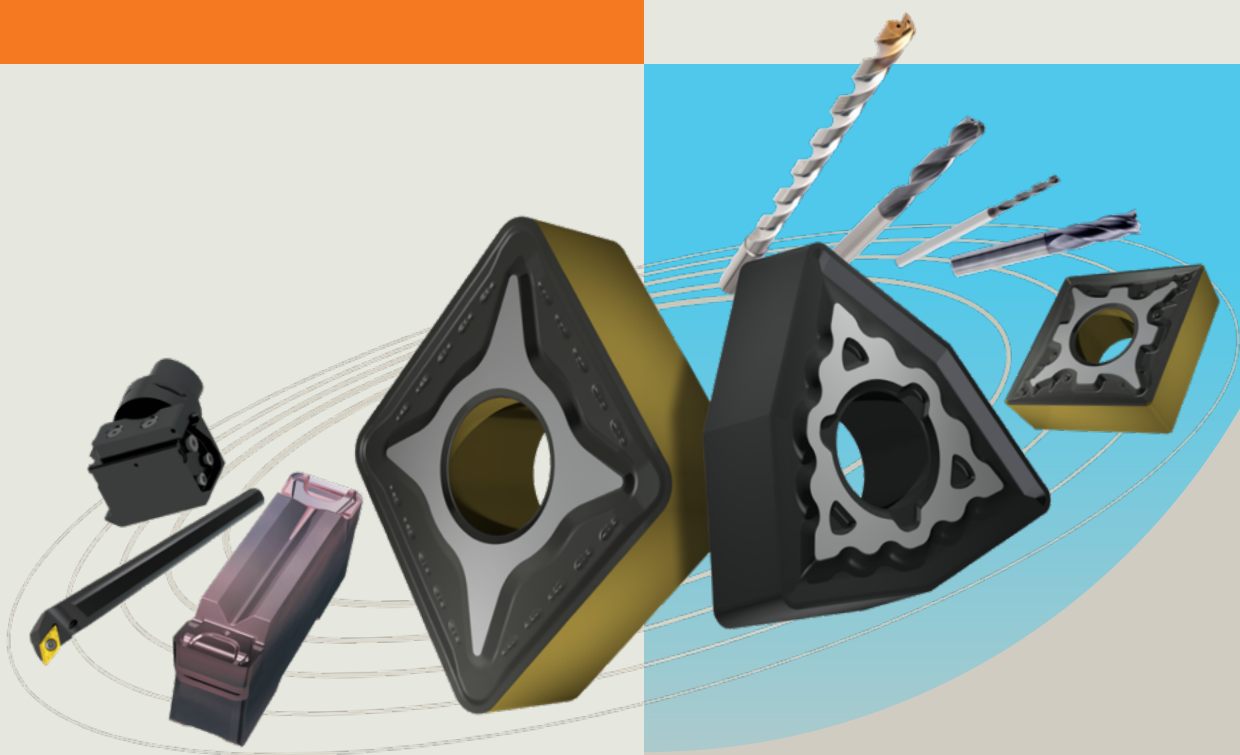


Neue Produkte 2026



**Certainty
at every turn™**



dormerpramet.com

Vorwort

Lieber geschätzter Kunde,

Wir freuen uns, Ihnen unsere neuen Produkte für 2026 vorstellen zu können.

Jedes Jahr gibt uns die Möglichkeit, bessere Lösungen zu liefern, und diese Markteinführung spiegelt den stetigen Fortschritt wider, den wir gemacht haben, indem wir uns weiterhin dafür einsetzen, das Richtige zu tun.

Als ein weltweit führender Anbieter von Werkzeugen für die Metallzerspanung und den dazugehörigen Dienstleistungen zeigen unsere neuesten Entwicklungen, wie weit wir mit unseren Technologien gekommen sind, um Ihre sich wandelnden Anforderungen zu erfüllen.

Mit unserem 2026-Portfolio wollen wir Ihnen helfen, Ihr Leistungspotenzial zu maximieren. Diese Lösungen sind so konzipiert, dass sie eine konstante und höhere Produktivität, eine größere Prozessstabilität und zuverlässige Ergebnisse unterstützen. Unsere Produkte wurden entwickelt, um die Produktivität zu steigern und die Leistung zu optimieren. Sie bieten eine außergewöhnliche Stabilität und die nötige Langlebigkeit, um Herausforderungen zu meistern und Erwartungen zu übertreffen. Diese Synergie ermöglicht es uns, Zuverlässigkeit, Kosteneinsparungen und Innovation zu bieten und Ihnen einen Mehrwert zu verschaffen.

Wir freuen uns darauf, Ihren Erfolg im Jahr 2026 und darüber hinaus zu unterstützen.

Mit freundlichen Grüßen,

Filippo Mauri
Präsident, Dormer Pramet





Bohren

Force X Generation 2	4
Force-Tieflochbohrer	26
Force Micro	40

Drehprodukte

T5405 Klasse	48
T9425 Klasse	76
ML-Spanbrecher	90
G8415 Klasse	134

Fräsprodukte

S9xx Vollhartmetall-Schaftfräsen	142
----------------------------------	-----

Halter

PSC-Halter	163
S-Drehwerkzeuge	170



Nachhaltigkeit

Gemeinsam eine nachhaltige Zukunft gestalten

Für Dormer Pramet ist Nachhaltigkeit keine Herausforderung, sondern eine Chance. Aber das können wir nicht allein bewältigen.

Gemeinsam mit unseren Kunden, Partnern und Gemeinschaften gehen wir diesen Weg, innovieren, lernen und wachsen als ein Team. Unser Ansatz ist einfach: Wir machen das gemeinsam, um etwas zu bewirken.

Wir wissen, dass es bei einer nachhaltigen Entscheidung nicht nur darum geht, das Richtige zu tun. Es geht auch darum, das Richtige für Ihr Unternehmen zu tun. Unsere Werkzeuge sind so gebaut, dass sie länger halten, härter arbeiten und effizienter sind. So können Sie Ihren ökologischen Fußabdruck verringern und gleichzeitig Ihre Leistung verbessern.

Längere Standzeit des Werkzeugs, weniger Abfall

Unsere Produkte sind auf Langlebigkeit ausgelegt, was bedeutet, dass sie seltener ausgetauscht werden müssen, weniger Abfall anfällt und auf lange Sicht mehr wert sind. Das ist gelebte Nachhaltigkeit: Werkzeuge bleiben länger im Umlauf und schonen wertvolle Ressourcen.

Geringerer Energieverbrauch, erhöhte Produktivität

Wir stellen Produkte her, die unseren Kunden helfen, weniger Energie zu verbrauchen und gleichzeitig mehr zu leisten. Mit reduzierten Schnittkräften und erhöhter Produktivität machen wir Ihren Betrieb effizienter und umweltfreundlicher.



Nachhaltigkeit als Kernstück jedes Werkzeugs

Herausforderungen planen, Lösungen anbieten

Unser Engagement für den Planeten und Ihr Unternehmen ist die Grundlage für jede Entscheidung, die wir treffen.

Zirkularität

Wir bemühen uns um eine mindestens 90-prozentige Kreislauffähigkeit von Abfall, Produkten und Verpackungen. Wir verpflichten uns, ethische und recycelte Materialien zu beschaffen, um die Kreislaufwirtschaft in unserer gesamten Lieferkette fortzusetzen.

Bei neuen Kundenprojekten liegt unser Schwerpunkt auf Material- und Ressourceneffizienz mit neuen Modellen, die für Wiederverwendung und Recycling.

Wo es die lokale Infrastruktur zulässt, arbeiten wir daran, wertvolle Materialien aus unseren Betrieben zurückzugewinnen und zu recyceln, um so einen stärker kreislauforientierten Ansatz für Werkzeugmaterialien zu unterstützen.

CO₂-Reduzierung

Unser Ziel ist es, bis 2040 Netto-Null-Emissionen zu erreichen.

Im Jahr 2025 haben wir unsere CO₂-Emissionen im Vergleich zu unserem Basisjahr 2019 um ca. 78 % reduziert (Scope 1 und 2*), was die erheblichen Fortschritte auf unserem Weg zur Nachhaltigkeit zeigt.

- * Scope-1-Emissionen umfassen direkte Emissionen aus unternehmenseigenen Betrieben.
- * Scope-2-Emissionen sind indirekte Emissionen, die durch den Kauf von Strom, Dampf, Wärme oder Kälte durch eine Organisation entstehen.

Verpackung

Ab 2025 werden die Produkte von Dormer Pramet in neuen grauen Verpackungen mit orangefarbenen Etiketten verpackt, wobei die PCR-Kunststoffe beibehalten werden und die Kreislauffähigkeit verbessert wird, da die Verpackungen aufgrund ihrer neutralen Farbe einfacher wiederholt recycelt werden können.

Die Auswirkungen sind überall in unseren Produktionsstätten zu sehen. In Sao Paulo recyceln wir über 100 Tonnen Kunststoff pro Jahr und haben die CO₂-Emissionen reduziert.





Hochleistungs-Vollhartmetallbohrer für verschiedene Materialien

Höhere Produktivität durch Vielseitigkeit und Langlebigkeit



Wir stellen die Force X Generation 2 vor - die perfekte Lösung für anspruchsvolle Bohranwendungen.

Diese Serie ist sowohl mit und ohne IKZ Ausführung erhältlich und umfasst 3xD, 5xD und 8xD für unterschiedliche Bohrtiefen.

Diese Vollhartmetallbohrer verfügen über eine 140° selbstzentrierende 4-Facetten-Spitze und ein fortschrittliches CTW-Nutendesign, das eine überragende Bohrungsqualität in verschiedenen Materialien liefert (H9 Bohrungstoleranz). Mit einer TiAlN-Beschichtung an der Spitze, die die Härte erhöht und die Standzeit verlängert, gewährleistet Force X Generation 2 eine zuverlässige Leistung auch bei anspruchsvollen Anwendungen in den ISO-Materialgruppen P, M und K.





Ähnliche Produkte

RC408



8xD

3 – 16 mm

TiAlN-Top-Beschichtung
Kühlmittelzufuhr

RS405



5xD

3 – 20 mm

TiAlN-Top-Beschichtung

RC405



5xD

3 – 20 mm

TiAlN-Top-Beschichtung
Kühlmittelzufuhr

RS403



3xD

3 – 20 mm

TiAlN-Top-Beschichtung

RC403



3xD

3 – 20 mm

TiAlN-Top-Beschichtung
Kühlmittelzufuhr



Merkmale und Vorteile

Einzigartige Nutenkonstruktion mit durchgehend dünnem Steg und gerollter Ferse.



Zuverlässige Spanführung

gewährleistet eine reibungslose Spanabfuhr bei P-, M- und K-Werkstoffen.

Feinkornhartmetallsubstrat.



Erweiterte Kantenzähigkeit und ausgewogene Härte

sorgen für stabile Leistung und lange Lebensdauer bei unterschiedlichen Materialbedingungen.

TiAlN-Beschichtung als Verschleißschutz.



Verbesserte Werkzeugstandzeit

der niedrigere Reibungskoeffizient hält die Leistung bei hohen Geschwindigkeiten über längere Laufzeiten aufrecht.

S-förmige 4-Facetten-Spitze mit Feinschliff.



Genaue Bohrpositionierung

unterstützt einen sauberen Eintritt, Austritt und eine hochwertige Oberflächenbeschaffenheit.

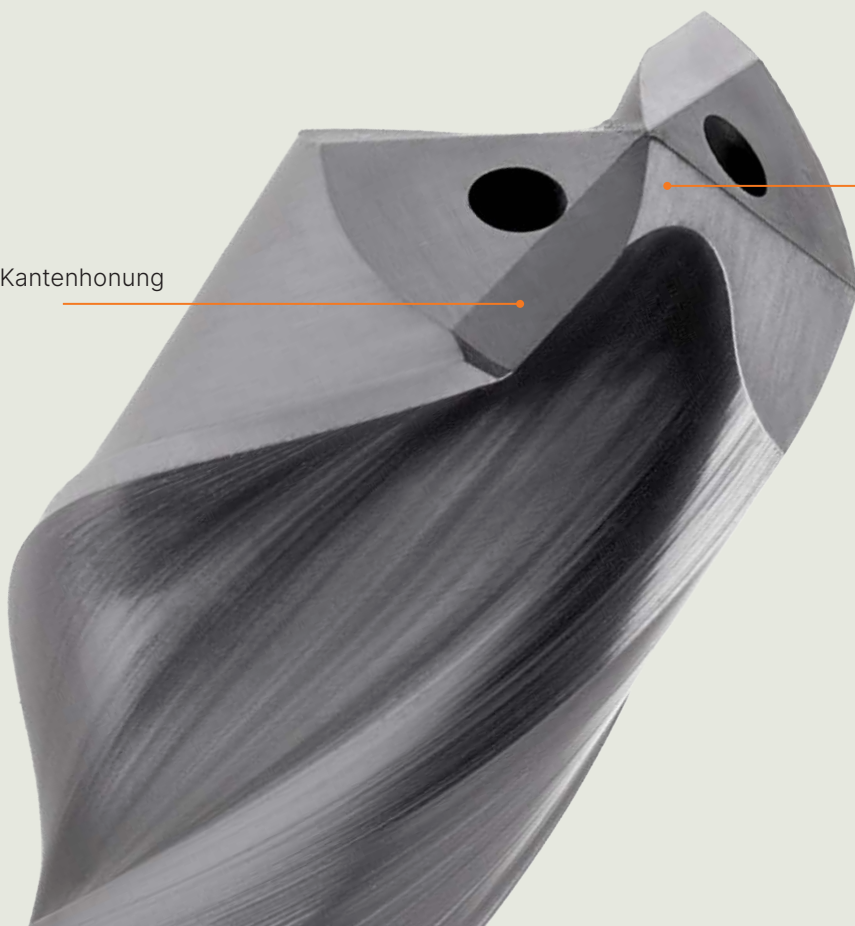
Optimierter Kreuzschliff mit robuster Eckengeometrie.



Höhere Vorschubgeschwindigkeiten

reduzieren die Zykluszeiten und steigern die Produktivität pro Teil.

