HENKA

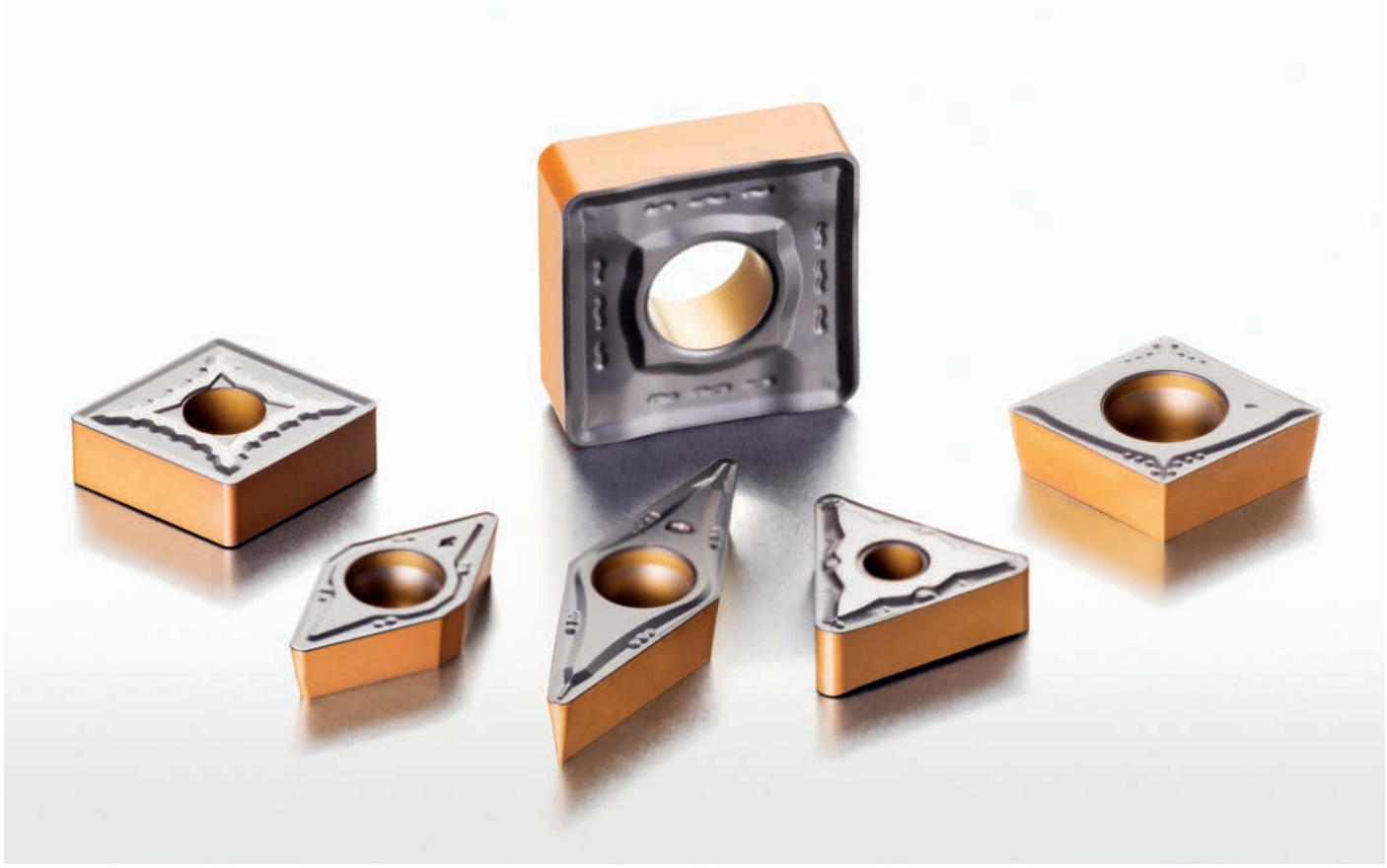
DORMER PRAMET

PRODUKT-NEUHEITEN

2023.1

PRAMET

T9415 MT-CVD-SORTE DER NEUEN GENERATION



SON06C WIRTSCHAFTLICHE PLANFRÄSER MIT 16-SCHNEIDKANTEN

SLN12X PRODUKTIVE TANGENTIALE ECKFRÄSER

DORMER PRAMET

NOCH EFFIZIENTER

T9415

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

www.dormerpramet.com/T9415

PRAMET

PRODUKTNEUHEITEN 2023.1 – INHALT

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

T9415 MT-CVD-SORTE DER NEUEN GENERATION

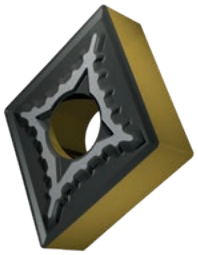
EINFÜHRUNG

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

PRAMET

T9415

- Positive Wendeschneidplatten
- Stähle, Gusseisen, harte Stähle



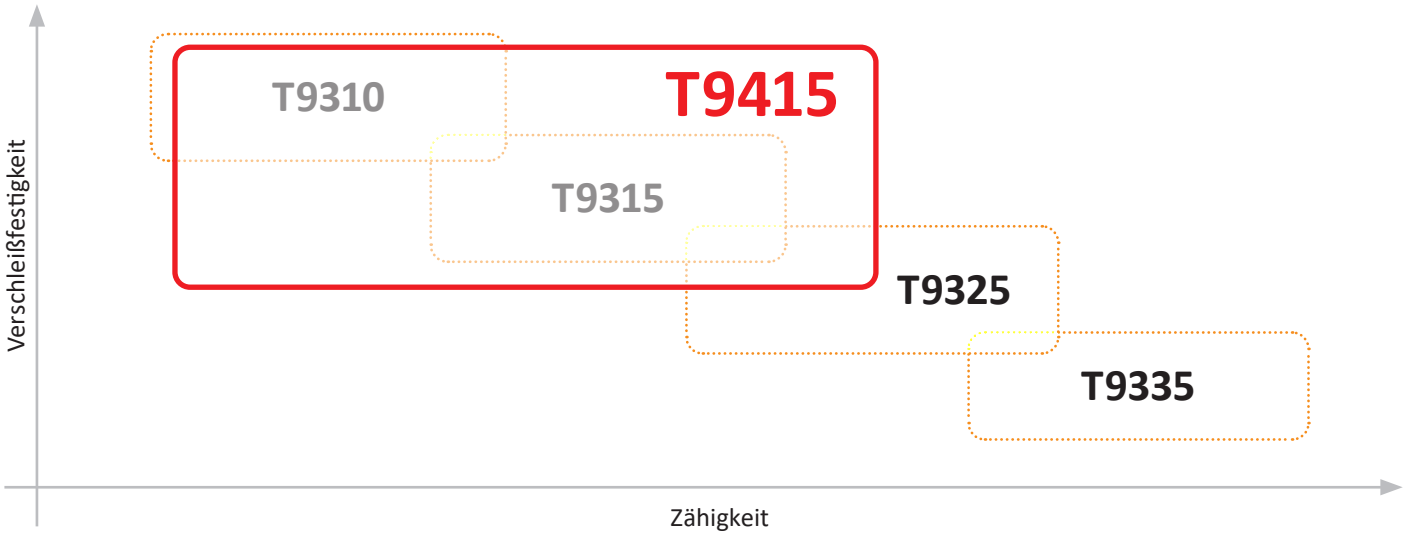
T9415

- Negative Wendeschneidplatten
- Stähle, Gusseisen, harte Stähle

MERKMALE & VORTEILE

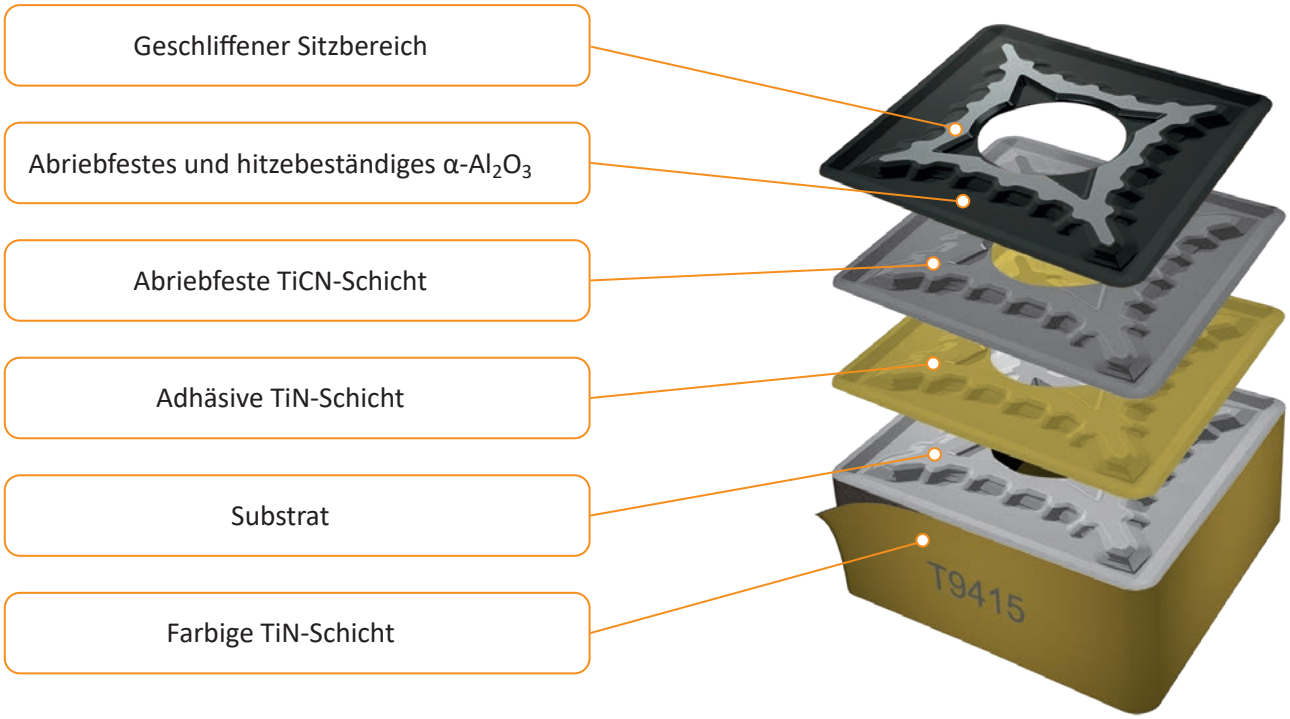
Deutlich verbesserter Anwendungsbereich.	**SORTE DER ERSTEN WAHL** für diverse Drehbearbeitungen von Stahl (ISO-P).
Die neue MT-CVD-Beschichtung ist 30 % dicker, was eine höhere Beständigkeit gegen Freiflächen- und Kolkverschleiß sowie plastische Verformung bewirkt.	**STANDZEIT UND PRODUKTIVITÄT** deutlich verbessert gegenüber bisherigen Sorten.
Das neu entwickelte Nachbehandlungsverfahren erhöht die Stabilität der Schneidkante.	**ERHÖHTE ZUVERLÄSSIGKEIT** insbesondere bei instabilen Bedingungen.
Wendeschneidplatten sind auf modernsten elektronischen Pressen hergestellt.	**HOHE PRÄZISION** verbessert die Wendegenauigkeit und verringert die Leerlaufzeit.
Optimierte Schneidkantengeometrie.	**VERRINGERTE SCHNITTKRÄFTE** und verbesserte Leistung.
Der nach der Beschichtung geschliffene Plattensitz bietet eine größere Kontaktfläche und verbessert die Wärmeableitung von der Schneidzone.	**VERBESSERTE SITZSTABILITÄT** und höhere Gesamtstandzeit.
Mit modernsten Technologien hergestellt.	**NACHHALTIGES** und umweltfreundliches Angebot.
TiN-beschichtete goldfarbene Wendeschneidplattenfreiflächen.	**EINFACHERE VERSCHLEISSERKENNUNG.**

ANWENDUNGSBEREICH VON MT-CVD-DREHSORTEN



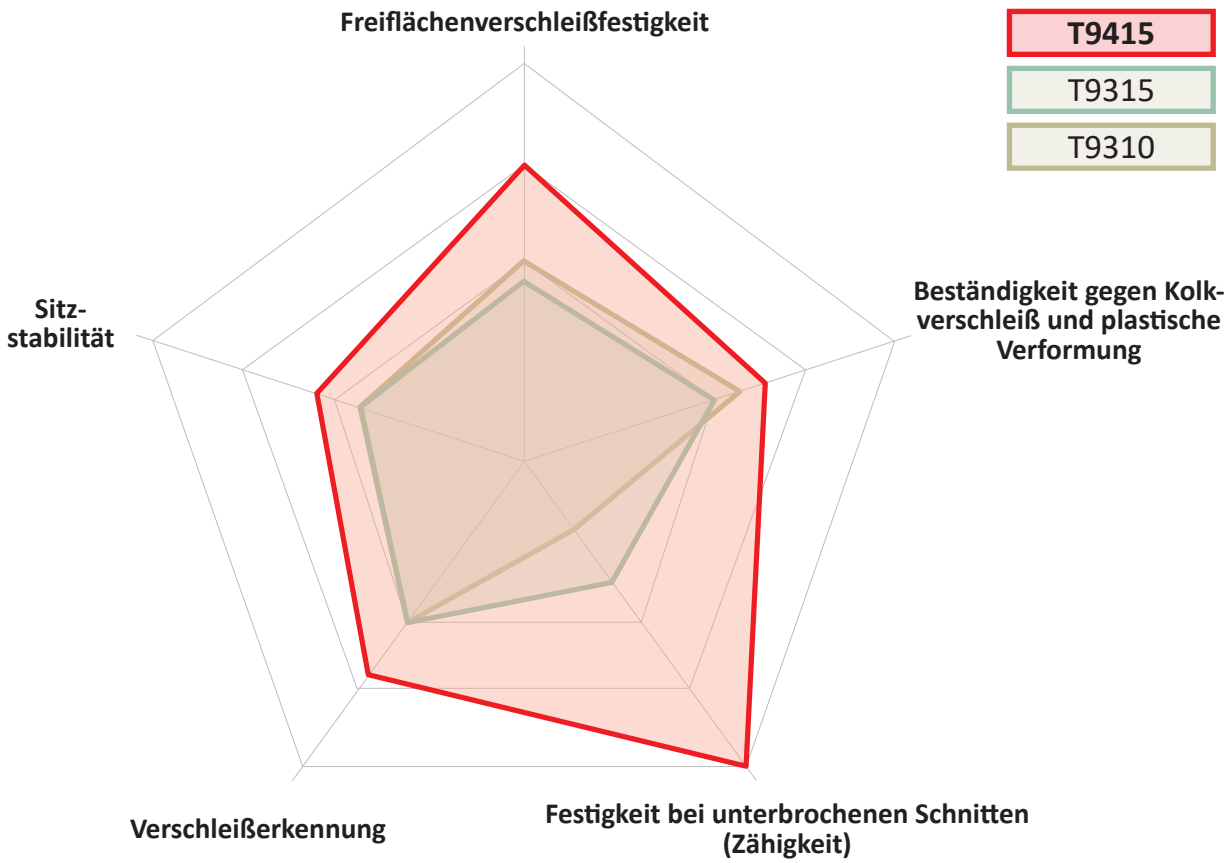
T9415 MT-CVD-SORTE DER NEUEN GENERATION

SORTENAUFBAU



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

NETZDIAGRAMM DER EIGENSCHAFTEN



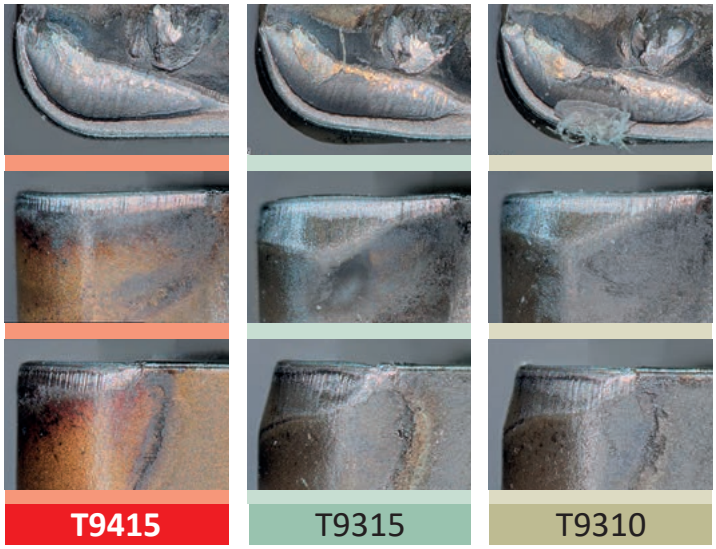
BEARBEITUNGSBEISPIELE

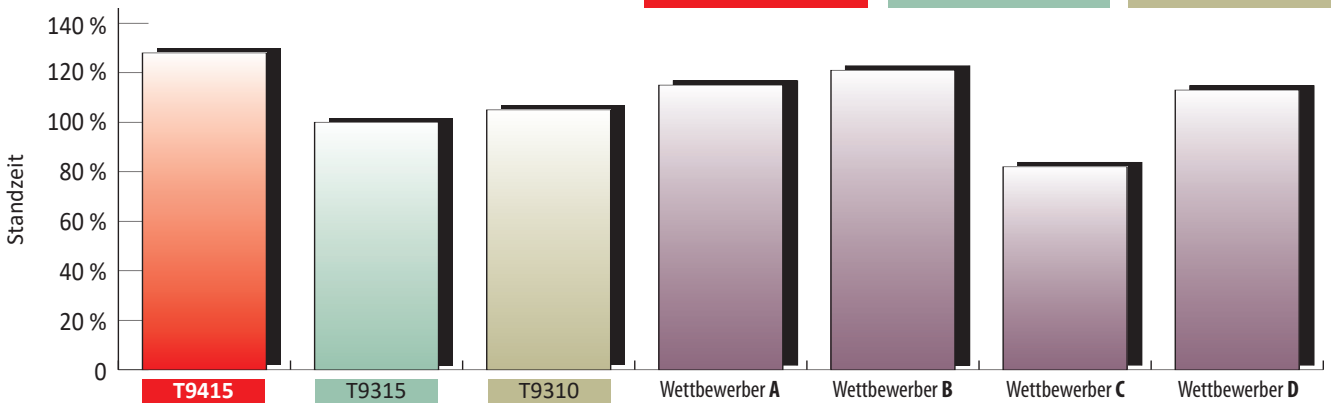
Werkstoff: C45 (Stahl mit mittlerem Kohlenstoffgehalt)
Bearbeitung: Kontinuierlicher Schnitt
Anwendung: Längsdrehen
Kühlung: Ja

Schnittbedingungen		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
300	0.25	2

Wendeschneidplatte
CNMG 120408E-M

Fotos von kontinuierlichen Schneidvorgängen. Alle nach 16 Minuten aufgenommen.

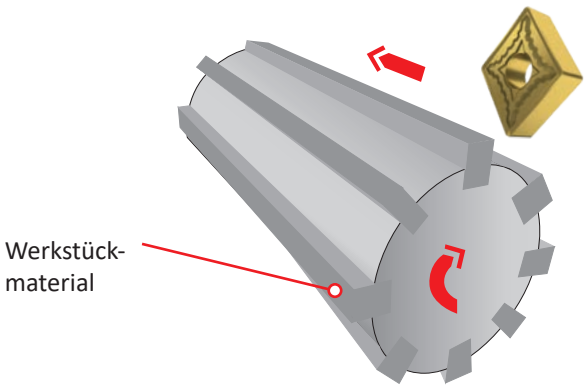


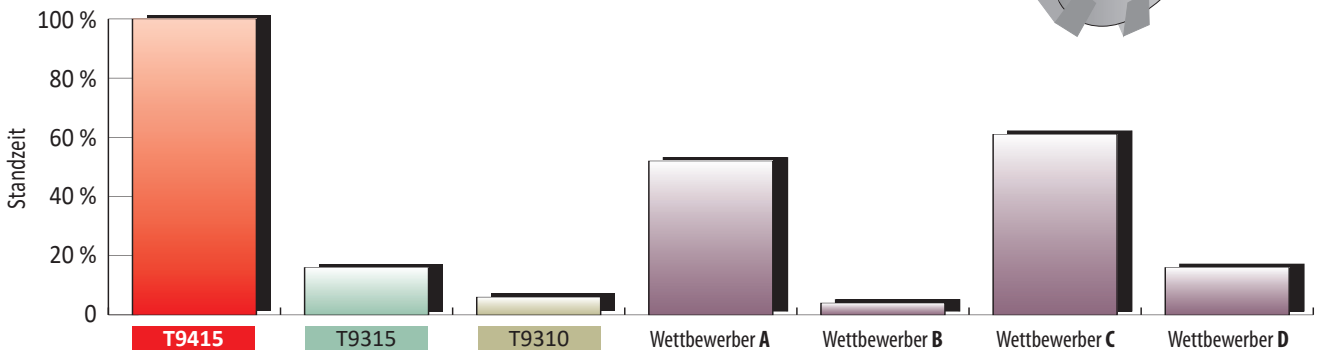


Werkstoff: 37Cr4 (Chromstahl)
Bearbeitung: Unterbrochener Schnitt
Anwendung: Längsdrehen
Kühlung: Nein

Schnittbedingungen		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
120	0.2	1

Wendeschneidplatte
CNMG 120408E-M





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

T9415 MT-CVD-SORTE DER NEUEN GENERATION

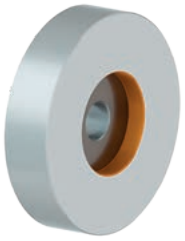
ERFOLGSGESCHICHTEN – T9415

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

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

Dormer Pramet-Lösung
CNMG 120412E-RM:T9415

Bearbeitungsdaten		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
250	0.3	3



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

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

Dormer Pramet-Lösung
CNMG 120412E-RM:T9415

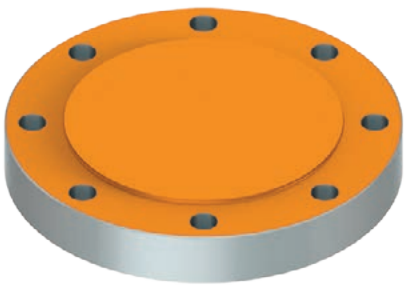
Bearbeitungsdaten		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
200	0.35	3

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

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

Dormer Pramet-Lösung
SNMM 250924E-HR:T9415

Bearbeitungsdaten		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
40	0.5	8



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

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

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

Dormer Pramet-Lösung
TNMG 160408E-SM:T9415

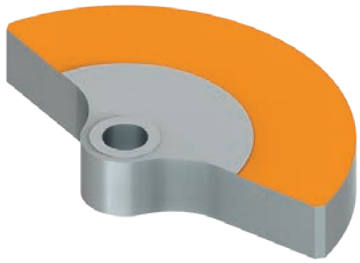
Bearbeitungsdaten		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
250	0.4	3

