

SANDVIK
coromant



***FAST
AND
PRECISE
13***

HENKA

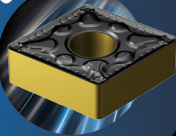
13 WENDESCHNEIDPLATTEN VON SANDVIK COROMANT, DIE IHRE FERTIGUNG SPÜRBAR VORANBRINGEN

Für diese Aktion hat SANDVIK Coromant gemeinsam mit uns die 13 meistverkauften Wendeschneidplatten ausgewählt. Die Platten überzeugen durch höchste Standzeit, moderne Beschichtungen und verlässliche Prozesssicherheit, wie sie in der industriellen Serienfertigung gefordert wird.

WARUM DIESE 13 WENDESCHNEIDPLATTEN?

- moderne Beschichtungstechnologie für längere Werkzeugstandzeiten
- stabile Schneidkanten für robuste Bearbeitungen und unterbrochene Schnitte
- optimierte Spanbrecher für eine sichere Spanabfuhr
- universelle Geometrien für Standardanwendungen in der Drehbearbeitung
- Sortenvielfalt für P-, M- und K-Werkstoffe

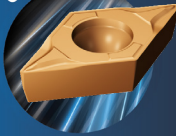
GC4425



DER STAHL-ALLROUNDER

- CVD-Beschichtung
- maximale Standzeit
- verbesserte Verschleißbeständigkeit
- robust bei Unterbrechungen

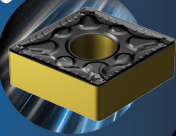
GC1125



DER PROBLEMLÖSER

- PVD-Beschichtung
- superscharfe Schneide
- beste Schneidkantenstabilität
- zum Schlichten mit Schnittunterbrechung

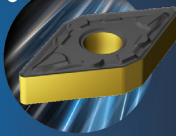
GC4415



DER STAHL-SPRINTER

- CVD-Beschichtung
- stabil bei langen Eingriffszeiten
- Spankontrolle und Standzeit
- kontinuierlicher Schnitt

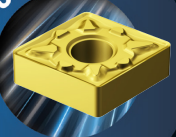
GC2220



DER OPTIMIERER

- CVD-Beschichtung (gradientgesintert)
- hohe Beständigkeit gegen plastische Verformung
- zum Vorschlichten und Schrappen
- sehr robust

GC2025



DER EDELSTAHL-ALLROUNDER

- CVD-Beschichtung
- gute Widerstandsfähigkeit gegen thermische und mechanische Belastung
- Schnitkantensicherheit bei Schnittunterbrechung

SANDVIK
coromant
#INFOBOX SORTEN

IHR VORTEIL IN DER AKTION

- prozesssichere Wendeschneidplatten für Stahl, Edelstahl und Guss
- optimierte Geometrien und Sorten für reale Schnittbedingungen
- kompetente Anwendungstechnik für stabile Prozesse
- hohe Produktivität und gleichbleibende Qualität





→ DIE 13 BEWÄHRTESTEN
WENDESCHNEIDPLATTEN

SAMMELKARTEN

Als kleines Extra finden Sie in dieser Broschüre ein Set Sammelkarten zu den 13 Wendeschneidplatten als übersichtliche Vergleichshilfe.



FAST & PRECISE 13 – Kartenspiel

SPIELANLEITUNG & HINWEISE ZUR VERWENDUNG

Mit diesem Flyer erhalten Sie ein vollständiges FAST & PRECISE 13-Kartenset, direkt in die Broschüre integriert. Die Karten sind nicht vorgestanzt, sondern mit feinen Schneidmarken versehen und können einfach selbst ausgeschnitten werden.

Vorbereitung der Karten

Auf den Seiten 3 bis 6 befindet sich das komplette Kartenset. Um die Karten zu trennen, gehen Sie wie folgt vor:

Trennen Sie ggf. die mittleren Seiten heraus. Schneiden Sie die Karten entlang der dünnen grauen Schneidränder zu.

Die Karten sind im Format DIN A8 angelegt und passen perfekt in Kartenhüllen oder Sammelkartentaschen.

