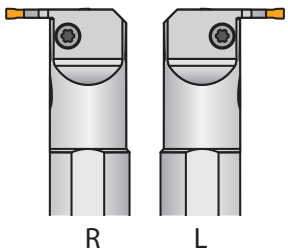
5 Werkzeuglänge - LF

	LF (mm)
Q	180
S	250
T	300

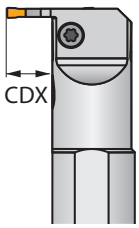
6 Werkzeug Anstellwinkel



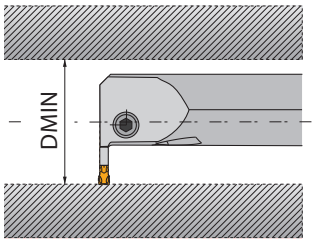
7 Ausfuhrung (rechts/links)

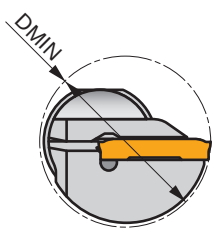


8 Stechtiefe max. – CDX



9 Minimaler Durchmesser





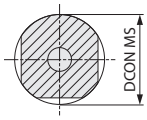
ABSTECH- UND EINSTECHKLINGEN) – INNENDREHEN – ISO – KURZBEZEICHNUNG

	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

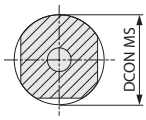
S	Stahlschaft
A	Stahlschaft mit Innenkühlung

2 Schaftdurchmesser



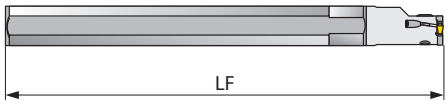
	DCON MS [mm]
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32
40	40

2 Schaftdurchmesser



	DCON MS (″)
08	.500″
10	.625″
12	.750″
16	1.000″
20	1.250″
24	1.500″

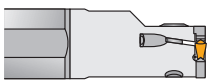
3 Werkzeuglänge



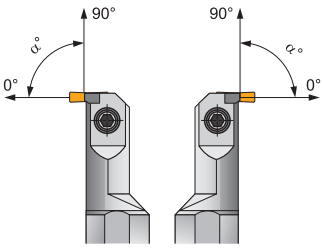
	LF [mm]	LF (″)		LF [mm]	LF (″)
M	150	6.000″	S	250	10.000″
P	170	6.250″	T	300	12.000″
Q	180	7.250″	U	350	14.000″
R	200	8.000″	V	400	15.750″

4 Spannsystem

G



5 Werkzeug Anstellwinkel

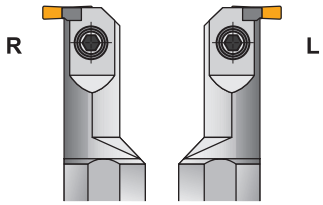


α°	
G = 0°	K = 75°
R = 15°	F = 90°
T = 30°	B = 105°
S = 45°	E = 120°
W = 60°	D = 135°

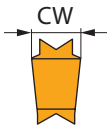
6 Max. Schnitttiefe – CDX

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

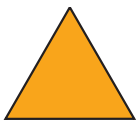


	CW [mm]
0313	3.0
0413	4.0

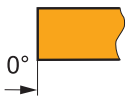
WENDESCHNEIDPLATTEN FÜR GEWINDESCHNEIDEN – ISO – KURZBEZEICHNUNG

	1	2	3	4	5	6	7		8
ISO	**T**	**N**	**16**	**E**	**R**	**175**	**M**	–	**P1**
ANSI	T	N	16	E	R	120	W	–	P1

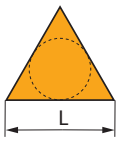
1 Plattenform

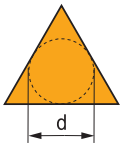
T	

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"

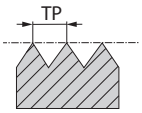
4 Aussen - Innen

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

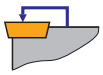
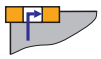
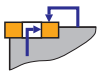
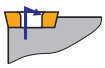
M	Metrisch 60°	**TR**	TR 30° ISO 2901/3–1977
MJ	SEA MA1370	**UN**	Amerik. UN 60° ISO 5864–1978
W	Whitworth 55° ISO 228–1982	**UNJ**	SEA AS8879
RD	Rund 30°	**ACME**	ACME 29° ANSI B1.5–1988
BSPT	ISO 228/1 35 21 1959 ISO 7/1	**STACME**	ASME/ANSI B1.8-1988
NPT	ANSI B1.1–1983	**API RD**	API

8 Spanbrecherbezeichnung

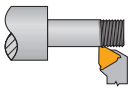
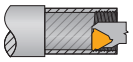
P1	Gepresst
AL	Für NE-Werkstoffe

	1	2	3		4	5	6	7		8
ISO	S	E	R	–	S	2525	M	16	–	
ANSI	S	E	R	–	S	16	D	16	–	

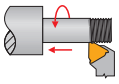
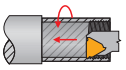
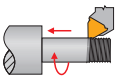
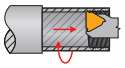
1 Spannsystem

C	
P	
M	
S	

2 Bearbeitungsverfahren

E	Außen	
I	Innen	

3 Schneidrichtung

R	Rechts	Außen	
		Innen	
L	Links	Außen	
		Innen	

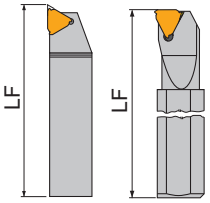
4 Ausführung

–	Normal
S	Spezial

5 Abmessungen (mm)

Außendrehen	**2525**	25 × 25 mm
Innendrehen	**1416**	Schafthohe – 14 mm SSchaftbreite Ø – 16 mm

6 Werkzeuglänge (mm)

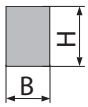


	LF (mm)
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300

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 (")

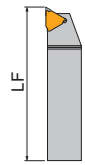


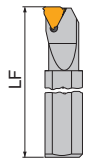
	B (")	H (")
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"

	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

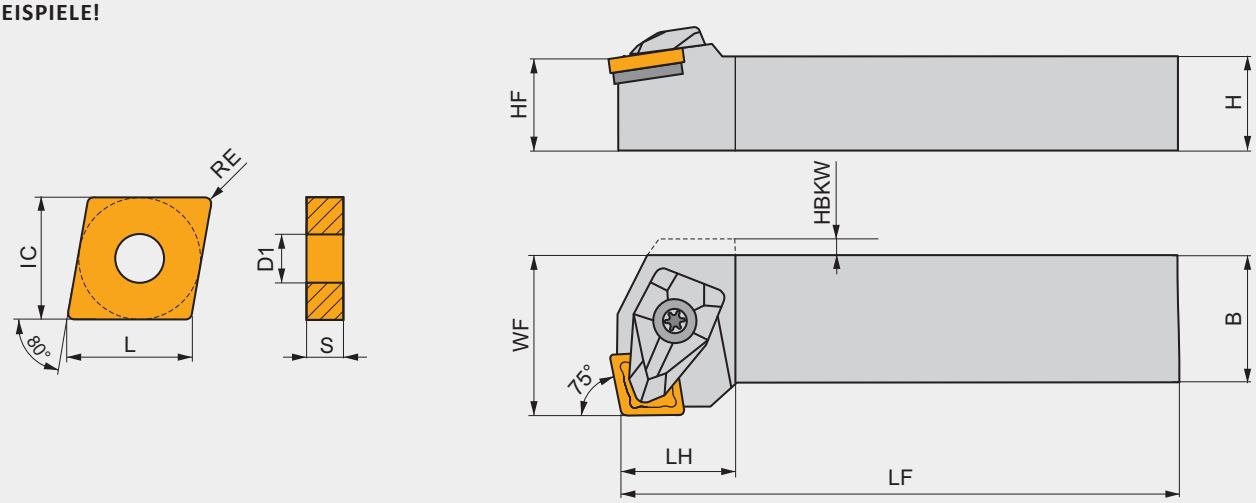
0	Neigungswinkel λ = 0°
1	Neigungswinkel λ = 1°
2	Neigungswinkel λ = 2°