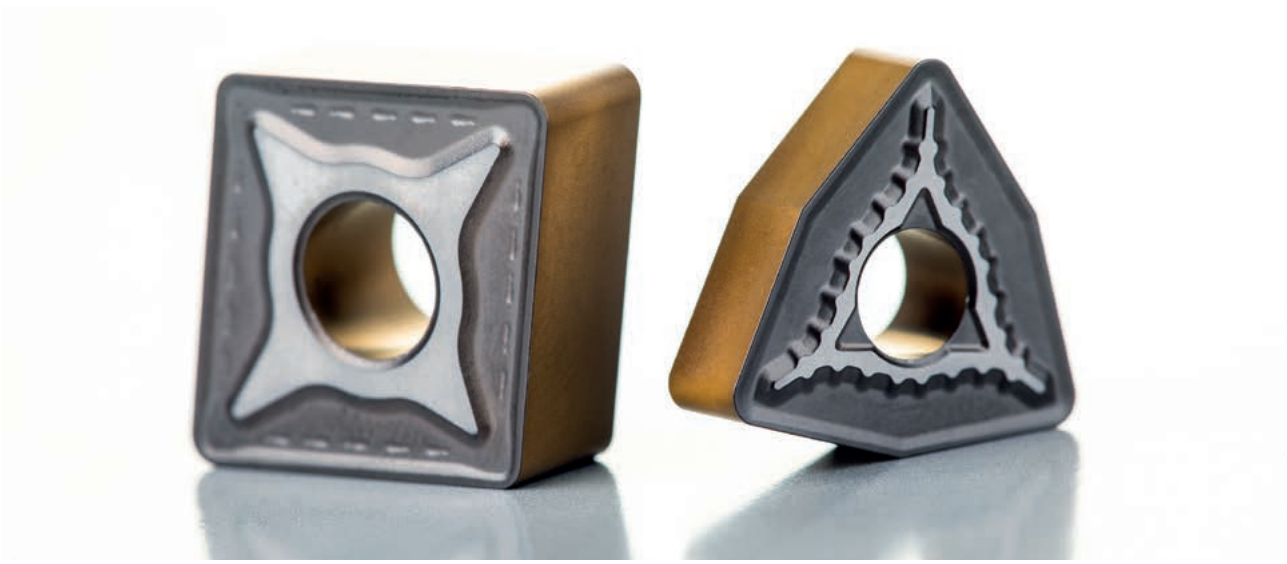
Unternehmen: Chinesisches Unternehmen für Automobiltechnik
Komponente: Dieselmotor-Schwungscheibe
Werkstoff: Q235 (Kohlenstoff-Baustahl)
Härte: 180 – 230 HB
Kühlung: Nein
Anwendung: Stark unterbrochener Schnitt
Bisherige Ergebnisse: Der Kunde verwendete eine Sorte eines Wettbewerbers, mit der vier Teile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

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

Dormer Pramet-Lösung
CNMG 190616E-RM:T9415

Bearbeitungsdaten		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
150	0.35	0.6

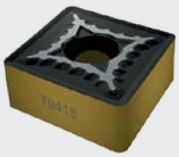




v_c = Schnittgeschwindigkeit, f_n = Vorschub pro Umdrehung, a_p = Schnitttiefe

T9415 MT-CVD-SORTE DER NEUEN GENERATION

SORTENWAHL

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

TECHNISCHE INFORMATIONEN

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

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

AUSWAHLHILFE: POSITIVE ISO-WENDESCHNEIDPLATTEN – SPANBRECHER

Sehr instabile Arbeitsbedingungen

Instabile Arbeitsbedingungen

Stabile Arbeitsbedingungen

Dünnwandige und schlanke Werkstücke

1. Wahl für stabile Arbeitsbedingungen
Varianten für unterschiedliche Arbeitsbedingungen

AUSWAHLHILFE: NEGATIVE ISO-WENDESCHNEIDPLATTEN – SPANBRECHER

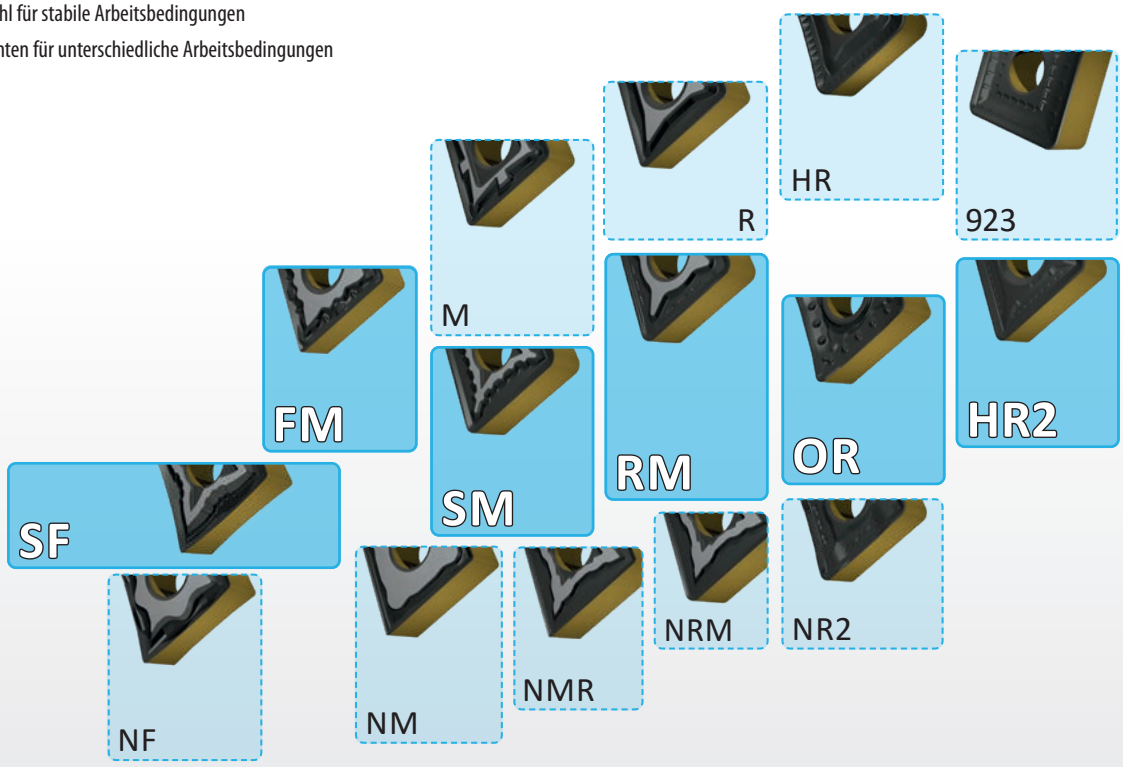
Sehr instabile Arbeitsbedingungen

Instabile Arbeitsbedingungen

Stabile Arbeitsbedingungen

Dünnwandige und schlanke Werkstücke

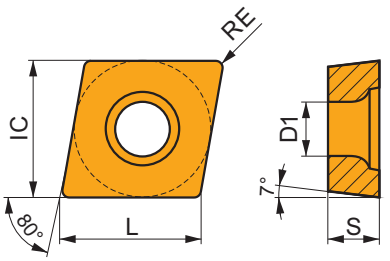
1. Wahl für stabile Arbeitsbedingungen
Varianten für unterschiedliche Arbeitsbedingungen



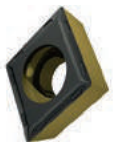
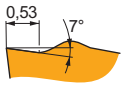
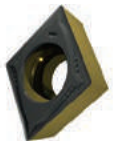
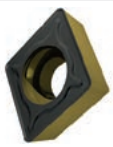
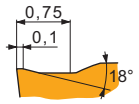
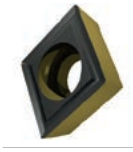
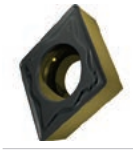
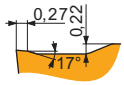
	FF	F	M	R	HR
f	0,05 – 0,2 mm/U		0,2 – 0,4 mm/U	0,4 – 1,0 mm/U	> 1,0 mm/U
a_p	0,05 – 2 mm		2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

CCMT

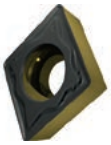
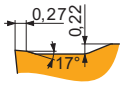
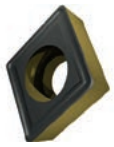
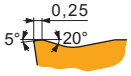
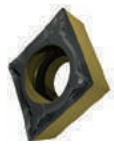
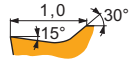
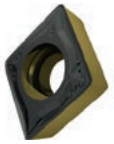
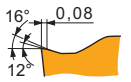
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
FF2 positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
CCMT 060202E-FF2	**T9415**	0.2	395	0.05	0.8	–	–	–	375	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2	**T9415**	0.4	305	0.12	1.0	–	–	–	285	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2	**T9415**	0.4	300	0.12	1.2	–	–	–	285	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FF2	**T9415**	0.8	300	0.20	1.2	–	–	–	285	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FM Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																				
CCMT 060202E-FM	**T9415**	0.2	335	0.10	1.0	–	–	–	315	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM	**T9415**	0.4	310	0.15	1.0	–	–	–	290	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-FM	**T9415**	0.8	335	0.20	1.0	–	–	–	315	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-FM	**T9415**	0.2	330	0.10	1.2	–	–	–	310	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM	**T9415**	0.4	305	0.15	1.2	–	–	–	285	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM	**T9415**	0.8	330	0.20	1.2	–	–	–	310	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM	**T9415**	0.4	295	0.15	1.7	–	–	–	280	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM	**T9415**	0.8	315	0.20	1.7	–	–	–	295	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FM2 Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
CCMT 080304E-FM2	**T9415**	0.4	305	0.12	1.0	–	–	–	285	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM2	**T9415**	0.4	305	0.12	1.0	–	–	–	285	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM2	**T9415**	0.8	320	0.17	1.0	–	–	–	300	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NF2 positive Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
CCMT 060204E-NF2	**T9415**	0.4	315	0.12	0.8	–	–	–	295	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-NF2	**T9415**	0.4	305	0.12	1.0	–	–	–	285	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2	**T9415**	0.4	300	0.12	1.2	–	–	–	285	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2	**T9415**	0.8	340	0.14	1.2	–	–	–	320	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RM Geometrie zur mittleren bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
CCMT 09T304E-RM	**T9415**	0.4	255	0.25	2.2	–	–	–	240	0.25	2.2	–	–	–	–	–	–	50	0.18	0.3
CCMT 09T308E-RM	**T9415**	0.8	285	0.30	2.2	–	–	–	270	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7

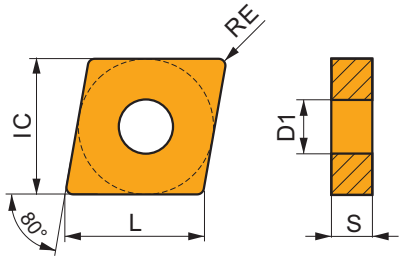
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
RM Geometrie zur mittleren bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
CCMT 120408E-RM	T9415	0.8	280	0.30	2.7	–	–	–	265	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
CCMT 120412E-RM	T9415	1.2	280	0.33	2.7	–	–	–	265	0.33	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.17	1.0
																				
RM3 Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
CCMT 120404E-RM3	T9415	0.4	215	0.25	2.5	–	–	–	200	0.25	2.5	–	–	–	–	–	–	40	0.13	0.3
CCMT 120408E-RM3	T9415	0.8	250	0.27	2.5	–	–	–	235	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.7
CCMT 120412E-RM3	T9415	1.2	255	0.30	2.5	–	–	–	240	0.30	2.5	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
																				
UR Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.																				
CCMT 060202E-UR	T9415	0.2	295	0.10	0.8	–	–	–	280	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR	T9415	0.4	270	0.15	1.0	–	–	–	255	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-UR	T9415	0.8	290	0.20	1.0	–	–	–	275	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR	T9415	0.4	265	0.15	1.2	–	–	–	250	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR	T9415	0.8	285	0.20	1.2	–	–	–	270	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-UR	T9415	0.4	255	0.15	1.7	–	–	–	240	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-UR	T9415	0.8	275	0.20	1.7	–	–	–	260	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-UR	T9415	1.2	265	0.27	1.7	–	–	–	250	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
W-FM-Wiper-Geometrie für die Schlichtbearbeitung mit erhöhten Vorschüben und verbesserter Oberflächengüte.																				
CCMT 060204W-FM	T9415	0.4	250	0.30	0.8	–	–	–	235	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304W-FM	T9415	0.4	305	0.15	1.2	–	–	–	285	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

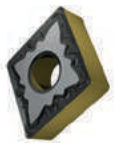
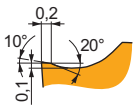
CNMG

PRAMET

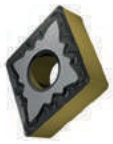
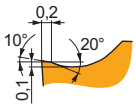
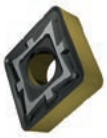
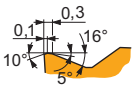
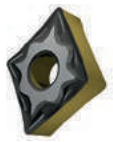
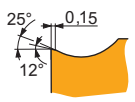
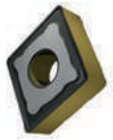
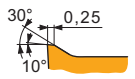
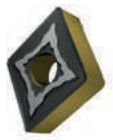
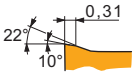
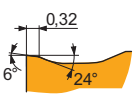
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



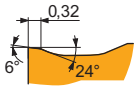
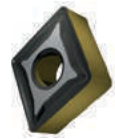
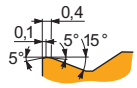
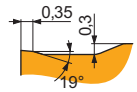
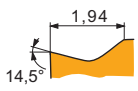
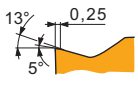
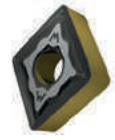
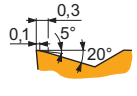
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
FM positive Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
CNMG 090304E-FM	T9415	0.4	305	0.20	1.4	–	–	–	285	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–

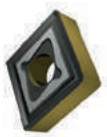
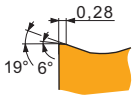
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
FM positive Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
CNMG 090308E-FM	T9415	0.8	365	0.20	1.4	–	–	–	345	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-FM	T9415	0.4	290	0.20	2.1	–	–	–	275	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FM	T9415	0.8	350	0.20	2.1	–	–	–	330	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-FM	T9415	1.2	330	0.27	2.1	–	–	–	310	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
M Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
CNMG 090308E-M	T9415	0.8	275	0.32	1.8	–	–	–	260	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.16	0.5
CNMG 120404E-M	T9415	0.4	265	0.20	2.1	–	–	–	250	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.13	0.3
CNMG 120408E-M	T9415	0.8	270	0.32	2.1	–	–	–	255	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.16	0.7
CNMG 120412E-M	T9415	1.2	265	0.40	2.1	–	–	–	250	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.0
CNMG 160608E-M	T9415	0.8	255	0.32	3.6	–	–	–	240	0.32	3.6	–	–	–	–	–	–	50	0.16	0.7
CNMG 160612E-M	T9415	1.2	250	0.40	3.6	–	–	–	235	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.0
CNMG 190608E-M	T9415	0.8	250	0.32	4.2	–	–	–	235	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	50	0.16	0.7
CNMG 190612E-M	T9415	1.2	245	0.40	4.2	–	–	–	230	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.0
CNMG 190616E-M	T9415	1.6	255	0.40	4.2	–	–	–	240	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.3
																				
NF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung bis zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
CNMG 120404E-NF	T9415	0.4	315	0.17	1.7	–	–	–	295	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-NF	T9415	0.8	360	0.19	1.7	–	–	–	340	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-NF	T9415	1.2	315	0.30	2.1	–	–	–	295	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NM positive Geometrie zur Schlicht- sowie mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
CNMG 120404E-NM	T9415	0.4	305	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-NM	T9415	0.8	335	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NMR positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis zum Schruppen, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
CNMG 120404E-NMR	T9415	0.4	245	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-NMR	T9415	0.8	255	0.35	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-NMR	T9415	1.2	255	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416E-NMR	T8430	1.6	155	0.45	2.7	85	0.41	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.32	2.2	–	–	–
CNMG 160608E-NMR	T9415	0.8	245	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-NMR	T9415	1.2	245	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-NMR	T9415	1.6	240	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608E-NMR	T9415	0.8	225	0.35	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-NMR	T8430	1.6	145	0.45	5.2	80	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	30	0.32	4.2	–	–	–
	T9415	1.6	240	0.45	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NRM positive Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
CNMG 120408-NRM	T8430	0.8	150	0.35	4.0	80	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.25	3.2	–	–	–
	T9415	0.8	245	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412-NRM	T8430	1.2	150	0.40	4.0	80	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	3.2	–	–	–
	T9415	1.2	245	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			NRM positive Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
CNMG 160608-NRM	**T9415**	0.8	■ 235	0.35	6.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612-NRM	**T9415**	1.2	■ 235	0.40	6.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616-NRM	**T8430**	1.6	■ 145	0.45	6.0	■	80	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	◪	30	0.32	4.8	–	–	–
	T9415	1.6	■ 240	0.45	6.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612-NRM	**T8430**	1.2	■ 140	0.40	8.0	■	75	0.36	8.0	–	–	–	–	–	–	◪	30	0.28	6.4	–	–	–
	T9415	1.2	■ 230	0.40	8.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616-NRM	**T8430**	1.6	■ 140	0.45	8.0	■	75	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	◪	30	0.32	6.4	–	–	–
	T9415	1.6	■ 230	0.45	8.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			R Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
CNMG 120408E-R	**T9415**	0.8	■ 230	0.40	4.0		–	–	–	◪	215	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.20	0.7
CNMG 120412E-R	**T9415**	1.2	■ 235	0.45	4.0		–	–	–	◪	220	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.23	1.0
CNMG 160612E-R	**T9415**	1.2	■ 230	0.45	5.5		–	–	–	◪	215	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.23	1.0
CNMG 190612E-R	**T9415**	1.2	■ 225	0.45	7.0		–	–	–	◪	210	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.23	1.0
CNMG 190616E-R	**T9415**	1.6	■ 225	0.50	7.0		–	–	–	◪	210	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.25	1.3
																				
			RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
CNMG 120408E-RM	**T9415**	0.8	■ 265	0.40	4.0		–	–	–	◪	250	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-RM	**T9415**	1.2	■ 270	0.45	4.0		–	–	–	◪	255	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416E-RM	**T9415**	1.6	■ 275	0.50	4.0		–	–	–	◪	260	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160608E-RM	**T9415**	0.8	■ 255	0.40	6.0		–	–	–	◪	240	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-RM	**T9415**	1.2	■ 260	0.45	6.0		–	–	–	◪	245	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-RM	**T9415**	1.6	■ 265	0.50	6.0		–	–	–	◪	250	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608E-RM	**T9415**	0.8	■ 250	0.40	7.5		–	–	–	◪	235	0.40	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-RM	**T9415**	1.2	■ 250	0.45	7.5		–	–	–	◪	235	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-RM	**T8430**	1.6	■ 150	0.50	7.5	■	80	0.45	7.5	◪	125	0.50	7.5	–	–	–	◪	30	0.35	6.0	–	–	–
	T9415	1.6	■ 255	0.50	7.5		–	–	–	◪	240	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 250924E-RM	**T9415**	2.4	■ 125	0.80	12.0		–	–	–	◪	115	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			SF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung dünner Wände und kontinuierlichen Schnitten.																	
CNMG 120404E-SF	**T9415**	0.4	■ 315	0.17	1.0		–	–	–	◪	295	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	◪	60	0.13	0.3
																				
			SM positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
CNMG 120404E-SM	**T9415**	0.4	■ 280	0.20	2.0		–	–	–	◪	265	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	◪	55	0.13	0.3
CNMG 120408E-SM	**T9415**	0.8	■ 305	0.25	2.0		–	–	–	◪	285	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	◪	60	0.13	0.7
CNMG 120412E-SM	**T9415**	1.2	■ 300	0.30	2.0		–	–	–	◪	285	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	◪	60	0.15	1.0
CNMG 160612E-SM	**T9415**	1.2	■ 290	0.30	3.0		–	–	–	◪	275	0.30	3.0	–	–	–	–	–	–	◪	55	0.15	1.0
CNMG 190612E-SM	**T9415**	1.2	■ 280	0.30	4.0		–	–	–	◪	265	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	◪	55	0.15	1.0
																				
			W-M-Wiper-Geometrie für die mittlere Bearbeitung mit erhöhten Vorschüben und verbesserter Oberflächengüte.																	
CNMG 120408W-M	**T9415**	0.8	■ 245	0.45	1.5		–	–	–	◪	230	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

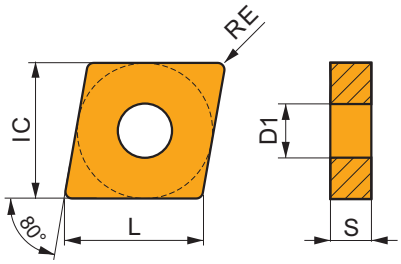
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
			W S																	
W-MR-Wiper-Geometrie für die mittlere Bearbeitung mit erhöhten Vorschüben und verbesserter Oberflächengüte.																				
CNMG 120404W-MR	**T9415**	0.4	240	0.30	1.5	–	–	–	225	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-MR	**T9415**	0.8	245	0.45	1.5	–	–	–	230	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-MR	**T9415**	1.2	245	0.55	1.5	–	–	–	230	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

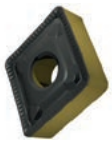
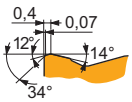
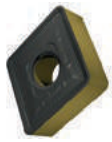
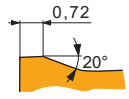
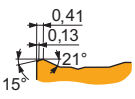
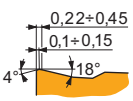
CNMM

PRAMET

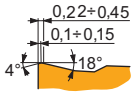
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
			P																	
HR Geometrie zum Schruppen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
CNMM 190624E-HR	**T9415**	2.4	120	0.65	10.0	–	–	–	110	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-HR	**T9415**	2.4	120	0.65	14.0	–	–	–	110	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			S																	
HR2 Geometrie zum Schruppen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
CNMM 190616-HR2	**T9415**	1.6	115	0.65	10.0	–	–	–	105	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624-HR2	**T9415**	2.4	110	0.85	10.0	–	–	–	100	0.85	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924-HR2	**T9415**	2.4	110	0.85	12.0	–	–	–	100	0.85	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			P																	
NR2 Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
CNMM 120408E-NR2	**T9415**	0.8	250	0.40	5.0	–	–	–	235	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-NR2	**T9415**	1.6	240	0.50	9.0	–	–	–	225	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-NR2	**T9415**	2.4	120	0.80	12.0	–	–	–	110	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			P																	
OR Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
CNMM 120408E-OR	**T9415**	0.8	250	0.40	5.0	–	–	–	235	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 120412E-OR	**T9415**	1.2	250	0.45	5.0	–	–	–	235	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 160608E-OR	**T9415**	0.8	245	0.40	6.0	–	–	–	230	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 160612E-OR	**T9415**	1.2	250	0.45	6.0	–	–	–	235	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 160616E-OR	**T9415**	1.6	250	0.50	6.0	–	–	–	235	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

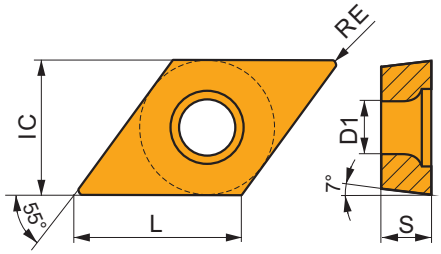
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	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)
																				
OR Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
CNMM 190612E-OR	**T9415**	1.2	240	0.45	9.0	–	–	–	225	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-OR	**T9415**	1.6	240	0.50	9.0	–	–	–	225	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-OR	**T9415**	2.4	215	0.80	9.0	–	–	–	200	0.80	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-OR	**T9415**	2.4	110	1.00	12.0	–	–	–	100	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

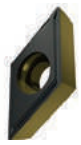
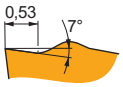
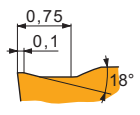
DCMT