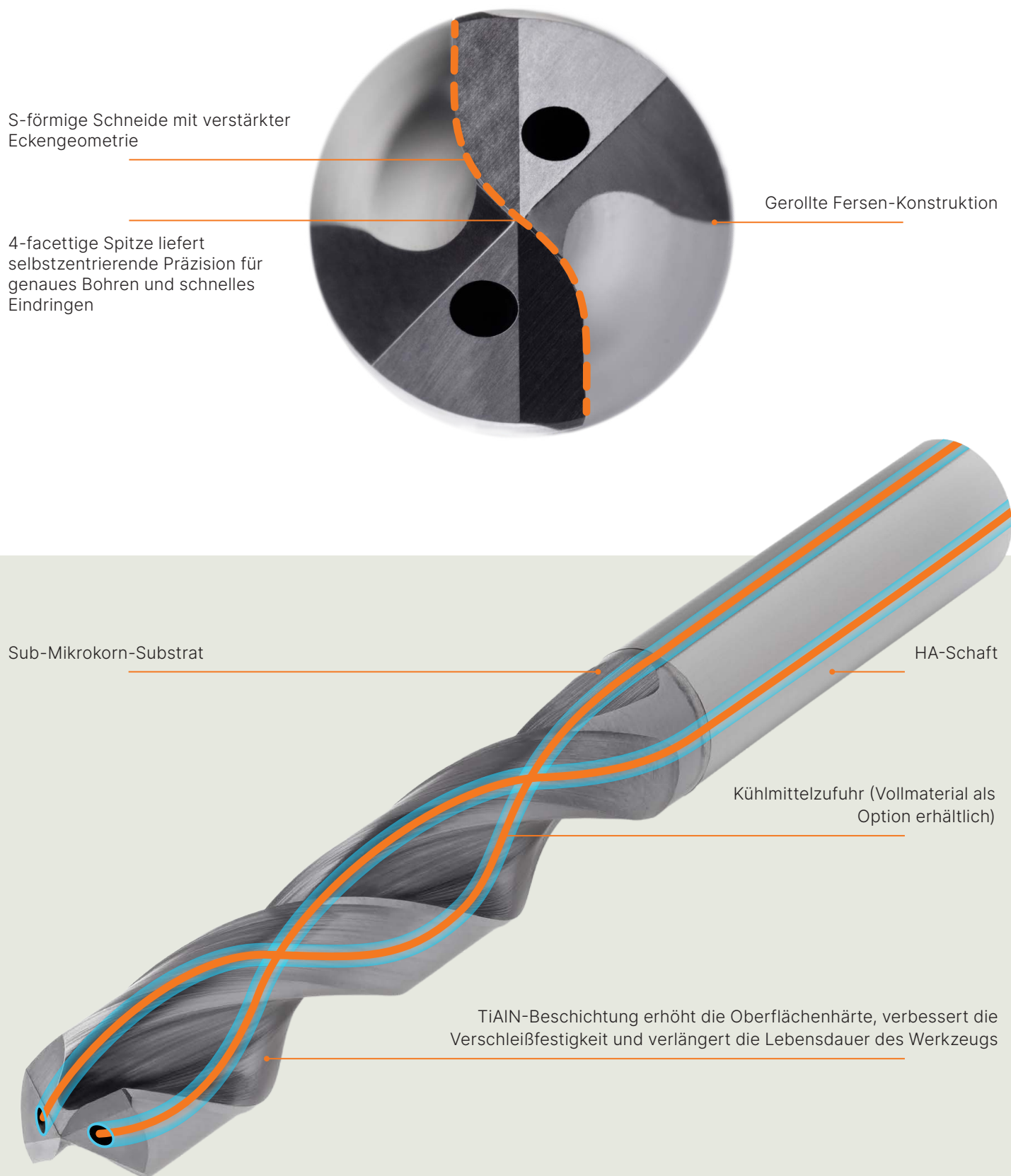
Feine Kantenhonung



Die CTW-Nutenkonstruktion verbessert die Spanabfuhr und sorgt für eine optimale Schnittgeschwindigkeit



Merkmale und Vorteile





Erfolgsgeschichten

Erzielen Sie bei der Stahlbearbeitung eine um **57 %** längere Werkzeugstandzeit bei **35 %** geringeren Kosten

Kundenergebnis: Der Force X Generation 2-Bohrer bietet eine herausragende Leistung bei der Stahlbearbeitung und erreicht eine um 57 % höhere Standzeit (640 gegenüber 408 Bohrungen) im Vergleich zu Premium-Werkzeugen von Wettbewerbern. Trotz eines vergleichbaren Werkzeugpreises senkt der Force X Generation 2 die Werkzeugkosten pro Stück um 35 % und ist damit die klare Wahl für kosteneffizientes Hochleistungsbohren.

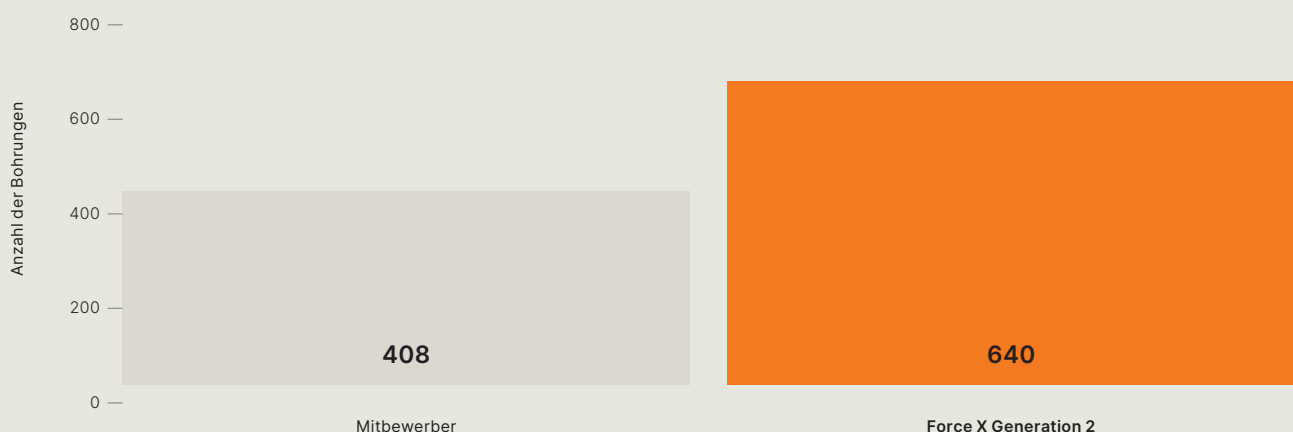
Bei gleichen Schnittparametern bleibt die Produktivität erhalten, während die Gesamtwerkzeugkosten deutlich gesenkt werden. Für Fertiger, die ihren Ausstoß und ihre Rentabilität maximieren wollen, setzt Force X Generation 2 neue Maßstäbe bei ISO-P-Anwendungen.

Segment	Anwendung	Material	Kühlmittel	Dormer Pramet Lösung
Werkzeug- & Formenbau	Kernlochbohren	1.2379 / 255 HB	Ja	RC4056.8

Bearbeitungsdaten	Mitbewerber	Force X Generation 2
Bohrtiefe (mm)	20	20
Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min)	80	80
Vorschub f_n (mm/U)	0.14	0.15
Vorschub v_f (mm/min)	524	561

P4.1

Standzeit der Werkzeuge (Anzahl der Bohrungen)





Erfolgsgeschichten

Produktivitätssteigerung durch **108 %** höhere Vorschubgeschwindigkeiten beim Bohren von Stahl

Das Ergebnis für den Kunden: Der Force X Generation 2-Bohrer setzt neue Maßstäbe in der Multimaterialbearbeitung, da er im Vergleich zu hochwertigen Wettbewerbswerkzeugen eine um bis zu 108 % höhere Vorschubgeschwindigkeit und eine um 51 % höhere Schnittgeschwindigkeit in 4140-Stahl liefert.

Selbst bei anspruchsvollen Anwendungen in Edelstahl erreicht er eine um 8 % höhere Vorschubgeschwindigkeit und eine um 4 % höhere Schnittgeschwindigkeit, was eine überragende Produktivität bei ISO-P- und ISO-M-Materialien gewährleistet. Ohne sichtbaren Werkzeugverschleiß in ersten Versuchen beweist die Force X Generation 2 ihre Fähigkeit zum kosteneffizienten Hochleistungsbohren in Kleinserienbetrieben.

Segment	Anwendung	Material	Kühlmittel	Dormer Pramet Lösung
Automobilindustrie	Bohren von Stiftlöchern	4140	Ja (extern)	RS4056.0

Bearbeitungsdaten	Mitbewerber	Force X Generation 2
Bohrtiefe (Zoll)	1.2	1.2
Schnittgeschwindigkeit v_c (Fuß/min)	173	262
Spindeldrehzahl n (U/min)	2800	4240
Vorschub f_n (Zoll/U)	0.0043	0.006
Vorschub v_f (Zoll/min)	12	25

P3.2

Segment	Anwendung	Material	Kühlmittel	Dormer Pramet Lösung
Automobilindustrie	Bohren von Stiftlöchern	304	Ja (extern)	RS4056.0

Bearbeitungsdaten	Mitbewerber	Force X Generation 2
Bohrtiefe (Zoll)	1.35	1.35
Schnittgeschwindigkeit v_c (Fuß/min)	173	180
Spindeldrehzahl n (U/min)	2800	2913
Vorschub f_n (Zoll/U)	0.0043	0.0045
Vorschub v_f (Zoll/min)	12	13

M3.2

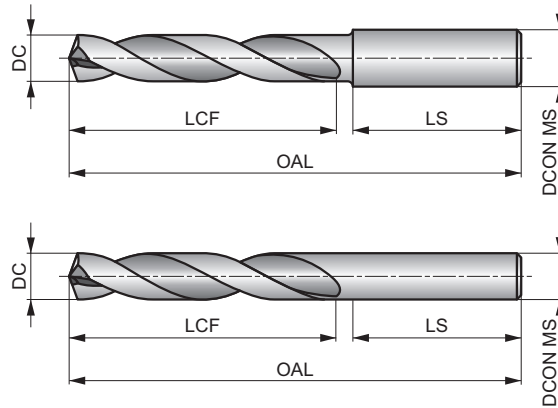


RS403



FORCE X Vollhartmetall 3XD-Bohrer, TiAlN-Beschichtung

Der Hochleistungsbohrer wurde speziell für eine überragende Bohrungsqualität bei hohen Geschwindigkeiten und Vorschüben entwickelt (H9 Bohrungstoleranz für Multi-Materialien). Eine 140° selbstzentrierende, 4-Flächen Spitzenanschliff und CTW-Nutenkonstruktion. Die TiAlN-Beschichtung erhöht die Oberflächenhärte, verbessert die Verschleißfestigkeit und verlängert die Standzeit des Werkzeugs.



HM	DIN 6537	3xD
140°	TiAlN Top	DIN 6535HA
CTW	R	DC m7

Eignung der Werkstoffmaterialgruppe, Startwerte für Schnittgeschwindigkeit und Vorschub. Tabellen mit Vorschub pro Umdrehung können ab Seite 24 gefunden werden.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 112 V	■ 114 V	■ 114 V	■ 98 V	■ 96 V	■ 84 V	■ 88 V	■ 82 V	■ 80 V	■ 79 V	■ 76 V	■ 40 U	■ 79 V	■ 76 V
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■ 74 U	■ 60 U	■ 52 U	■ 64 U	■ 52 U	■ 49 U	■ 45 U	■ 38 U	■ 89 W	■ 86 W	■ 84 W	■ 89 W	■ 88 W	■ 79 W
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.2	N1.3	N2.1
■ 84 W	■ 79 W	■ 76 W	■ 80 W	■ 64 W	■ 62 W	■ 58 W	■ 56 W	■ 84 V	■ 80 V	■ 64 V	■ 279 W	■ 270 W	■ 199 W
N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	S1.1	S1.2	S1.3						
■ 198 W	■ 180 W	■ 166 W	■ 162 W	■ 158 W	■ 40 U	■ 32 U	■ 28 U						

DCON MS Toleranz h6.

Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS4033.0	—	3.00	0.1181	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.1	—	3.10	0.1220	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4031/8	1/8	3.18	0.1250	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.2	—	3.20	0.1260	20.0	62.0	36.0	6.00
RS403N30	N30	3.26	0.1283	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.3	—	3.30	0.1299	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.4	—	3.40	0.1339	20.0	62.0	36.0	6.00
RS403N29	N29	3.45	0.1360	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.5	—	3.50	0.1378	20.0	62.0	36.0	6.00
RS403N28	N28	3.57	0.1406	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4039/64	9/64	3.57	0.1406	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.6	—	3.60	0.1417	20.0	62.0	36.0	6.00
RS403N27	N27	3.66	0.1441	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.7	—	3.70	0.1457	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.73	—	3.73	0.1469	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N26	N26	3.73	0.1469	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N25	N25	3.80	0.1496	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4033.8	—	3.80	0.1496	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N24	N24	3.86	0.1520	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4033.9	—	3.90	0.1535	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N23	N23	3.91	0.1539	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4035/32	5/32	3.97	0.1563	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N22	N22	3.99	0.1571	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.0	—	4.00	0.1575	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N21	N21	4.04	0.1591	24.0	66.0	36.0	6.00

Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS403N20	N20	4.09	0.1610	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.1	—	4.10	0.1614	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.2	—	4.20	0.1654	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N19	N19	4.22	0.1661	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.3	—	4.30	0.1693	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N18	N18	4.31	0.1697	24.0	66.0	36.0	6.00
RS40311/64	11/64	4.37	0.1719	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N17	N17	4.39	0.1728	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.4	—	4.40	0.1732	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N16	N16	4.50	0.1772	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.5	—	4.50	0.1772	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N15	N15	4.57	0.1799	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.6	—	4.60	0.1811	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N14	N14	4.62	0.1819	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N13	N13	4.70	0.1850	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.7	—	4.70	0.1850	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4033/16	3/16	4.76	0.1875	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N12	N12	4.80	0.1890	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.8	—	4.80	0.1890	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N11	N11	4.85	0.1909	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.9	—	4.90	0.1929	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N10	N10	4.92	0.1937	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N9	N9	4.98	0.1961	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.0	—	5.00	0.1969	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N8	N8	5.06	0.1992	28.0	66.0	36.0	6.00



Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS4035.1	–	5.10	0.2008	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N7	N7	5.11	0.2010	28.0	66.0	36.0	6.00
RS40313/64	13/64	5.16	0.2031	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N6	N6	5.18	0.2039	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.2	–	5.20	0.2047	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N5	N5	5.22	0.2055	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.3	–	5.30	0.2087	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N4	N4	5.31	0.2091	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.4	–	5.40	0.2126	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N3	N3	5.41	0.2130	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.5	–	5.50	0.2165	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4037/32	7/32	5.56	0.2188	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.6	–	5.60	0.2205	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N2	N2	5.61	0.2209	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.7	–	5.70	0.2244	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N1	N1	5.79	0.2280	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.8	–	5.80	0.2283	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.9	–	5.90	0.2323	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403A	A	5.94	0.2339	28.0	66.0	36.0	6.00
RS40315/64	15/64	5.95	0.2344	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4036.0	–	6.00	0.2362	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403B	B	6.05	0.2380	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.1	–	6.10	0.2402	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403C	C	6.15	0.2421	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.2	–	6.20	0.2441	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403D	D	6.25	0.2461	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.3	–	6.30	0.2480	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403E	E	6.35	0.2500	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4031/4	1/4	6.35	0.2500	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.4	–	6.40	0.2520	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.5	–	6.50	0.2559	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403F	F	6.53	0.2571	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.6	–	6.60	0.2598	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403G	G	6.63	0.2610	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.7	–	6.70	0.2638	34.0	79.0	36.0	8.00
RS40317/64	17/64	6.75	0.2656	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403H	H	6.76	0.2661	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.8	–	6.80	0.2677	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.9	–	6.90	0.2717	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403I	I	6.91	0.2720	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.0	–	7.00	0.2756	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403J	J	7.04	0.2772	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.1	–	7.10	0.2795	41.0	79.0	36.0	8.00
RS403K	K	7.14	0.2811	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4039/32	9/32	7.14	0.2813	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.2	–	7.20	0.2835	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.3	–	7.30	0.2874	41.0	79.0	36.0	8.00
RS403L	L	7.37	0.2902	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.4	–	7.40	0.2913	41.0	79.0	36.0	8.00
RS403M	M	7.49	0.2949	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.5	–	7.50	0.2953	41.0	79.0	36.0	8.00
RS40319/64	19/64	7.54	0.2969	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.6	–	7.60	0.2992	41.0	79.0	36.0	8.00
RS403N	N	7.67	0.3020	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.7	–	7.70	0.3031	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.8	–	7.80	0.3071	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.9	–	7.90	0.3110	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4035/16	5/16	7.94	0.3125	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4038.0	–	8.00	0.3150	41.0	79.0	36.0	8.00
RS403O	O	8.03	0.3161	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.1	–	8.10	0.3189	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.2	–	8.20	0.3228	47.0	89.0	40.0	10.00

Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS403P	P	8.20	0.3228	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.3	–	8.30	0.3268	47.0	89.0	40.0	10.00
RS40321/64	21/64	8.33	0.3281	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.4	–	8.40	0.3307	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403Q	Q	8.43	0.3319	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.5	–	8.50	0.3346	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.6	–	8.60	0.3386	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403R	R	8.61	0.3390	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.7	–	8.70	0.3425	47.0	89.0	40.0	10.00
RS40311/32	11/32	8.73	0.3438	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.8	–	8.80	0.3465	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403S	S	8.84	0.3480	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.9	–	8.90	0.3504	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.0	–	9.00	0.3543	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403T	T	9.09	0.3579	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.1	–	9.10	0.3583	47.0	89.0	40.0	10.00
RS40323/64	23/64	9.13	0.3594	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.2	–	9.20	0.3622	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.3	–	9.30	0.3661	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403U	U	9.35	0.3681	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.4	–	9.40	0.3701	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.5	–	9.50	0.3740	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4033/8	3/8	9.53	0.3750	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403V	V	9.58	0.3772	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.6	–	9.60	0.3780	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.7	–	9.70	0.3819	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.8	–	9.80	0.3858	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403W	W	9.80	0.3858	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.9	–	9.90	0.3898	47.0	89.0	40.0	10.00
RS40325/64	25/64	9.92	0.3906	47.0	89.0	40.0	10.00
RS40310.0	–	10.00	0.3937	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403X	X	10.08	0.3969	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.1	–	10.10	0.3976	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.2	–	10.20	0.4016	55.0	102.0	45.0	12.00
RS403Y	Y	10.26	0.4039	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.3	–	10.30	0.4055	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40313/32	13/32	10.32	0.4063	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.4	–	10.40	0.4094	55.0	102.0	45.0	12.00
RS403Z	Z	10.49	0.4130	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.5	–	10.50	0.4134	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.6	–	10.60	0.4173	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.7	–	10.70	0.4213	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40327/64	27/64	10.72	0.4219	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.8	–	10.80	0.4252	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.9	–	10.90	0.4291	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.0	–	11.00	0.4331	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.1	–	11.10	0.4370	55.0	102.0	45.0	12.00
RS4037/16	7/16	11.11	0.4375	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.2	–	11.20	0.4409	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.3	–	11.30	0.4449	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.4	–	11.40	0.4488	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.5	–	11.50	0.4528	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40329/64	29/64	11.51	0.4531	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.6	–	11.60	0.4567	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.7	–	11.70	0.4606	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.8	–	11.80	0.4646	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.9	–	11.90	0.4685	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40315/32	15/32	11.91	0.4688	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40312.0	–	12.00	0.4724	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40312.1	–	12.10	0.4764	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40312.2	–	12.20	0.4803	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40331/64	31/64	12.30	0.4844	60.0	107.0	45.0	14.00



Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS40312.5	–	12.50	0.4921	60.0	107.0	45.0	14.00
RS4031/2	1/2	12.70	0.5000	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40312.7	–	12.70	0.5000	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40312.8	–	12.80	0.5039	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40313.0	–	13.00	0.5118	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40333/64	33/64	13.10	0.5156	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40313.3	–	13.30	0.5236	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40317/32	17/32	13.49	0.5313	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40313.5	–	13.50	0.5315	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40313.8	–	13.80	0.5433	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40335/64	35/64	13.89	0.5469	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40314.0	–	14.00	0.5512	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40314.25	–	14.25	0.5610	65.0	115.0	48.0	16.00
RS4039/16	9/16	14.29	0.5625	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40314.5	–	14.50	0.5709	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40337/64	37/64	14.68	0.5781	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40314.8	–	14.80	0.5827	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40315.0	–	15.00	0.5906	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40319/32	19/32	15.08	0.5938	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40315.1	–	15.10	0.5945	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40315.3	–	15.30	0.6024	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40339/64	39/64	15.48	0.6094	65.0	115.0	48.0	16.00

Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS40315.5	–	15.50	0.6102	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40315.8	–	15.80	0.6220	65.0	115.0	48.0	16.00
RS4035/8	5/8	15.88	0.6250	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40316.0	–	16.00	0.6299	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40341/64	41/64	16.27	0.6406	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40316.5	–	16.50	0.6496	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40321/32	21/32	16.67	0.6563	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40317.0	–	17.00	0.6693	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40343/64	43/64	17.07	0.6720	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40311/16	11/16	17.46	0.6874	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40317.5	–	17.50	0.6890	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40317.8	–	17.80	0.7008	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40345/64	45/64	17.86	0.7031	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40318.0	–	18.00	0.7087	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40323/32	23/32	18.26	0.7189	79.0	131.0	50.0	20.00
RS40318.5	–	18.50	0.7283	79.0	131.0	50.0	20.00
RS40347/64	47/64	18.65	0.7343	79.0	131.0	50.0	20.00
RS40319.0	–	19.00	0.7480	79.0	131.0	50.0	20.00
RS4033/4	3/4	19.05	0.7500	79.0	131.0	50.0	20.00
RS40319.5	–	19.50	0.7677	79.0	131.0	50.0	20.00
RS40319.8	–	19.80	0.7795	79.0	131.0	50.0	20.00
RS40320.0	–	20.00	0.7874	79.0	131.0	50.0	20.00

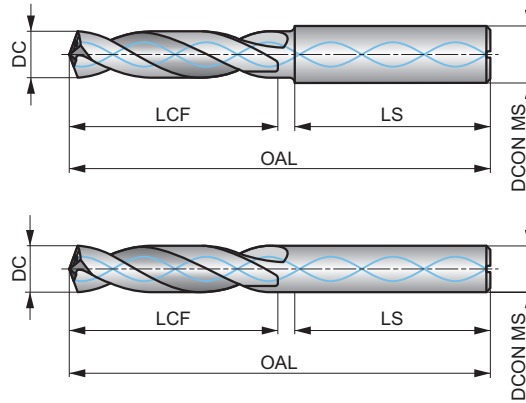


RC403



FORCE X Vollhartmetall 3XD-Bohrer mit Kühlmittelzufuhr, TiAlN-Top beschichtet

Der Hochleistungsbohrer wurde speziell für eine überragende Bohrungsqualität bei hohen Geschwindigkeiten und Vorschüben entwickelt (H9 Bohrungstoleranz für Multi-Materialien). Eine 140°-Selbstzentrierung, 4-Flächen Spitzenanschliff und CTW-Nutenkonstruktion. Kühlmittelbohrungen verbessern die Spanabfuhr. Die TiAlN-Beschichtung erhöht die Oberflächenhärte, verbessert die Verschleißfestigkeit und verlängert die Werkzeugstandzeit.



HM	DIN 6537	3xD
140°	TiAlN Top	DIN 6535HA
CTW	R	DC m7

Eignung der Werkstoffmaterialgruppe, Startwerte für Schnittgeschwindigkeit und Vorschub. Tabellen mit Vorschub pro Umdrehung können ab Seite 24 gefunden werden.

P1.1 ■ 140 W	P1.2 ■ 142 W	P1.3 ■ 142 W	P2.1 ■ 122 W	P2.2 ■ 120 W	P2.3 ■ 105 V	P3.1 ■ 110 V	P3.2 ■ 102 V	P3.3 ■ 100 V	P4.1 ■ 99 V	P4.2 ■ 95 V	P4.3 ■ 50 U	M1.1 ■ 105 G	M1.2 ■ 101 G
M2.1 ■ 99 G	M2.2 ■ 80 G	M2.3 ■ 70 E	M3.1 ■ 85 G	M3.2 ■ 70 G	M3.3 ■ 65 F	M4.1 ■ 60 F	M4.2 ■ 50 E	K1.1 ■ 111 W	K1.2 ■ 108 W	K1.3 ■ 105 W	K2.1 ■ 111 W	K2.2 ■ 110 W	K2.3 ■ 99 W
K3.1 ■ 105 W	K3.2 ■ 99 W	K3.3 ■ 95 W	K4.1 ■ 100 W	K4.2 ■ 80 W	K4.3 ■ 77 W	K4.4 ■ 72 W	K4.5 ■ 70 W	K5.1 ■ 105 W	K5.2 ■ 100 W	K5.3 ■ 80 W	N1.1 ■ 305 W	N1.2 ■ 310 W	N1.3 ■ 300 W
N2.1 ■ 221 W	N2.2 ■ 220 W	N2.3 ■ 200 W	N3.1 ■ 185 W	N3.2 ■ 180 W	N3.3 ■ 175 W	S1.1 ■ 50 V	S1.2 ■ 40 V	S1.3 ■ 35 U	S2.1 ■ 40 U	S2.2 ■ 28 U	S3.1 ■ 32 U	S3.2 ■ 32 U	S4.1 ■ 30 U
S4.2 ■ 25 U													

DCON MS Toleranz h6.

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4033.0	—	3.00	0.1181	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.1	—	3.10	0.1220	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4031/8	1/8	3.18	0.1250	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.2	—	3.20	0.1260	20.0	62.0	36.0	6.00
RC403N30	N30	3.26	0.1283	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.3	—	3.30	0.1299	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.4	—	3.40	0.1339	20.0	62.0	36.0	6.00
RC403N29	N29	3.45	0.1360	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.5	—	3.50	0.1378	20.0	62.0	36.0	6.00
RC403N28	N28	3.57	0.1406	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4039/64	9/64	3.57	0.1406	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.6	—	3.60	0.1417	20.0	62.0	36.0	6.00
RC403N27	N27	3.66	0.1441	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.7	—	3.70	0.1457	20.0	62.0	36.0	6.00
RC403N26	N26	3.73	0.1469	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N25	N25	3.80	0.1496	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4033.8	—	3.80	0.1496	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N24	N24	3.86	0.1520	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4033.9	—	3.90	0.1535	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N23	N23	3.91	0.1539	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4035/32	5/32	3.97	0.1563	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N22	N22	3.99	0.1571	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.0	—	4.00	0.1575	24.0	66.0	36.0	6.00

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC403N21	N21	4.04	0.1591	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.05	—	4.05	0.1594	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N20	N20	4.09	0.1610	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.1	—	4.10	0.1614	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.2	—	4.20	0.1654	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N19	N19	4.22	0.1661	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.3	—	4.30	0.1693	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N18	N18	4.31	0.1697	24.0	66.0	36.0	6.00
RC40311/64	11/64	4.37	0.1719	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N17	N17	4.39	0.1728	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.4	—	4.40	0.1732	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N16	N16	4.50	0.1772	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.5	—	4.50	0.1772	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N15	N15	4.57	0.1799	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.6	—	4.60	0.1811	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N14	N14	4.62	0.1819	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N13	N13	4.70	0.1850	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.7	—	4.70	0.1850	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4033/16	3/16	4.76	0.1875	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N12	N12	4.80	0.1890	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.8	—	4.80	0.1890	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N11	N11	4.85	0.1909	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.9	—	4.90	0.1929	28.0	66.0	36.0	6.00



Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC403N10	N10	4.92	0.1937	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N9	N9	4.98	0.1961	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.0	—	5.00	0.1969	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.05	—	5.05	0.1988	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N8	N8	5.06	0.1992	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.1	—	5.10	0.2008	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N7	N7	5.11	0.2010	28.0	66.0	36.0	6.00
RC40313/64	13/64	5.16	0.2031	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N6	N6	5.18	0.2039	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.2	—	5.20	0.2047	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N5	N5	5.22	0.2055	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.3	—	5.30	0.2087	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N4	N4	5.31	0.2091	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.4	—	5.40	0.2126	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N3	N3	5.41	0.2130	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.5	—	5.50	0.2165	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4037/32	7/32	5.56	0.2188	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.6	—	5.60	0.2205	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N2	N2	5.61	0.2209	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.7	—	5.70	0.2244	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N1	N1	5.79	0.2280	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.8	—	5.80	0.2283	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.9	—	5.90	0.2323	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403A	A	5.94	0.2339	28.0	66.0	36.0	6.00
RC40315/64	15/64	5.95	0.2344	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4036.0	—	6.00	0.2362	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403B	B	6.05	0.2380	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.05	—	6.05	0.2382	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.1	—	6.10	0.2402	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403C	C	6.15	0.2421	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.2	—	6.20	0.2441	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403D	D	6.25	0.2461	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.3	—	6.30	0.2480	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403E	E	6.35	0.2500	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4031/4	1/4	6.35	0.2500	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.4	—	6.40	0.2520	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.5	—	6.50	0.2559	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403F	F	6.53	0.2571	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.6	—	6.60	0.2598	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403G	G	6.63	0.2610	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.7	—	6.70	0.2638	34.0	79.0	36.0	8.00
RC40317/64	17/64	6.75	0.2656	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403H	H	6.76	0.2661	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.8	—	6.80	0.2677	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.9	—	6.90	0.2717	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403I	I	6.91	0.2720	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.0	—	7.00	0.2756	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403J	J	7.04	0.2772	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.1	—	7.10	0.2795	41.0	79.0	36.0	8.00
RC403K	K	7.14	0.2811	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4039/32	9/32	7.14	0.2813	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.2	—	7.20	0.2835	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.3	—	7.30	0.2874	41.0	79.0	36.0	8.00
RC403L	L	7.37	0.2902	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.4	—	7.40	0.2913	41.0	79.0	36.0	8.00
RC403M	M	7.49	0.2949	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.5	—	7.50	0.2953	41.0	79.0	36.0	8.00
RC40319/64	19/64	7.54	0.2969	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.6	—	7.60	0.2992	41.0	79.0	36.0	8.00
RC403N	N	7.67	0.3020	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.7	—	7.70	0.3031	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.8	—	7.80	0.3071	41.0	79.0	36.0	8.00

Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC4037.9	—	7.90	0.3110	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4035/16	5/16	7.94	0.3125	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4038.0	—	8.00	0.3150	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4030	O	8.03	0.3161	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.05	—	8.05	0.3169	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.1	—	8.10	0.3189	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.2	—	8.20	0.3228	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403P	P	8.20	0.3228	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.3	—	8.30	0.3268	47.0	89.0	40.0	10.00
RC40321/64	21/64	8.33	0.3281	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.4	—	8.40	0.3307	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403Q	Q	8.43	0.3319	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.5	—	8.50	0.3346	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.6	—	8.60	0.3386	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403R	R	8.61	0.3390	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.7	—	8.70	0.3425	47.0	89.0	40.0	10.00
RC40311/32	11/32	8.73	0.3438	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.8	—	8.80	0.3465	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403S	S	8.84	0.3480	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.9	—	8.90	0.3504	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.0	—	9.00	0.3543	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403T	T	9.09	0.3579	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.1	—	9.10	0.3583	47.0	89.0	40.0	10.00
RC40323/64	23/64	9.13	0.3594	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.2	—	9.20	0.3622	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.3	—	9.30	0.3661	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403U	U	9.35	0.3681	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.4	—	9.40	0.3701	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.5	—	9.50	0.3740	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4033/8	3/8	9.53	0.3750	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403V	V	9.58	0.3772	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.6	—	9.60	0.3780	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.7	—	9.70	0.3819	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.8	—	9.80	0.3858	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403W	W	9.80	0.3858	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.9	—	9.90	0.3898	47.0	89.0	40.0	10.00
RC40325/64	25/64	9.92	0.3906	47.0	89.0	40.0	10.00
RC40310.0	—	10.00	0.3937	47.0	89.0	40.0	10.00
RC40310.05	—	10.05	0.3957	55.0	102.0	45.0	12.00
RC403X	X	10.08	0.3969	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.1	—	10.10	0.3976	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.2	—	10.20	0.4016	55.0	102.0	45.0	12.00
RC403Y	Y	10.26	0.4039	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.3	—	10.30	0.4055	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40313/32	13/32	10.32	0.4063	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.4	—	10.40	0.4094	55.0	102.0	45.0	12.00
RC403Z	Z	10.49	0.4130	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.5	—	10.50	0.4134	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.6	—	10.60	0.4173	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40327/64	27/64	10.72	0.4219	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.8	—	10.80	0.4252	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.9	—	10.90	0.4291	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.0	—	11.00	0.4331	55.0	102.0	45.0	12.00
RC4037/16	7/16	11.11	0.4375	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.2	—	11.20	0.4409	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.3	—	11.30	0.4449	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.4	—	11.40	0.4488	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.5	—	11.50	0.4528	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40329/64	29/64	11.51	0.4531	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.6	—	11.60	0.4567	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.8	—	11.80	0.4646	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40315/32	15/32	11.91	0.4688	55.0	102.0	45.0	12.00



Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC40312.0	–	12.00	0.4724	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40312.05	–	12.05	0.4744	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40312.1	–	12.10	0.4764	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40312.2	–	12.20	0.4803	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40331/64	31/64	12.30	0.4844	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40312.5	–	12.50	0.4921	60.0	107.0	45.0	14.00
RC4031/2	1/2	12.70	0.5000	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40312.7	–	12.70	0.5000	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40312.8	–	12.80	0.5039	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40313.0	–	13.00	0.5118	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40333/64	33/64	13.10	0.5156	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40313.3	–	13.30	0.5236	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40317/32	17/32	13.49	0.5313	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40313.5	–	13.50	0.5315	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40313.8	–	13.80	0.5433	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40335/64	35/64	13.89	0.5469	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40314.0	–	14.00	0.5512	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40314.25	–	14.25	0.5610	65.0	115.0	48.0	16.00
RC4039/16	9/16	14.29	0.5625	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40314.5	–	14.50	0.5709	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40337/64	37/64	14.68	0.5781	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40314.8	–	14.80	0.5827	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40315.0	–	15.00	0.5906	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40319/32	19/32	15.08	0.5938	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40315.1	–	15.10	0.5945	65.0	115.0	48.0	16.00

Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC40315.3	–	15.30	0.6024	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40339/64	39/64	15.48	0.6094	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40315.5	–	15.50	0.6102	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40315.8	–	15.80	0.6220	65.0	115.0	48.0	16.00
RC4035/8	5/8	15.88	0.6250	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40316.0	–	16.00	0.6299	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40341/64	41/64	16.27	0.6406	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40316.5	–	16.50	0.6496	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40321/32	21/32	16.67	0.6563	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40317.0	–	17.00	0.6693	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40343/64	43/64	17.07	0.6720	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40311/16	11/16	17.46	0.6874	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40317.5	–	17.50	0.6890	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40345/64	45/64	17.86	0.7031	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40318.0	–	18.00	0.7087	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40323/32	23/32	18.26	0.7189	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40318.5	–	18.50	0.7283	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40347/64	47/64	18.65	0.7343	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40318.8	–	18.80	0.7402	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40319.0	–	19.00	0.7480	79.0	131.0	50.0	20.00
RC4033/4	3/4	19.05	0.7500	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40319.5	–	19.50	0.7677	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40319.8	–	19.80	0.7795	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40320.0	–	20.00	0.7874	79.0	131.0	50.0	20.00

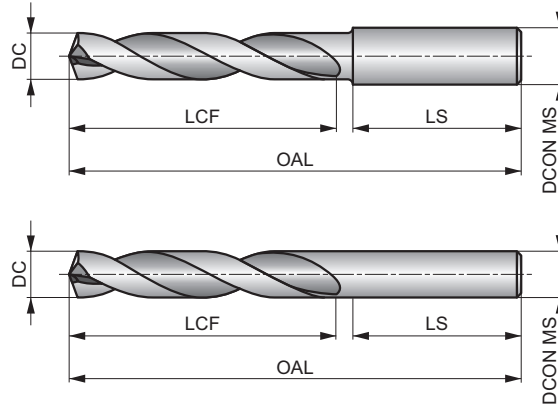


RS405



FORCE X Vollhartmetall-Bohrer 5XD, TiAlN-Beschichtung

Der Hochleistungsbohrer wurde speziell für eine überragende Bohrungsqualität bei hohen Geschwindigkeiten und Vorschüben entwickelt (H9 Bohrungstoleranz für Multi-Materialien). Eine 140° selbstzentrierende, 4-Flächen Spitzenanschliff und CTW-Nutenkonstruktion. Die TiAlN-Beschichtung erhöht die Oberflächenhärte, verbessert die Verschleißfestigkeit und verlängert die Standzeit des Werkzeugs.



HM	DIN 6537	5xD
140°	TiAlN Top	DIN 6535HA
CTW	R	DC m7

Eignung der Werkstoffmaterialgruppe, Startwerte für Schnittgeschwindigkeit und Vorschub. Tabellen mit Vorschub pro Umdrehung können ab Seite 24 gefunden werden.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 112 V	■ 114 V	■ 114 V	■ 98 V	■ 96 V	■ 84 V	■ 88 V	■ 82 V	■ 80 V	■ 79 V	■ 76 V	■ 40 U	■ 79 V	■ 76 V
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■ 74 U	■ 60 U	■ 52 U	■ 64 U	■ 52 U	■ 49 U	■ 45 U	■ 38 U	■ 89 W	■ 86 W	■ 84 W	■ 89 W	■ 88 W	■ 79 W
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.2	N1.3	N2.1
■ 84 W	■ 79 W	■ 76 W	■ 80 W	■ 64 W	■ 62 W	■ 58 W	■ 56 W	■ 84 V	■ 80 V	■ 64 V	■ 279 W	■ 270 W	■ 199 W
N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	S1.1	S1.2	S1.3						
■ 198 W	■ 180 W	■ 166 W	■ 162 W	■ 158 W	■ 40 U	■ 32 U	■ 28 U						

DCON MS Toleranz h6.

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RS4053.0	—	3.00	0.1181	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.1	—	3.10	0.1220	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4051/8	1/8	3.18	0.1250	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.2	—	3.20	0.1260	28.0	66.0	36.0	6.00
RS405N30	N30	3.26	0.1283	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.3	—	3.30	0.1299	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.4	—	3.40	0.1339	28.0	66.0	36.0	6.00
RS405N29	N29	3.45	0.1360	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.5	—	3.50	0.1378	28.0	66.0	36.0	6.00
RS405N28	N28	3.57	0.1406	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4059/64	9/64	3.57	0.1406	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.6	—	3.60	0.1417	28.0	66.0	36.0	6.00
RS405N27	N27	3.66	0.1441	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.7	—	3.70	0.1457	28.0	66.0	36.0	6.00
RS405N26	N26	3.73	0.1469	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N25	N25	3.80	0.1496	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4053.8	—	3.80	0.1496	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N24	N24	3.86	0.1520	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4053.9	—	3.90	0.1535	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N23	N23	3.91	0.1539	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4055/32	5/32	3.97	0.1563	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N22	N22	3.99	0.1571	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.0	—	4.00	0.1575	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N21	N21	4.04	0.1591	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N20	N20	4.09	0.1610	36.0	74.0	36.0	6.00

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RS4054.1	—	4.10	0.1614	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.2	—	4.20	0.1654	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N19	N19	4.22	0.1661	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.3	—	4.30	0.1693	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N18	N18	4.31	0.1697	36.0	74.0	36.0	6.00
RS40511/64	11/64	4.37	0.1719	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N17	N17	4.39	0.1728	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.4	—	4.40	0.1732	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N16	N16	4.50	0.1772	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.5	—	4.50	0.1772	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N15	N15	4.57	0.1799	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.6	—	4.60	0.1811	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N14	N14	4.62	0.1819	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N13	N13	4.70	0.1850	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.7	—	4.70	0.1850	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4053/16	3/16	4.76	0.1875	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N12	N12	4.80	0.1890	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4054.8	—	4.80	0.1890	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N11	N11	4.85	0.1909	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4054.9	—	4.90	0.1929	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N10	N10	4.92	0.1937	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N9	N9	4.98	0.1961	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.0	—	5.00	0.1969	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N8	N8	5.06	0.1992	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.1	—	5.10	0.2008	44.0	82.0	36.0	6.00



Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS405N7	N7	5.11	0.2010	44.0	82.0	36.0	6.00
RS40513/64	13/64	5.16	0.2031	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N6	N6	5.18	0.2039	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.2	–	5.20	0.2047	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N5	N5	5.22	0.2055	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N4	N4	5.31	0.2091	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N3	N3	5.41	0.2130	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.5	–	5.50	0.2165	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4057/32	7/32	5.56	0.2188	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.6	–	5.60	0.2205	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N2	N2	5.61	0.2209	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.7	–	5.70	0.2244	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N1	N1	5.79	0.2280	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.8	–	5.80	0.2283	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405A	A	5.94	0.2339	44.0	82.0	36.0	6.00
RS40515/64	15/64	5.95	0.2344	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4056.0	–	6.00	0.2362	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405B	B	6.05	0.2380	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.1	–	6.10	0.2402	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405C	C	6.15	0.2421	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.2	–	6.20	0.2441	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405D	D	6.25	0.2461	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.3	–	6.30	0.2480	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405E	E	6.35	0.2500	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4051/4	1/4	6.35	0.2500	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.4	–	6.40	0.2520	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.5	–	6.50	0.2559	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405F	F	6.53	0.2571	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.6	–	6.60	0.2598	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405G	G	6.63	0.2610	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.7	–	6.70	0.2638	53.0	91.0	36.0	8.00
RS40517/64	17/64	6.75	0.2656	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405H	H	6.76	0.2661	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.8	–	6.80	0.2677	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.9	–	6.90	0.2717	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405I	I	6.91	0.2720	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.0	–	7.00	0.2756	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405J	J	7.04	0.2772	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.1	–	7.10	0.2795	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405K	K	7.14	0.2811	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4059/32	9/32	7.14	0.2813	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.3	–	7.30	0.2874	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405L	L	7.37	0.2902	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.4	–	7.40	0.2913	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405M	M	7.49	0.2949	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.5	–	7.50	0.2953	53.0	91.0	36.0	8.00
RS40519/64	19/64	7.54	0.2969	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.6	–	7.60	0.2992	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405N	N	7.67	0.3020	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.7	–	7.70	0.3031	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.8	–	7.80	0.3071	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.9	–	7.90	0.3110	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4055/16	5/16	7.94	0.3125	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4058.0	–	8.00	0.3150	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405O	O	8.03	0.3161	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.1	–	8.10	0.3189	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.2	–	8.20	0.3228	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405P	P	8.20	0.3228	61.0	103.0	40.0	10.00
RS40521/64	21/64	8.33	0.3281	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.4	–	8.40	0.3307	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405Q	Q	8.43	0.3319	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.5	–	8.50	0.3346	61.0	103.0	40.0	10.00

Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS4058.6	–	8.60	0.3386	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405R	R	8.61	0.3390	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.7	–	8.70	0.3425	61.0	103.0	40.0	10.00
RS40511/32	11/32	8.73	0.3438	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.8	–	8.80	0.3465	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405S	S	8.84	0.3480	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.9	–	8.90	0.3504	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.0	–	9.00	0.3543	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405T	T	9.09	0.3579	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.1	–	9.10	0.3583	61.0	103.0	40.0	10.00
RS40523/64	23/64	9.13	0.3594	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.3	–	9.30	0.3661	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405U	U	9.35	0.3681	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.4	–	9.40	0.3701	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.5	–	9.50	0.3740	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4053/8	3/8	9.53	0.3750	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405V	V	9.58	0.3772	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.6	–	9.60	0.3780	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.7	–	9.70	0.3819	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.8	–	9.80	0.3858	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405W	W	9.80	0.3858	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.9	–	9.90	0.3898	61.0	103.0	40.0	10.00
RS40525/64	25/64	9.92	0.3906	61.0	103.0	40.0	10.00
RS40510.0	–	10.00	0.3937	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405X	X	10.08	0.3969	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40510.1	–	10.10	0.3976	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40510.2	–	10.20	0.4016	70.0	118.0	45.0	12.00
RS405Y	Y	10.26	0.4039	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40510.3	–	10.30	0.4055	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40513/32	13/32	10.32	0.4063	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40510.4	–	10.40	0.4094	70.0	118.0	45.0	12.00
RS405Z	Z	10.49	0.4130	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40510.5	–	10.50	0.4134	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40510.6	–	10.60	0.4173	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40527/64	27/64	10.72	0.4219	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40511.0	–	11.00	0.4331	70.0	118.0	45.0	12.00
RS4057/16	7/16	11.11	0.4375	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40511.2	–	11.20	0.4409	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40511.4	–	11.40	0.4488	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40511.5	–	11.50	0.4528	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40529/64	29/64	11.51	0.4531	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40511.6	–	11.60	0.4567	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40511.8	–	11.80	0.4646	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40515/32	15/32	11.91	0.4688	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40512.0	–	12.00	0.4724	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40512.1	–	12.10	0.4764	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40512.2	–	12.20	0.4803	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40531/64	31/64	12.30	0.4844	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40512.5	–	12.50	0.4921	76.0	124.0	45.0	14.00
RS4051/2	1/2	12.70	0.5000	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40512.7	–	12.70	0.5000	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40512.8	–	12.80	0.5039	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40513.0	–	13.00	0.5118	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40533/64	33/64	13.10	0.5156	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40517/32	17/32	13.49	0.5313	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40513.5	–	13.50	0.5315	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40513.8	–	13.80	0.5433	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40535/64	35/64	13.89	0.5469	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40514.0	–	14.00	0.5512	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40514.25	–	14.25	0.5610	82.0	133.0	48.0	16.00
RS4059/16	9/16	14.29	0.5625	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40514.5	–	14.50	0.5709	82.0	133.0	48.0	16.00

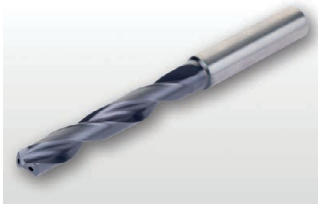


Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS40537/64	37/64	14.68	0.5781	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40514.8	–	14.80	0.5827	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40515.0	–	15.00	0.5906	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40519/32	19/32	15.08	0.5938	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40515.1	–	15.10	0.5945	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40539/64	39/64	15.48	0.6094	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40515.5	–	15.50	0.6102	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40515.8	–	15.80	0.6220	82.0	133.0	48.0	16.00
RS4055/8	5/8	15.88	0.6250	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40516.0	–	16.00	0.6299	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40541/64	41/64	16.27	0.6406	91.0	143.0	48.0	18.00
RS40516.5	–	16.50	0.6496	91.0	143.0	48.0	18.00
RS40521/32	21/32	16.67	0.6563	91.0	143.0	48.0	18.00
RS40517.0	–	17.00	0.6693	91.0	143.0	48.0	18.00

Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS40543/64	43/64	17.07	0.6720	91.0	143.0	48.0	18.00
RS40511/16	11/16	17.46	0.6874	91.0	143.0	48.0	18.00
RS40517.5	–	17.50	0.6890	91.0	143.0	48.0	18.00
RS40517.8	–	17.80	0.7008	91.0	143.0	48.0	18.00
RS40545/64	45/64	17.86	0.7031	91.0	143.0	48.0	18.00
RS40518.0	–	18.00	0.7087	91.0	143.0	48.0	18.00
RS40523/32	23/32	18.26	0.7189	99.0	153.0	50.0	20.00
RS40518.5	–	18.50	0.7283	99.0	153.0	50.0	20.00
RS40547/64	47/64	18.65	0.7343	99.0	153.0	50.0	20.00
RS40519.0	–	19.00	0.7480	99.0	153.0	50.0	20.00
RS4053/4	3/4	19.05	0.7500	99.0	153.0	50.0	20.00
RS40519.5	–	19.50	0.7677	99.0	153.0	50.0	20.00
RS40519.8	–	19.80	0.7795	99.0	153.0	50.0	20.00
RS40520.0	–	20.00	0.7874	99.0	153.0	50.0	20.00

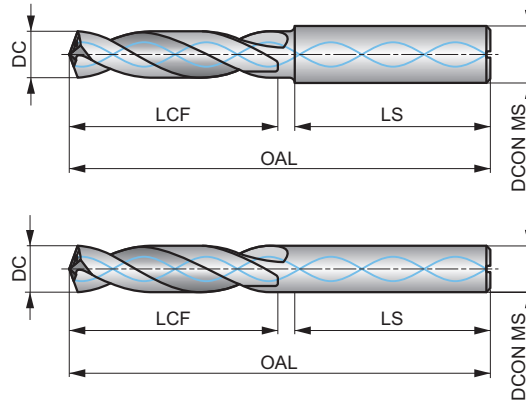


RC405



FORCE X Vollhartmetall-Bohrer 5XD mit Kühlmittelzufuhr, TiAlN-Top beschichtet

Der Hochleistungsbohrer wurde speziell für eine überragende Bohrungsqualität bei hohen Geschwindigkeiten und Vorschüben entwickelt (H9 Bohrungstoleranz für Multi-Materialien). Eine 140°-Selbstzentrierung, 4-Flächen Spitzenanschliff und CTW-Nutenkonstruktion. Kühlmittelbohrungen verbessern die Spanabfuhr. Die TiAlN-Beschichtung erhöht die Oberflächenhärte, verbessert die Verschleißfestigkeit und verlängert die Werkzeugstandzeit.