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

T	9	4	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

DREHSORTEN – AUSWAHLHILFE

ISO	Hartmetall mit MTCVD	Hartmetall mit PVD	Hartmetall	CERMET
P01				TT010
P05	T9415	T8415		TT010
P10	T9415	T8415		TT310
P15	T9415, T9325	T8415		TT310
P20	T9415, T9325, T9335	T8415		TT310
P25	T9325, T9335	T8430		TT310
P30	T9335	T8430		
P35	T9335	T8430		
P40	T9335			
P45	T9335			
P50				

ISO	Hartmetall mit MTCVD	Hartmetall mit PVD	Hartmetall	CERMET
M01				
M05		T8415		
M10	T7325	T8415		
M15	T7325, T7335	T8415		
M20	T7335	T8415, T8430		
M25	T7335	T8430		
M30	T7335			
M35				
M40				

ISO	Hartmetall mit MTCVD	Hartmetall mit PVD	Hartmetall	CER
K01	T5305			TC100
K05	T5305			TC100
K10	T5305, T5315	T8415		TC100
K15	T5315	T8415	HF7	
K20	T5315	T8415	HF7	
K25	T5315	T8430	HF7	
K30		T8430		
K35				
K40				

ISO	Hartmetall mit MTCVD	Hartmetall mit PVD	Hartmetall	PCD
N01				
N05		T0315		PD1
N10		T0315	HF7	PD1
N15		T0315	HF7	PD1
N20			HF7	PD1
N25				
N30				

ISO	Hartmetall mit MTCVD	Hartmetall mit PVD	Hartmetall	CER
S01				
S05		T6310		
S10	T7325	T6310, T8415	H07	
S15	T7325, T7335	T8415	H07	
S20	T7335		H07	
S25				
S30				

ISO	Hartmetall mit MTCVD	Hartmetall mit PVD	Hartmetall	CBN
H01				
H05	T5305	T6310		TB310
H10	T5305	T6310, T8415		TB310
H15	T5305, T9415	T8415		
H20	T9415			
H25				
H30				

CVD DREHSORTEN

Sortenkennzeichnung	Anwendungsbereich	Anwendung	Vorschub	Schnittgeschwindigkeit	Widerstandsfähigkeit gegen widrige Arbeitsbedingungen	Beschichtung	Farbe	Substrat	Kühlungsnutzen	Sortenbeschreibung
T9415 NEW	P05 - P30 K05 - K25 H10 - H20	■ ◪ ◪				MT-CVD		FGM	+ +	Hochverschleißfester Werkstoff, der in erster Linie für das Fertigdrehen gängiger Kohlenstoffstähle und legierter Stähle entwickelt wurde. Trotz seiner hohen Abriebfestigkeit eignet er sich auch für unterbrochene Schnitte. Wir empfehlen diesen Werkstoff als erste Wahl für die meisten Dreharbeiten, insbesondere für durchsatzstarke Anwendungen.
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.
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.
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.
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.

PVD DREHSORTEN

Sortenkennzeichnung	Anwendungsbereich	Anwendung	Vorschub	Schnittgeschwindigkeit	Widerstandsfähigkeit gegen widrige Arbeitsbedingungen	Beschichtung	Farbe	Substrat	Kühlungsnutzen	Sortenbeschreibung
T8415 NEW	P05 - P20 M05 - M20 K05 - K25 N05 - N25 S05 - S15 H05 - H15	■ ■ ■ ◪ ■ ■				PVD		submicron H	+ +	Eine vielseitige Hochleistungs-Drehsorte, die in erster Linie für die Stahlbearbeitung bestimmt ist, sich aber auch gut für rostfreie Stähle und hitzebeständige Superlegierungen (HRSA) eignet, möglicherweise auch für gehärtete Stähle. Sie eignet sich für die Bearbeitung bei einem breiten Spektrum von Schnittgeschwindigkeiten, leichten bis mittleren Vorschüben und unter guten Schnittbedingungen, vorzugsweise mit Kühlmittel.
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	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.
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.
G8330	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 N15 - N30 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.
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.
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.

ANDERE DREHSORTEN

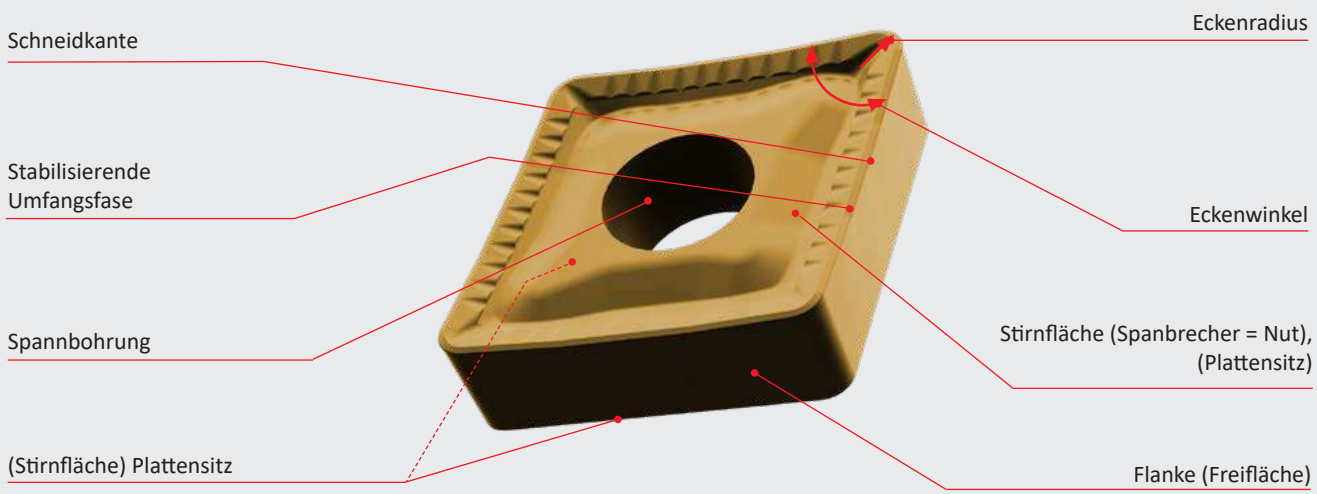
Sortenkennzeichnung	Anwendungsbereich	Anwendung	Vorschub	Schnittgeschwindigkeit	Widerstandsfähigkeit gegen widrige Arbeitsbedingungen	Beschichtung	Farbe	Substrat	Kühlungsnutzen	Sortenbeschreibung
HF7	M10 - M20 K10 - K25 N10 - N25	◪ ■ ■				×		submicron H	+ +	Unbeschichtete Sorte, die hauptsächlich für 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.
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