PRAMET

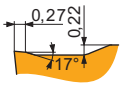
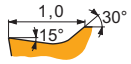
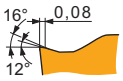
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
FF2positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
DCMT 070204E-FF2	**T9415**	0.4	250	0.12	0.8	–	–	–	235	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2	**T9415**	0.8	265	0.17	0.8	–	–	–	250	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FF2	**T9415**	0.4	250	0.12	0.8	–	–	–	235	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2	**T9415**	0.8	265	0.17	0.8	–	–	–	250	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
FM Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																				
DCMT 070202E-FM	**T9415**	0.2	275	0.10	0.8	–	–	–	260	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM	**T9415**	0.4	275	0.12	0.8	–	–	–	260	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-FM	**T9415**	0.2	275	0.10	0.8	–	–	–	260	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM	**T9415**	0.4	275	0.12	0.8	–	–	–	260	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM	**T9415**	0.8	290	0.17	0.8	–	–	–	275	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM	**T9415**	1.2	265	0.22	1.2	–	–	–	250	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FM2 Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
DCMT 070204E-FM2	**T9415**	0.4	250	0.12	0.8	–	–	–	235	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM2	**T9415**	0.4	250	0.12	0.8	–	–	–	235	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM2	**T9415**	0.8	265	0.17	0.8	–	–	–	250	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

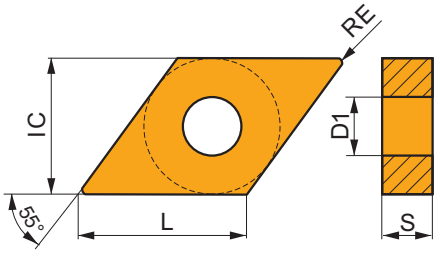
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
DCMT 11T304E-RM	**T9415**	0.4	235	0.20	1.0	–	–	–	220	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.3
DCMT 11T308E-RM	**T9415**	0.8	255	0.27	1.0	–	–	–	240	0.27	1.0	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.7
DCMT 11T312E-RM	**T9415**	1.2	260	0.27	1.2	–	–	–	245	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.9
DCMT 150408E-RM	**T9415**	0.8	235	0.27	1.9	–	–	–	220	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.7
																				
UR Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.																				
DCMT 070202E-UR	**T9415**	0.2	235	0.10	0.8	–	–	–	220	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-UR	**T9415**	0.4	240	0.12	0.8	–	–	–	225	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-UR	**T9415**	0.2	235	0.10	0.8	–	–	–	220	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR	**T9415**	0.4	240	0.12	0.8	–	–	–	225	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR	**T9415**	0.8	250	0.17	0.8	–	–	–	235	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-UR	**T9415**	1.2	230	0.22	1.2	–	–	–	215	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
W-FM-Wiper-Geometrie für die Schlichtbearbeitung mit erhöhten Vorschüben und verbesserter Oberflächengüte.																				
DCMX 11T304W-FM	**T9415**	0.4	200	0.30	0.8	–	–	–	190	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

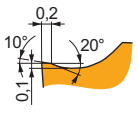
DNMG

PRAMET

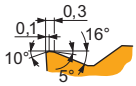
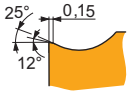
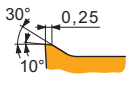
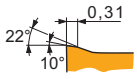
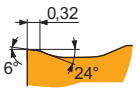
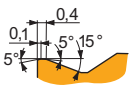
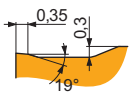
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



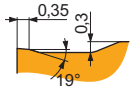
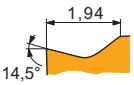
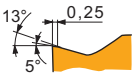
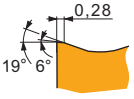
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
FM positive Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
DNMG 110404E-FM	**T9415**	0.4	260	0.20	0.8	–	–	–	245	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-FM	**T9415**	0.8	305	0.20	0.8	–	–	–	285	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150404E-FM	**T9415**	0.4	235	0.20	1.7	–	–	–	220	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150408E-FM	**T9415**	0.8	280	0.20	1.7	–	–	–	265	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-FM	**T9415**	0.4	235	0.20	1.7	–	–	–	220	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FM	**T9415**	0.8	280	0.20	1.7	–	–	–	265	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-FM	**T9415**	1.2	275	0.25	1.7	–	–	–	260	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-FM	**T9415**	1.6	270	0.30	1.7	–	–	–	255	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produkt		RE	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)
																				
M Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
DNMG 110404E-M	**T9415**	0.4	225	0.20	1.2	–	–	–	210	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.3
DNMG 110408E-M	**T9415**	0.8	235	0.30	1.2	–	–	–	220	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.15	0.7
DNMG 110412E-M	**T9415**	1.2	220	0.40	1.2	–	–	–	205	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.9
DNMG 150404E-M	**T9415**	0.4	210	0.20	1.9	–	–	–	195	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.14	0.3
DNMG 150408E-M	**T9415**	0.8	220	0.30	1.9	–	–	–	205	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	0.7
DNMG 150412E-M	**T9415**	1.2	210	0.40	1.9	–	–	–	195	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.9
DNMG 150604E-M	**T9415**	0.4	210	0.20	1.9	–	–	–	195	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.14	0.3
DNMG 150608E-M	**T9415**	0.8	220	0.30	1.9	–	–	–	205	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	0.7
DNMG 150612E-M	**T9415**	1.2	210	0.40	1.9	–	–	–	195	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.9
																				
NF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung bis zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
DNMG 110408E-NF	**T9415**	0.8	315	0.17	1.0	–	–	–	295	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150404E-NF	**T9415**	0.4	260	0.15	1.7	–	–	–	245	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150408E-NF	**T9415**	0.8	300	0.17	1.7	–	–	–	285	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-NF	**T9415**	0.4	260	0.15	1.9	–	–	–	245	0.15	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-NF	**T9415**	0.8	295	0.17	1.9	–	–	–	280	0.17	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NM positive Geometrie zur Schlicht- sowie mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
DNMG 150608E-NM	**T9415**	0.8	275	0.25	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NMR positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis zum Schruppen, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
DNMG 110408E-NMR	**T9415**	0.8	240	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150408E-NMR	**T9415**	0.8	220	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-NMR	**T9415**	0.4	210	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-NMR	**T9415**	0.8	220	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-NMR	**T9415**	1.2	235	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NRM positive Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
DNMG 150608-NRM	**T9415**	0.8	210	0.30	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
R Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
DNMG 150608E-R	**T9415**	0.8	190	0.40	3.0	–	–	–	180	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	0.7
DNMG 150612E-R	**T9415**	1.2	200	0.40	3.0	–	–	–	190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.9
																				
RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
DNMG 110408E-RM	**T9415**	0.8	230	0.40	2.0	–	–	–	215	0.40	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110412E-RM	**T9415**	1.2	265	0.30	2.0	–	–	–	250	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150408E-RM	**T9415**	0.8	220	0.40	3.0	–	–	–	205	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150412E-RM	**T9415**	1.2	230	0.40	3.0	–	–	–	215	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

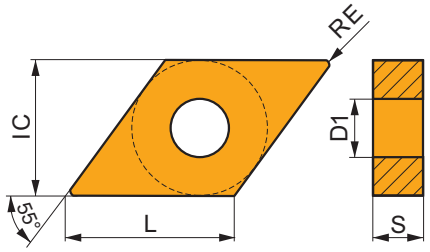
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
DNMG 150608E-RM	**T9415**	0.8	■ 220	0.40	3.0	–	–	–	◪ 205	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-RM	**T9415**	1.2	■ 230	0.40	3.0	–	–	–	◪ 215	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-RM	**T9415**	1.6	■ 245	0.40	3.0	–	–	–	◪ 230	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
SF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung dünner Wände und kontinuierlichen Schnitten.																				
DNMG 150608E-SF	**T9415**	0.8	■ 290	0.17	1.5	–	–	–	◪ 275	0.17	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.12	0.7
																				
SM positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
DNMG 150604E-SM	**T9415**	0.4	■ 225	0.20	1.7	–	–	–	◪ 210	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.14	0.3
DNMG 150608E-SM	**T9415**	0.8	■ 250	0.25	1.7	–	–	–	◪ 235	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.13	0.7
DNMG 150612E-SM	**T9415**	1.2	■ 245	0.30	1.7	–	–	–	◪ 230	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	0.9
																				
W-MR-Wiper-Geometrie für die mittlere Bearbeitung mit erhöhten Vorschüben und verbesserter Oberflächengüte.																				
DNMG 150608W-MR	**T9415**	0.8	■ 205	0.40	1.5	–	–	–	◪ 190	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612W-MR	**T9415**	1.2	■ 200	0.50	1.5	–	–	–	◪ 190	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

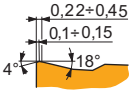
DNMM

PRAMET

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



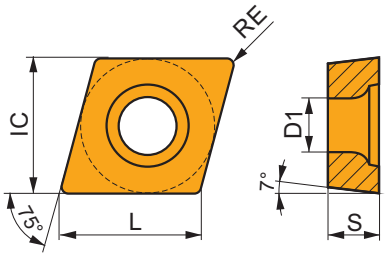
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
OR Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
DNMM 150612E-OR	**T9415**	1.2	■ 220	0.40	3.0	–	–	–	◪ 205	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

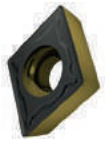
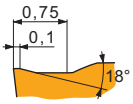
ECMT

PRAMET

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



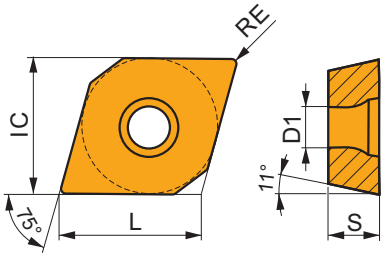
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			U S																	
FM2 Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
ECMT 060204E-FM2	**T9415**	0.4	285	0.12	0.8	–	–	–	270	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2	**T9415**	0.4	275	0.12	1.0	–	–	–	260	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080308E-FM2	**T9415**	0.8	290	0.17	1.0	–	–	–	275	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

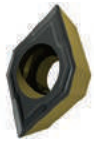
EPMT

PRAMET

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

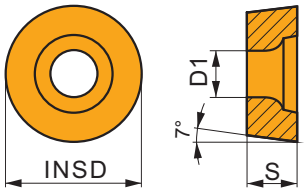


Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

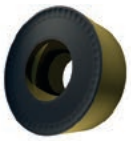
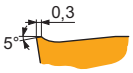
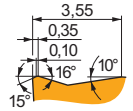
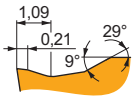
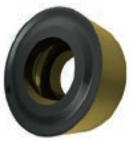
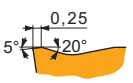
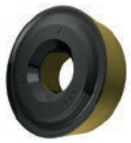
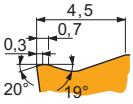
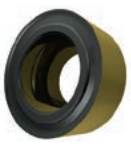
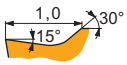
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			U		E															
NF2 positive Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
EPMT 050202E-NF2	**T9415**	0.2	355	0.05	0.8	–	–	–	335	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

RCMT

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

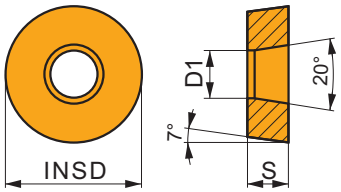


Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

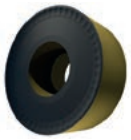
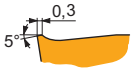
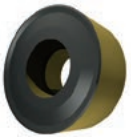
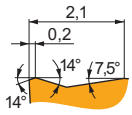
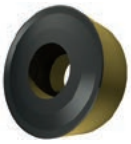
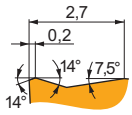
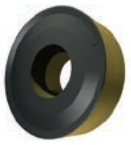
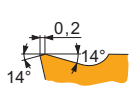
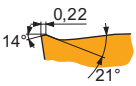
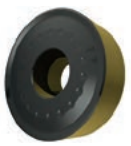
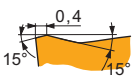
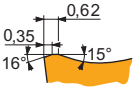
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HFC S																	
Geometrie 37 für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
RCMT 1606M0S-37	**T9415**	–	200	0.60	3.0	–	–	–	190	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			HFC P																	
Geometrie 371 für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
RCMT 2006M0S-371	**T9415**	–	185	0.80	3.0	–	–	–	175	0.80	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			1 HFC S																	
FM Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																				
RCMT 0602M0E-FM	**T9415**	–	320	0.45	1.2	–	–	–	300	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803M0E-FM	**T9415**	–	280	0.60	1.6	–	–	–	265	0.60	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3M0E-FM	**T9415**	–	275	0.65	1.7	–	–	–	260	0.65	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-FM	**T9415**	–	260	0.70	1.8	–	–	–	245	0.70	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			U HFC S																	
RM3 Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
RCMT 0803M0E-RM3	**T9415**	–	275	0.50	1.3	–	–	–	260	0.50	1.3	–	–	–	–	–	–	55	0.25	0.5
RCMT 1204M0E-RM3	**T9415**	–	255	0.60	1.8	–	–	–	240	0.60	1.8	–	–	–	–	–	–	50	0.30	0.8
RCMT 1606M0E-RM3	**T9415**	–	245	0.65	2.0	–	–	–	230	0.65	2.0	–	–	–	–	–	–	45	0.33	1.1
			HFC P																	
RCMT 3009M0-RR4	**T9415**	–	95	1.10	4.0	–	–	–	90	1.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			HFC E																	
UR Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.																				
RCMT 0602M0E-UR	**T9415**	–	285	0.40	1.2	–	–	–	270	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803M0E-UR	**T9415**	–	265	0.45	1.6	–	–	–	250	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3M0E-UR	**T9415**	–	260	0.50	1.4	–	–	–	245	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-UR	**T9415**	–	245	0.55	1.8	–	–	–	230	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

RCMX

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



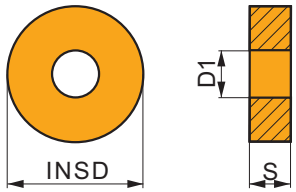
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			HFC S																	
Geometrie 37 für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
RCMX 1606M0S-37	T9415	–	■ 200	0.60	3.0	–	–	–	◪ 190	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC S																	
Geometrie 321 für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
RCMX 1204M0S-321	T9415	–	■ 170	1.00	3.0	–	–	–	◪ 160	1.00	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC S																	
Geometrie 331 zum einfachen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
RCMX 1606M0S-331	T9415	–	■ 155	1.20	3.5	–	–	–	◪ 145	1.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC S																	
RF1 Geometrie zur mittleren Bearbeitung- bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
RCMX 2006M0-RF1	T9415	–	■ 105	0.80	3.5	–	–	–	◪ 95	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RF1	T9415	–	■ 100	1.00	3.5	–	–	–	◪ 95	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC S																	
RM1 Geometrie zur mittleren Bearbeitung- bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
RCMX 2006M0-RM1	T9415	–	■ 100	1.00	3.5	–	–	–	◪ 95	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RM1	T9415	–	■ 100	1.00	3.5	–	–	–	◪ 95	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC S																	
RM2 Geometrie zur einfachen bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
RCMX 2507M0-RM2	T9415	–	■ 95	1.10	3.5	–	–	–	◪ 90	1.10	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 3209M0-RM2	T9415	–	■ 95	1.00	4.5	–	–	–	◪ 90	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC P																	
RR2 Geometrie zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
RCMX 3209M0-RR2	T9415	–	■ 70	1.40	4.5	–	–	–	◪ 65	1.40	4.5	–	–	–	–	–	–	◪ 10	0.70	2.0

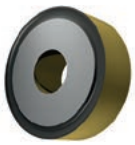
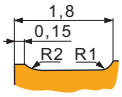
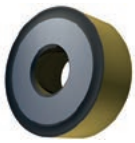
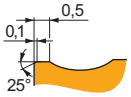
RNMG

PRAMET

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



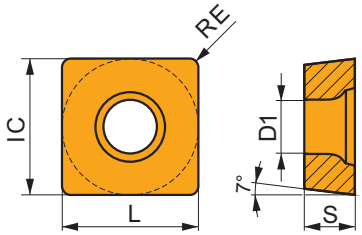
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
Geometrie 08 zum einfachen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
RNMG 120400E-08	**T9415**	–	190	0.70	3.0	–	–	–	180	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	0.8
RNMG 150600E-08	**T9415**	–	190	0.70	3.0	–	–	–	180	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	1.0
RNMG 190600E-08	**T9415**	–	190	0.70	3.0	–	–	–	180	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	1.3
																				
Geometrie 081 zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
RNMG 250900E-081	**T9415**	–	100	0.90	5.0	–	–	–	95	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	20	0.45	1.7

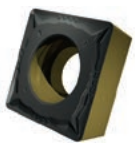
SCMT

PRAMET

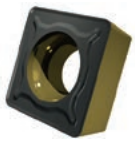
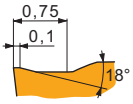
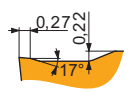
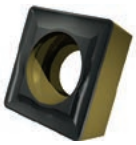
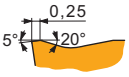
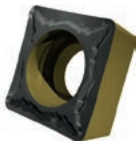
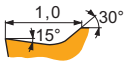
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
FM Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																				
SCMT 09T304E-FM	**T9415**	0.4	320	0.15	1.2	–	–	–	300	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM	**T9415**	0.8	350	0.20	1.2	–	–	–	330	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM	**T9415**	0.4	315	0.15	1.6	–	–	–	295	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM	**T9415**	0.8	340	0.20	1.6	–	–	–	320	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-FM	**T9415**	1.2	320	0.27	1.6	–	–	–	300	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–

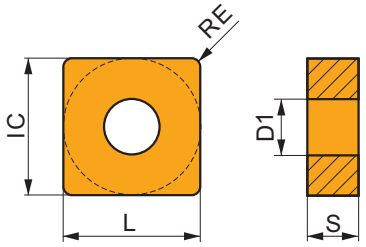
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			FM2 Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
SCMT 09T308E-FM2	T9415	0.8	■ 340	0.17	1.0	–	–	–	◪ 320	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
SCMT 09T308E-RM	T9415	0.8	■ 295	0.30	2.0	–	–	–	◪ 280	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM	T9415	0.8	■ 295	0.30	2.3	–	–	–	◪ 280	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.15	0.7
																				
			RM3 Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
SCMT 120408E-RM3	T9415	0.8	■ 265	0.27	2.3	–	–	–	◪ 250	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.14	0.7
																				
			UR Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.																	
SCMT 09T304E-UR	T9415	0.4	■ 280	0.15	1.2	–	–	–	◪ 265	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-UR	T9415	0.8	■ 300	0.20	1.2	–	–	–	◪ 285	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

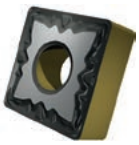
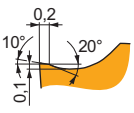
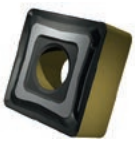
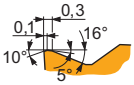
SNMG

PRAMET

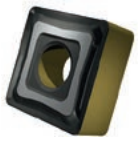
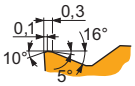
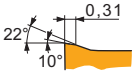
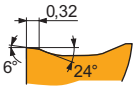
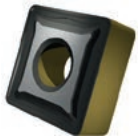
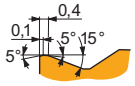
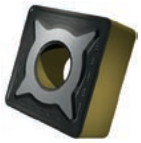
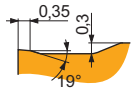
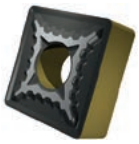
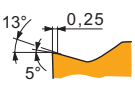
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



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

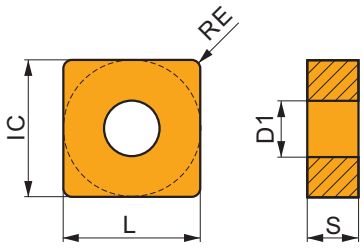
Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			FM positive Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung,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

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

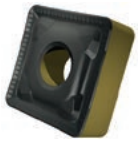
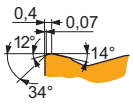
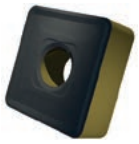
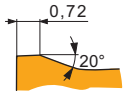
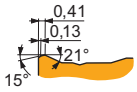
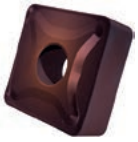
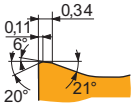
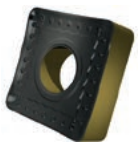
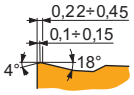
Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
M Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
SNMG 150612E-M	**T9415**	1.2	260	0.40	3.4	–	–	–	245	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.0
SNMG 190612E-M	**T9415**	1.2	255	0.40	4.0	–	–	–	240	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.0
SNMG 190616E-M	**T9415**	1.6	270	0.40	4.0	–	–	–	255	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.3
																				
NMR positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis zum Schruppen, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
SNMG 150612E-NMR	**T8430**	1.2	155	0.40	3.8	85	0.36	3.8	–	–	–	–	–	–	30	0.28	3.0	–	–	–
SNMG 190616E-NMR	**T8430**	1.6	150	0.45	5.2	80	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	30	0.32	4.2	–	–	–
	T9415	1.6	250	0.45	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NRM positive Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
SNMG 120412-NRM	**T8430**	1.2	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
	T9415	1.2	265	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150616-NRM	**T8430**	1.6	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	4.0	–	–	–
	T9415	1.6	250	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 250924-NRM	**T9415**	2.4	125	0.70	9.0	–	–	–	115	0.70	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
R Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
SNMG 120416E-R	**T9415**	1.6	250	0.50	3.8	–	–	–	235	0.50	3.8	–	–	–	–	–	–	50	0.25	1.3
SNMG 150612E-R	**T9415**	1.2	245	0.45	4.5	–	–	–	230	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	45	0.23	1.0
SNMG 190616E-R	**T9415**	1.6	240	0.50	6.0	–	–	–	225	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.3
																				
RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
SNMG 120408E-RM	**T9415**	0.8	280	0.40	4.0	–	–	–	265	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-RM	**T9415**	1.2	280	0.45	4.0	–	–	–	265	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-RM	**T9415**	1.6	290	0.50	4.0	–	–	–	275	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-RM	**T9415**	1.2	275	0.45	5.0	–	–	–	260	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150616E-RM	**T9415**	1.6	285	0.50	5.0	–	–	–	270	0.50	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-RM	**T9415**	1.2	270	0.45	7.0	–	–	–	255	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-RM	**T8430**	1.6	165	0.50	7.0	90	0.45	7.0	135	0.50	7.0	–	–	–	35	0.35	5.6	–	–	–
	T9415	1.6	270	0.50	7.0	–	–	–	255	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 250924E-RM	**T9415**	2.4	130	0.80	12.0	–	–	–	120	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
SM positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
SNMG 120408E-SM	**T9415**	0.8	325	0.25	1.8	–	–	–	305	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.13	0.7
SNMG 120412E-SM	**T9415**	1.2	325	0.30	1.8	–	–	–	305	0.30	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.15	1.0