HM	DIN 6537	5xD
140°	TiAlN Top	DIN 6535HA
CTW	R	DC m7

Eignung der Werkstoffmaterialgruppe, Startwerte für Schnittgeschwindigkeit und Vorschub. Tabellen mit Vorschub pro Umdrehung können ab Seite 24 gefunden werden.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 140 W	■ 142 W	■ 142 W	■ 122 W	■ 120 W	■ 105 V	■ 110 V	■ 102 V	■ 100 V	■ 99 V	■ 95 V	■ 50 U	■ 105 G	■ 101 G
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■ 99 G	■ 80 G	■ 70 E	■ 85 G	■ 70 G	■ 65 F	■ 60 F	■ 50 E	■ 111 W	■ 108 W	■ 105 W	■ 111 W	■ 110 W	■ 99 W
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■ 105 W	■ 99 W	■ 95 W	■ 100 W	■ 80 W	■ 77 W	■ 72 W	■ 70 W	■ 105 W	■ 100 W	■ 80 W	■ 305 W	■ 310 W	■ 300 W
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1
■ 221 W	■ 220 W	■ 200 W	■ 185 W	■ 180 W	■ 175 W	■ 50 V	■ 40 V	■ 35 U	■ 40 U	■ 28 U	■ 32 U	■ 32 U	■ 30 U
S4.2													
■ 25 U													

DCON MS Toleranz h6.

Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC4053.0	—	3.00	0.1181	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.1	—	3.10	0.1220	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4051/8	1/8	3.18	0.1250	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.2	—	3.20	0.1260	28.0	66.0	36.0	6.00
RC405N30	N30	3.26	0.1283	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.3	—	3.30	0.1299	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.4	—	3.40	0.1339	28.0	66.0	36.0	6.00
RC405N29	N29	3.45	0.1360	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.5	—	3.50	0.1378	28.0	66.0	36.0	6.00
RC405N28	N28	3.57	0.1406	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4059/64	9/64	3.57	0.1406	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.6	—	3.60	0.1417	28.0	66.0	36.0	6.00
RC405N27	N27	3.66	0.1441	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.7	—	3.70	0.1457	28.0	66.0	36.0	6.00
RC405N26	N26	3.73	0.1469	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N25	N25	3.80	0.1496	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4053.8	—	3.80	0.1496	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N24	N24	3.86	0.1520	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4053.9	—	3.90	0.1535	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N23	N23	3.91	0.1539	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4055/32	5/32	3.97	0.1563	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N22	N22	3.99	0.1571	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.0	—	4.00	0.1575	36.0	74.0	36.0	6.00

Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC405N21	N21	4.04	0.1591	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.05	—	4.05	0.1594	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N20	N20	4.09	0.1610	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.1	—	4.10	0.1614	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.2	—	4.20	0.1654	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N19	N19	4.22	0.1661	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.3	—	4.30	0.1693	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N18	N18	4.31	0.1697	36.0	74.0	36.0	6.00
RC40511/64	11/64	4.37	0.1719	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N17	N17	4.39	0.1728	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.4	—	4.40	0.1732	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N16	N16	4.50	0.1772	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.5	—	4.50	0.1772	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N15	N15	4.57	0.1799	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.6	—	4.60	0.1811	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N14	N14	4.62	0.1819	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N13	N13	4.70	0.1850	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.7	—	4.70	0.1850	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4053/16	3/16	4.76	0.1875	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N12	N12	4.80	0.1890	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4054.8	—	4.80	0.1890	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N11	N11	4.85	0.1909	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4054.9	—	4.90	0.1929	44.0	82.0	36.0	6.00



Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC405N10	N10	4.92	0.1937	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N9	N9	4.98	0.1961	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.0	—	5.00	0.1969	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.05	—	5.05	0.1988	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N8	N8	5.06	0.1992	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.1	—	5.10	0.2008	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N7	N7	5.11	0.2010	44.0	82.0	36.0	6.00
RC40513/64	13/64	5.16	0.2031	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N6	N6	5.18	0.2039	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.2	—	5.20	0.2047	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N5	N5	5.22	0.2055	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.3	—	5.30	0.2087	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N4	N4	5.31	0.2091	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.4	—	5.40	0.2126	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N3	N3	5.41	0.2130	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.5	—	5.50	0.2165	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4057/32	7/32	5.56	0.2188	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.6	—	5.60	0.2205	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N2	N2	5.61	0.2209	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.7	—	5.70	0.2244	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N1	N1	5.79	0.2280	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.8	—	5.80	0.2283	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.9	—	5.90	0.2323	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405A	A	5.94	0.2339	44.0	82.0	36.0	6.00
RC40515/64	15/64	5.95	0.2344	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4056.0	—	6.00	0.2362	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405B	B	6.05	0.2380	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.05	—	6.05	0.2382	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.1	—	6.10	0.2402	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405C	C	6.15	0.2421	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.2	—	6.20	0.2441	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405D	D	6.25	0.2461	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.3	—	6.30	0.2480	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405E	E	6.35	0.2500	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4051/4	1/4	6.35	0.2500	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.4	—	6.40	0.2520	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.5	—	6.50	0.2559	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405F	F	6.53	0.2571	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.6	—	6.60	0.2598	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405G	G	6.63	0.2610	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.7	—	6.70	0.2638	53.0	91.0	36.0	8.00
RC40517/64	17/64	6.75	0.2656	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405H	H	6.76	0.2661	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.8	—	6.80	0.2677	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.9	—	6.90	0.2717	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405I	I	6.91	0.2720	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.0	—	7.00	0.2756	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405J	J	7.04	0.2772	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.1	—	7.10	0.2795	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405K	K	7.14	0.2811	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4059/32	9/32	7.14	0.2813	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.2	—	7.20	0.2835	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.3	—	7.30	0.2874	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405L	L	7.37	0.2902	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.4	—	7.40	0.2913	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405M	M	7.49	0.2949	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.5	—	7.50	0.2953	53.0	91.0	36.0	8.00
RC40519/64	19/64	7.54	0.2969	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.6	—	7.60	0.2992	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405N	N	7.67	0.3020	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.7	—	7.70	0.3031	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.8	—	7.80	0.3071	53.0	91.0	36.0	8.00

Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC4057.9	—	7.90	0.3110	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4055/16	5/16	7.94	0.3125	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4058.0	—	8.00	0.3150	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4050	O	8.03	0.3161	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.05	—	8.05	0.3169	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.1	—	8.10	0.3189	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.2	—	8.20	0.3228	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405P	P	8.20	0.3228	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.3	—	8.30	0.3268	61.0	103.0	40.0	10.00
RC40521/64	21/64	8.33	0.3281	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.4	—	8.40	0.3307	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405Q	Q	8.43	0.3319	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.5	—	8.50	0.3346	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.6	—	8.60	0.3386	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405R	R	8.61	0.3390	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.7	—	8.70	0.3425	61.0	103.0	40.0	10.00
RC40511/32	11/32	8.73	0.3438	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.8	—	8.80	0.3465	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405S	S	8.84	0.3480	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.9	—	8.90	0.3504	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.0	—	9.00	0.3543	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405T	T	9.09	0.3579	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.1	—	9.10	0.3583	61.0	103.0	40.0	10.00
RC40523/64	23/64	9.13	0.3594	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.2	—	9.20	0.3622	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.3	—	9.30	0.3661	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405U	U	9.35	0.3681	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.4	—	9.40	0.3701	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.5	—	9.50	0.3740	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4053/8	3/8	9.53	0.3750	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405V	V	9.58	0.3772	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.6	—	9.60	0.3780	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.7	—	9.70	0.3819	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.8	—	9.80	0.3858	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405W	W	9.80	0.3858	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.9	—	9.90	0.3898	61.0	103.0	40.0	10.00
RC40525/64	25/64	9.92	0.3906	61.0	103.0	40.0	10.00
RC40510.0	—	10.00	0.3937	61.0	103.0	40.0	10.00
RC40510.05	—	10.05	0.3957	70.0	118.0	45.0	12.00
RC405X	X	10.08	0.3969	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.1	—	10.10	0.3976	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.2	—	10.20	0.4016	70.0	118.0	45.0	12.00
RC405Y	Y	10.26	0.4039	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.3	—	10.30	0.4055	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40513/32	13/32	10.32	0.4063	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.4	—	10.40	0.4094	70.0	118.0	45.0	12.00
RC405Z	Z	10.49	0.4130	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.5	—	10.50	0.4134	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.6	—	10.60	0.4173	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40527/64	27/64	10.72	0.4219	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.8	—	10.80	0.4252	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.9	—	10.90	0.4291	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.0	—	11.00	0.4331	70.0	118.0	45.0	12.00
RC4057/16	7/16	11.11	0.4375	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.2	—	11.20	0.4409	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.3	—	11.30	0.4449	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.4	—	11.40	0.4488	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.5	—	11.50	0.4528	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40529/64	29/64	11.51	0.4531	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.6	—	11.60	0.4567	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.8	—	11.80	0.4646	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40515/32	15/32	11.91	0.4688	70.0	118.0	45.0	12.00



Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC40512.0	–	12.00	0.4724	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40512.05	–	12.05	0.4744	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40512.2	–	12.20	0.4803	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40531/64	31/64	12.30	0.4844	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40512.5	–	12.50	0.4921	76.0	124.0	45.0	14.00
RC4051/2	1/2	12.70	0.5000	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40512.7	–	12.70	0.5000	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40512.8	–	12.80	0.5039	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40513.0	–	13.00	0.5118	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40533/64	33/64	13.10	0.5156	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40513.3	–	13.30	0.5236	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40517/32	17/32	13.49	0.5313	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40513.5	–	13.50	0.5315	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40513.8	–	13.80	0.5433	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40535/64	35/64	13.89	0.5469	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40514.0	–	14.00	0.5512	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40514.25	–	14.25	0.5610	82.0	133.0	48.0	16.00
RC4059/16	9/16	14.29	0.5625	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40514.5	–	14.50	0.5709	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40537/64	37/64	14.68	0.5781	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40514.8	–	14.80	0.5827	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40515.0	–	15.00	0.5906	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40519/32	19/32	15.08	0.5938	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40515.1	–	15.10	0.5945	82.0	133.0	48.0	16.00

Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC40515.3	–	15.30	0.6024	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40539/64	39/64	15.48	0.6094	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40515.5	–	15.50	0.6102	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40515.8	–	15.80	0.6220	82.0	133.0	48.0	16.00
RC4055/8	5/8	15.88	0.6250	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40516.0	–	16.00	0.6299	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40541/64	41/64	16.27	0.6406	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40516.5	–	16.50	0.6496	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40521/32	21/32	16.67	0.6563	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40517.0	–	17.00	0.6693	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40543/64	43/64	17.07	0.6720	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40511/16	11/16	17.46	0.6874	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40517.5	–	17.50	0.6890	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40517.8	–	17.80	0.7008	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40545/64	45/64	17.86	0.7031	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40518.0	–	18.00	0.7087	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40523/32	23/32	18.26	0.7189	99.0	153.0	50.0	20.00
RC40518.5	–	18.50	0.7283	99.0	153.0	50.0	20.00
RC40547/64	47/64	18.65	0.7343	99.0	153.0	50.0	20.00
RC40519.0	–	19.00	0.7480	99.0	153.0	50.0	20.00
RC4053/4	3/4	19.05	0.7500	99.0	153.0	50.0	20.00
RC40519.5	–	19.50	0.7677	99.0	153.0	50.0	20.00
RC40519.8	–	19.80	0.7795	99.0	153.0	50.0	20.00
RC40520.0	–	20.00	0.7874	99.0	153.0	50.0	20.00

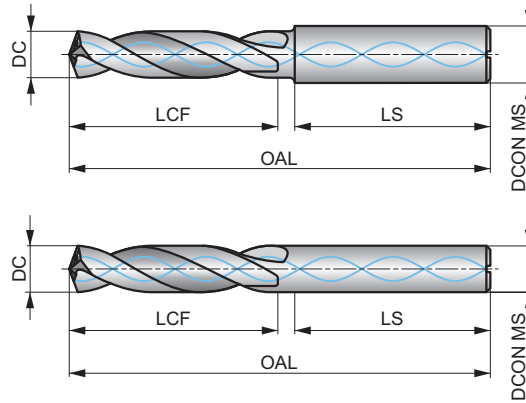


RC408



FORCE X Vollhartmetall-Bohrer 8XD mit Kühlmittelzufuhr, TiAlN-Top beschichtet

Der Hochleistungsbohrer wurde speziell für eine überragende Bohrungsqualität bei hohen Geschwindigkeiten und Vorschüben entwickelt (H9 Bohrungstoleranz für Multi-Materialien). Eine 140°-Selbstzentrierung, 4-Flächen Spitzenanschliff und CTW-Nutenkonstruktion. Kühlmittelbohrungen verbessern die Spanabfuhr. Die TiAlN-Beschichtung erhöht die Oberflächenhärte, verbessert die Verschleißfestigkeit und verlängert die Werkzeugstandzeit.



HM	WORK NORM	8xD
140°	TiAlN Top	DIN 6535HA
CTW	R	DC m7

Eignung der Werkstoffmaterialgruppe, Startwerte für Schnittgeschwindigkeit und Vorschub. Tabellen mit Vorschub pro Umdrehung können ab Seite 24 gefunden werden.

P1.1 ■ 140 W	P1.2 ■ 142 W	P1.3 ■ 142 W	P2.1 ■ 122 W	P2.2 ■ 120 W	P2.3 ■ 105 V	P3.1 ■ 110 V	P3.2 ■ 102 V	P3.3 ■ 100 V	P4.1 ■ 99 V	P4.2 ■ 95 V	P4.3 ■ 50 T	M1.1 ■ 105 G	M1.2 ■ 101 G
M2.1 ■ 99 G	M2.2 ■ 80 G	M2.3 ■ 70 E	M3.1 ■ 85 G	M3.2 ■ 70 G	M3.3 ■ 65 F	M4.1 ■ 60 F	M4.2 ■ 50 E	K1.1 ■ 111 W	K1.2 ■ 108 W	K1.3 ■ 105 W	K2.1 ■ 111 W	K2.2 ■ 110 W	K2.3 ■ 99 W
K3.1 ■ 105 W	K3.2 ■ 99 W	K3.3 ■ 95 W	K4.1 ■ 100 W	K4.2 ■ 80 W	K4.3 ■ 77 W	K4.4 ■ 72 W	K4.5 ■ 70 W	K5.1 ■ 105 W	K5.2 ■ 100 W	K5.3 ■ 80 W	N1.1 ■ 305 W	N1.2 ■ 310 W	N1.3 ■ 300 W
N2.1 ■ 221 W	N2.2 ■ 220 W	N2.3 ■ 200 W	N3.1 ■ 185 W	N3.2 ■ 180 W	N3.3 ■ 175 W	S1.1 ■ 50 V	S1.2 ■ 40 V	S1.3 ■ 35 U	S2.1 ■ 40 U	S2.2 ■ 28 U	S3.1 ■ 32 U	S3.2 ■ 32 U	S4.1 ■ 30 U
S4.2 ■ 25 U													

DCON MS Toleranz h6.