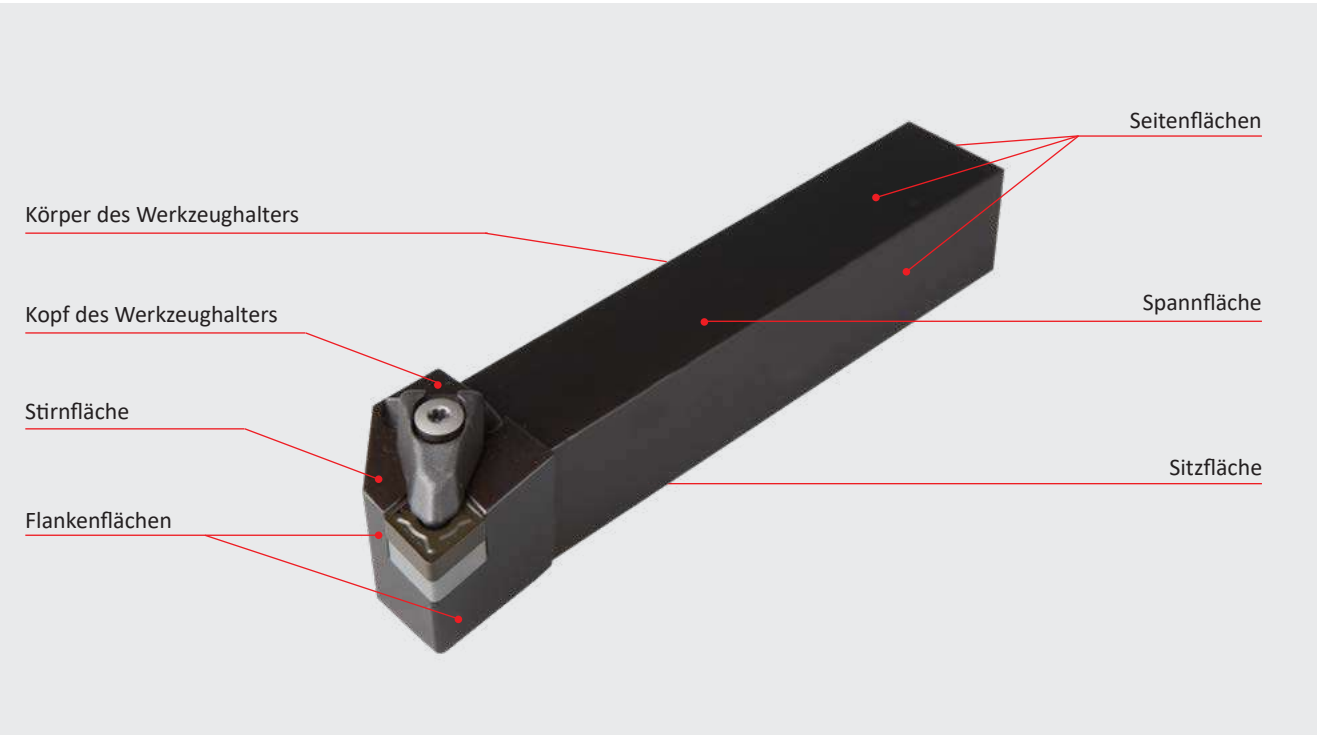
TEILE DER Wendeschneidplatte



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).

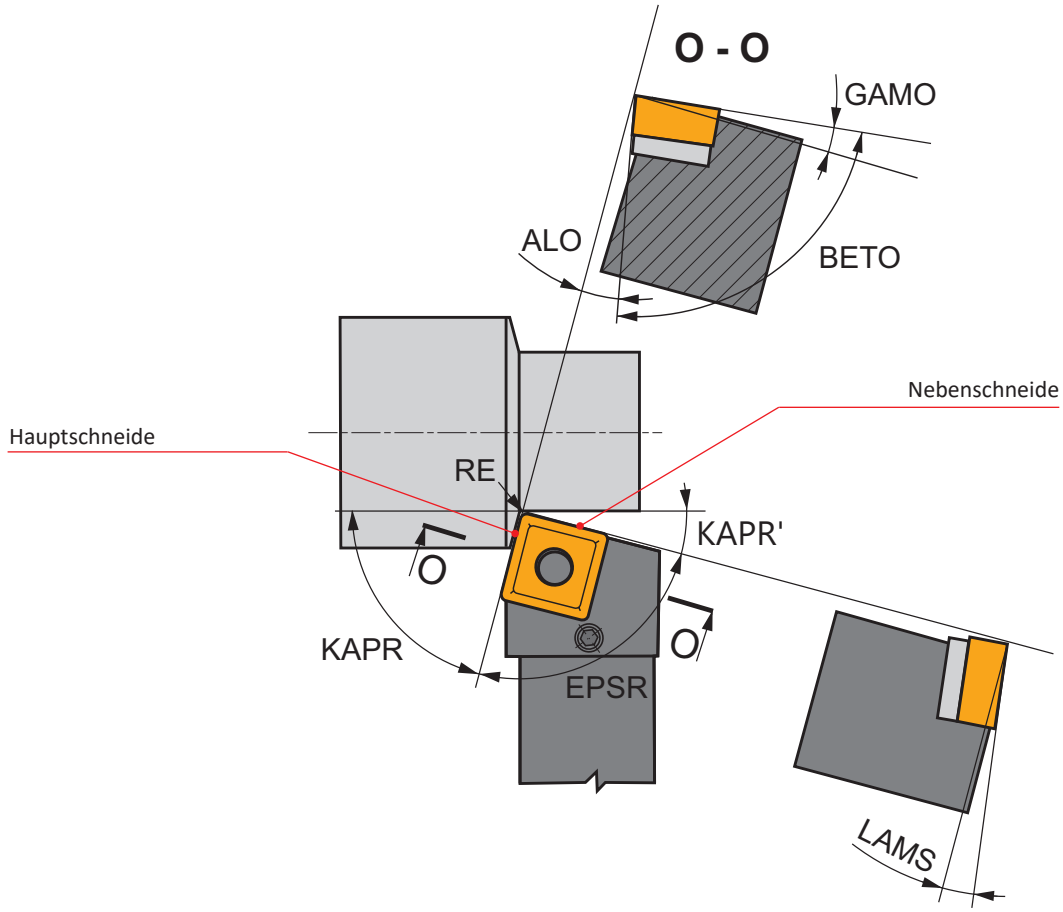
Hinweis: Es gibt folgende Kopftypen:
- gerade – erlaubt das Drehen in beide Richtungen
- seitlich – Unterscheidung zwischen linker und rechter Ausführung
- gebogen – Unterscheidung zwischen linker und rechter Ausführung (ermöglicht besseren Zugang beim Drehen in komplexeren Flächen)