SNMM

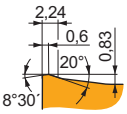
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
HR Geometrie zum Schruppen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
SNMM 190624E-HR	**T9415**	2.4	130	0.65	9.0	–	–	–	120	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR	**T9415**	2.4	125	0.65	13.0	–	–	–	115	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-HR	**T9415**	2.4	125	0.65	13.0	–	–	–	115	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
HR2 Geometrie zum Schruppen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
SNMM 190616-HR2	**T9415**	1.6	125	0.65	8.9	–	–	–	115	0.65	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624-HR2	**T9415**	2.4	120	0.85	8.9	–	–	–	110	0.85	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924-HR2	**T9415**	2.4	115	0.85	11.0	–	–	–	105	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NR2 Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
SNMM 190616E-NR2	**T9415**	1.6	260	0.50	8.0	–	–	–	245	0.50	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-NR2	**T9415**	2.4	125	0.80	12.0	–	–	–	115	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-NR2	**T9415**	2.4	125	0.80	12.0	–	–	–	115	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NRM positive Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
SNMM 250724-NRM	**T9415**	2.4	130	0.65	9.0	–	–	–	120	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
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	–	–	–
																				
OR Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
SNMM 120408E-OR	**T9415**	0.8	265	0.40	4.7	–	–	–	250	0.40	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 120412E-OR	**T9415**	1.2	270	0.45	4.7	–	–	–	255	0.45	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 150616E-OR	**T9415**	1.6	265	0.50	6.0	–	–	–	250	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190612E-OR	**T9415**	1.2	250	0.45	8.0	–	–	–	235	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190616E-OR	**T9415**	1.6	260	0.50	8.0	–	–	–	245	0.50	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-OR	**T9415**	2.4	225	0.80	8.0	–	–	–	210	0.80	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-OR	**T9415**	2.4	120	1.00	12.0	–	–	–	110	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-OR	**T9415**	2.4	120	1.00	12.0	–	–	–	110	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

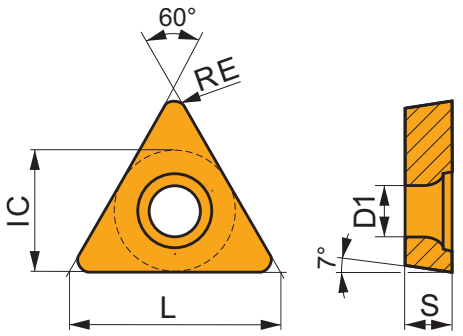
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
Geometrie 923 zum Schruppen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis stark unterbrochenen Schnitten.																				
SNMM 250924S-923	**T9415**	2.4	■ 115	0.85	11.0	–	–	–	◪ 105	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

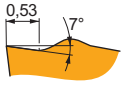
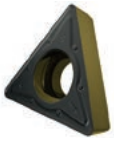
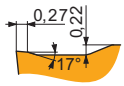
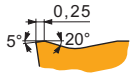
TCMT

PRAMET

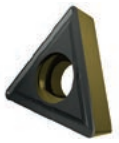
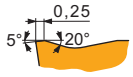
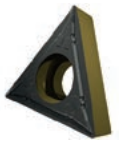
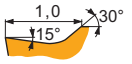
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
FF2positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
TCMT 06T102E-FF2	**T9415**	0.2	■ 335	0.05	0.8	–	–	–	◪ 315	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 06T104E-FF2	**T9415**	0.4	■ 265	0.12	0.8	–	–	–	◪ 250	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 090204E-FF2	**T9415**	0.4	■ 260	0.12	1.0	–	–	–	◪ 245	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FF2	**T9415**	0.4	■ 265	0.12	0.8	–	–	–	◪ 250	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FF2	**T9415**	0.8	■ 280	0.17	0.8	–	–	–	◪ 265	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FF2	**T9415**	0.4	■ 265	0.12	0.8	–	–	–	◪ 250	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FF2	**T9415**	0.8	■ 280	0.17	0.8	–	–	–	◪ 265	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
FM Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																				
TCMT 110202E-FM	**T9415**	0.2	■ 290	0.10	0.8	–	–	–	◪ 275	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM	**T9415**	0.4	■ 295	0.12	0.8	–	–	–	◪ 280	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FM	**T9415**	0.8	■ 310	0.17	0.8	–	–	–	◪ 290	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM	**T9415**	0.4	■ 270	0.12	1.7	–	–	–	◪ 255	0.12	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM	**T9415**	0.8	■ 285	0.17	1.7	–	–	–	◪ 270	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
TCMT 16T308E-RM	**T9415**	0.8	■ 250	0.27	1.9	–	–	–	◪ 235	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.14	0.7
TCMT 16T312E-RM	**T9415**	1.2	■ 265	0.27	1.9	–	–	–	◪ 250	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.14	0.9
																				
RM3 Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
TCMT 16T304E-RM3	**T9415**	0.4	■ 205	0.20	2.0	–	–	–	◪ 190	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.14	0.3

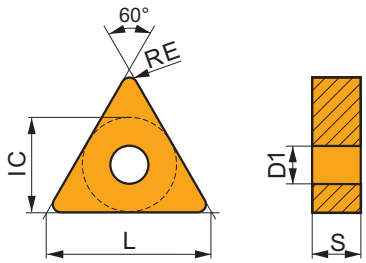
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			RM3 Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
TCMT 16T308E-RM3	T9415	0.8	■ 220	0.27	2.0	–	–	–	◪ 205	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.14	0.7
																				
			UR Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.																	
TCMT 110204E-UR	T9415	0.4	■ 255	0.12	0.8	–	–	–	◪ 240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-UR	T9415	0.4	■ 255	0.12	0.8	–	–	–	◪ 240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-UR	T9415	0.8	■ 265	0.17	0.8	–	–	–	◪ 250	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

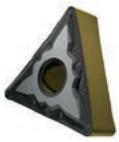
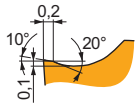
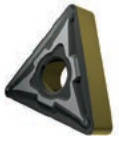
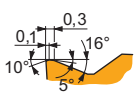
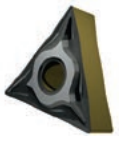
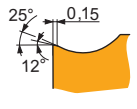
TNMG

PRAMET

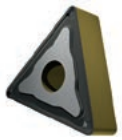
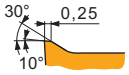
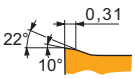
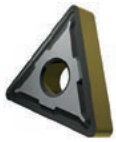
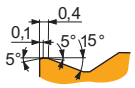
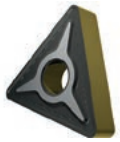
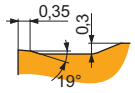
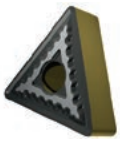
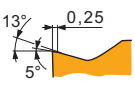
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			FM positive Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
TNMG 160404E-FM	T9415	0.4	■ 250	0.20	1.7	–	–	–	◪ 235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-FM	T9415	0.8	■ 300	0.20	1.7	–	–	–	◪ 285	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-FM	T9415	1.2	■ 290	0.25	1.7	–	–	–	◪ 275	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220404E-FM	T9415	0.4	■ 250	0.20	1.7	–	–	–	◪ 235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-FM	T9415	0.8	■ 300	0.20	1.7	–	–	–	◪ 285	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			M Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
TNMG 160404E-M	T9415	0.4	■ 230	0.20	1.6	–	–	–	◪ 215	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.14	0.3
TNMG 160408E-M	T9415	0.8	■ 240	0.30	1.6	–	–	–	◪ 225	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	0.7
TNMG 160412E-M	T9415	1.2	■ 225	0.40	1.6	–	–	–	◪ 210	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.20	0.9
TNMG 220408E-M	T9415	0.8	■ 230	0.30	2.1	–	–	–	◪ 215	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	0.7
TNMG 220412E-M	T9415	1.2	■ 225	0.40	2.1	–	–	–	◪ 210	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.20	0.9
																				
			NF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung bis zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
TNMG 160404E-NF	T9415	0.4	■ 285	0.15	1.4	–	–	–	◪ 270	0.15	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–

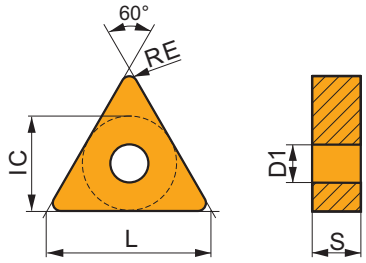
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
NM positive Geometrie zur Schlicht- sowie mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
TNMG 160408E-NM	**T9415**	0.8	■ 290	0.25	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NMR positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis zum Schruppen, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
TNMG 160408E-NMR	**T9415**	0.8	■ 235	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-NMR	**T8430**	1.2	■ 155	0.30	1.7	■ 85	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.24	1.4	–	–	–
	T9415	1.2	■ 250	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-NMR	**T9415**	1.2	■ 245	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
R Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
TNMG 160408E-R	**T9415**	0.8	■ 205	0.40	3.0	–	–	–	◪ 190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.20	0.7
TNMG 160412E-R	**T9415**	1.2	■ 215	0.40	3.0	–	–	–	◪ 200	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.20	0.9
TNMG 220408E-R	**T9415**	0.8	■ 195	0.40	4.0	–	–	–	◪ 185	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.20	0.7
TNMG 220412E-R	**T9415**	1.2	■ 205	0.40	4.0	–	–	–	◪ 190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.20	0.9
																				
RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
TNMG 160408E-RM	**T9415**	0.8	■ 235	0.40	3.0	–	–	–	◪ 220	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-RM	**T9415**	1.2	■ 245	0.40	3.0	–	–	–	◪ 230	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-RM	**T9415**	0.8	■ 225	0.40	4.0	–	–	–	◪ 210	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-RM	**T9415**	1.2	■ 235	0.40	4.0	–	–	–	◪ 220	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220416E-RM	**T9415**	1.6	■ 250	0.40	4.0	–	–	–	◪ 235	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 270616E-RM	**T9415**	1.6	■ 140	0.40	6.0	–	–	–	◪ 130	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
SM positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
TNMG 160404E-SM	**T9415**	0.4	■ 240	0.20	1.7	–	–	–	◪ 225	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.14	0.3
TNMG 160408E-SM	**T9415**	0.8	■ 265	0.25	1.7	–	–	–	◪ 250	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.13	0.7
TNMG 220408E-SM	**T9415**	0.8	■ 265	0.25	1.7	–	–	–	◪ 250	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.13	0.7
TNMG 220412E-SM	**T9415**	1.2	■ 260	0.30	1.7	–	–	–	◪ 245	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	0.9

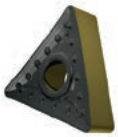
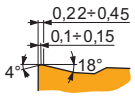
TNMM

PRAMET

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



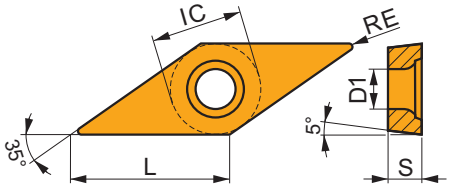
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
OR Geometrie zum Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
TNMM 160408E-OR	**T9415**	0.8	225	0.40	3.0	–	–	–	210	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

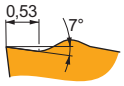
VBMT

PRAMET

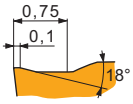
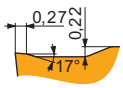
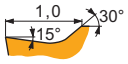
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
FF2positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
VBMT 160404E-FF2	**T9415**	0.4	230	0.12	0.8	–	–	–	215	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
FM Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																				
VBMT 110304E-FM	**T9415**	0.4	255	0.12	0.8	–	–	–	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110308E-FM	**T9415**	0.8	270	0.17	0.8	–	–	–	255	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160402E-FM	**T9415**	0.2	245	0.10	1.2	–	–	–	230	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM	**T9415**	0.4	245	0.12	1.2	–	–	–	230	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM	**T9415**	0.8	260	0.17	1.2	–	–	–	245	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM	**T9415**	1.2	245	0.22	1.2	–	–	–	230	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

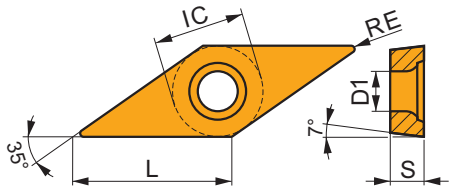
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			FM2 Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
VBMT 160404E-FM2	**T9415**	0.4	220	0.12	1.2	–	–	–	205	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM2	**T9415**	0.8	220	0.20	1.2	–	–	–	205	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM2	**T9415**	1.2	225	0.22	1.2	–	–	–	210	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			RM Geometrie zur mittleren bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
VBMT 160404E-RM	**T9415**	0.4	255	0.12	1.2	–	–	–	240	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.12	0.3
VBMT 160408E-RM	**T9415**	0.8	270	0.17	1.2	–	–	–	255	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.12	0.7
VBMT 160412E-RM	**T9415**	1.2	240	0.27	1.2	–	–	–	225	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.9
																				
			UR Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.																	
VBMT 160404E-UR	**T9415**	0.4	210	0.12	1.2	–	–	–	195	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR	**T9415**	0.8	225	0.17	1.2	–	–	–	210	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-UR	**T9415**	1.2	210	0.22	1.2	–	–	–	195	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

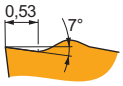
VCGT

PRAMET

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



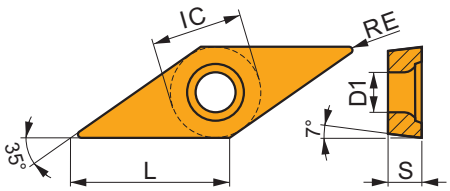
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			FF2positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
VCGT 130302E-FF2	**T9415**	0.2	270	0.05	1.0	–	–	–	255	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2	**T9415**	0.4	215	0.12	1.0	–	–	–	200	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FF2	**T9415**	0.8	225	0.17	1.0	–	–	–	210	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			NF2 positive Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																	
VCGT 130304E-NF2	**T9415**	0.4	225	0.10	1.0	–	–	–	210	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-NF2	**T9415**	0.8	225	0.17	1.0	–	–	–	210	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

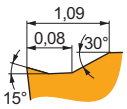
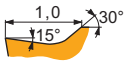
VCMT

PRAMET

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



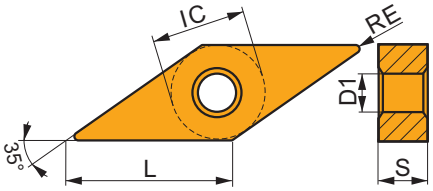
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			FM Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																	
VCMT 160404E-FM	T9415	0.4	■ 230	0.12	1.2	–	–	–	◪ 215	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-FM	T9415	0.8	■ 245	0.17	1.2	–	–	–	◪ 230	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			UR Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.																	
VCMT 110304E-UR	T9415	0.4	■ 210	0.12	0.8	–	–	–	◪ 195	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110308E-UR	T9415	0.8	■ 220	0.17	0.8	–	–	–	◪ 205	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160404E-UR	T9415	0.4	■ 200	0.12	1.2	–	–	–	◪ 190	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-UR	T9415	0.8	■ 210	0.17	1.2	–	–	–	◪ 195	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

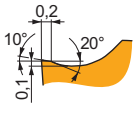
VNMG

PRAMET

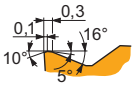
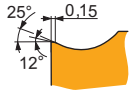
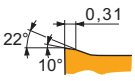
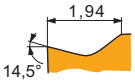
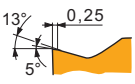
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			FM positive Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																	
VNMG 160404E-FM	T9415	0.4	■ 215	0.20	1.2	–	–	–	◪ 200	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160408E-FM	T9415	0.8	■ 255	0.20	1.4	–	–	–	◪ 240	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160412E-FM	T9415	1.2	■ 255	0.22	1.4	–	–	–	◪ 240	0.22	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–

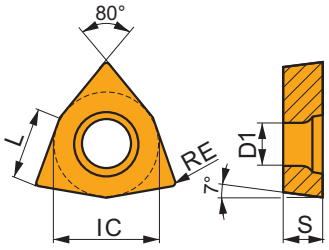
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			P																	
M Geometrie zur Schlicht- bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
VNMG 160404E-M	**T9415**	0.4	195	0.20	1.2	–	–	–	185	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.14	0.3
VNMG 160408E-M	**T9415**	0.8	200	0.30	1.4	–	–	–	190	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	40	0.15	0.7
																				
			S																	
NF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung bis zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
VNMG 160404E-NF	**T9415**	0.4	255	0.12	1.2	–	–	–	240	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160408E-NF	**T9415**	0.8	270	0.17	1.4	–	–	–	255	0.17	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			S																	
NMR positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis zum Schruppen, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
VNMG 160408E-NMR	**T9415**	0.8	200	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			E																	
SF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung und für die Bearbeitung dünner Wände, mit kontinuierlichen Schnitten.																				
VNMG 160408E-SF	**T9415**	0.8	255	0.17	1.4	–	–	–	240	0.17	1.4	–	–	–	–	–	–	50	0.12	0.7
																				
			S																	
SM positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
VNMG 160404E-SM	**T9415**	0.4	210	0.18	1.2	–	–	–	195	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.13	0.3

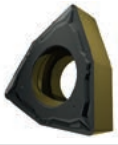
WCMT

PRAMET

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



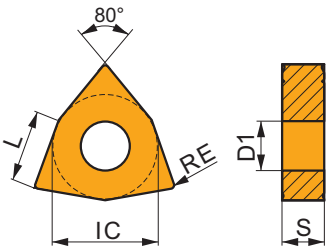
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			1		E															
FM Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.																				
WCMT 06T304E-FM	**T9415**	0.4	305	0.15	1.2	–	–	–	285	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM	**T9415**	0.8	330	0.20	1.2	–	–	–	310	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080408E-FM	**T9415**	0.8	315	0.20	1.7	–	–	–	295	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–

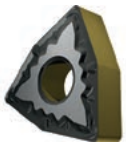
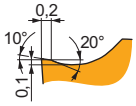
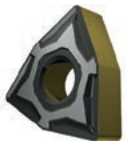
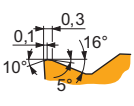
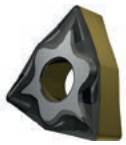
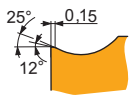
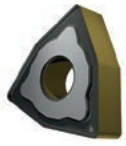
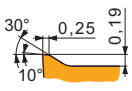
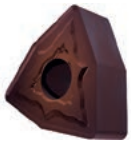
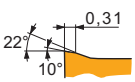
WNMG

PRAMET

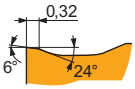
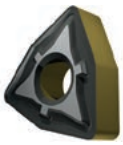
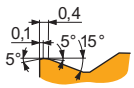
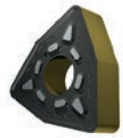
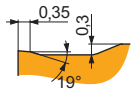
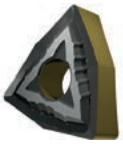
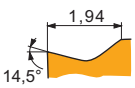
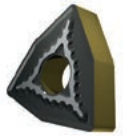
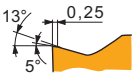
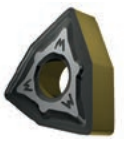
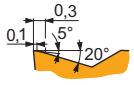
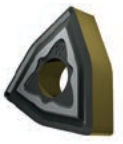
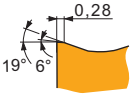
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



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

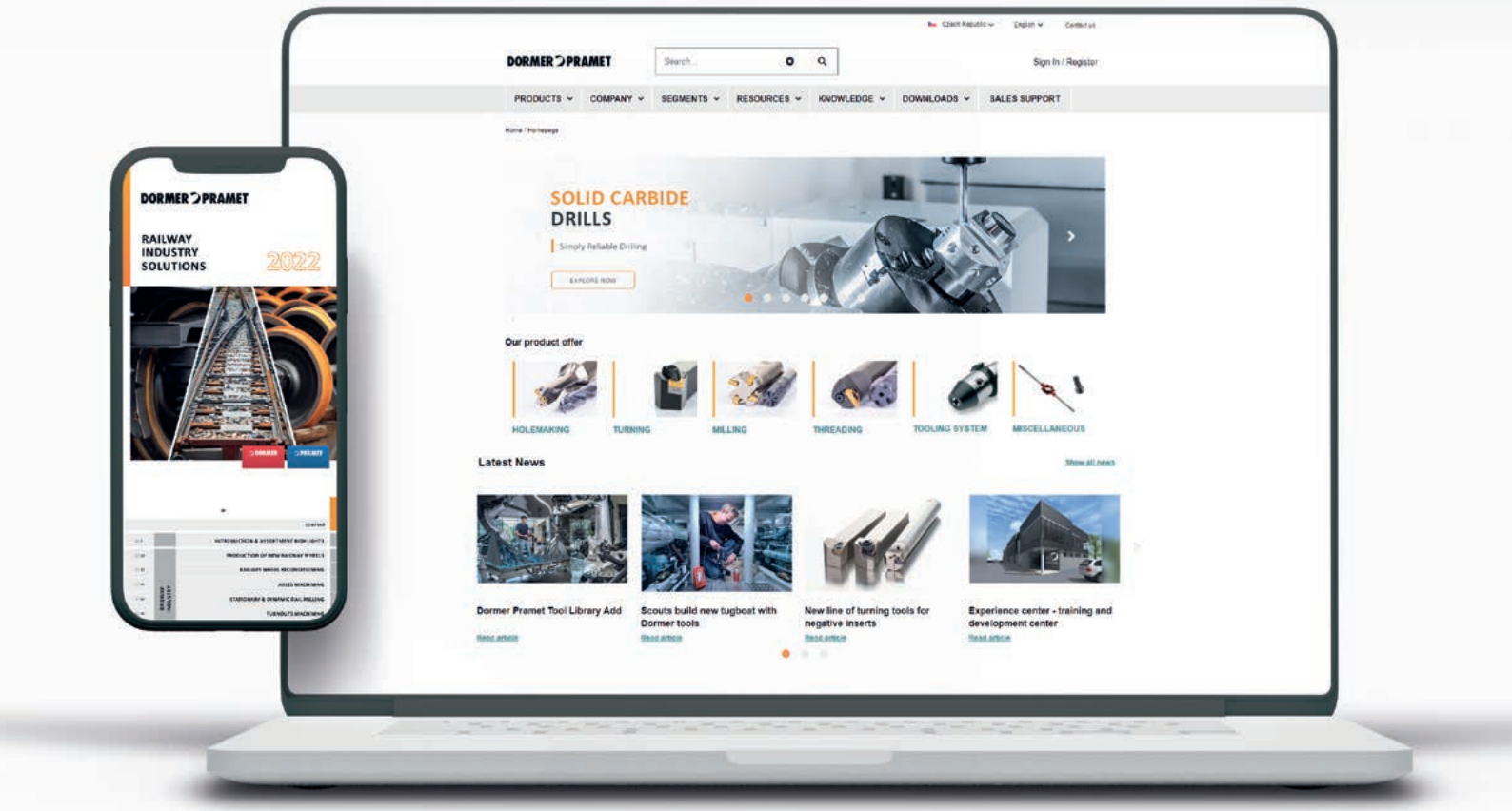
Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
FM positive Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
WNMG 060404E-FM	**T9415**	0.4	■ 305	0.20	1.4	–	–	–	◪ 285	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408E-FM	**T9415**	0.8	■ 365	0.20	1.4	–	–	–	◪ 345	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060412E-FM	**T9415**	1.2	■ 350	0.27	1.2	–	–	–	◪ 330	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-FM	**T9415**	0.4	■ 310	0.20	1.2	–	–	–	◪ 290	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-FM	**T9415**	0.8	■ 350	0.20	1.9	–	–	–	◪ 330	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-FM	**T9415**	1.2	■ 335	0.27	1.9	–	–	–	◪ 315	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
M Geometrie zur Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.																				
WNMG 060404E-M	**T9415**	0.4	■ 270	0.20	1.8	–	–	–	◪ 255	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.13	0.3
WNMG 060408E-M	**T9415**	0.8	■ 275	0.32	1.8	–	–	–	◪ 260	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.16	0.7
WNMG 080404E-M	**T9415**	0.4	■ 265	0.20	2.1	–	–	–	◪ 250	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.13	0.3
WNMG 080408E-M	**T9415**	0.8	■ 270	0.32	2.1	–	–	–	◪ 255	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.16	0.7
WNMG 080412E-M	**T9415**	1.2	■ 265	0.40	2.1	–	–	–	◪ 250	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.20	1.0
																				
NF positive Geometrie zur feinen Schlichtbearbeitung bis zur mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
WNMG 060404E-NF	**T9415**	0.4	■ 340	0.17	0.8	–	–	–	◪ 320	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408E-NF	**T9415**	0.8	■ 380	0.19	1.0	–	–	–	◪ 360	0.19	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-NF	**T9415**	0.8	■ 360	0.19	1.7	–	–	–	◪ 340	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-NF	**T9415**	1.2	■ 315	0.30	2.1	–	–	–	◪ 295	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NM positive Geometrie zur Schlicht- sowie mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
WNMG 080404E-NM	**T9415**	0.4	■ 305	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-NM	**T9415**	0.8	■ 335	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NMR positive Geometrie zur mittleren Bearbeitung bis zum Schruppen, bei kontinuierlichen Schnitten.																				
WNMG 060408E-NMR	**T8430**	0.8	■ 155	0.35	2.7	■ 85	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 080404E-NMR	**T9415**	0.4	■ 240	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-NMR	**T9415**	0.8	■ 255	0.35	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-NMR	**T9415**	1.2	■ 255	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

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

DORMER PRAMET

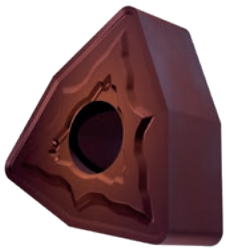
HABEN SIE UNSEREN NEUEN E-SHOP BEREITS GETESTET?