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4083.0	—	3.00	0.1181	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.1	—	3.10	0.1220	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4081/8	1/8	3.18	0.1250	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.2	—	3.20	0.1260	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.3	—	3.30	0.1299	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.4	—	3.40	0.1339	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.5	—	3.50	0.1378	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4089/64	9/64	3.57	0.1406	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.6	—	3.60	0.1417	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.7	—	3.70	0.1457	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.8	—	3.80	0.1496	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4083.9	—	3.90	0.1535	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4085/32	5/32	3.97	0.1563	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.0	—	4.00	0.1575	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.1	—	4.10	0.1614	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.2	—	4.20	0.1654	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.3	—	4.30	0.1693	48.0	90.0	36.0	6.00
RC40811/64	11/64	4.37	0.1719	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.4	—	4.40	0.1732	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.5	—	4.50	0.1772	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.6	—	4.60	0.1811	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.7	—	4.70	0.1850	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4083/16	3/16	4.76	0.1875	62.0	104.0	36.0	6.00

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4084.8	—	4.80	0.1890	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4084.9	—	4.90	0.1929	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.0	—	5.00	0.1969	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.1	—	5.10	0.2008	62.0	104.0	36.0	6.00
RC40813/64	13/64	5.16	0.2031	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.2	—	5.20	0.2047	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.3	—	5.30	0.2087	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.4	—	5.40	0.2126	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.5	—	5.50	0.2165	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4087/32	7/32	5.56	0.2188	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.6	—	5.60	0.2205	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.7	—	5.70	0.2244	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.8	—	5.80	0.2283	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.9	—	5.90	0.2323	62.0	104.0	36.0	6.00
RC40815/64	15/64	5.95	0.2344	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4086.0	—	6.00	0.2362	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4086.1	—	6.10	0.2402	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.2	—	6.20	0.2441	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.3	—	6.30	0.2480	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4081/4	1/4	6.35	0.2500	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.4	—	6.40	0.2520	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.5	—	6.50	0.2559	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.6	—	6.60	0.2598	84.0	126.0	36.0	8.00

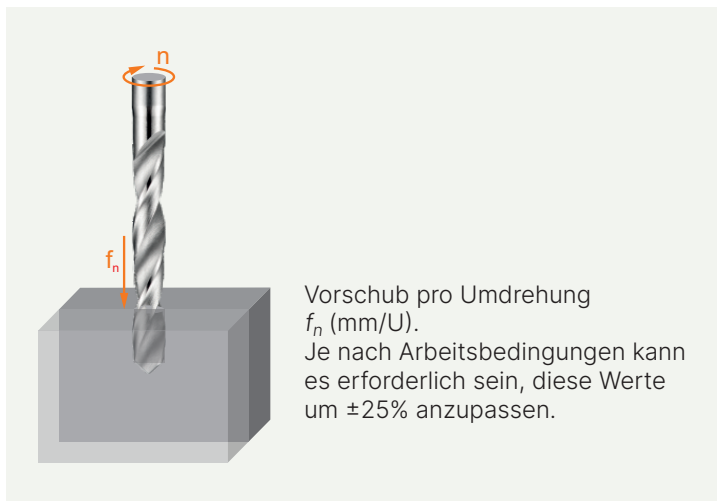


Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC4086.7	–	6.70	0.2638	84.0	126.0	36.0	8.00
RC40817/64	17/64	6.75	0.2656	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.8	–	6.80	0.2677	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.9	–	6.90	0.2717	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.0	–	7.00	0.2756	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.1	–	7.10	0.2795	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4089/32	9/32	7.14	0.2813	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.2	–	7.20	0.2835	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.3	–	7.30	0.2874	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.4	–	7.40	0.2913	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.5	–	7.50	0.2953	84.0	126.0	36.0	8.00
RC40819/64	19/64	7.54	0.2969	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.6	–	7.60	0.2992	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.7	–	7.70	0.3031	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.8	–	7.80	0.3071	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.9	–	7.90	0.3110	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4085/16	5/16	7.94	0.3125	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4088.0	–	8.00	0.3150	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4088.1	–	8.10	0.3189	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.2	–	8.20	0.3228	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.3	–	8.30	0.3268	106.0	152.0	40.0	10.00
RC40821/64	21/64	8.33	0.3281	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.4	–	8.40	0.3307	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.5	–	8.50	0.3346	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.6	–	8.60	0.3386	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.7	–	8.70	0.3425	106.0	152.0	40.0	10.00
RC40811/32	11/32	8.73	0.3438	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.8	–	8.80	0.3465	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.9	–	8.90	0.3504	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.0	–	9.00	0.3543	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.1	–	9.10	0.3583	106.0	152.0	40.0	10.00
RC40823/64	23/64	9.13	0.3594	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.2	–	9.20	0.3622	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.3	–	9.30	0.3661	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.4	–	9.40	0.3701	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.5	–	9.50	0.3740	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4083/8	3/8	9.53	0.3750	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.6	–	9.60	0.3780	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.7	–	9.70	0.3819	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.8	–	9.80	0.3858	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.9	–	9.90	0.3898	106.0	152.0	40.0	10.00

Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC40825/64	25/64	9.92	0.3906	106.0	152.0	40.0	10.00
RC40810.0	–	10.00	0.3937	106.0	152.0	40.0	10.00
RC40810.2	–	10.20	0.4016	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40810.3	–	10.30	0.4055	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40813/32	13/32	10.32	0.4063	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40810.4	–	10.40	0.4094	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40810.5	–	10.50	0.4134	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40827/64	27/64	10.72	0.4219	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40810.8	–	10.80	0.4252	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40811.0	–	11.00	0.4331	128.0	180.0	45.0	12.00
RC4087/16	7/16	11.11	0.4375	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40811.2	–	11.20	0.4409	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40811.3	–	11.30	0.4449	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40811.5	–	11.50	0.4528	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40829/64	29/64	11.51	0.4531	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40811.8	–	11.80	0.4646	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40815/32	15/32	11.91	0.4688	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40812.0	–	12.00	0.4724	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40812.2	–	12.20	0.4803	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40831/64	31/64	12.30	0.4844	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40812.5	–	12.50	0.4921	151.0	202.0	48.0	14.00
RC4081/2	1/2	12.70	0.5000	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40812.8	–	12.80	0.5039	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40813.0	–	13.00	0.5118	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40833/64	33/64	13.10	0.5156	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40817/32	17/32	13.49	0.5313	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40813.5	–	13.50	0.5315	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40835/64	35/64	13.89	0.5469	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40814.0	–	14.00	0.5512	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40814.25	–	14.25	0.5610	172.0	227.0	48.0	16.00
RC4089/16	9/16	14.29	0.5625	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40814.5	–	14.50	0.5709	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40837/64	37/64	14.68	0.5781	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40815.0	–	15.00	0.5906	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40819/32	19/32	15.08	0.5938	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40815.1	–	15.10	0.5945	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40839/64	39/64	15.48	0.6094	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40815.5	–	15.50	0.6102	172.0	227.0	48.0	16.00
RC4085/8	5/8	15.88	0.6250	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40816.0	–	16.00	0.6299	172.0	227.0	48.0	16.00



Vollhartmetallbohrer – Vorschubtabelle (metrisch)



Verwendung dieser Tabelle zur Ermittlung des Vorschubs pro Umdrehung f_n :

1. Alpha-Code auf der Produktseite ermitteln (Beispiel: 46J, „J“ ist der Alpha-Code).
2. In der obersten Zeile der Tabelle den passendsten Durchmesser für Ihre Schneidanwendung auswählen.
3. Alpha-Code in der linken Spalte der Tabelle suchen.
4. Der Schnittpunkt (Zelle) der Spalte für Durchmesser und Alpha-Code ist der Vorschub pro Umdrehung f_n .

		ø DC (mm)																		
		0.15	0.5	1.0	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	15.0	16.0	20.0	25.0	30.0	40.0	50.0	100
Vorschub (mm/Umdrehung)	A	0.003	0.006	0.012	0.023	0.029	0.032	0.036	0.042	0.054	0.062	0.069	0.082	0.086	0.110	0.125	0.135	0.155	0.175	0.263
	B	0.004	0.007	0.014	0.028	0.037	0.041	0.046	0.053	0.067	0.080	0.090	0.103	0.108	0.135	0.153	0.165	0.188	0.208	0.312
	C	0.004	0.008	0.015	0.032	0.044	0.050	0.056	0.064	0.080	0.098	0.110	0.125	0.130	0.160	0.180	0.195	0.220	0.240	0.360
	D	0.004	0.008	0.016	0.038	0.053	0.060	0.068	0.078	0.098	0.119	0.130	0.149	0.155	0.188	0.210	0.228	0.253	0.275	0.413
	E	0.004	0.009	0.017	0.043	0.062	0.071	0.080	0.092	0.115	0.140	0.150	0.173	0.180	0.215	0.240	0.260	0.285	0.310	0.465
	F	0.005	0.009	0.018	0.050	0.073	0.084	0.095	0.109	0.138	0.165	0.178	0.202	0.210	0.248	0.275	0.295	0.320	0.343	0.515
	G	0.005	0.010	0.019	0.056	0.084	0.096	0.109	0.126	0.160	0.190	0.205	0.231	0.240	0.280	0.310	0.330	0.355	0.375	0.563
	H	0.005	0.010	0.020	0.066	0.102	0.116	0.130	0.150	0.190	0.228	0.243	0.271	0.280	0.320	0.355	0.375	0.398	0.418	0.627
	I	0.005	0.011	0.021	0.076	0.119	0.134	0.150	0.173	0.220	0.265	0.280	0.310	0.320	0.360	0.400	0.420	0.440	0.460	0.690
	J	0.006	0.012	0.024	0.084	0.135	0.152	0.170	0.197	0.250	0.298	0.315	0.349	0.360	0.405	0.445	0.465	0.485	0.503	0.755
	K	0.007	0.013	0.026	0.092	0.150	0.170	0.190	0.220	0.280	0.330	0.350	0.388	0.400	0.450	0.490	0.510	0.530	0.545	0.818
	L	0.007	0.014	0.028	0.101	0.165	0.186	0.208	0.240	0.305	0.360	0.385	0.419	0.430	0.485	0.525	0.545	0.568	0.588	0.882
	M	0.008	0.015	0.030	0.110	0.180	0.202	0.225	0.260	0.330	0.390	0.420	0.450	0.460	0.520	0.560	0.580	0.605	0.630	0.945
	N	0.008	0.016	0.032	0.119	0.195	0.218	0.242	0.280	0.355	0.420	0.455	0.481	0.490	0.555	0.595	0.615	0.642	0.672	1.008
	S	0.002	0.004	0.008	0.014	0.020	0.025	0.030	0.037	0.050	0.080	0.100	0.123	0.130	0.150	0.170	0.190	0.220	0.240	–
	T	0.004	0.008	0.015	0.028	0.040	0.050	0.060	0.070	0.090	0.110	0.130	0.160	0.170	0.190	0.210	0.230	0.260	0.275	–
	U	0.007	0.013	0.026	0.048	0.070	0.080	0.090	0.107	0.140	0.170	0.200	0.223	0.230	0.240	0.270	0.300	0.360	0.375	–
	V	0.010	0.019	0.038	0.069	0.100	0.115	0.130	0.153	0.200	0.250	0.280	0.310	0.320	0.340	0.400	0.440	0.510	0.530	–
	W	0.012	0.025	0.049	0.089	0.130	0.150	0.170	0.200	0.260	0.330	0.380	0.418	0.430	0.450	0.470	0.490	0.520	0.540	–
	X	0.014	0.028	0.056	0.103	0.150	0.180	0.210	0.250	0.330	0.420	0.480	0.533	0.550	0.580	–	–	–	–	–
	Y	0.017	0.034	0.068	0.124	0.180	0.220	0.260	0.317	0.430	0.550	0.700	0.700	0.700	0.740	–	–	–	–	–
	Z	0.024	0.047	0.094	0.172	0.250	0.325	0.400	0.533	0.800	1.000	1.100	1.175	1.200	1.200	–	–	–	–	–

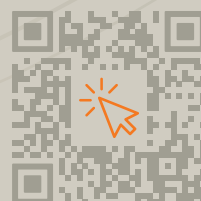


Force-Tieflochbohrer

Vollhartmetall- Tieflochbohrer für mehrere Materialien



**Certainty
at every turn™**





Vollhartmetall-Tieflochbohrer für mehrere Materialien

Definieren Sie Tieflochbohren für maximale Effizienz neu



Die neue Force Tieflochbohrer (DHD) Serie von Dormer Pramet wurde für Hochleistungs-Tieflochbohrungen bis zu 12xD, 16xD und 20xD entwickelt.

Diese Vollhartmetallbohrer verfügen über einen Spitzenwinkel von 140° und ein optimiertes Stegdesign für schnelles Bohren und überragende Positioniergenauigkeit ohne Ausbrüche. Innere Kühlmittelkanäle verbessern die Spanabfuhr und minimieren Engpässe, während die Nano-Tip-Mehrlagenbeschichtung für außergewöhnliche thermische Stabilität und längere Standzeiten sorgt. Diese Serie umfasst auch 2xD-Pilotbohrer mit einer mehrlagigen TiAlN-Beschichtung, die zur Herstellung einer genauen Pilotbohrung vor dem Einsatz der Tieflochbohrer (16xD und tiefer) verwendet wird.



Ähnliche Produkte



RC412



12xD

3 – 20 mm

Nano-Tip-Beschichtung
Kühlmittelzufuhr

RC416



16xD

3 – 16 mm

Nano-Tip-Beschichtung
Kühlmittelzufuhr

RC420



20xD

3 – 16 mm

Nano-Tip-Beschichtung
Kühlmittelzufuhr

RC4P



2xD Pilotbohrer

3 – 16 mm

Multi-TiAlN-Beschichtung,
Kühlmittelzufuhr



Merkmale und Vorteile

Fortschrittliches, dünneres Stegdesign minimiert die Schnittkräfte.



Erhöhte Stabilität

sorgt für eine präzisere Positionierung der Bohrung und gerade Bohrwege.

Innere Kühlmittelkanäle verbessern den Abtransport der Späne.



Hohe Prozesssicherheit

Aufrechterhaltung eines konstanten Bohrflusses ohne Unterbrechungen.

Eliminiert die Notwendigkeit von Entspann-Zyklen dank optimierter Nutengeometrien.



Schnelleres Bohren

verkürzt die Zykluszeiten und verbessert die Produktivität bei anspruchsvollen Anwendungen.

Hohe Leistungstiefe (12xD, 16xD und 20xD).



Vielseitige Optionen

ermöglichen präzises Bohren in einer Vielzahl von Anwendungen und Tiefen. Für Bohrungen mit 16xD und 20xD werden Pilotbohrer empfohlen.

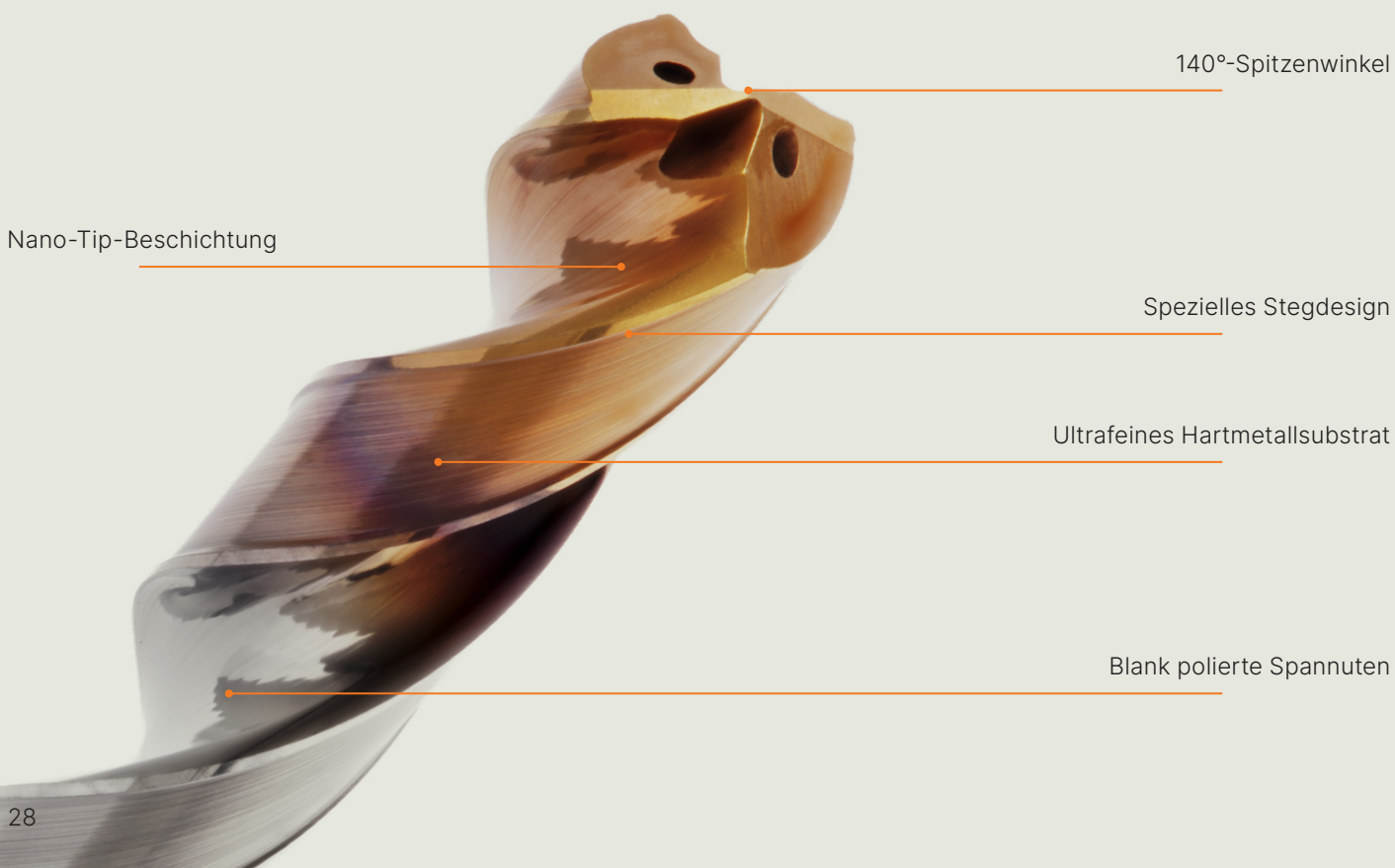
Die Nano-Tip-Beschichtung verbessert die Verschleißfestigkeit und thermische Stabilität.