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:

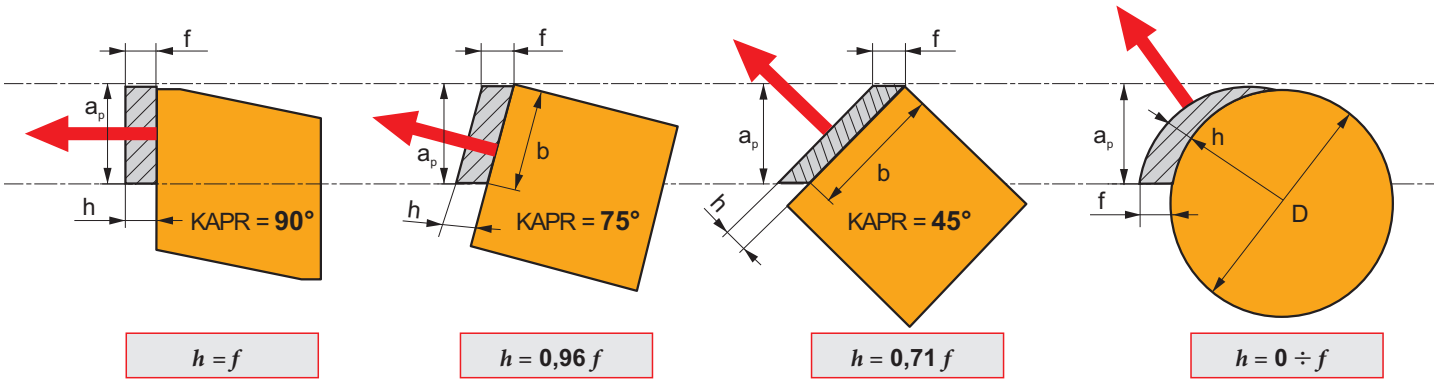
a) Werkzeugbezugssystem
b) Arbeitsbezugssystem

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.



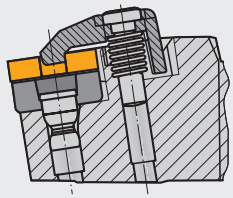
b) Das **Arbeitsbezugssystems** dient zur Festlegung der Schneidkantengeometrie während des Bearbeitungsprozesses. Diese Winkel werden als Arbeitswinkel bezeichnet und hängen von der Position der im Werkzeughalter eingespannten Wendeschneidplatte ab. Die Wendeschneidplatte SNUN ..... hat beispielsweise 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.



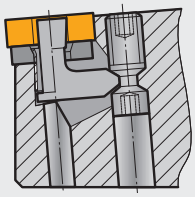
Auswahl des Werkzeughalters in Bezug auf die Spanntechnik

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.



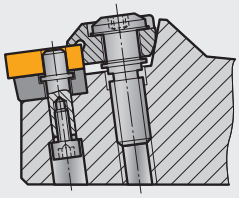
ISO D

Dies ist das stabilste System zum Klemmen von negativen Wendeschneidplatten mit zylindrischer Bohrung. Die Wendeschneidplatte wird in dem Plattensitz nur durch eine spezielle Klemme fixiert, die in die Bohrung der Wendeschneidplatte passt und die Wendeschneidplatte nach unten und gleichzeitig gegen die Rückseiten des Plattensitzes drückt. Der Nachteil dieses Systems ist wiederum der Spannfinger, der Probleme bei der Spanabfuhr verursachen kann. Halter mit diesem System eignen sich daher besonders für die Außenbearbeitung, die durch hohe dynamische Beanspruchungen des Werkzeugs gekennzeichnet sind.



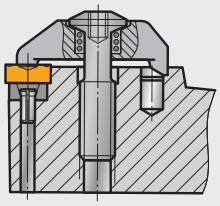
ISO P

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.



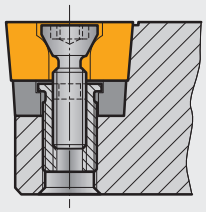
ISO M

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.



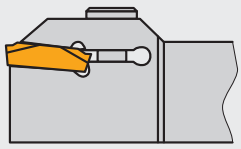
ISO C

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.



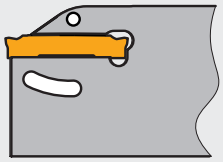
ISO S

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.



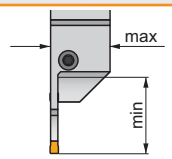
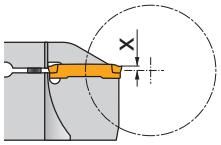
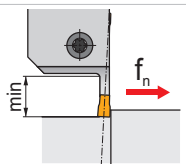
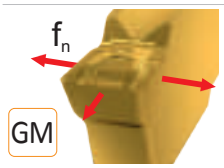
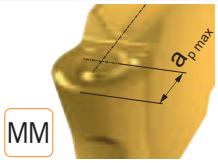
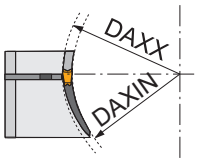
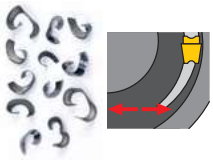
ISO G

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.



ISO X

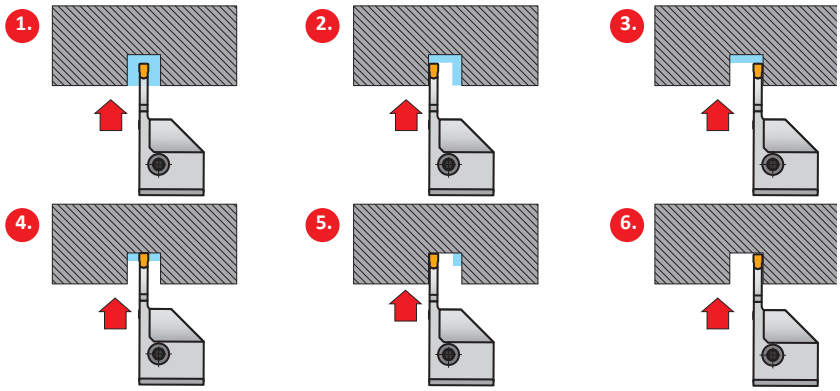
Diese Kennzeichnung bezeichnet Werkzeuge mit sogenanntem Sonderspannsystem (d. h. sie ist bei einzelnen Werkzeugherstellern und Lieferanten unterschiedlich). In unserem Fall werden damit Werkzeughalter bezeichnet, die den Schneidwiderstand zum Klemmen einer Wendeschneidplatte in das selbstklemmende Bett nutzen. Dieses Spannsystem wird für Werkzeuge verwendet, die zum Abstechen und Einstechen bestimmt sind.