T8430 ZUSÄTZLICHE SPANBRECHER UND RADIEN

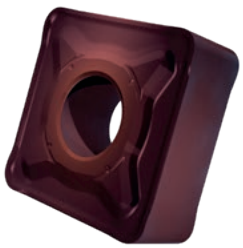
EINFÜHRUNG

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



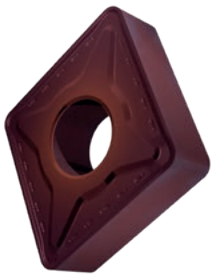
NMR

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



NRM

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



RM

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

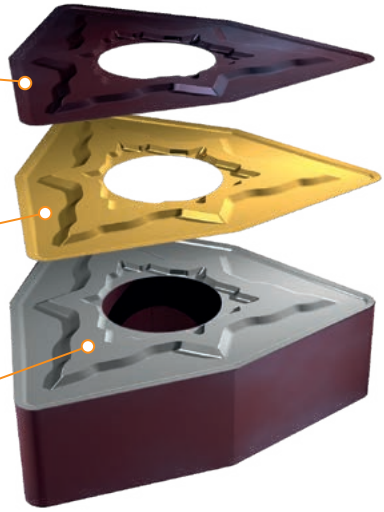
MERKMALE & VORTEILE

Mehrschichtige PVD-Beschichtung.	**VIELSEITIG** Einsetzbar für eine Vielzahl von Bearbeitungen.
Einzigartige TiBN-Deckschicht reduziert die Aufbauschneidenbildung bei niedrigeren Schnittgeschwindigkeiten.	**STANDZEIT** stark verbessert, insbesondere bei Stählen.
Das Sortiment bietet jetzt auch größere Radien für eine verbesserte Schruppbearbeitung.	**PRODUKTIVITÄT** durch mehr unterschiedliche Vorschubraten erhöht.
Flache Geometrien NMR, NRM und RM mit großer positiver Schutzfase.	**ANWENDUNGSBEREICH** erweitert für die meisten Werkstückmaterialien.

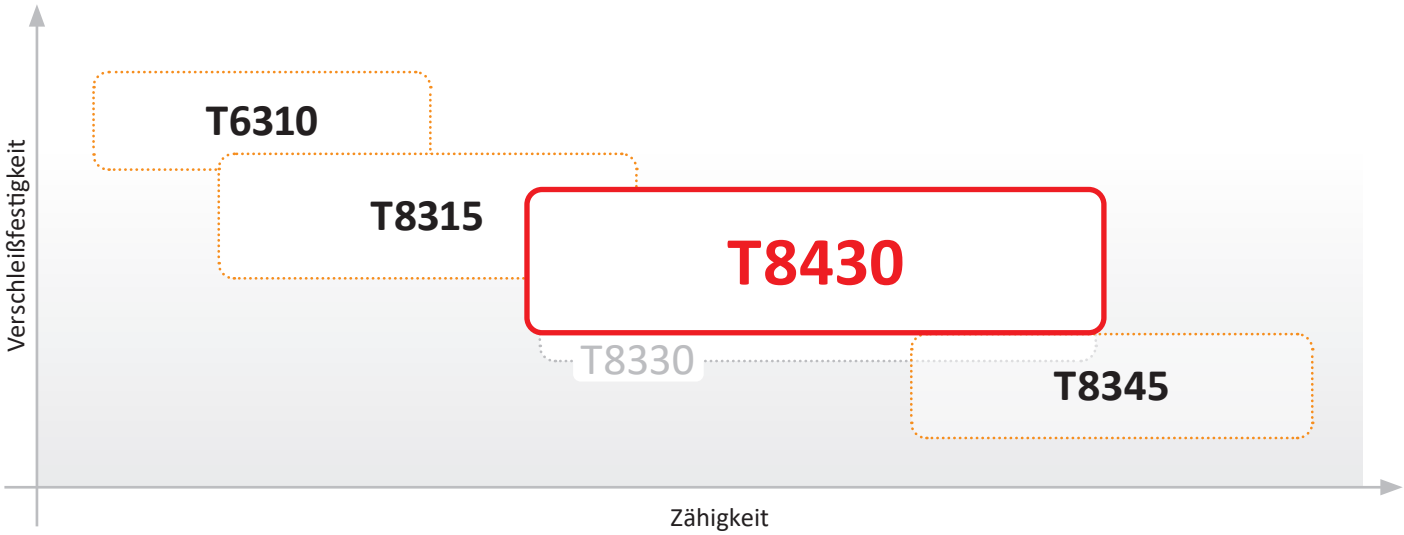
Einzigartige Titan-Bor-Nitrid (TiBN) Deckschicht zur Aufbauschneidenreduzierung und verbesserter Leistung

Dicke TiN-Beschichtung mit geringer Druckspannung für die Kolkverschleißfestigkeit

Harte AlTiN-Schicht für die Flankenverschleißfestigkeit



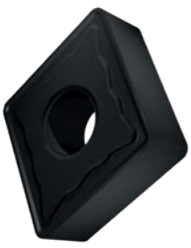
ANWENDUNGSBEREICH VON PVD-DREHSORTEN



KR ERWEITERUNG FÜR DAS DREHEN VON GUSSEISEN

EINFÜHRUNG

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

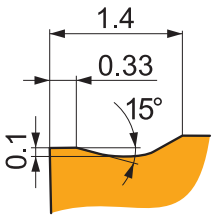


CNMG-KR

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

SNMG-KR

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



KR

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

MERKMALE & VORTEILE

Starke Geometrie KR mit breiter neutraler Schutzfase und abgerundeter Schneidkante.

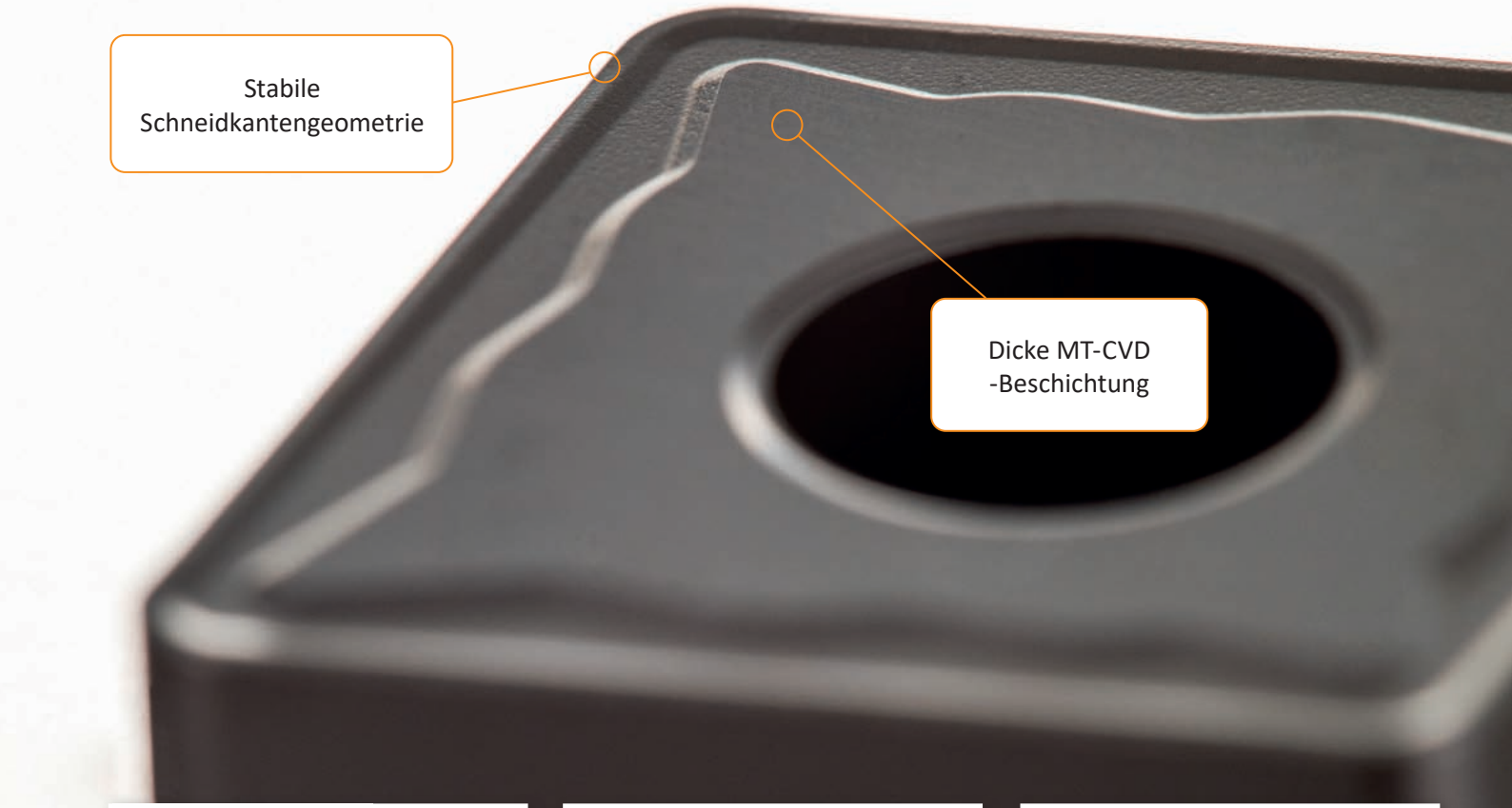
ZUVERLÄSSIGER UND SICHERER
Schneidprozess beim Drehen von Gusseisen.

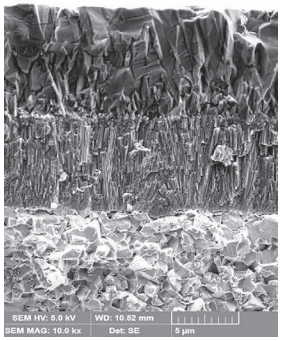
Erhältlich in der MT-CVD-Sorte T5315 mit dicken TiCN- und Al_2O_3-Deckschichten.

LANGE STANDZEIT
in abrasiven Materialien.

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

ANWENDUNGSBEREICH
für schwerere Arbeiten erweitert.





T5315

- MT-CVD-Sorte
- Dicke TiCN- und Al_2O_3-Beschichtung
- Abriebfestigkeit

DNMG-KR

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

TNMG-KR

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

S-TYPE DREHHALTER FÜR LANGDREHAUTOMATEN

EINFÜHRUNG

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

PRAMET

SCAC(RL)-S

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

SCLC(RL)-S

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

SDFC(RL)-S

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

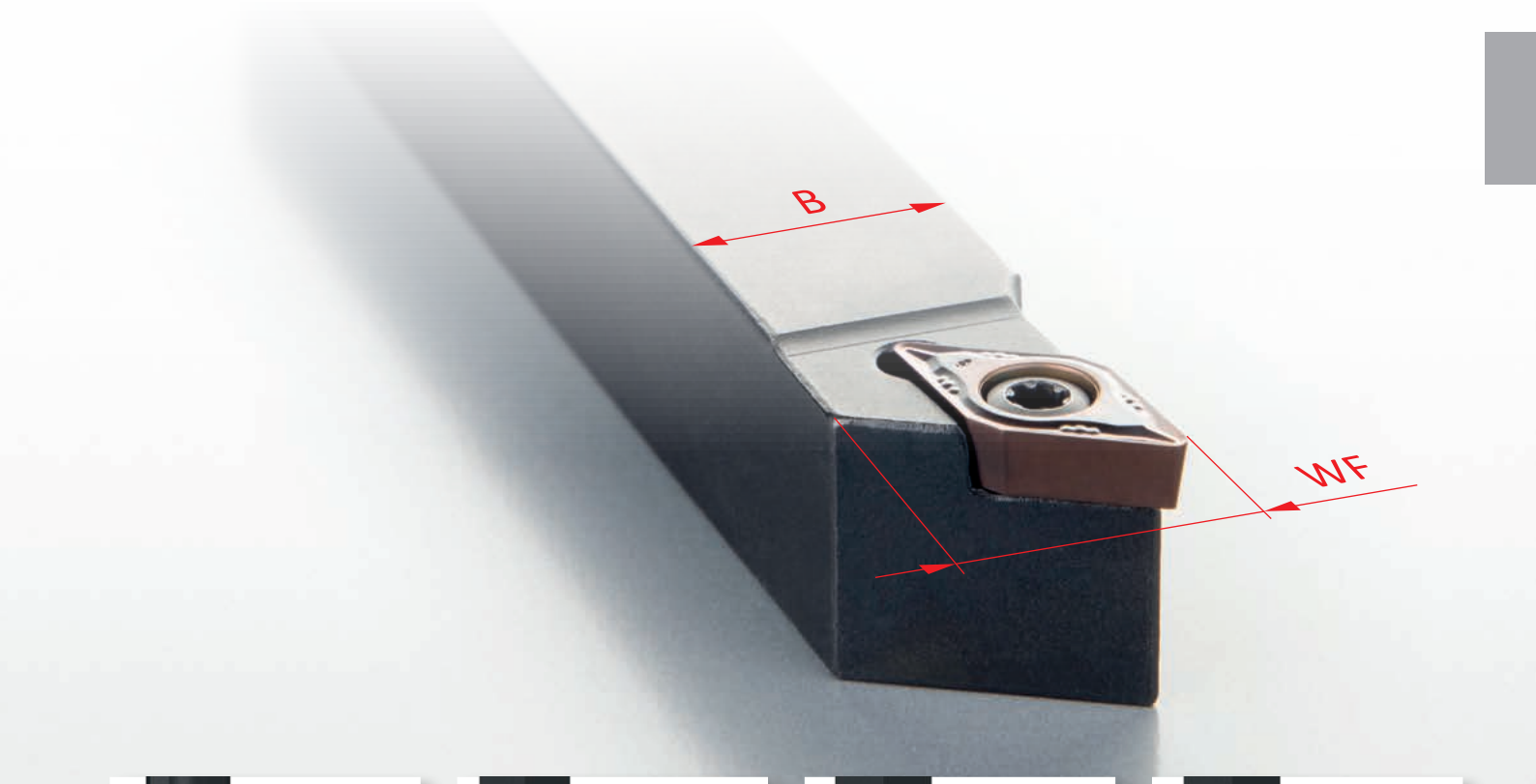
SDJC(RL)-S

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

MERKMALE & VORTEILE

Speziell entwickelte Werkzeuge für Langdrehautomaten.

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



SDUCL-S

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

SDXC(RL)-S

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

STAC(RL)-S

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

SVJB(RL)-S

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

P&M NEUE WERKZEUGREIHE FÜR NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN

EINFÜHRUNG

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

P (EXT)

- Außenhalter mit Hebelklemmung

M (EXT)

- Externe Werkzeuge mit Klemmkeil oben

P (INT)

- Interne Werkzeuge mit Hebelklemmung

MERKMALE & VORTEILE

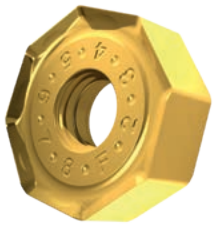
Vernickelte Werkzeugkörper aus hochwertigem Werkzeugstahl.	**LANGE STANDZEIT** und hohe Oxidationsbeständigkeit.
Innenkühlkanäle bei allen Bohrstangen.	**VERBESSERTE STANDZEIT DER WENDESCHNEIDPLATTE** aufgrund geringerer Wärmeentwicklung an der Schneidkante.

SON06C WIRTSCHAFTLICHE PLANFRÄSER MIT 16-SCHNEIDKANTEN

EINFÜHRUNG

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

PRAMET



ONMX-F

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

ONMX-M

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

ONMX-R

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

WENDESCHNEIDPLATTEN – MERKMALE & VORTEILE

Achteckige, direkt gepresste negative Wendeschneidplatten.

16 SCHNEIDKANTEN
für noch mehr Wirtschaftlichkeit und Kostenersparnis.

Geometrien F, M und R an ONMX-Wendeschneidplatten.

EINFACHE AUSWAHL
eine Geometrie für leichte, mittlere oder schwere Schnittbedingungen.

Optimierte Kombination von Sorten und Geometrien.

VIELSEITIGER EINSATZ
in einer Vielzahl von Werkstoffen.

Viereckige, direkt gepresste negative Wendeschneidplatten.

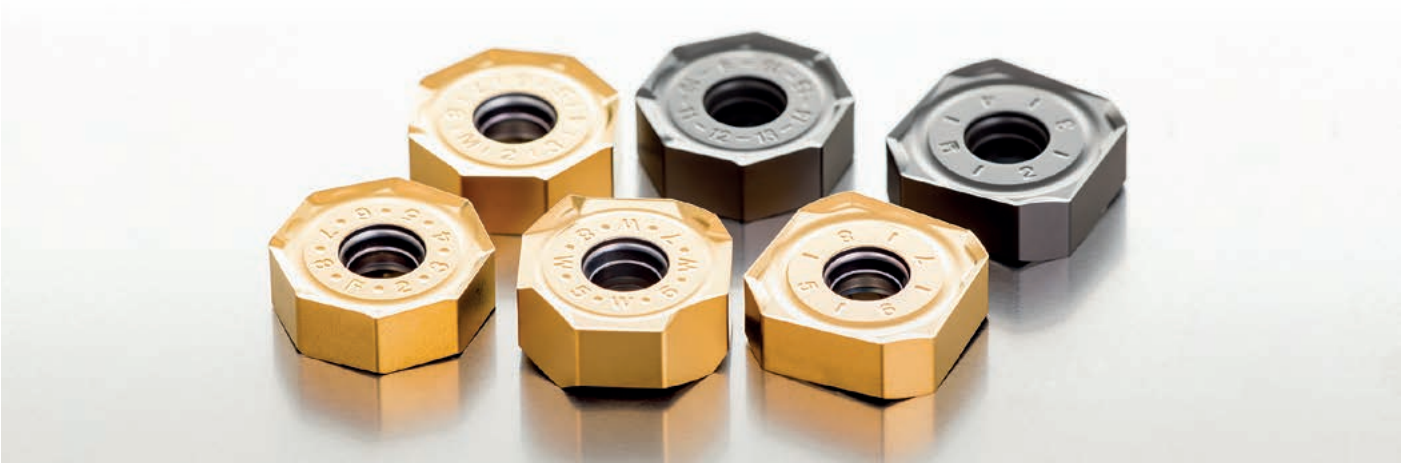
8 SCHNEIDKANTEN
Wendeschneidplatte SNMX für eine Schnitttiefe bis zu 7 mm.

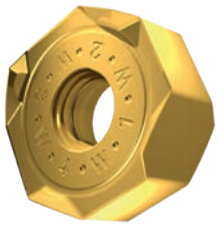
Hohe Schnitttiefe bei SNMX-Wendeschneidplatten.

HOHE MATERIALABTRAGSRATE
in wirtschaftlicher Lösung.

Zusätzliche Wiper-Wendeschneidplatte ONMX-W erhältlich.

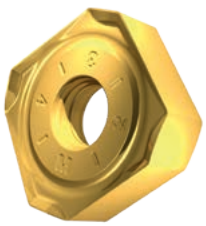
HOHE OBERFLÄCHENQUALITÄT
bei größeren Fräserdurchmessern und höheren Vorschüben.





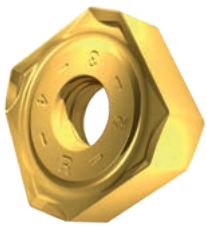
ONMX-W

- Wiper-Wendeschneidplatte
- Stähle, Edelstähle
- Hohe Oberflächengüte



SNMX-M

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



SNMX-R

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

SON06C WIRTSCHAFTLICHE PLANFRÄSER MIT 16-SCHNEIDKANTEN

FRÄSER SON06C – MERKMALE & VORTEILE

Fräskörper aus hochwertigem vernickeltem Werkzeugstahl.	**LANGE STANDZEIT** des gehärteten Fräskörpers.
Starke Spannschraube und leicht zugänglicher gehärteter Wendeschneidplattensitz.	**EINFACHE UND SICHERE** Klemmung der Wendeschneidplatte.
Innenkühlung beim gesamten Sortiment, auch bei großen Durchmessern.	**VERBESSERTE STANDZEIT** und besserer Spantransport, was eine hohe Oberflächengüte und Zuverlässigkeit gewährleistet.
Aufsteckfräser sind in einem großen Bereich von Durchmessern und mit verschiedenen Verzahnungen erhältlich.	**VERSCHIEDENE OPTIONEN** für ein breites Spektrum von Anwendungen.