Hinweis:

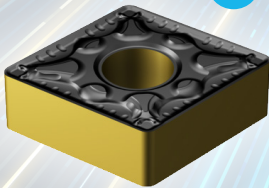
Die Schneidkanten dienen nur als optische Orientierung und sind nicht zum Abreißen geeignet.

Ziel des Spiels

Beim FAST & PRECISE 13 treten Wendschneidplatten über technische Eigenschaften gegeneinander an.

Ziel ist es, durch geschicktes Vergleichen möglichst viele Karten zu gewinnen.

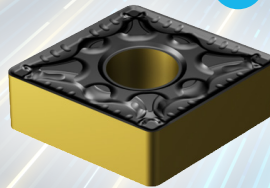
CNMG 120408 – PM 4415



FP13-01

ap-Bereich	0,5 - 5,5 mm
f-Bereich	0,15 - 0,5 mm
Schneidenanzahl	4
Bearbeitungsart	Mittlere Bearbeitung

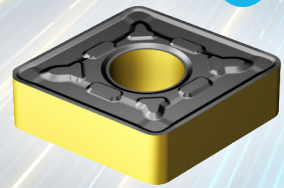
CNMG 120408 – PM 4425



FP13-02

ap-Bereich	0,5 - 5,5 mm
f-Bereich	0,15 - 0,5 mm
Schneidenanzahl	4
Bearbeitungsart	Mittlere Bearbeitung

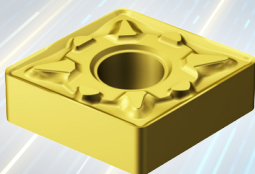
CNMG 120412 – PR 4425



FP13-03

ap-Bereich	1 - 7 mm
f-Bereich	0,25 - 0,7 mm
Schneidenanzahl	4
Bearbeitungsart	Schruppen

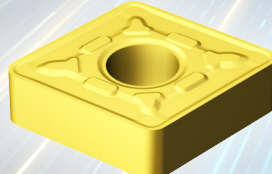
CNMG 120408 – MM 2025



FP13-04

ap-Bereich	0,5 - 5,7 mm
f-Bereich	0,1 - 0,45 mm
Schneidenanzahl	4
Bearbeitungsart	Mittlere Bearbeitung

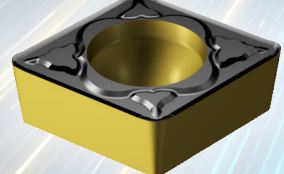
CNMG 120408 – MR 2025



FP13-05

ap-Bereich	2 - 7,6 mm
f-Bereich	0,15 - 0,55 mm
Schneidenanzahl	4
Bearbeitungsart	Schruppen

CCMT 09T308 – PM 4425



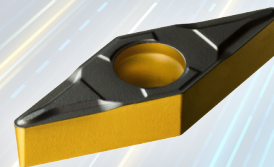
FP13-06

ap-Bereich	0,6 - 3,2 mm
f-Bereich	0,1 - 0,3 mm
Schneidenanzahl	2
Bearbeitungsart	Mittlere Bearbeitung



→ DIE 13 BEWÄHRTESTEN
WENDESCHNEIDPLATTEN

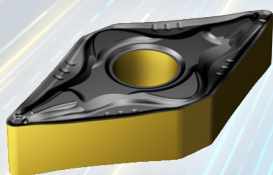
VBMT 160404 – PF 4415



FP13-07

ap-Bereich	0,1 - 2 mm
f-Bereich	0,05 - 0,19 mm
Schneidenanzahl	2
Bearbeitungsart	Schlichten

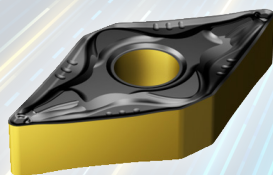
DNMG 150608 – PM 4415



FP13-08

ap-Bereich	0,5 - 6 mm
f-Bereich	0,15 - 0,5 mm
Schneidenanzahl	4
Bearbeitungsart	Mittlere Bearbeitung