Beispiel	Empfehlung
	Wählen Sie einen Werkzeughalter mit größtmöglichem Querschnitt und kleinstmöglichem Werkzeugüberhang und kleinstmöglicher maximaler Schnitttiefe (CDX), um Vibrationen zu verringern.
	Wird Kühlmittel in ausreichender Menge direkt auf die Schneidkante aufgetragen, verringert sich die Temperatur der Schneidkante und des Sitzes, was zu einer längeren Standzeit führt.
	Beim Abstechen oder tiefen Einstechen ist es ratsam, dass die Schneidkante etwas höher als die Werkstückachse liegt, um Vibrationen zu verringern.
	Zum Abstechen oder tiefen Einstechen verwenden Sie PM- oder PR-Spanbrecher, die beide die gewünschten spiralförmigen Späne bilden.
	Beim Längsdrehen ist es ratsam, Werkzeuge mit der kleinstmöglichen maximalen Schnitttiefe (CDX) zu verwenden, um Vibrationen und Ablenkung des Werkzeugs zu verringern.
	Für Längsdreharbeiten verwenden Sie den GM-Spanbrecher, der die richtige Geometrie an der Vorderseite und den beiden Seiten der Schneidkante hat.
	Beim Kopierdrehen mit dem MM-Spanbrecher beträgt die maximale Schnitttiefe 50 % des Durchmessers der Geometrie.
	Verwenden Sie beim Inneneinstechen nur GM- und MM-Spanbrecher, die beide die gewünschten kurzen Späne bilden.
	Beim Planstechen muss ein Werkzeughalter mit dem richtigen Durchmesserbereich für die erste zu bearbeitende Nut gewählt werden.
	Verwenden Sie für tiefes Planstechen nur den GM-Spanbrecher, der die gewünschten langen, spiralförmigen Späne bildet, die nicht in der Planstechnut stecken bleiben.
	Verwenden Sie zum Plandrehen und Profilieren nur die GM- und MM-Spanbrecher, die beide die gewünschten kurzen Späne bilden.

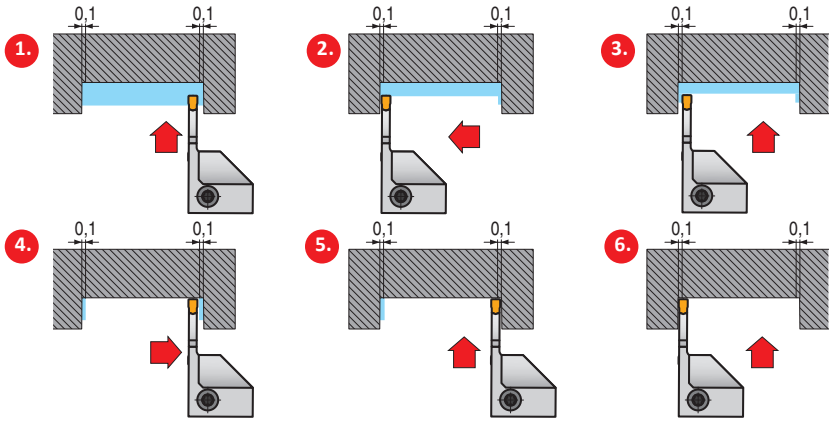
Empfehlung für den praktischen Einsatz:

Die Vorgehensweise beim Drehen eines Einstichs (Vertiefung und Verbreiterung) ist in der folgenden Abbildung dargestellt.

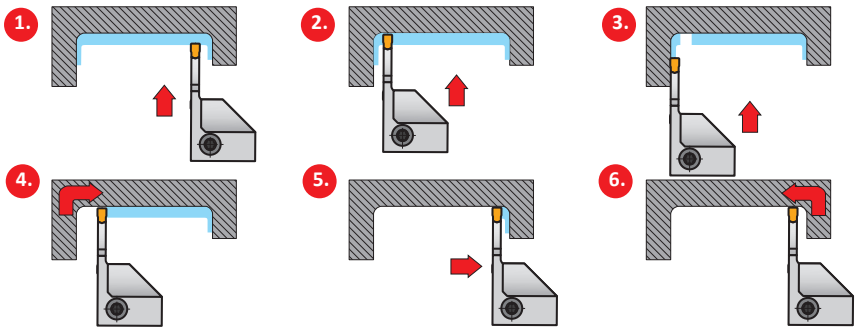
Hinweis: Um eine ebene Aufsitzfläche zu erzeugen, den Wendeschneidplattentyp **GL** mit Spanbrecher **GM** oder LCMF mit Spanbrecher F verwenden. Die äußeren radialen Einstiche sollten den mittleren Einstich um den zweifachen Eckenradius der Schneidplatte überlappen.



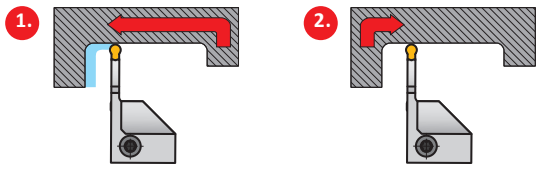
Beim Ausarbeiten eines breiten Einstichs ist wie in der folgenden Abbildung gezeigt vorzugehen.



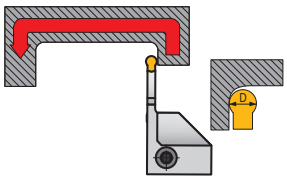
Beim Herstellen oder Vertiefen einer Kontur mittels Längsdrehen ist wie in der folgenden Abbildung gezeigt vorzugehen.



Schruppen der Kontur (Wendeschneidplatte mit runder Schneidkante)