SON06C

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

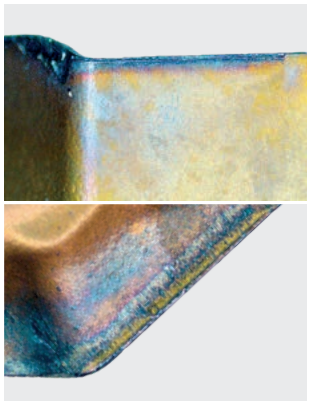
PLANFRÄS-BEISPIELE

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

Schnittbedingungen			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
250	0.25	2	50

Test Wendeschneidplatten-Geometrie	Standzeit (min.)
ONMX 060508SR-**M**:M8330	42

ONMX 060508SR-**M**:M8330, 42 min



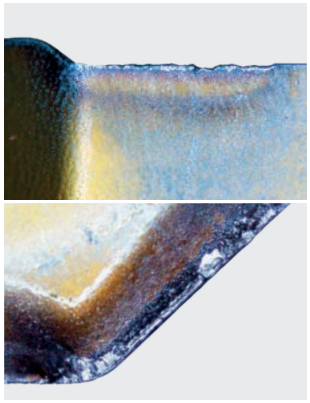
WMG P2.2

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

Schnittbedingungen			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
160	0.15	2	50

Test Wendeschneidplatten-Geometrie	Standzeit (min.)
ONMX 060508SR-**F**:M6330	58

ONMX 060508SR-**F**:M6330, 58 min



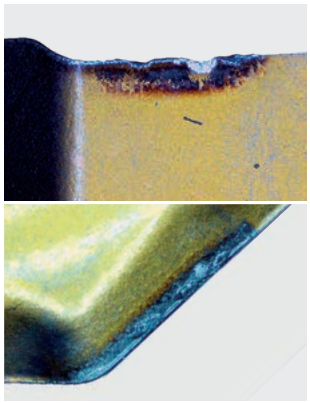
WMG M3.1

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

Schnittbedingungen			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
80	0.15	2	50

Test Wendeschneidplatten-Geometrie	Standzeit (min.)
ONMX 060508SR-**F**:M6330	56

ONMX 060508SR-**F**:M6330, 56 min



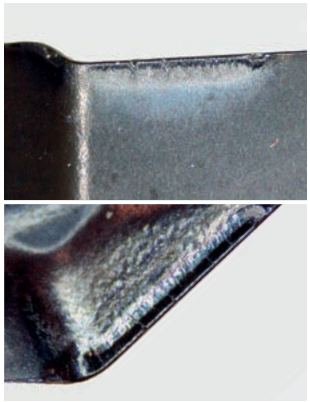
WMG M3.1

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

Schnittbedingungen			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
250	0.4	2	50

Test Wendeschneidplatten-Geometrie	Standzeit (min.)
ONMX 060508SR-**R**:M5315	137+

ONMX 060508SR-**R**:M5315, 137 min



WMG K1.2

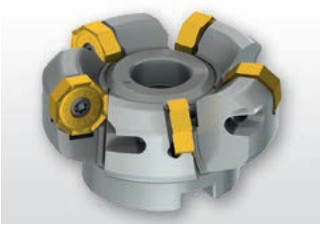
v_c = Schnittgeschwindigkeit, f_z = Zahnvorschub, a_p = Axialtiefe des Schnitts, a_e = Radialtiefe des Schnitts

SON06C

P M K S H

PRAMET

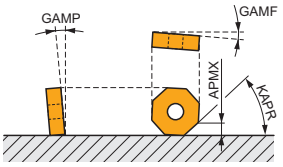
S

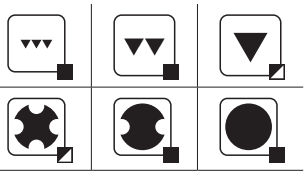


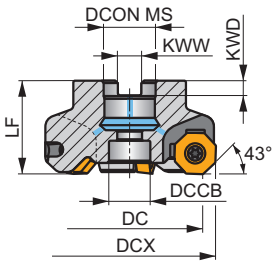
ECON ON06 43° Planfräser in doppelt negativer Ausführung und Innenkühlung

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

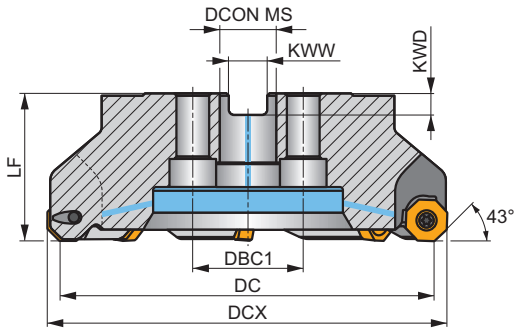
KAPR	43°
APMX	4.0 (7.0)







DC 50 – 125 mm



DC 160 – 250 mm

h_m 0.04 - 0.25

	Produkt	DC (mm)	DCX (mm)	DCON MS (mm)	DCCB (mm)	DBC1 (mm)	LF (mm)	KWW (mm)	KWD (mm)	GAMF (°)	GAMP (°)			max.		kg			
	50A04R-S45ON06-C	50	60.8	22	16.5	–	40	10.4	6.3	-10	-5	4	✓	9400	✓	0.42	GI342	C0621	–
	50A05R-S45ON06-C	50	60.8	22	16.5	–	40	10.4	6.3	-10	-5	5	–	9400	✓	0.39	GI342	C0621	–
	63A05R-S45ON06-C	63	73.8	22	18.1	–	40	10.4	6.3	-10	-5	5	✓	8400	✓	0.59	GI342	C0621	–
	63A06R-S45ON06-C	63	73.8	22	18.1	–	40	10.4	6.3	-10	-5	6	✓	8400	✓	0.55	GI342	C0621	–
	80A06R-S45ON06-C	80	90.8	27	22.1	–	50	12.4	7	-10	-5	6	✓	7500	✓	1.27	GI342	C0622	–
	80A08R-S45ON06-C	80	90.8	27	22.1	–	50	12.4	7	-10	-5	8	–	7500	✓	1.19	GI342	C0622	–
	100A08R-S45ON06-C	100	110.8	32	30.1	–	50	14.4	8	-10	-5	8	✓	6700	✓	1.88	GI342	C0620	AC002
	100A10R-S45ON06-C	100	110.8	32	30.1	–	50	14.4	8	-10	-5	10	–	6700	✓	1.81	GI342	C0620	AC002
ISO 6462 DIN 8030	**125A08R-S45ON06-C**	125	135.8	40	56.1	–	63	16.4	9	-10	-5	8	✓	6000	✓	3.53	GI342	C0620	AC003
	125A10R-S45ON06-C	125	135.8	40	56.1	–	63	16.4	9	-10	-5	10	✓	6000	✓	3.65	GI342	C0620	AC003
	125A12R-S45ON06-C	125	135.8	40	56.1	–	63	16.4	9	-11	-5	12	–	6000	✓	3.55	GI342	C0620	AC003
	160C08R-S45ON06-C	160	170.8	40	–	66.7	63	16.4	9.25	-10	-5	8	✓	5700	✓	5.54	GI342	C0623	–
	160C12R-S45ON06-C	160	170.8	40	–	66.7	63	16.4	9.25	-10	-5	12	✓	5700	✓	5.74	GI342	C0623	–
	160C14R-S45ON06-C	160	170.8	40	–	66.7	63	16.4	9.25	-11	-5	14	–	5700	✓	5.65	GI342	C0623	–
	200C12R-S45ON06-C	200	210.8	60	–	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	12	✓	4700	✓	9.00	GI342	C0624	–
	200C16R-S45ON06-C	200	210.8	60	–	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	16	–	4700	✓	9.02	GI342	C0624	–
	250C14R-S45ON06-C	250	260.8	60	–	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	14	✓	4300	✓	15.46	GI342	C0625	–
	250C18R-S45ON06-C	250	260.8	60	–	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	18	–	4300	✓	15.51	GI342	C0625	–

GI342	ONMX 0605..	ONMX 0605..-W..	SNMX 1705..

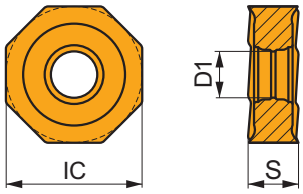
		Nm							
C0620	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	–	–	–	–
C0621	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1030C	–	–	–
C0622	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1230C	–	–	–
C0623	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1240C	CAC 160C	HSD 0825C	HXK 5
C0624	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1655C	CAC 200C	HSD 1025C	HXK 7
C0625	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1655C	CAC 250C	HSD 1025C	HXK 7

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

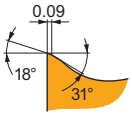
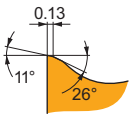
ONMX 06

PRAMET

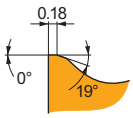
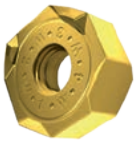
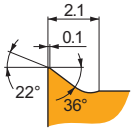
	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0605	17.000	5.70	7.08



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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)
																				
Die F-Geometrie ist scharf und wird zum Schlichten verwendet, geeignet für Anwendungen mit großem Überhang oder dünnwandigen und schlanken Werkstücken. Entwickelt mit hoch positivem Spanwinkel, schmaler Fase und verrundung der Schneidkante für eine leichte Bearbeitung.																				
ONMX 060508SR-F	**8215**	0.8	■ 275	0.10	2.0	◪ 165	0.09	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.07	1.6	–	–	–
	M6330	0.8	■ 230	0.10	2.0	■ 165	0.09	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.07	1.6	–	–	–
	M8330	0.8	■ 270	0.10	2.0	■ 160	0.09	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.07	1.6	–	–	–
	M8340	0.8	■ 245	0.10	2.0	■ 145	0.09	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.07	1.6	–	–	–
	M9340	0.8	■ 320	0.10	2.0	■ 190	0.09	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 80	0.07	1.6	–	–	–
																				
Die M-Geometrie ist vielseitig und die erste Wahl für unterschiedlichste Arbeitsbedingungen. Ausgelegt mit positivem Spanwinkel, mittlerer Fase und verrundeter Schneidkante für mittlere Zerspanungsaufgaben.																				
ONMX 060508SR-M	**8215**	0.8	■ 230	0.20	2.0	◪ 135	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.14	1.6	■ 45	0.14	1.0
	M6330	0.8	■ 195	0.20	2.0	◪ 140	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.14	1.6	–	–	–
	M8330	0.8	■ 230	0.20	2.0	◪ 135	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.14	1.6	◪ 45	0.14	1.0
	M8340	0.8	■ 210	0.20	2.0	◪ 125	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.14	1.6	–	–	–
	M9325	0.8	■ 285	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.14	1.0
	M9340	0.8	■ 255	0.20	2.0	◪ 150	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.14	1.6	–	–	–

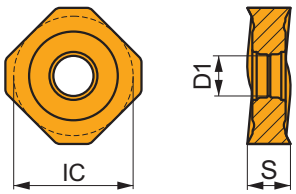
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)
																				
ONMX 060508SR-R	**8215**	0.8	■ 210	0.30	2.0	–	–	–	■ 195	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.21	1.0
	M5315	0.8	◪ 255	0.30	2.0	–	–	–	■ 240	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.21	1.0
	M8330	0.8	■ 210	0.30	2.0	–	–	–	■ 195	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.21	1.0
	M8340	0.8	■ 190	0.30	2.0	–	–	–	◪ 180	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M9325	0.8	■ 250	0.30	2.0	–	–	–	■ 235	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.21	1.0
																				
ONMX 060508SR-W	**8215**	0.8	■ 340	0.10	0.3	◪ 200	0.09	0.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M8330	0.8	■ 325	0.10	0.3	■ 195	0.09	0.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

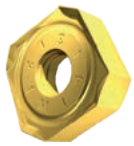
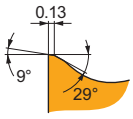
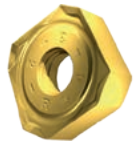
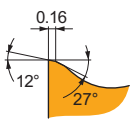
SNMX 17

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1705	17.000	5.70	5.56

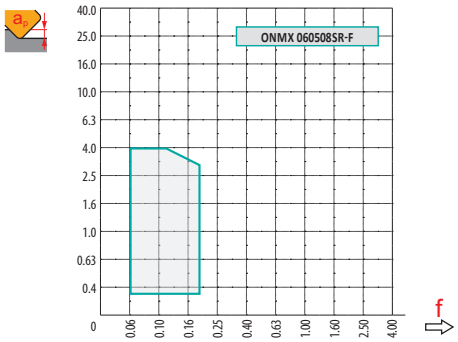


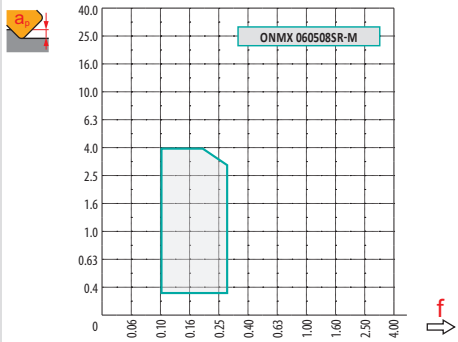
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

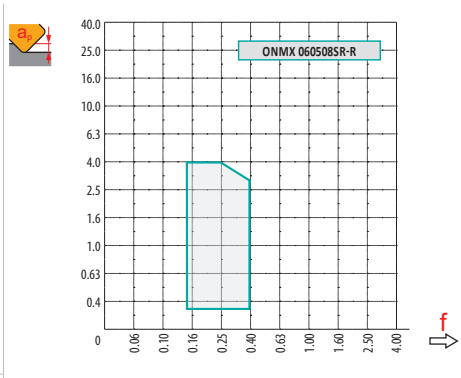
Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)
																				
SNMX 170508SR-M	**8215**	0.8	■ 265	0.20	4.0	◪ 155	0.18	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.14	3.2	■ 50	0.14	1.0
	M6330	0.8	■ 225	0.20	4.0	◪ 160	0.18	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.14	3.2	–	–	–
	M8330	0.8	■ 265	0.20	4.0	◪ 155	0.18	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.14	3.2	◪ 50	0.14	1.0
	M8340	0.8	■ 240	0.20	4.0	◪ 140	0.18	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.14	3.2	–	–	–
	M9325	0.8	■ 325	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.14	1.0
	M9340	0.8	■ 295	0.20	4.0	◪ 175	0.18	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.14	3.2	–	–	–
																				
SNMX 170508SR-R	**8215**	0.8	■ 240	0.30	4.0	–	–	–	■ 225	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.21	1.0
	M5315	0.8	◪ 300	0.30	4.0	–	–	–	■ 285	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.21	1.0
	M8330	0.8	■ 240	0.30	4.0	–	–	–	■ 225	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.21	1.0
	M8340	0.8	■ 220	0.30	4.0	–	–	–	◪ 205	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M9325	0.8	■ 290	0.30	4.0	–	–	–	■ 275	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.21	1.0

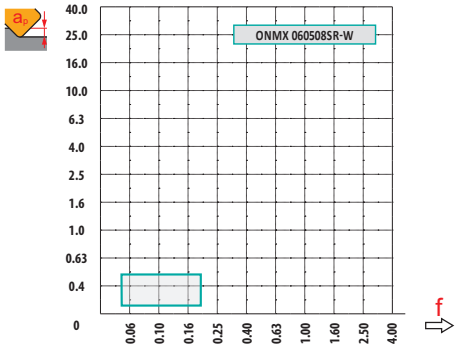
a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
X.V	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
⇨ x.f	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
⇨ x.f	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

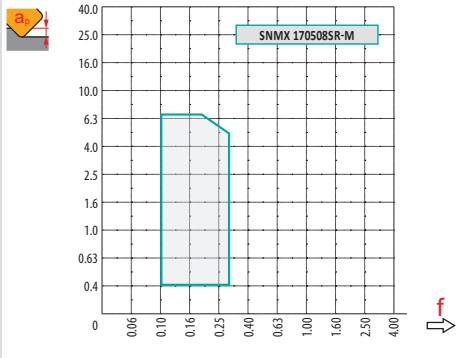
	ONMX 06-F	ONMX 06-M	ONMX 06-R	ONMX 06-W	SNMX 17-M	SNMX 17-R
RE	0.80	0.80	0.80	0.80	0.80	0.80
BS	0.75	0.75	0.75	4.30	0.70	0.70

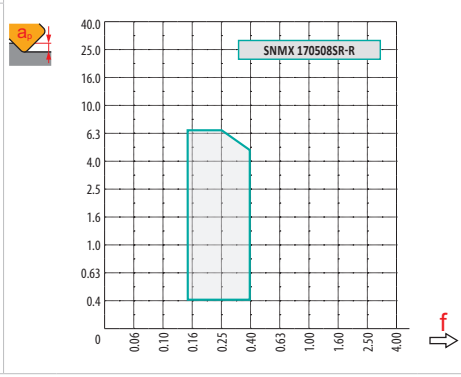












DC / a_p	0.50	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00
50	51.06	52.11	53.19	54.27	55.35	56.43	57.51	58.59
63	64.06	65.11	66.19	67.27	68.35	69.43	70.51	71.59
80	81.06	82.11	83.19	84.27	85.35	86.43	87.51	88.59
100	101.06	102.11	103.19	104.27	105.35	106.43	107.51	108.59
125	126.06	127.11	128.19	129.27	130.35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

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

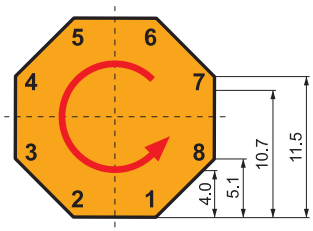
DC	X.V	f_{max}
50	1.35	0.36
63	1.39	0.40
80	1.44	0.45
100	1.48	0.51
125	1.53	0.57
160	1.58	0.64
200	1.63	0.72
250	1.68	0.80

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

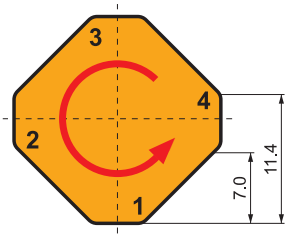
DC	RPMX	APMX/I
47.24	0.1	0.1/100
60.24	0.1	0.05/100
77.24	0.1	0.05/100

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

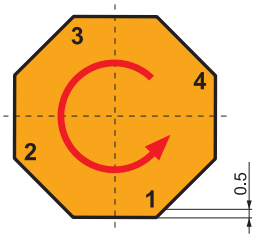
a_{emax}
11.5



a_p	
–> 4.0	16
–> 5.1	14
–> 10.7	8
–> 11.5	6



a_p	
–> 7.0	8
–> 11.4	4

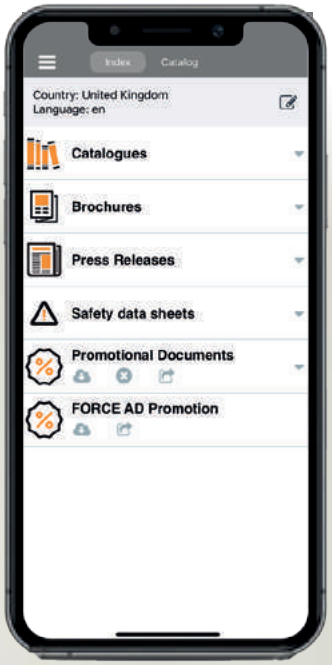


ONMX 06-W	
a_p	
–> 0.5	8

DORMER PRAMET

ALLES IN EINEM

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



Download on the App Store

GET IT ON Google Play

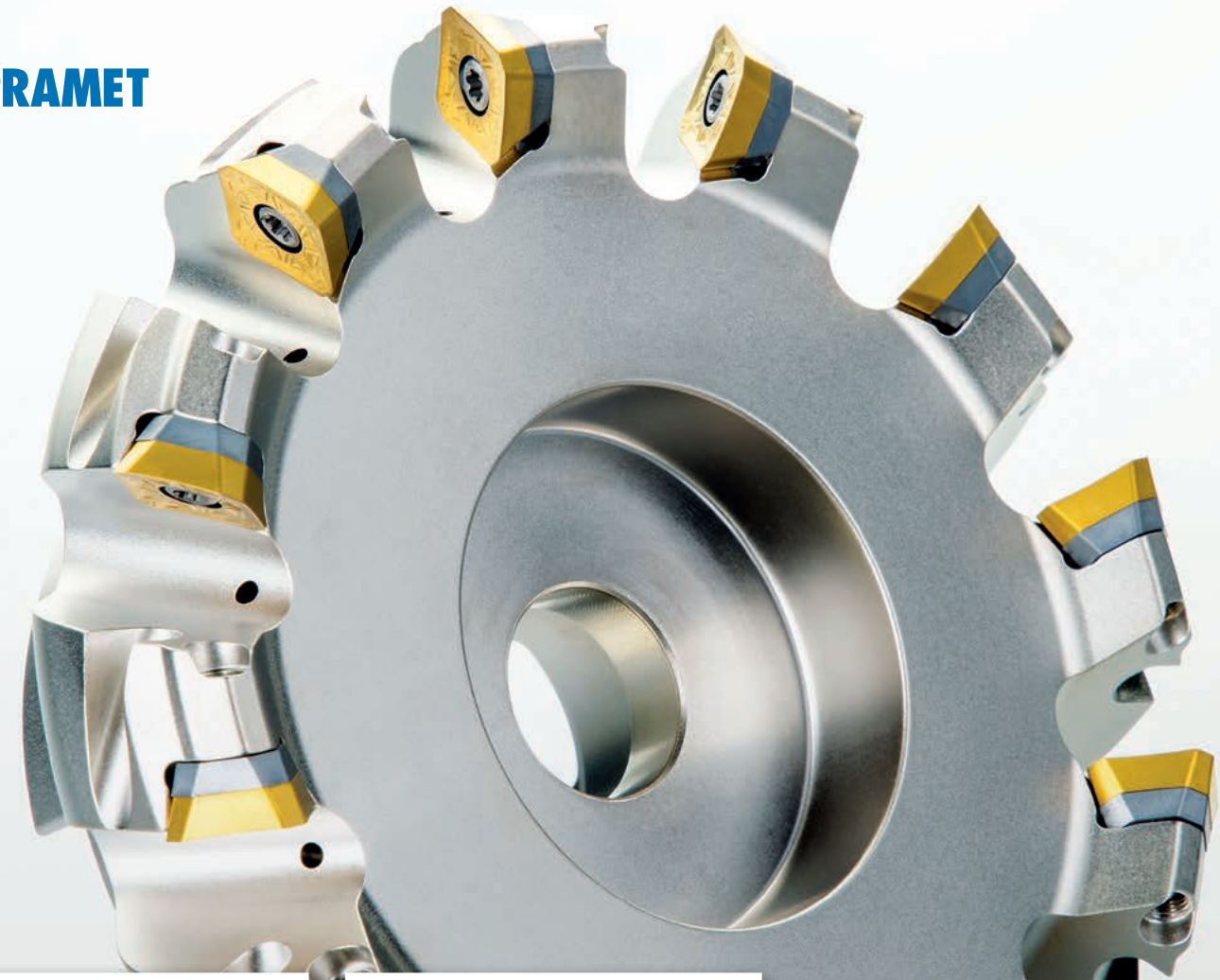
Download on AppGallery

SSD13F VIELSEITIGE PLANFRÄSER

EINFÜHRUNG

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

PRAMET



SDMT-M

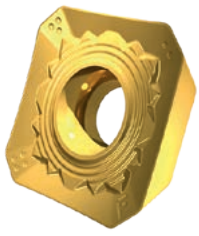
- Vielseitige gepresste Wendeschneidplatte
- Stähle, Gusseisen und harte Stähle
- Mittlere Schnittbedingungen

SDMT-R

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

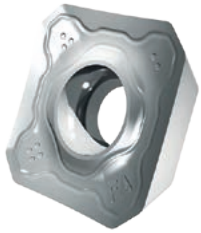
WENDESCHNEIDPLATTEN – MERKMALE & VORTEILE

Anwendungsspezifische Geometrien und Sorten.	**EINFACHE AUSWAHL UND VERWENDUNG** für eine Vielzahl von Werkstoffen.
Geometrien M und R auf wirtschaftlicher gepresster Wendeschneidplatte (SDMT 13).	**LEICHTE, MITTLERE UND SCHWERE SCHNITTBEDINGUNGEN** in Stählen, Gusseisen und harten Stählen.
Scharfe Geometrie F an präzisionsgeschliffener Wendeschneidplatte (SDET 13).	**SICHERE UND ZUVERLÄSSIGE** Bearbeitung von Edelstählen und hitzebeständigen Superlegierungen (HRSA).
Polierte und extra scharfe Geometrie FA an speziell geschliffener Wendeschneidplatte (SDET 13).	**PRODUKTIVES FRÄSEN** in Nichteisenmetallen.
Breite Wiper-Ausführung bei allen Geometrien.	**HOHE OBERFLÄCHENQUALITÄT** für verschiedene Anwendungen, vom schweren Schruppen bis zum Schlichten.
Zusätzliche Wiper-Wendeschneidplatte XDET 13 erhältlich.	**PRODUKTIVITÄT UND HOHE OBERFLÄCHENGÜTE** bei größeren Fräserdurchmessern.