Verlängerte Werkzeugstandzeit

reduziert die Kosten pro Bohrung und erhöht die Gesamteffizienz.

Tieflochbohrer (RC412, RC416, RC420)





Merkmale und Vorteile

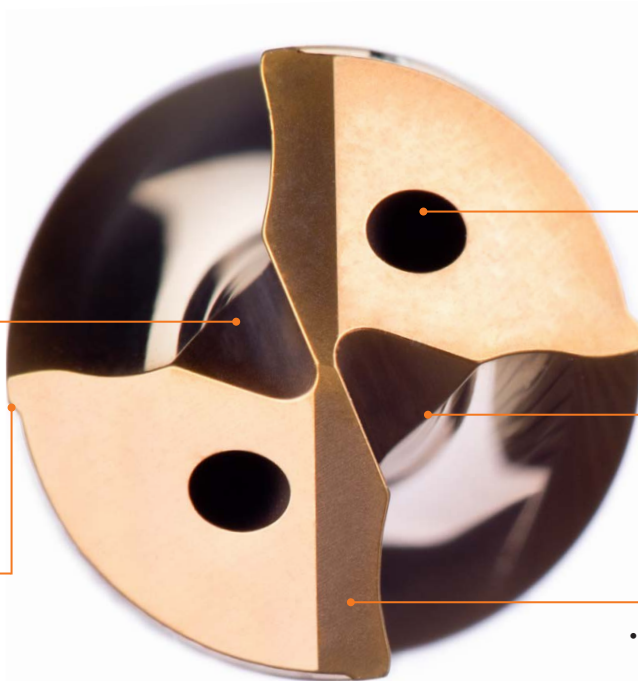
Geometrie (RC412, RC416, RC420)

Optimierte Stegkonstruktion

- Für hohe Bohrersteifigkeit
- Keine Einschränkung der Nutengröße
- Ermöglicht sicheren und effizienten Späneabtransport

Spezielle Führungsfase

- Ermöglicht schnelle Führung in der Bohrung



Innere Kühlmittelbohrungen

- Geeignet für eine Vielzahl von Kühlmitteln
 - Öl oder Emulsion
 - MMS

Ausgedünnte Querschnitte

- Verbessert die Genauigkeit der Bohrposition

Einzigartige Geometrie

- Vielseitiges Bohren in einer breiten Palette von WMGs
 - Hohe Produktivität
- Bohrungsgenauigkeit ohne zu entspannen

Pilotbohrer (RC4P)

Querschneidenausdünnung

Kühlmittelzufuhr

Mikrokorn-Hartmetallsubstrat

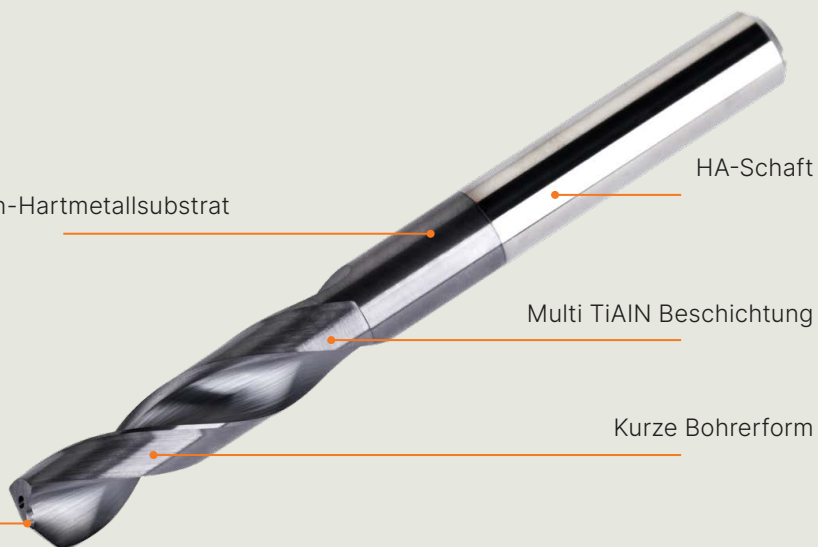
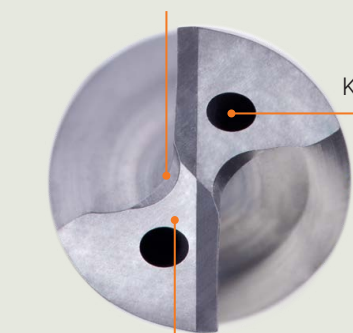
HA-Schaft

Multi TiAlN Beschichtung

Kurze Bohrerform

150° Spitzenwinkel

4-facettige Spitze





Beispiele für die Bearbeitung

Verlängern Sie die Standzeit von Werkzeugen in ISO-P-Materialien um 50 %.

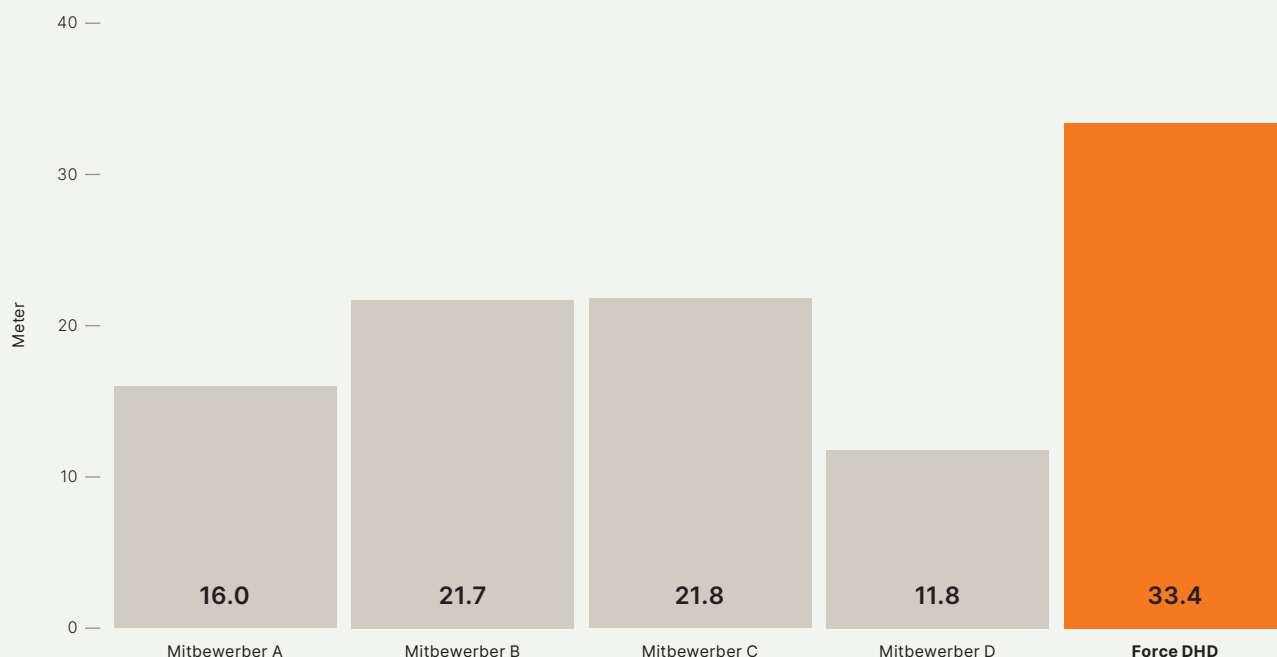
Der Force Tieflochbohrer hat die Standzeit um 50 % verbessert und erreicht 33.4 Meter im Vergleich zu 21.8 Metern beim nächstbesten Wettbewerber. Da weniger Werkzeugwechsel erforderlich sind, steigert er die Bearbeitungseffizienz und ist perfekt für anspruchsvolle ISO-P-Anwendungen geeignet.

Bearbeitung	Bohren
Anwendung	Tieflochbohren
Material	1.7225 / 42CrMo4 / 4140
Kühlmittel	Ja

Dormer Pramet Lösung		
Force DHD RC4166.0		
Bearbeitungsdaten		
v_c	f_n	Tiefe
90	0.17	90

P3.2

Standzeit der Werkzeuge (Meter)





Beispiele für die Bearbeitung

Erzielen Sie 179 % längere Standzeiten in ISO-K Materialien

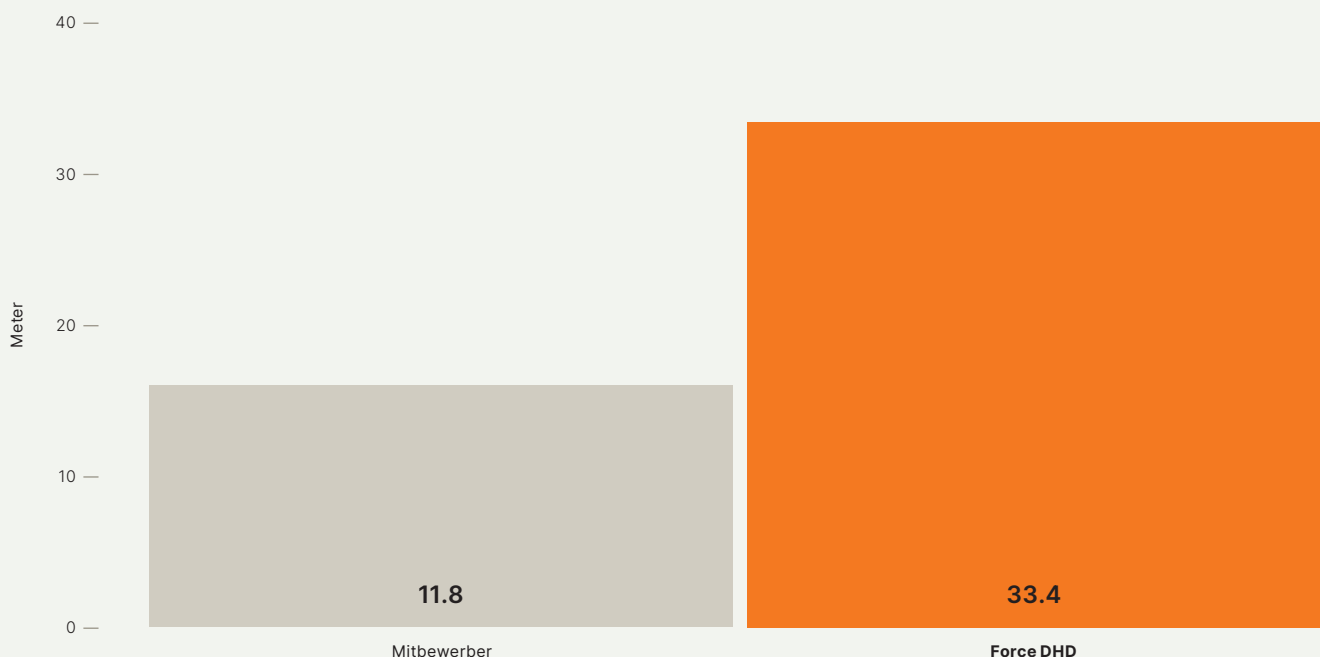
In ISO-K-Materialien zeichnete sich der Force Tieflochbohrer durch eine beeindruckende Steigerung der Standzeit um 179 % aus und erreichte 33.4 Meter gegenüber nur 11.8 Metern bei der vorherigen Generation. Dies sorgt für weniger Unterbrechungen, längere Bearbeitungszeiten und eine deutlich gesteigerte Produktivität bei höchst anspruchsvollen Operationen.

Bearbeitung	Bohren
Anwendung	Tieflochbohren
Material	EN-GJV-450 / 230 HB
Kühlmittel	Ja

Dormer Pramet Lösung		
Force DHD RC4206.0		
Bearbeitungsdaten		
v_c	f_n	Tiefe
150	0.23	110

K5.3

Standzeit der Werkzeuge (Meter)





Bearbeitungsbeispiel

Erhöhen Sie die Standzeit der Werkzeuge in ISO-P-Materialien um **20 %**.

Mit einer um 20 % höheren Standzeit bearbeitet der Force Tieflochbohrer 12 Teile pro Werkzeug im Vergleich zu 10 Teilen eines Mitbewerbers und erreicht eine Standzeit von 33 Metern gegenüber 27.5 Metern. Die verlängerte Lebensdauer gewährleistet eine höhere Zuverlässigkeit und optimiert die Bearbeitungseffizienz in anspruchsvollen ISO-P-Umgebungen.

Bearbeitung	Anwendung	Material	Kühlmittel	Dormer Pramet Lösung
Bohren	Tieflochbohren	42CrMo4	Ja	Force DHD RC42010.0

Bearbeitungsdaten	Mitbewerber	Force DHD
Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min)	79	79
Vorschub f_n (mm/U)	0.25	0.25
Vorschub v_f (mm/min)	628	628
Spindeldrehzahl n (U/min)	2515	2515
Bohrtiefe (mm)	185	185
Anzahl der Teile	10	12
Werkzeugstandzeit (min)	27.5	33

P3.2

Werkzeugstandzeit (Anzahl der Teile)



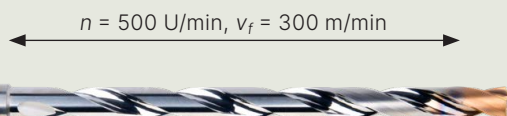


Tieflochbohren – Anwendungsempfehlungen

Empfehlungen für die Bearbeitung

Allgemeine Vorsichtsmaßnahme:

Bewegen Sie den Tieflochbohrer nicht außerhalb der Pilotbohrung mit mehr als 500 rpm und 300 mm/min.



1. Bohren Sie eine Pilotbohrung (min. $1.5 \times D$)

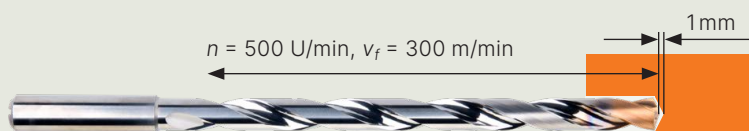


20 – 50 bar
270 – 725 psi

RC4P $1.5 \times D$



2. Den Tieflochbohrer mit geringem Vorschub (500 U/min und 300 mm/min) bis auf 1 mm an die Tiefe der gebohrten Pilotbohrung heranzuführen.

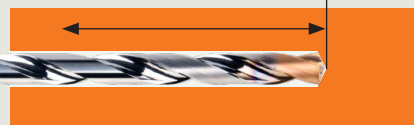


3. Kühlmittel einschalten (mindestens 20 bar), mit der empfohlenen Drehzahl bohren und bis zur endgültigen Bohrtiefe vorschieben – kein Entspannen erforderlich. Den Bohrer auf die Vorbohrtiefe zurückfahren. Kühlmittel aus!