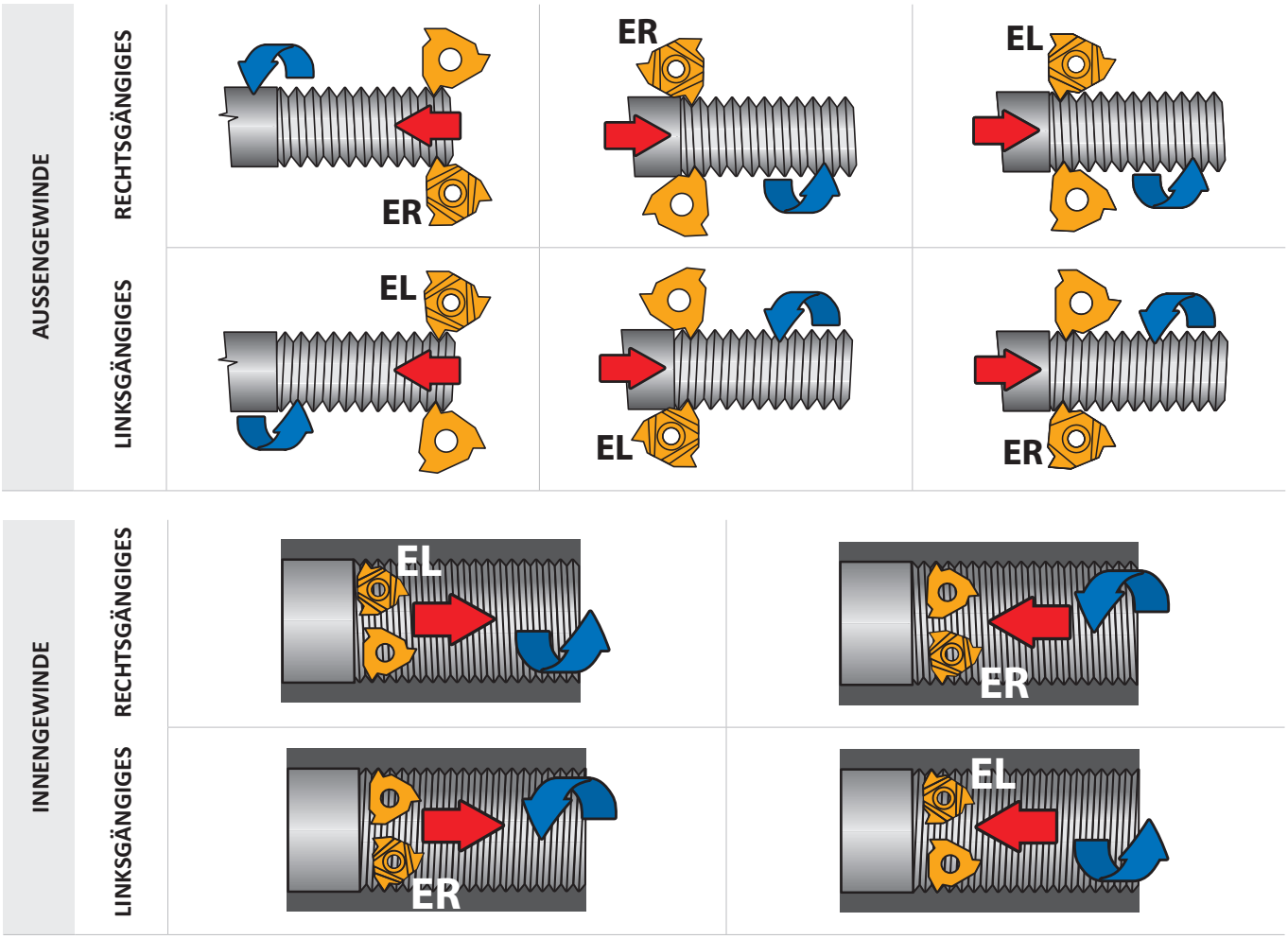


Schlichten der Kontur (Wendeschneidplatte mit runder Schneidkante)



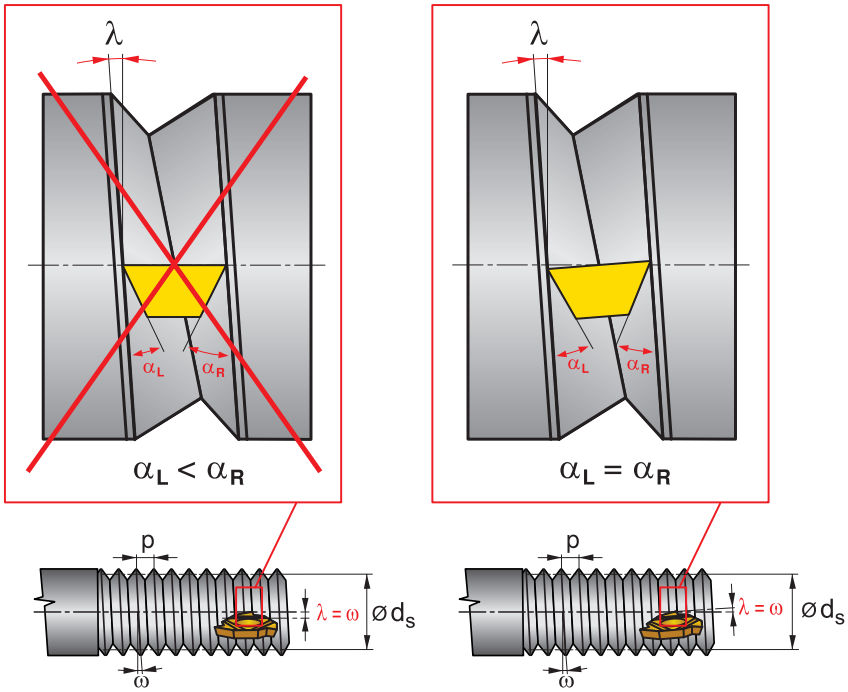
GEWINDEDREHEN

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.



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]

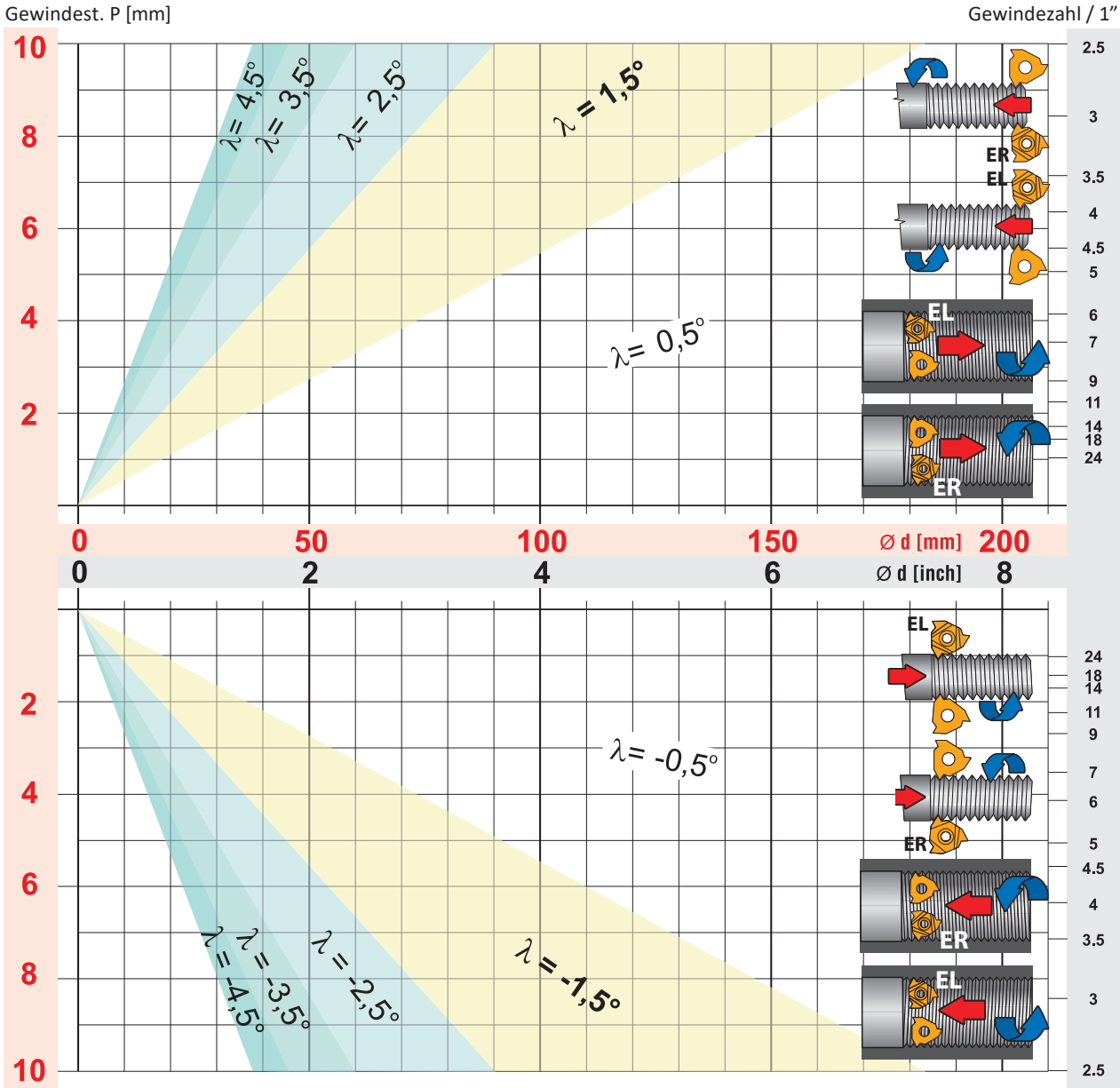
Der Neigungswinkel der WSP muss dem Drallsteigungswinkel entsprechen. Da, falls sich der Drallsteigungswinkel und der Profilneigungswinkel wesentlich unterscheiden, es zur Querschnittverzerrung des bearbeiteten Gewindes und auch zum ungleichmäßigen Verschleiß der Nebenschneide kommt. Die Klemmhalter 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	
	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
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
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
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
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