SDET-F

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



SDET-FA

- Präzisionsgeschliffene Wendeschneidplatte
- Nichteisenmetalle
- Leichte bis schwere Schnittbedingungen

XDET

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

SSD13F VIELSEITIGE PLANFRÄSER

FRÄSER SSD13F – MERKMALE & VORTEILE

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

ZAHLREICHE AUSWAHLMÖGLICHKEITEN
für eine breite Palette von Maschinengrößen.

Hartmetall-Unterlegplatte an Plattensitz.

ZUSÄTZLICHER SCHUTZ FÜR LANGE STANDZEIT
des Fräskörpers und gleichzeitig Stabilität und Prozesssicherheit.

Innenkühlung beim gesamten Sortiment, auch bei großen Durchmessern.

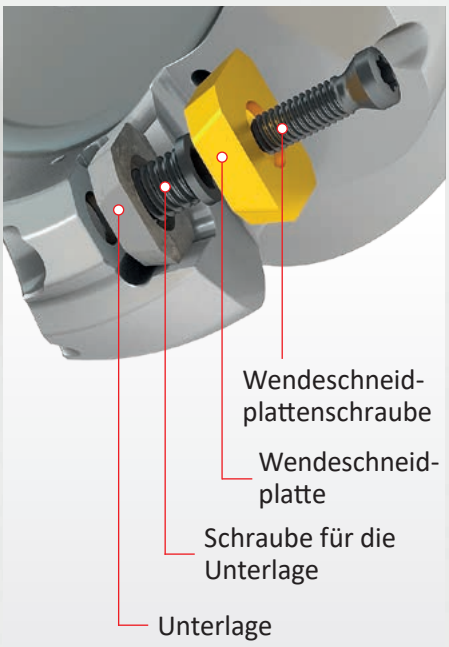
VERBESSERTE STANDZEIT
und besserer Spantransport, was eine hohe Oberflächengüte und Zuverlässigkeit gewährleistet.

SSD13F

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

SSD13F

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



PLANFRÄS-BEISPIELE

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

Schnittbedingungen			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
250	0.25	2	50

Wendeschneidplatten-Geometrie	Standzeit (min.)
SDMT 13T3AFSN-**M**:M8330	97

SDMT 13T3AFSN-**M**:M8330, 97 min

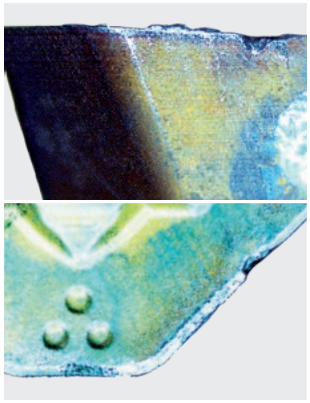
WMG P2.2

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

Schnittbedingungen			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
120	0.15	2	50

Wendeschneidplatten-Geometrie	Standzeit (min.)
SDET 13T3AFSN-**F**:M6330	42

SDET 13T3AFSN-**F**:M6330, 42 min



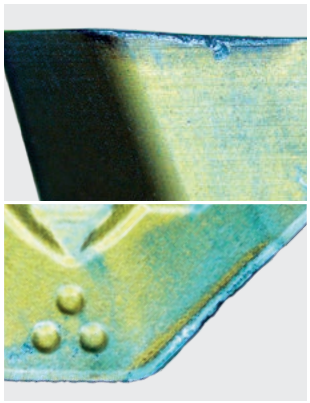
WMG M3.1

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

Schnittbedingungen			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
80	0.15	2	50

Wendeschneidplatten-Geometrie	Standzeit (min.)
SDET 13T3AFSN-**F**:M6330	100

SDET 13T3AFSN-**F**:M6330, 100 min



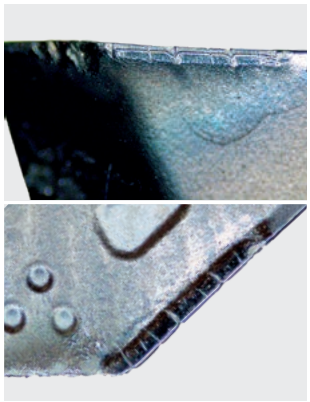
WMG M3.1

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

Schnittbedingungen			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
300	0.4	2	50

Wendeschneidplatten-Geometrie	Standzeit (min.)
SDMT 13T3AFSN-**R**:M5315	42

SDMT 13T3AFSN-**R**:M5315, 42 min



WMG K1.2

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

SSD13F

P M K N S H

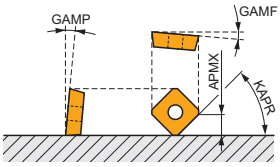
PRAMET

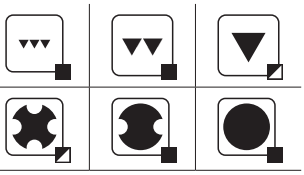
S

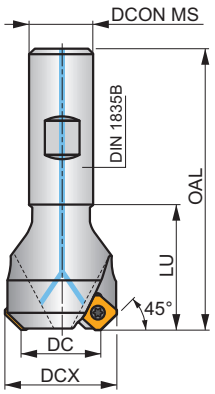
VER SD13 45° Planfräser mit positiver Ausführung und Innenkühlung

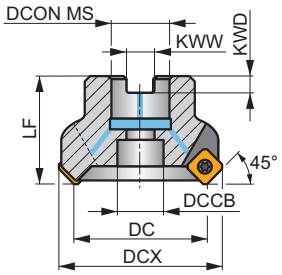
Äußerst vielseitiger 45° Planfräser mit einseitiger SD.. 13 Wendeschneidplatten mit APMX von 6,4 mm. Geeignet für ein breites Anwendungsspektrum in allen Werkstückstoffen. Weldon- und Aufsteckausführung erhältlich, mit ungleicher Zahnteilung. Trägerwerkzeug ausgelegt für längere Standzeit, Vollhartmetallunterlegplatte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

KAPR	45°
APMX	6.4 mm

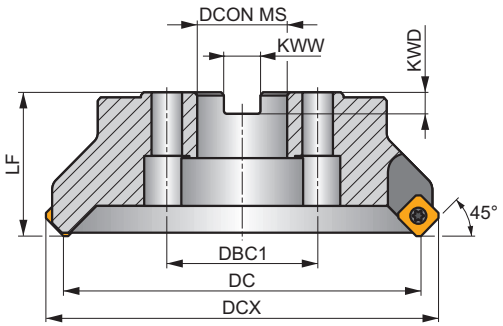








DC 40 – 125 mm



DC 160 – 250 mm

h_m	0.04 - 0.32
h_m	0.04 - 0.28

	Produkt	DC (mm)	DCX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	DCCB (mm)	DBC1 (mm)	LU (mm)	LF (mm)	KWW (mm)	KWD (mm)	GAMF (°)	GAMP (°)			max.		kg			
DIN 1835B	32N3R045B25-SSD13F-C	32	44.9	120	25	–	–	45	–	–	–	-15	15	3	–	16100	✓	0.43	GI341	C0610	–
DIN 1835B	40N3R045B32-SSD13F-C	40	53.5	120	32	–	–	45	–	–	–	-7	15	3	–	14400	✓	0.72	GI341	C0610	–
	40A03R-S45SD13F-C	40	53.5	–	16	14	–	–	40	8.4	5.6	-7	15	3	–	14400	✓	0.27	GI341	C0611	–
	50A04R-S45SD13F-C	50	63.5	–	22	18	–	–	40	10.4	6.3	-7	15	4	✓	12900	✓	0.51	GI341	C0612	–
	63A05R-S45SD13F-C	63	76.4	–	22	18	–	–	40	10.4	6.3	-7	15	5	✓	11500	✓	0.53	GI341	C0612	–
	80A07R-S45SD13F-C	80	93.4	–	27	22	–	–	50	12.4	7	-7	15	7	✓	10200	✓	1.32	GI341	C0613	AC001
	100A08R-S45SD13F-C	100	112.9	–	32	45	–	–	50	14.4	8	-12	15	8	✓	9100	✓	1.83	GI341	C0613	AC002
	100A10R-S45SD13F-C	100	112.9	–	32	45	–	–	50	14.4	8	-12	15	10	–	9100	✓	1.94	GI341	C0613	AC002
ISO 6462 DIN 8030	125A08R-S45SD13F-C	125	137.8	–	40	56	–	–	63	16.4	9	-12	15	8	✓	8100	✓	3.41	GI341	C0613	AC003
ISO 6462 DIN 8030	125A12R-S45SD13F-C	125	137.8	–	40	56	–	–	63	16.4	9	-12	15	12	–	8100	✓	3.31	GI341	C0613	AC003
	160C10R-S45SD13F-C	160	172.8	–	40	–	66.7	–	63	16.4	9	-12	15	10	✓	7200	✓	6.69	GI341	C0614	–
	160C14R-S45SD13F-C	160	172.8	–	40	–	66.7	–	63	16.4	9	-12	15	14	✓	7200	✓	6.62	GI341	C0614	–
	200C12R-S45SD13F-C	200	212.8	–	60	–	101.6	–	63	25.7	14	-12	15	12	✓	6400	✓	9.06	GI341	C0615	–
	200C16R-S45SD13F-C	200	212.8	–	60	–	101.6	–	63	25.7	14	-12	15	16	✓	6400	✓	11.85	GI341	C0615	–
	250C14R-S45SD13F-C	250	262.8	–	60	–	101.6	–	63	25.7	14	-12	15	14	✓	5700	✓	19.50	GI341	C0616	–
	250C20R-S45SD13F-C	250	262.8	–	60	–	101.6	–	63	25.7	14	-12	15	20	✓	5700	✓	19.20	GI341	C0616	–

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

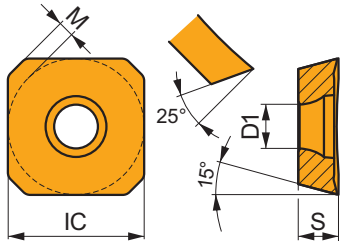
		Nm												
C0610	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	Flag T15P	–	–	–	SDW 1103AF	MS 3507	HXK 3.5	–	–	–
C0611	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	–	D-T08P/T15P	FG-15	HS 0830C	SDW 1103AF	MS 3507	HXK 3.5	–	–	–
C0612	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	–	D-T08P/T15P	FG-15	HSD 1025C	SDW 1103AF	MS 3507	HXK 3.5	–	–	–
C0613	US 63513-T15P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

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

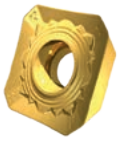
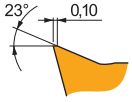
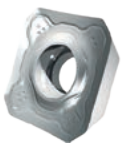
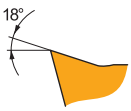
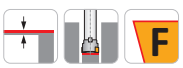
SDET 13

PRAMET

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



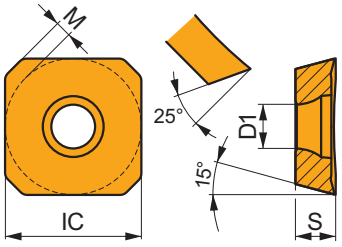
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/tooth)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/tooth)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/tooth)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/tooth)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/tooth)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/tooth)	H ap (mm)
																				
			Die F-Geometrie ist scharf und wird zum Schlichten verwendet, geeignet für Anwendungen mit großem Überhang oder dünnwandigen und schlanken Werkstücken. Entwickelt mit hoch positivem Spanwinkel, schmaler Fase und verrundung der Schneidkante für eine leichte Bearbeitung.																	
SDET 13T3AFSN-F	**M6330**	–	250	0.15	3.0	175	0.14	3.0	–	–	–	–	–	–	70	0.11	2.4	–	–	–
	M8310	–	315	0.15	3.0	160	0.14	3.0	295	0.15	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M8330	–	285	0.15	3.0	170	0.14	3.0	270	0.15	3.0	855	0.18	3.0	70	0.11	2.4	–	–	–
	M8340	–	265	0.15	3.0	155	0.14	3.0	250	0.15	3.0	–	–	–	65	0.11	2.4	–	–	–
	M9340	–	330	0.15	3.0	195	0.14	3.0	–	–	–	–	–	–	80	0.11	2.4	–	–	–
																				
			Die FA-Geometrie ist scharf und wird für die Bearbeitung von Nichteisenlegierungen verwendet, geeignet für Anwendungen mit großem Überhang oder dünnwandigen und schlanken Werkstücken. Polierte und geschliffene Ausführung mit hoch positivem Spanwinkel.																	
SDET 13T3AFFN-FA	**HF7**	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.12	3.0	–	–	–	–	–	–
	M0315	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	840	0.12	3.0	–	–	–	–	–	–

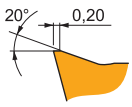
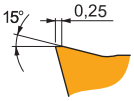
SDMT 13

PRAMET

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



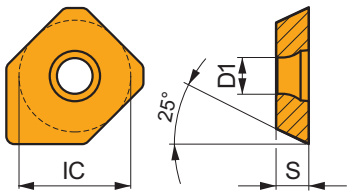
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/tooth)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/tooth)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/tooth)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/tooth)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/tooth)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/tooth)	H ap (mm)
			1 U S																	
			Die M-Geometrie ist vielseitig und die erste Wahl für unterschiedlichste Arbeitsbedingungen. Ausgelegt mit positivem Spanwinkel, mittlerer Fase und verrundeter Schneidkante für mittlere Zerspanungsaufgaben.																	
SDMT 13T3AFSN-M	**8215**	–	245	0.30	3.0	145	0.27	3.0	230	0.30	3.0	–	–	–	60	0.24	2.4	45	0.21	1.0
	M6330	–	215	0.30	3.0	150	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	60	0.24	2.4	–	–	–
	M8330	–	245	0.30	3.0	145	0.27	3.0	230	0.30	3.0	–	–	–	60	0.24	2.4	45	0.21	1.0
	M8340	–	225	0.30	3.0	135	0.27	3.0	210	0.30	3.0	–	–	–	55	0.24	2.4	–	–	–
	M9325	–	295	0.30	3.0	–	–	–	280	0.30	3.0	–	–	–	–	–	–	55	0.21	1.0
	M9340	–	265	0.30	3.0	155	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	65	0.24	2.4	–	–	–
			S																	
			Die R-Geometrie ist robust und wird zum Schruppen und unter schweren Arbeitsbedingungen verwendet. Ausgelegt mit leicht positivem Spanwinkel, breiter Fase und verrundeter Schneidkante für die Schruppbearbeitung.																	
SDMT 13T3AFSN-R	**M5315**	–	285	0.35	3.0	–	–	–	270	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.0
	M8310	–	255	0.35	3.0	130	0.32	3.0	240	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	50	0.25	1.0
	M8330	–	240	0.35	3.0	140	0.32	3.0	225	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.0
	M8340	–	220	0.35	3.0	130	0.32	3.0	205	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M9325	–	280	0.35	3.0	–	–	–	265	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.0

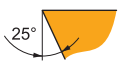
XDET 13

PRAMET

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

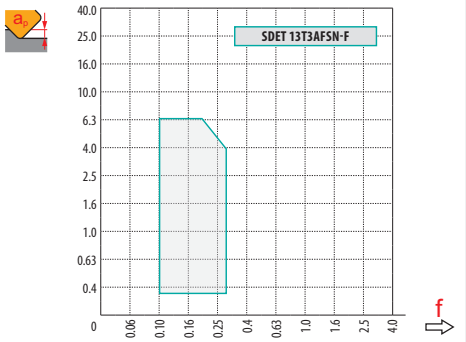


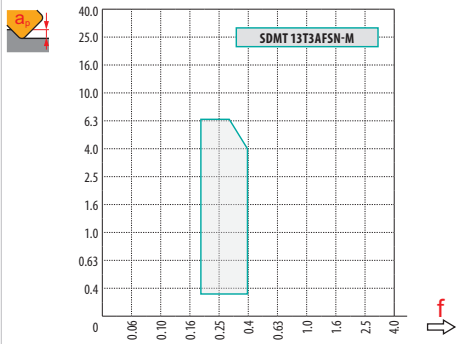
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

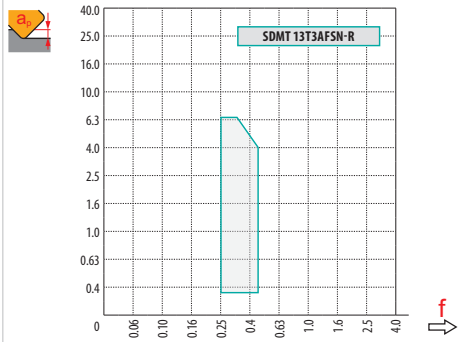
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/tooth)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/tooth)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/tooth)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/tooth)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/tooth)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/tooth)	H ap (mm)
			W E																	
			Wiper-Ausführung für verbesserte Oberflächengüte bei der Bearbeitung mit großen Fräsern und hohem Vorschub.																	
XDET 13T3AFER	**8215**	–	420	0.10	0.2	250	0.09	0.2	395	0.10	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M8330	–	395	0.10	0.2	235	0.09	0.2	375	0.10	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

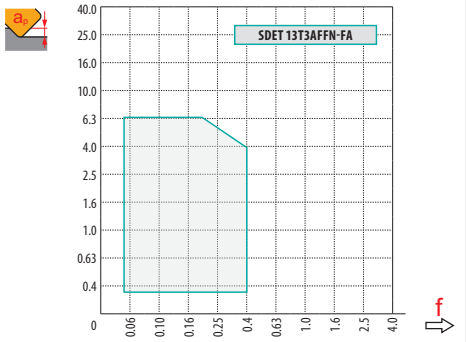
a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
X.V	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
⇨ X.f	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
⇨ X.f	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

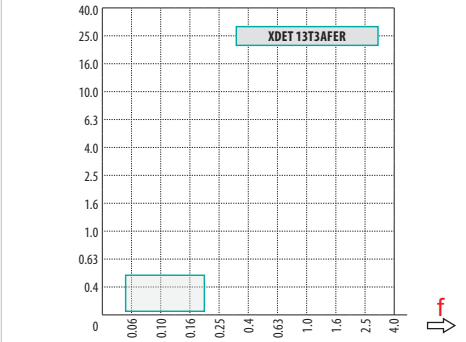
	SDET 13-F	SDMT 13-M	SDMT 13-R	SDET 13-FA	XDET 13
RE	–	–	–	–	–
BS	1.75	1.75	1.75	1.75	8.19











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

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

DC	DMIN	DMAX	SMAX DMIN	SMAX DMAX
32	60.0	89.8	1.7	1.7
40	75.0	107.0	1.7	1.7
50	94.0	127.0	1.7	1.7
63	120.0	152.8	1.7	1.7
80	155.0	186.8	1.7	1.7
100	193.0	225.8	1.7	1.7
125	245.0	275.6	1.7	1.7
160	322.0	345.6	1.7	1.7
200	405.0	425.6	1.7	1.7
250	505.0	525.6	1.7	1.7

a_p
1.5

SLN12X PRODUKTIVE TANGENTIALE ECKFRÄSER

EINFÜHRUNG

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

PRAMET

LNEX-F

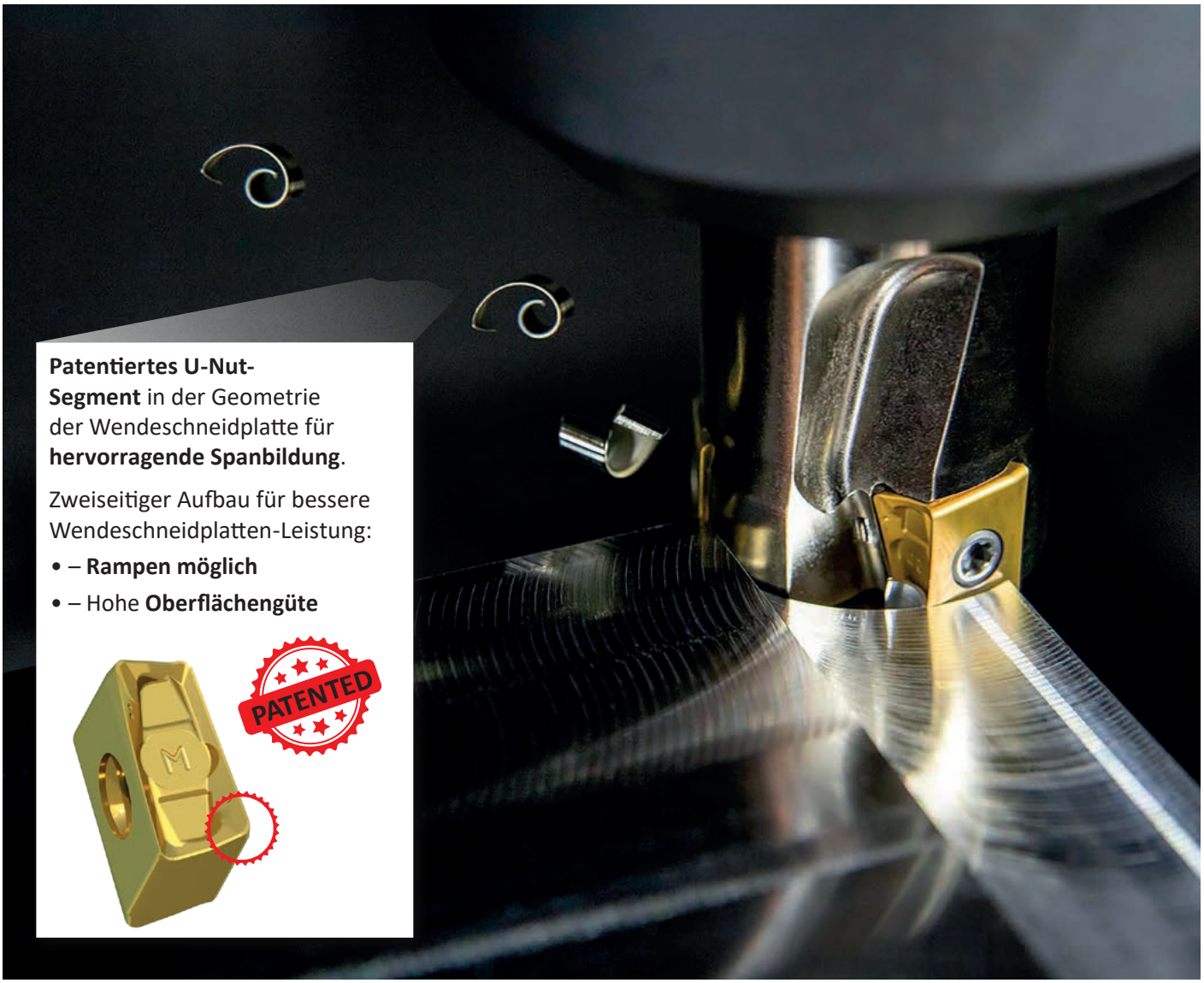
- Produktive geschliffene Wendeschneidplatte mit 4 Schneidkanten
- Kohlenstoffarme Stähle, weiche Edelstähle
- Leichte bis mittlere Schnittbedingungen

LNEX-M

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

WENDESCHNEIDPLATTEN – MERKMALE & VORTEILE

Robuste vierseitige Wendeschneidplatte mit zwei Geometrien: M und F.	**PRODUKTIVE LÖSUNG** für eine breite Palette von Anwendungen, mit erhöhtem Zahnvorschub und größerer Schnitttiefe.
Positiver Spanwinkel an einer robusten Tangentialwendeschneidplatte für geringe Schnittkräfte.	**RUHIGES SCHNITTVERHALTEN** reduzierte Spindelbelastung, hervorragender Spantransport und Prozessstabilität.
Umfangsgeschliffene und hochpräzise Wendeschneidplatte zum Eckfräsen.	**PRÄZISER 90°-WINKEL** mit verbesserter Genauigkeit und Geradheit der Wand.
Patentiertes U-Nut-Segment in der Geometrie der Wendeschneidplatte für hervorragende Spanbildung.	**VERBESSERTER SPANTRANSPORT** erweitert den Anwendungsbereich für Maschinen mit geringer Leistung und kleinen Schnitttiefen.
Breites Anwendungsspektrum, mit der Möglichkeit für Rampen, Schrauben-linieninterpolation und Tauchfräsen.	**BETRIEBLICHE VIELSEITIGKEIT** für eine wirtschaftliche Lösung.