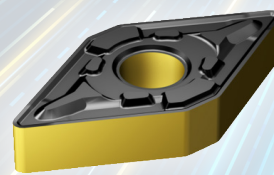
DNMG 150608 – PM 4425



FP13-09

ap-Bereich	0,5 - 6 mm
f-Bereich	0,15 - 0,5 mm
Schneidenanzahl	4
Bearbeitungsart	Mittlere Bearbeitung

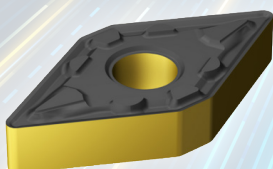
DNMG 150608 – PR 4425



FP13-10

ap-Bereich	0,7 - 6 mm
f-Bereich	0,2 - 0,5 mm
Schneidenanzahl	4
Bearbeitungsart	Schuppen

DNMG 150608 – MM 2220



FP13-11

ap-Bereich	0,5 - 6,4 mm
f-Bereich	0,1 - 0,45 mm
Schneidenanzahl	4
Bearbeitungsart	Mittlere Bearbeitung

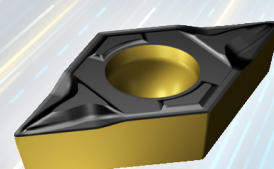
DCMT 11T304 – MF 1125



FP13-12

ap-Bereich	0,1 - 2 mm
f-Bereich	0,06 - 0,22 mm
Schneidenanzahl	2
Bearbeitungsart	Schlichten

DCMT 11T304 – PF 4415



FP13-13

ap-Bereich	0,1 - 2 mm
f-Bereich	0,06 - 0,22 mm
Schneidenanzahl	2
Bearbeitungsart	Schlichten



➔ DIE 13 BEWÄHRTESTEN
WENDESCHNEIDPLATTEN



HOCHPRÄZISIONSKÜHLUNG (HPC), MEHR PROZESSSTABILITÄT, BESSERE SPANKONTROLLE, LÄNGERE STANDZEIT

Bei der Drehbearbeitung entscheidet die Spanbildung über Prozesssicherheit, Oberflächenqualität und Werkzeugstandzeit. Die Hochpräzisionskühlung von SANDVIK Coromant lenkt den Kühlschmierstoff exakt auf die Spanwurzel – genau dorthin, wo Temperatur, Kräfte und Verschleiß entstehen.

WARUM HP-KÜHLUNG?

- deutlich bessere Spanformung, selbst bei ungünstigen Spanbedingungen
- reduzierte thermische Belastung der Schneidkante
- zuverlässige Wiederholbarkeit durch stabilere Prozessbedingungen
- höhere Standzeiten, messbare Vorteile bereits ab 10 bar
- ermöglicht höhere Schnittgeschwindigkeiten und produktivere Zerspanung



SO FUNKTIONIERT HP-KÜHLUNG

1. Präziser Kühlmittelstrahl trifft direkt auf die Spanwurzel.
2. Temperatur sinkt, Schneidkante wird entlastet.
3. Span bricht kontrolliert, Prozess wird stabiler.

SANDVIK
Coromant

#INFOBOX HP-KÜHLUNG

→ AUF ALLE HALTER
MIT HP-KÜHLUNG



TECHNIKBERATUNG & KONTAKT

Wir unterstützen Sie bei:

- Auswahl der passenden Wendeschneidplatte
- Schnittdaten & Technologie-Empfehlungen
- Optimierung Ihrer Bearbeitungsstrategie
- Kombinationen mit Haltern, Spannmitteln & Werkzeugen

Wir beraten Sie persönlich!

Gemeinsam finden wir die passende Lösung für Ihre Fertigung. Einfach QR-Code scannen und direkt mit unserem Technik-Team in Kontakt treten.





HIER FINDEN SIE UNS

HENKA Werkzeuge + Werkzeugmaschinen GmbH

Zwickauer Straße 30 b
09366 Stollberg/Erzgebirge

📞 037296 / 54 15 0

@ info@henka.de



henka.de

gültig 01.01. - 30.04.2026

Copyright© 2026 • FP13 [Stand 01/26]

Konzept, Design und Realisierung: HENKA Werkzeuge + Werkzeugmaschinen GmbH
Änderungen und Druckfehler vorbehalten!