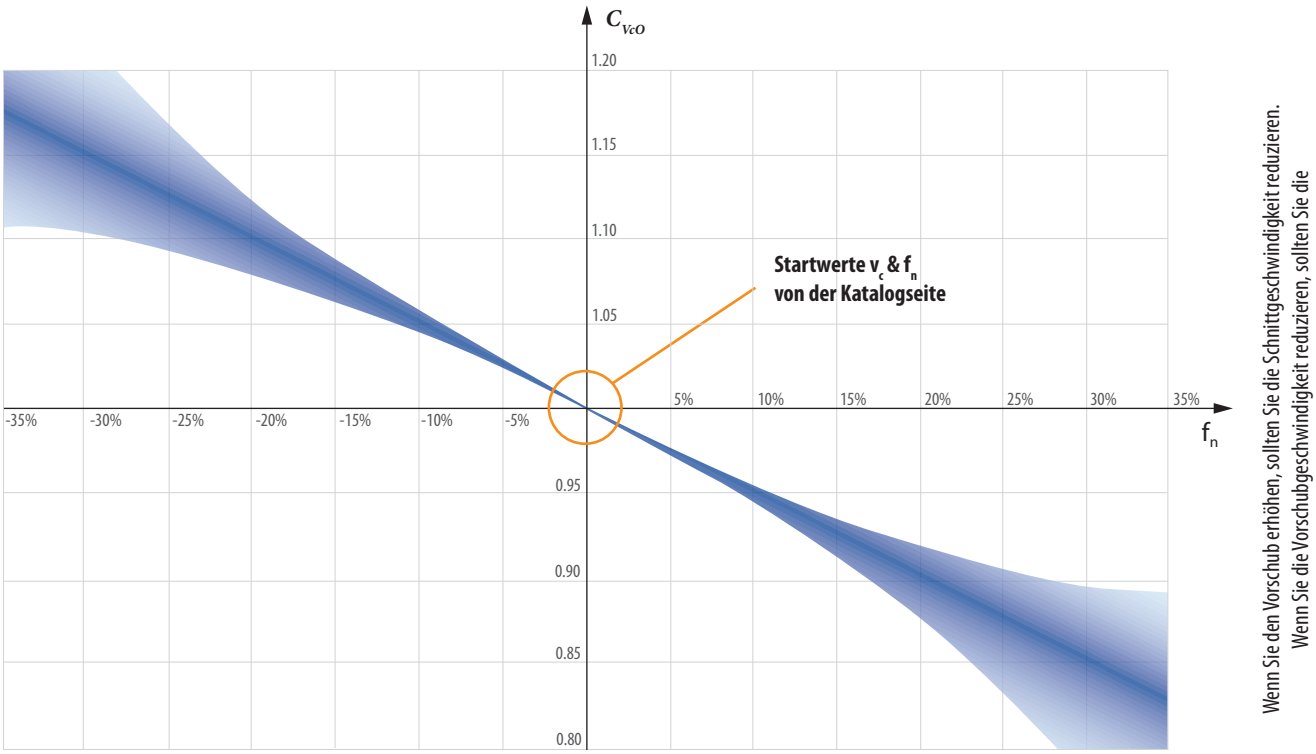
Bemerkung: Die Klemmhalter haben gewöhnlich den Neigungswinkel λ = 1.5°. Der Neigungswinkel kann durch eine austauschbare Unterlage geändert werden, siehe Tabelle und Diagramm.
Bei den Klemmhaltern SER-S ...., SIR-S .... sind die Unterlagen mit dem Buchstaben „*S*“ gekennzeichnet.

Diagramm für die Wahl der auf Auflageplatten



Bewegung des Werkstücks Werkzeugbewegung **L / R** Design Wendeschneidplatte

Schnittgeschwindigkeitskorrekturfaktor C_{VcO} in Abhängigkeit von der Vorschubänderung:



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}	C_{VcB}
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}

$$v_{cC} = v_c \cdot k_{vG} \cdot C_{VcO} \cdot C_{VcT} \cdot C_{VcA} \cdot C_{VcB}$$

k_{vG} – Koeffizient des verwendeten Werkstoffs
v_c – Anfangsgeschwindigkeit von Katalogseite

FORMELN ZUR PARAMETERBERECHNUNG

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 0412	HXK 3	5
HS 0516	HXK 4	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

KLEMMSCHRAUBE

Schraubenbezeichnung	Schraubendreher	Drehmoment (Nm)*
PS 6026-709P	SRD T09P	2
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
SR 88026-T30P	LKT30P	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