SLN12X PRODUKTIVE TANGENTIALE ECKFRÄSER

FRÄSER SLN12X – MERKMALE & VORTEILE

Verbesserte Festigkeit des Körpers und dickerer Fräskern für erhöhte Stabilität.

ZUVERLÄSSIGER SCHNEIDPROZESS
mit geringen Vibrationen und langen Standzeiten für Wendeschneidplatte und Fräser.

Leicht zugängliche große Spannschrauben.

EINFACHER WECHSEL
und Handhabung der Wendeschneidplatte.

SLN12X

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

SLN12X

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

SLN12X

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

ECKFRÄS-BEISPIELE

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

Schnittbedingungen				
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
212	0.09	7	30	58

Wendeschneidplatten-Geometrie	Standzeit (Stck.)
LNEX 121008SR-**F**:M8340	2200

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

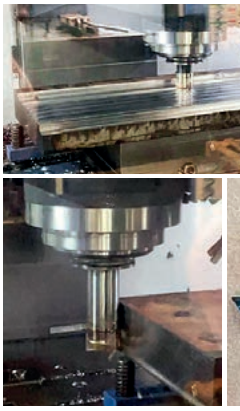
WMG P2.1

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

Schnittbedingungen				
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
113	0.18	5	3.5	138
118	0.28	3	30	84

Wendeschneidplatten-Geometrie	Standzeit (min.)
LNEX 121008SR-**F**:M8340	48+

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



WMG P2.2

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

Schnittbedingungen				
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
221	0.23	10	10	61

Wendeschneidplatten-Geometrie	Standzeit (Stck.)
LNEX 121008SR-**M**:M8310	127

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

WMG P2.3

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

Schnittbedingungen				
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
100	0.2	3	6	45

Wendeschneidplatten-Geometrie	Standzeit (min.)
LNEX 121008SR-**F**:M8340	82

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

WMG M3.1

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

SLN12X

P K H M

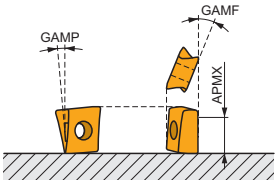
PRAMET

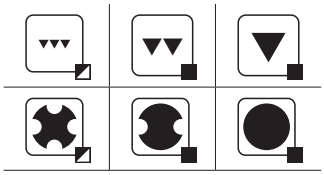
S

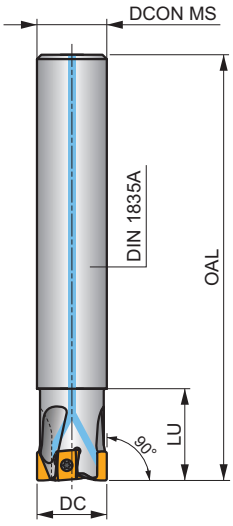
PROD LN12 90° Tangentialer Eckfräser mit Innenkühlung

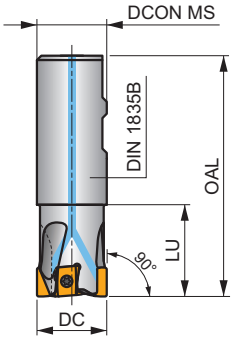
Hochproduktives 90°-Eckfräser mit tangentialer LNEX 12-Wendeschneidplatte mit 4 Schneidkanten und APMX von 10 mm. Geeignet für eine Vielzahl von Anwendungen. Erhältlich in zylindrischer, Weldon- und Aufsteck-Ausführung. Der robuste Fräskörper sorgt für eine lange Standzeit und eine ausgezeichnete Bruchsicherheit.

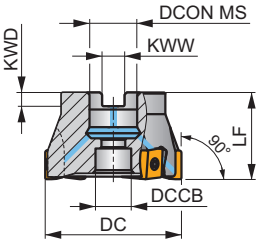
KAPR	90°
APMX	10.0 mm











h_m	0.06 – 0.20 mm
h_m	0.06 – 0.18 mm

	Produkt	DC (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	DCCB (mm)	LU (mm)	LF (mm)	KWW (mm)	KWD (mm)	GAMF (°)	GAMP (°)			max.		kg		
DIN 1835A	**25A2R042A25-SLN12X-C**	25	170	25	–	42	–	–	–	-30	-5	2	–	17300	✓	0.55	GI206	C0382
	25A2R080A25-SLN12X-C	25	170	25	–	80	–	–	–	-30	-5	2	–	17300	✓	0.50	GI206	C0382
	32A3R042A32-SLN12X-C	32	195	32	–	42	–	–	–	-22.5	-5	3	–	15300	✓	1.01	GI206	SQ340
	32A3R090A32-SLN12X-C	32	195	32	–	90	–	–	–	-22.5	-5	3	–	15300	✓	0.99	GI206	SQ340
	40A4R050A32-SLN12X-C	40	195	32	–	50	–	–	–	-22.5	-5	4	–	13700	✓	1.17	GI206	SQ340
DIN 1835B	**25A2R042B25-SLN12X-C**	25	100	25	–	42	–	–	–	-30	-5	2	–	17300	✓	0.29	GI206	C0382
	32A3R042B32-SLN12X-C	32	110	32	–	42	–	–	–	-22.5	-5	3	–	15300	✓	0.55	GI206	SQ340
	40A4R050B32-SLN12X-C	40	120	32	–	50	–	–	–	-22.5	-5	4	–	13700	✓	0.73	GI206	SQ340
ISO 6462 DIN 8030	**40A03R-S90LN12X-C**	40	–	16	12.4	–	40	8.4	5.6	-22.5	-5	3	–	13700	✓	0.15	GI206	SQ345
	40A04R-S90LN12X-C	40	–	16	12.4	–	40	8.4	5.6	-22.5	-5	4	✓	13700	✓	0.23	GI206	SQ345
	50A05R-S90LN12X-C	50	–	22	16.5	–	40	10.4	6.3	-19.5	-5	5	–	12300	✓	0.34	GI206	SQ343
	50A06R-S90LN12X-C	50	–	22	16.5	–	40	10.4	6.3	-19.5	-5	6	–	12300	✓	0.34	GI206	SQ343
	52A05R-S90LN12X-C	52	–	22	16.5	–	40	10.4	6.3	-19.5	-5	5	–	12300	✓	0.37	GI206	SQ343
	63A06R-S90LN12X-C	63	–	22	16.5	–	40	10.4	6.3	-19.5	-5	6	✓	10900	✓	0.52	GI206	SQ343
	63A08R-S90LN12X-C	63	–	22	16.5	–	40	10.4	6.3	-19.5	-5	8	–	10900	✓	0.50	GI206	SQ343
	66A06R-S90LN12X-C	66	–	22	16.5	–	40	10.4	6.3	-19.5	-5	6	✓	10900	✓	0.54	GI206	SQ343
	80A07R-S90LN12X-C	80	–	27	38.1	–	50	12.4	7	-19.5	-5	7	✓	9700	✓	1.00	GI206	SQ341
	80A10R-S90LN12X-C	80	–	27	38.1	–	50	12.4	7	-19.5	-5	10	–	9700	✓	0.98	GI206	SQ341
	100A08R-S90LN12X-C	100	–	32	45.1	–	50	14.4	8	-17.5	-5	8	✓	8700	✓	1.91	GI206	SQ341
	100A11R-S90LN12X-C	100	–	32	45.1	–	50	14.4	8	-17.5	-5	11	–	8700	✓	1.88	GI206	SQ341
	125A12R-S90LN12X-C	125	–	40	56.1	–	63	16.4	9	-17.5	-5	12	✓	7800	✓	3.39	GI206	SQ341

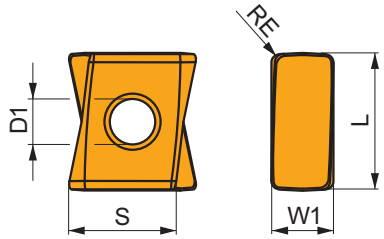
GI206	LNEX 1210..

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

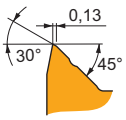
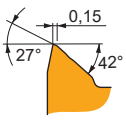
LNEX 12

PRAMET

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

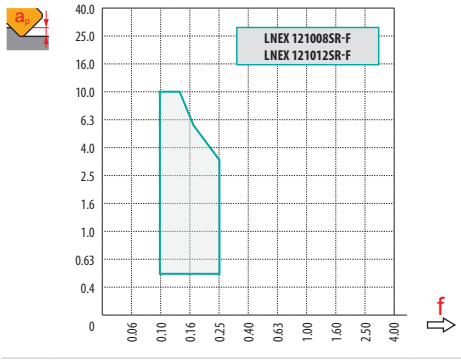


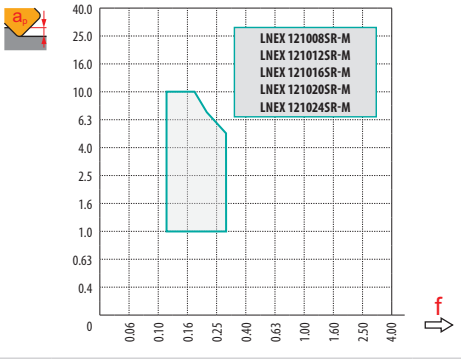
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)
																				
			Die F-Geometrie ist scharf und wird für leichte und mittlere Bearbeitungen verwendet, geeignet für Anwendungen mit großem Überhang. Ausgelegt mit hoch positivem Spanwinkel, schmaler Fase und verrundung der Schneidkante für leichte bis mittlere Bearbeitungen.															
LNEX 121008SR-F	**M6330**	0.8	220	0.17	3.0	155	0.15	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M8310	0.8	280	0.17	3.0	140	0.15	3.0	265	0.17	3.0	–	–	–	–	–	–	55	0.11	1.0
	M8330	0.8	260	0.17	3.0	155	0.15	3.0	245	0.17	3.0	–	–	–	–	–	–	50	0.11	1.0
	M8340	0.8	235	0.17	3.0	140	0.15	3.0	220	0.17	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LNEX 121012SR-F	**M6330**	1.2	230	0.17	3.0	165	0.15	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M8310	1.2	295	0.17	3.0	150	0.15	3.0	280	0.17	3.0	–	–	–	–	–	–	55	0.11	1.0
	M8330	1.2	270	0.17	3.0	160	0.15	3.0	255	0.17	3.0	–	–	–	–	–	–	50	0.11	1.0
																				
			Die M-Geometrie ist vielseitig und die erste Wahl für unterschiedlichste Arbeitsbedingungen. Ausgelegt mit positivem Spanwinkel, mittlerer Fase und verrundeter Schneidkante für die mittlere Bearbeitung.																	
LNEX 121008SR-M	**M6330**	0.8	210	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M8310	0.8	265	0.20	3.5	–	–	–	250	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.0
	M8330	0.8	245	0.20	3.5	–	–	–	230	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.16	1.0
	M8340	0.8	220	0.20	3.5	–	–	–	205	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M9315	0.8	320	0.20	3.5	–	–	–	300	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.0
	M9325	0.8	300	0.20	3.5	–	–	–	285	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.0
	M9340	0.8	270	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LNEX 121012SR-M	**M8310**	1.2	280	0.20	3.5	–	–	–	265	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.0
	M8330	1.2	255	0.20	3.5	–	–	–	240	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.0
	M8340	1.2	235	0.20	3.5	–	–	–	220	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LNEX 121016SR-M	**M8310**	1.6	295	0.20	3.5	–	–	–	280	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.0
	M8330	1.6	270	0.20	3.5	–	–	–	255	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.0
	M8340	1.6	245	0.20	3.5	–	–	–	230	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LNEX 121020SR-M	**M8330**	2.0	285	0.20	3.5	–	–	–	270	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.0
	M8340	2.0	255	0.20	3.5	–	–	–	240	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LNEX 121024SR-M	**M8330**	2.4	285	0.20	3.5	–	–	–	270	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.0
	M8340	2.4	255	0.20	3.5	–	–	–	240	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

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





max
2.5

a_p	2.0	3.0	4.0	5.0
f	0.30	0.20	0.20	0.15

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

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

DC	µm	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
25	FE	0.548	0.707	1.000	1.225	1.414	1.732	2.000	2.236	2.449	2.828	3.162
32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
50		0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472
52		0.869	1.122	1.587	1.944	2.245	2.750	3.175	3.550	3.888	4.490	5.020
63		0.980	1.265	1.789	2.191	2.530	3.098	3.578	4.000	4.382	5.060	5.657

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

SNGX 11 ROBUSTE HOCHVORSCHUB-GEOMETRIE – HM

EINFÜHRUNG

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

SNGX-HM

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

MERKMALE & VORTEILE

Materialspezifische robuste Geometrie.

FÜR HARTE STÄHLE UND GUSSEISEN
Erweiterung des Anwendungsbereichs der SSN11-Fräserfamilie.

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

VERLÄNGERTE STANDZEIT
um bis zu 50 % im Vergleich zum bisherigen Sortiment.

Positiver Spanwinkel und kleine Schutzfase für verringerte Schnittkräfte.

VERBESSERTE PROZESS-STABILITÄT
mit geringerer Spindelbelastung, reduzierten Vibrationen und ruhigerem Schnittverhalten.

Ausgewogenes Verhältnis von Schärfe und Kantenschutz.

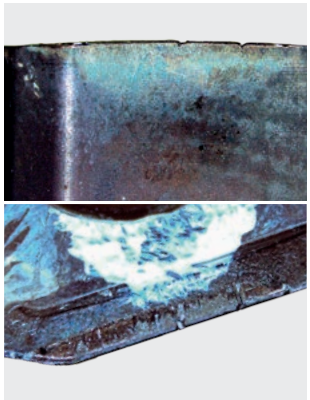
VIELSEITIGE OPTION
für Hochvorschubfräsen, geeignet für Maschinen mit geringerem Drehmoment und geringerer Stabilität.

HFC-PLANFRÄS-BEISPIELE

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

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

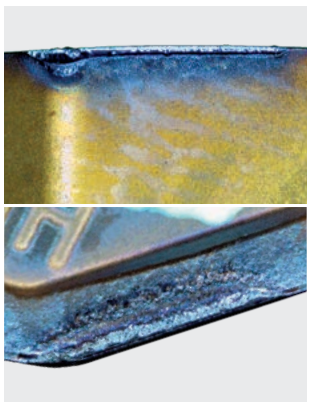
Vergleich Wendeschneidplatten-Geometrie		Standzeit (min.)
SNGX 110416SR-	M:M8310	78
	HM:M8310	105



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

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

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



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

SBN10 ZUSÄTZLICHE AUFSTECKFRÄSER

EINFÜHRUNG

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

PRAMET

SBN10

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

AUFSTECKFRÄSER SBN10 – MERKMALE & VORTEILE

Fräskörper aus hochwertigem vernickeltem Werkzeugstahl.

LANGE STANDZEIT
des gehärteten Fräskörpers.

Unterschiedliche Einstellwinkel bei neuen Aufsteckfräsern verhindern ein Überschneiden der Späne.

LANGE STANDZEIT DER WENDESCHNEIDPLATTE
dank idealem Spantransport.

Aufsteckfräser sind mit größeren Durchmessern und mit verschiedenen Verzahnungen erhältlich.

WETTBEWERBSFÄHIGES SORTIMENT
aller SBN10-Fräser für eine breitere Nutzung.

Neue Einstellwinkel verhindern ein Überschneiden der Späne.

Die neuen Fräser mit *KAPR* = 29° sind mit allen BNGX 10-Wendeschneidplatten kompatibel, allerdings nicht mit ANHX 10.

BNGX-M

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

BNGX-MM

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

BNGX-HM

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

SWN04C ÜBERARBEITETE HOCHPRÄZISIONSFRÄSER

EINFÜHRUNG

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

PRAMET

SWN04C

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

SWN04C

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

MODULARE FRÄSER SWN04 – MERKMALE & VORTEILE

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

HOCH PRÄZISES EINSPANNEN
aller modularen Fräser.

Schwärzen statt Vernickeln macht alle Toleranzen noch enger.

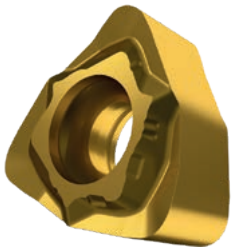
VERBESSERTE RUNDLAUFABWEICHUNG
bis auf wenige Mikrometer genau.

Fräskörper aus hochwertigem geschwärztem Werkzeugstahl.

LANGE STANDZEIT
des gehärteten Fräskörpers.

Geschwärzter Fräskörper für höhere Präzision des Sitzes und modulare Verbindung.

Spezifische präzisionsgeschliffene, kegelförmige Klemmung mit Selbstzentrierung.

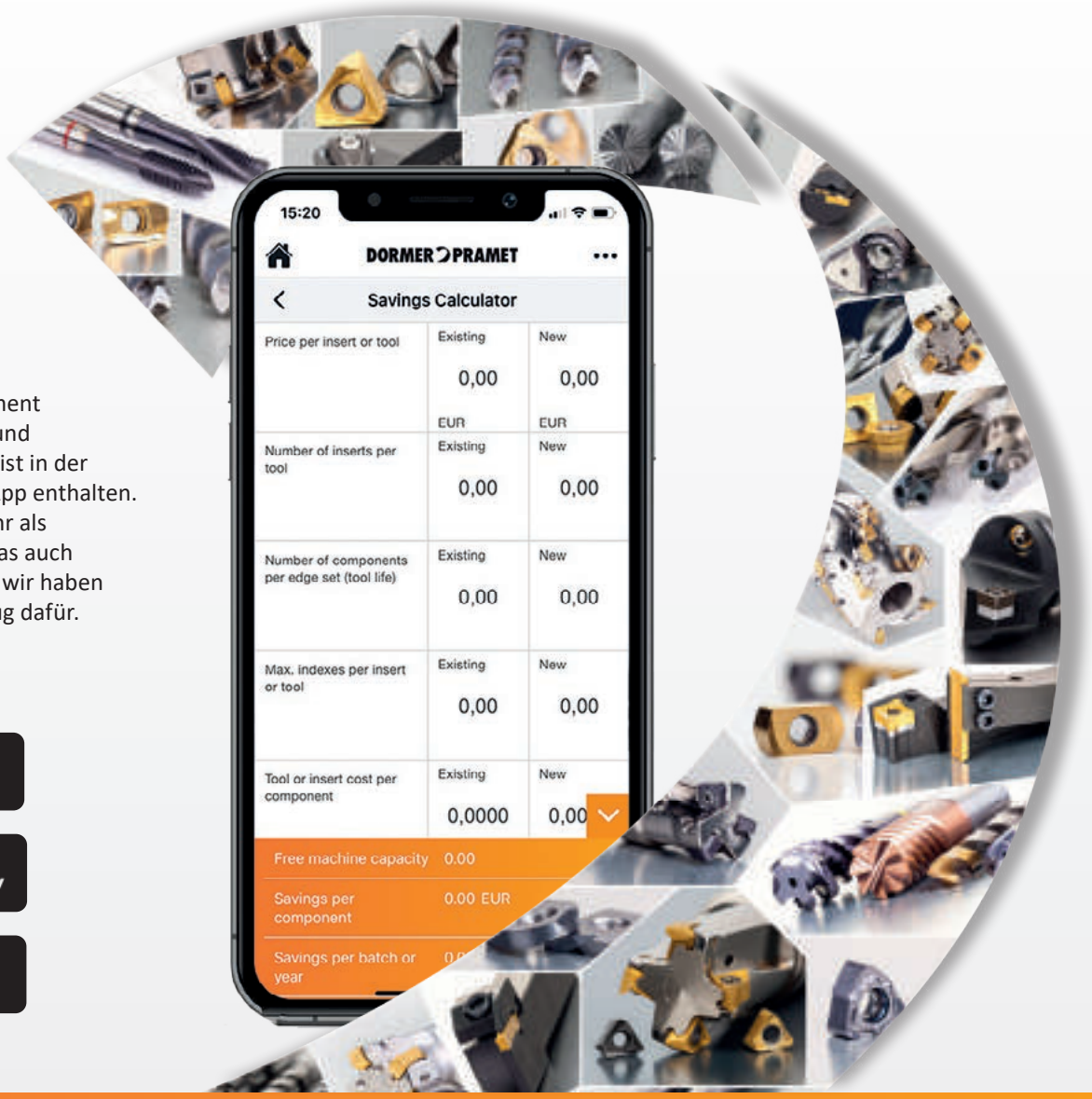


WNHX

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

DORMER PRAMET

ALLE WERKZEUGE ZUSAMMEN



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

Simply Reliable.

Download on the App Store

GET IT ON Google Play

Download on AppGallery

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Korrekturfaktoren für bestimmte Bearbeitungsarten C_{VcO}

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

Korrekturfaktoren für die erforderliche Standzeit C_{VcT}

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

Weitere Korrekturfaktoren C_{VcA}

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

Resultierende korrigierte Schnittgeschwindigkeit *vcc*

$$vcc = v_c \times k_{vG} \times C_{VcO} \times C_{VcT} \times C_{VcA}$$

v_c – Anfangsgeschwindigkeit von Katalogseite
k_{vG} – Koeffizient des verwendeten Werkstoffs

Korrekturfaktoren für bestimmte Fräsertypen und Bearbeitungsarten C_{VcO}

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

Korrekturfaktoren für die erforderliche Standzeit C_{VcT}

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

Weitere Korrekturfaktoren C_{VcA}

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

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

a_e/DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
X.V	**1.48**	**1.35**	**1.27**	**1.22**	**1.19**	**1.16**	1.11	1.08	1.05	1.03	**1.00**	**1.00**	**1.00**	**1.00**

Resultierende korrigierte Schnittgeschwindigkeit *vcc*

$$vcc = v_c \times k_{vG} \times C_{VcO} \times C_{VcT} \times C_{VcA} \times Cf_{zRCT}$$

v_c – Anfangsgeschwindigkeit von Katalogseite
k_{vG} – Koeffizient des verwendeten Werkstoffs

WMG (WERKSTOFF-MATERIALGRUPPEN)

ISO Gruppe		**WMG** (Werkstoff-Materialgruppen)			Härte (HB oder HRC)	Zugfestigkeit (MPa)	Berichtigungs-faktor *kvG*
P	P1	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

BEMERKUNGEN

BEMERKUNGEN

SIMPLY RELIABLE

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

DORMER PRAMET

www.dormerpramet.com

DP-BRO-NEWS-2023.1-DE

FOLLOW US...

ONLINE

SEGMENTS

LIBRARY APP.

CALCULATOR APP.