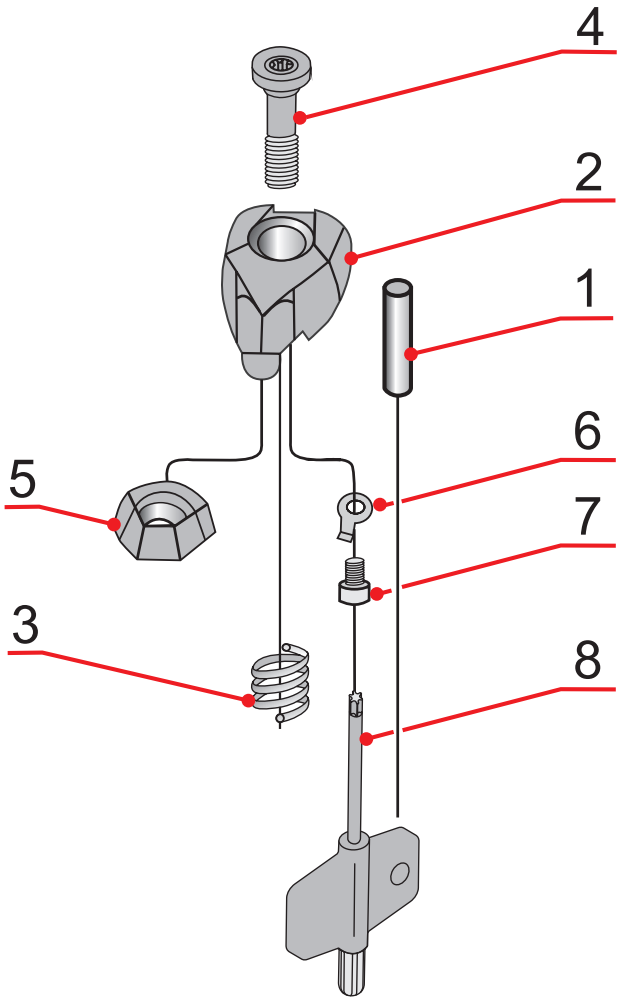
AUSTAUSCHBARE SCHÄFTE

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

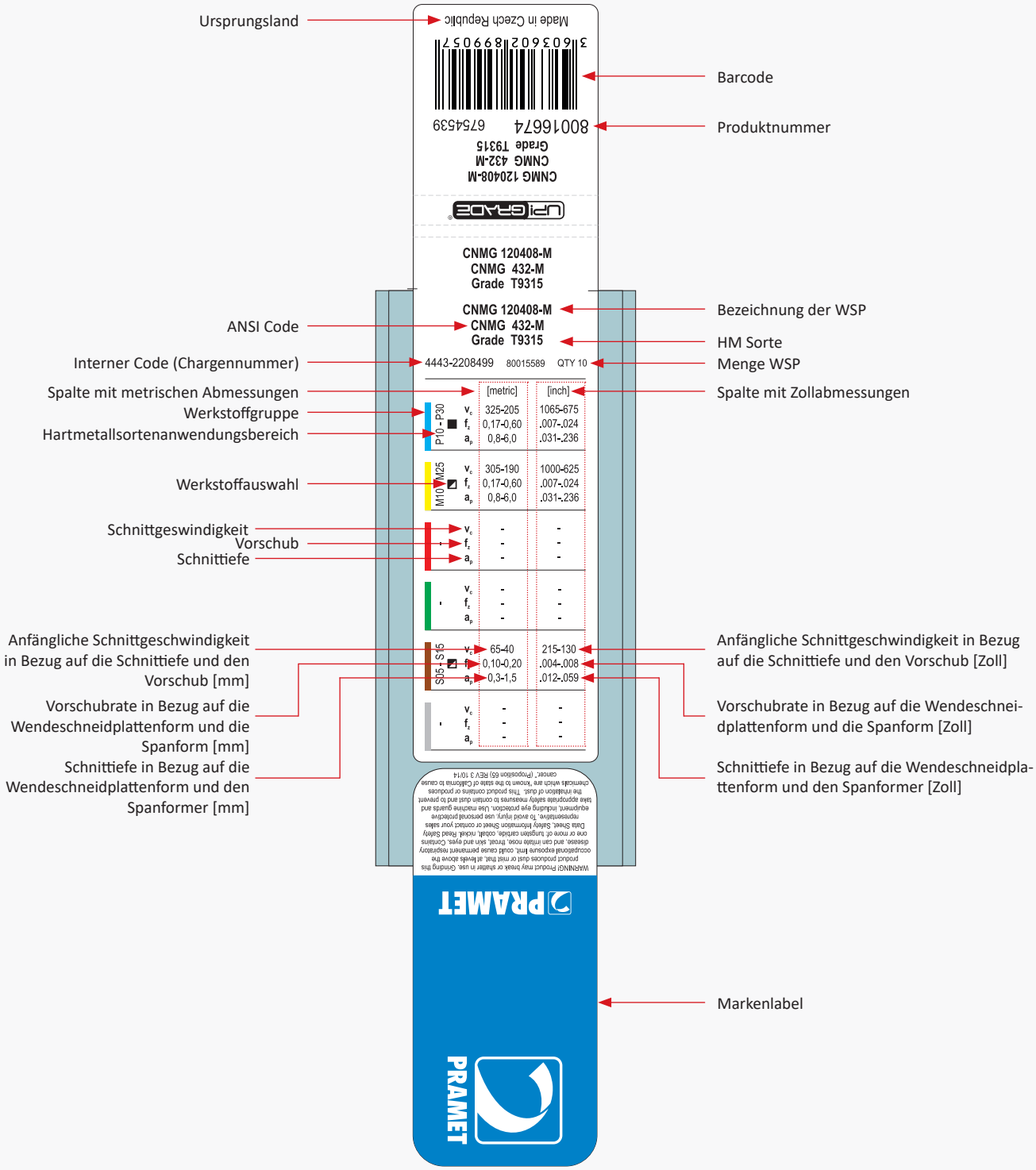
Im Hinblick auf die Wärmebeanspruchung der Spannschrauben wird empfohlen, sie mit einer hochwertigen Schmierpaste MOLYKOTE 1000 zu schmieren.

KOMPLETTES KLEMMSET



	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



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

UMWANDLUNGSTABELLE FÜR HÄRTEWERTE

Festigkeit (MPa)	Härte			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R_m	HB	HV	HRB	HRC
285	86	**90**	1190	–
320	95	**100**	56.2	–
350	105	**110**	62.3	–
385	114	**120**	66.7	–
415	124	**130**	71.2	–
450	133	**140**	75.0	–
480	143	**150**	78.7	–
510	152	**160**	81.7	–
545	162	**170**	85.8	–
575	171	**180**	87.1	–
610	181	**190**	89.5	–
640	190	**200**	91.5	–
675	199	**210**	93.5	–
705	209	**220**	95	–
740	219	**230**	96.7	–
770	228	**240**	98.1	–
800	238	**250**	99.5	–
820	242	**255**	–	23.1
850	252	**265**	–	24.8
880	261	**275**	–	26.4
900	266	**280**	–	27.1
930	276	**290**	–	28.5
950	280	**295**	–	29.2
995	295	**310**	–	31.0
1030	304	**320**	–	32.2
1060	314	**330**	–	33.3
1095	323	**340**	–	34.4
1125	333	**350**	–	35.5
1155	342	**360**	–	36.6

Festigkeit (MPa)	Härte			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R_m	HB	HV	HRB	HRC
1190	352	**370**	–	37.7
1220	361	**380**	–	38.8
1255	371	**390**	–	39.8
1290	380	**400**	–	40.8
1320	390	**410**	–	41.8
1350	399	**420**	–	42.7
1385	409	**430**	–	43.6
1420	418	**440**	–	44.5
1455	428	**450**	–	45.3
1485	437	**460**	–	46.1
1520	447	**470**	–	46.9
1555	456	**480**	–	47.7
1595	466	**490**	–	48.4
1630	475	**500**	–	49.1
1665	485	**510**	–	49.8
1700	494	**520**	–	50.5
1740	504	**530**	–	51.1
1775	513	**540**	–	51.7
1810	523	**550**	–	52.3
1845	532	**560**	–	53.0
1880	542	**570**	–	53.6
1920	551	**580**	–	54.1
1955	561	**590**	–	54.7
1995	570	**600**	–	55.2
2030	580	**610**	–	55.7
2070	589	**620**	–	56.3
2105	599	**630**	–	56.8
2145	608	**640**	–	57.3
2180	618	**650**	–	57.8

SIMPLY RELIABLE

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

DORMER PRAMET

www.dormerpramet.com

DP-CAT-TURNING-2024-DE

FOLLOW US...

ONLINE

SEGMENTS

LIBRARY APP.

CALCULATOR APP.