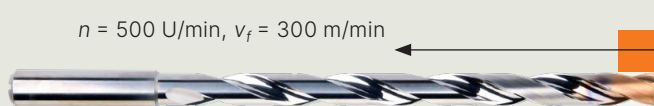


20 – 50 bar
270 – 725 psi

$n = 100\% \text{ U/min}, v_f = 100\% \text{ m/min}$



4. Den Bohrer mit niedriger Drehzahl und Vorschub (500 U/min und 300 mm/min) aus der Pilotbohrung herausführen.



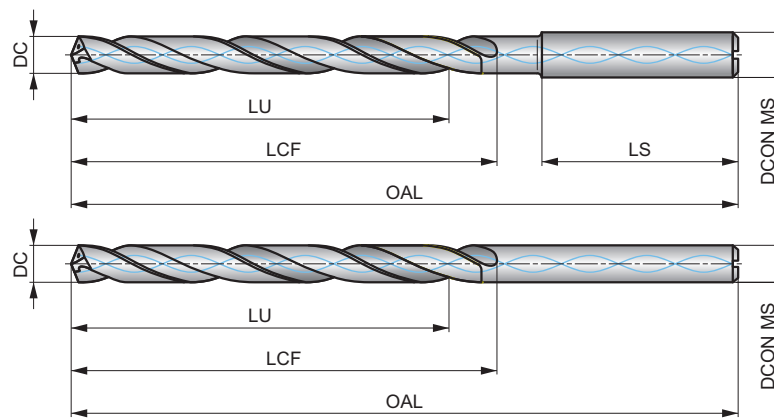


RC412



FORCE Tiefloch-Vollhartmetallbohrer 12XD mit Kühlmittelzufuhr, Nano-Tip beschichtet

Hochleistungs-Tieflochbohrer mit 140° Spitzenwinkel und dünnerem Steg für Bohrungen bis zu 12xD ohne zu entspannen. Entwickelt für schnelles Eindringen und präzise Führung, was eine hervorragende Positionsgenauigkeit gewährleistet. Die innere Kühlmittelzufuhr verbessert die Spanabfuhr, und die Nano-Tip-Mehrschichtbeschichtung sorgt für hervorragende thermische Stabilität und Verschleißfestigkeit für eine längere Standzeit des Werkzeugs.



HM	DIN 6535	12xD
140°	Nano-Tip	DIN 6535HA
R	DC m7	

Eignung der Werkstoffmaterialgruppe, Startwerte für Schnittgeschwindigkeit und Vorschub. Tabellen mit Vorschub pro Umdrehung können ab Seite 39 gefunden werden.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 116 H	■ 118 H	■ 121 H	■ 113 G	■ 105 H	■ 100 G	■ 113 G	■ 84 G	■ 47 E	■ 76 F	■ 84 G	■ 32 E	■ 100 H	■ 95 H
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■ 47 F	■ 44 F	■ 42 F	■ 41 D	■ 40 D	■ 37 D	■ 32 C	■ 37 D	■ 110 J	■ 105 J	■ 95 J	■ 112 J	■ 106 J	■ 100 J
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■ 113 J	■ 103 J	■ 84 J	■ 95 L	■ 76 L	■ 65 V	■ 63 V	■ 58 V	■ 95 J	■ 84 J	■ 79 J	■ 221 J	■ 208 J	■ 200 J
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1
■ 200 J	■ 194 L	■ 147 J	■ 126 G	■ 147 H	■ 137 F	■ 37 D	■ 32 B	■ 26 B	■ 32 B	■ 23 B	■ 26 C	■ 11 B	■ 26 C
S4.2													
■ 11 B													

DCON MS Toleranz h6.

Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LU	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC4123.0	—	3.00	0.1180	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4123.1	—	3.10	0.1220	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4121/8	1/8	3.17	0.1250	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4123.2	—	3.20	0.1260	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4123.3	—	3.30	0.1300	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4123.4	—	3.40	0.1340	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4123.5	—	3.50	0.1380	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4129/64	9/64	3.57	0.1410	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4123.6	—	3.60	0.1420	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4123.7	—	3.70	0.1460	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4123.8	—	3.80	0.1500	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4123.9	—	3.90	0.1540	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4125/32	5/32	3.97	0.1560	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4124.0	—	4.00	0.1570	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4124.1	—	4.10	0.1610	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4124.2	—	4.20	0.1650	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4124.3	—	4.30	0.1690	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC41211/64	11/64	4.37	0.1720	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4124.4	—	4.40	0.1730	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4124.5	—	4.50	0.1770	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4124.6	—	4.60	0.1810	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4124.7	—	4.70	0.1850	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4123/16	3/16	4.76	0.1880	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00

Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LU	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC4124.8	—	4.80	0.1890	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4124.9	—	4.90	0.1930	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.0	—	5.00	0.1970	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.1	—	5.10	0.2010	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC41213/64	13/64	5.16	0.2030	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.2	—	5.20	0.2050	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.3	—	5.30	0.2090	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.4	—	5.40	0.2130	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.5	—	5.50	0.2170	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.55	—	5.55	0.2190	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4127/32	7/32	5.56	0.2190	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.6	—	5.60	0.2200	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.7	—	5.70	0.2240	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.8	—	5.80	0.2280	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.9	—	5.90	0.2320	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4126.0	—	6.00	0.2360	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4126.1	—	6.10	0.2400	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4126.2	—	6.20	0.2440	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4126.3	—	6.30	0.2480	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4121/4	1/4	6.35	0.2500	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4126.4	—	6.40	0.2520	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4126.5	—	6.50	0.2560	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4126.6	—	6.60	0.2600	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00



Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LU	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC4126.7	–	6.70	0.2640	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC41217/64	17/64	6.75	0.2660	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4126.8	–	6.80	0.2680	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4126.9	–	6.90	0.2720	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4127.0	–	7.00	0.2760	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4127.1	–	7.10	0.2800	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4129/32	9/32	7.14	0.2810	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4127.2	–	7.20	0.2830	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4127.3	–	7.30	0.2870	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4127.4	–	7.40	0.2910	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4127.5	–	7.50	0.2950	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC41219/64	19/64	7.54	0.2970	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4127.8	–	7.80	0.3070	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4127.9	–	7.90	0.3110	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4125/16	5/16	7.94	0.3130	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4128.0	–	8.00	0.3150	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4128.1	–	8.10	0.3190	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4128.2	–	8.20	0.3230	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4128.3	–	8.30	0.3270	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4128.4	–	8.40	0.3310	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4128.5	–	8.50	0.3350	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4128.6	–	8.60	0.3390	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4128.7	–	8.70	0.3430	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC41211/32	11/32	8.73	0.3440	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4128.8	–	8.80	0.3460	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4129.0	–	9.00	0.3540	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC41223/64	23/64	9.13	0.3590	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4129.2	–	9.20	0.3620	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4129.3	–	9.30	0.3660	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4129.5	–	9.50	0.3740	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4123/8	3/8	9.53	0.3750	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4129.6	–	9.60	0.3780	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4129.7	–	9.70	0.3820	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4129.8	–	9.80	0.3860	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC41225/64	25/64	9.92	0.3910	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC41210.0	–	10.00	0.3940	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC41210.1	–	10.10	0.3980	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41210.2	–	10.20	0.4020	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41210.3	–	10.30	0.4060	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41213/32	13/32	10.32	0.4060	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00

	DC	DC	DC	LCF	OAL	LU	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC41210.4	–	10.40	0.4090	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41210.5	–	10.50	0.4130	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41227/64	27/64	10.72	0.4220	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41210.8	–	10.80	0.4250	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41211.0	–	11.00	0.4330	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41211.1	–	11.10	0.4370	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC4127/16	7/16	11.11	0.4380	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41211.2	–	11.20	0.4410	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41211.5	–	11.50	0.4530	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41229/64	29/64	11.51	0.4530	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41211.7	–	11.70	0.4610	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41211.8	–	11.80	0.4650	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41215/32	15/32	11.91	0.4690	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41212.0	–	12.00	0.4720	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41212.1	–	12.10	0.4760	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41212.2	–	12.20	0.4800	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41212.3	–	12.30	0.4840	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41231/64	31/64	12.30	0.4840	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41212.5	–	12.50	0.4920	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41212.6	–	12.60	0.4960	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41212.7	–	12.70	0.5000	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41213.0	–	13.00	0.5120	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41217/32	17/32	13.49	0.5310	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41213.5	–	13.50	0.5310	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41214.0	–	14.00	0.5510	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC4129/16	9/16	14.29	0.5630	208.0	260.0	192.00	48.0	16.00
RC41214.5	–	14.50	0.5710	208.0	260.0	192.00	48.0	16.00
RC41215.0	–	15.00	0.5910	208.0	260.0	192.00	48.0	16.00
RC41215.5	–	15.50	0.6100	208.0	260.0	192.00	48.0	16.00
RC4125/8	5/8	15.88	0.6250	208.0	260.0	192.00	48.0	16.00
RC41216.0	–	16.00	0.6300	208.0	260.0	192.00	48.0	16.00
RC41216.5	–	16.50	0.6500	234.0	285.0	216.00	48.0	18.00
RC41217.0	–	17.00	0.6690	234.0	285.0	216.00	48.0	18.00
RC41217.5	–	17.50	0.6890	234.0	285.0	216.00	48.0	18.00
RC41218.0	–	18.00	0.7090	234.0	285.0	216.00	48.0	18.00
RC41218.5	–	18.50	0.7280	258.0	310.0	238.00	50.0	20.00
RC41219.0	–	19.00	0.7480	258.0	310.0	238.00	50.0	20.00
RC41219.5	–	19.50	0.7680	258.0	310.0	238.00	50.0	20.00
RC41220.0	–	20.00	0.7870	258.0	310.0	238.00	50.0	20.00

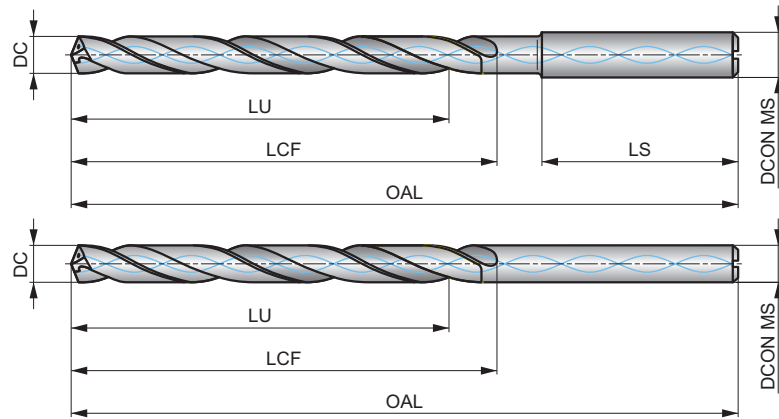


RC416



FORCE Tiefloch-Vollhartmetallbohrer 16xD mit Kühlmittelzufuhr, Nano-Tip beschichtet

Hochleistungs-Tieflochbohrer mit 140° Spitzenwinkel und dünnerem Stegdesign zum Bohren bis 16xD ohne zu entspannen. Entwickelt für schnelles Eindringen und präzise Führung, was eine hervorragende Positionsgenauigkeit gewährleistet. Die innere Kühlmittelzufuhr verbessert die Spanabfuhr, und die Nano-Tip-Mehrschichtbeschichtung sorgt für hervorragende thermische Stabilität und Verschleißfestigkeit für eine längere Standzeit des Werkzeugs.



HM	DIN 6535	16xD
140°	Nano-Tip	DIN 6535HA
R	DC h7	

Eignung der Werkstoffmaterialgruppe, Startwerte für Schnittgeschwindigkeit und Vorschub. Tabellen mit Vorschub pro Umdrehung können ab Seite 39 gefunden werden.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 110 H	■ 112 H	■ 115 H	■ 108 H	■ 100 H	■ 95 G	■ 108 H	■ 80 G	■ 45 E	■ 72 G	■ 80 G	■ 30 E	■ 95 H	■ 90 H
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■ 45 F	■ 42 F	■ 40 F	■ 39 D	■ 38 D	■ 35 D	■ 30 C	■ 35 D	■ 105 J	■ 100 J	■ 90 J	■ 107 J	■ 101 J	■ 95 J
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■ 108 J	■ 98 J	■ 80 J	■ 90 J	■ 72 L	■ 62 V	■ 60 V	■ 55 V	■ 90 J	■ 80 J	■ 75 J	■ 210 L	■ 198 L	■ 190 L
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1
■ 190 L	■ 185 L	■ 140 L	■ 120 G	■ 140 H	■ 130 F	■ 35 D	■ 30 B	■ 25 B	■ 30 C	■ 22 A	■ 25 B	■ 10 B	■ 25 B
S4.2													
■ 10 B													

DCON MS Toleranz h6.

Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LU	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC4163.0	—	3.00	0.1180	57.0	89.0	52.00	28.0	4.00
RC4161/8	1/8	3.17	0.1250	66.0	98.0	60.00	28.0	4.00
RC4163.5	—	3.50	0.1380	78.0	110.0	72.00	28.0	4.00
RC4169/64	9/64	3.57	0.1410	78.0	110.0	72.00	28.0	4.00
RC4165/32	5/32	3.97	0.1560	78.0	110.0	72.00	28.0	4.00
RC4164.0	—	4.00	0.1570	78.0	110.0	72.00	28.0	4.00
RC4164.5	—	4.50	0.1770	100.0	132.0	93.00	28.0	5.00
RC4163/16	3/16	4.76	0.1880	100.0	132.0	92.00	28.0	5.00
RC4164.8	—	4.80	0.1890	100.0	132.0	92.00	28.0	5.00
RC4165.0	—	5.00	0.1970	100.0	132.0	92.00	28.0	5.00
RC4165.5	—	5.50	0.2170	110.0	150.0	101.00	36.0	6.00
RC4167/32	7/32	5.56	0.2190	120.0	160.0	111.00	36.0	6.00
RC4165.8	—	5.80	0.2280	120.0	160.0	111.00	36.0	6.00
RC4166.0	—	6.00	0.2360	120.0	160.0	111.00	36.0	6.00
RC4166.1	—	6.10	0.2400	135.0	175.0	124.00	36.0	8.00
RC4161/4	1/4	6.35	0.2500	135.0	175.0	124.00	36.0	8.00
RC4166.5	—	6.50	0.2560	135.0	175.0	124.00	36.0	8.00
RC41617/64	17/64	6.75	0.2660	135.0	175.0	124.00	36.0	8.00
RC4166.8	—	6.80	0.2680	135.0	175.0	124.00	36.0	8.00
RC4167.0	—	7.00	0.2760	135.0	175.0	124.00	36.0	8.00
RC4169/32	9/32	7.14	0.2810	152.0	192.0	140.00	36.0	8.00
RC4167.4	—	7.40	0.2910	152.0	192.0	140.00	36.0	8.00
RC4167.5	—	7.50	0.2950	152.0	192.0	140.00	36.0	8.00

Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LU	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC4165/16	5/16	7.94	0.3130	152.0	192.0	140.00	36.0	8.00
RC4168.0	—	8.00	0.3150	152.0	192.0	140.00	36.0	8.00
RC4168.3	—	8.30	0.3270	162.0	206.0	148.00	40.0	10.00
RC4168.5	—	8.50	0.3350	162.0	206.0	148.00	40.0	10.00
RC41611/32	11/32	8.73	0.3440	162.0	206.0	148.00	40.0	10.00
RC4169.0	—	9.00	0.3540	162.0	206.0	148.00	40.0	10.00
RC4163/8	3/8	9.53	0.3750	180.0	224.0	165.00	40.0	10.00
RC4169.8	—	9.80	0.3860	180.0	224.0	165.00	40.0	10.00
RC41610.0	—	10.00	0.3940	180.0	224.0	165.00	40.0	10.00
RC41610.2	—	10.20	0.4020	198.0	247.0	181.00	45.0	12.00
RC41613/32	13/32	10.32	0.4060	198.0	247.0	181.00	45.0	12.00
RC41611.0	—	11.00	0.4330	198.0	247.0	181.00	45.0	12.00
RC4167/16	7/16	11.11	0.4380	216.0	265.0	198.00	45.0	12.00
RC41611.5	—	11.50	0.4530	216.0	265.0	198.00	45.0	12.00
RC41611.8	—	11.80	0.4650	216.0	265.0	198.00	45.0	12.00
RC41615/32	15/32	11.91	0.4690	216.0	265.0	198.00	45.0	12.00
RC41612.0	—	12.00	0.4720	216.0	265.0	198.00	45.0	12.00
RC41612.7	—	12.70	0.5000	252.0	301.0	238.00	45.0	14.00
RC41613.0	—	13.00	0.5120	252.0	301.0	238.00	45.0	14.00
RC41614.0	—	14.00	0.5510	252.0	301.0	238.00	45.0	14.00
RC4169/16	9/16	14.29	0.5630	288.0	340.0	272.00	48.0	16.00
RC41615.0	—	15.00	0.5910	288.0	340.0	272.00	48.0	16.00
RC41616.0	—	16.00	0.6300	288.0	340.0	272.00	48.0	16.00

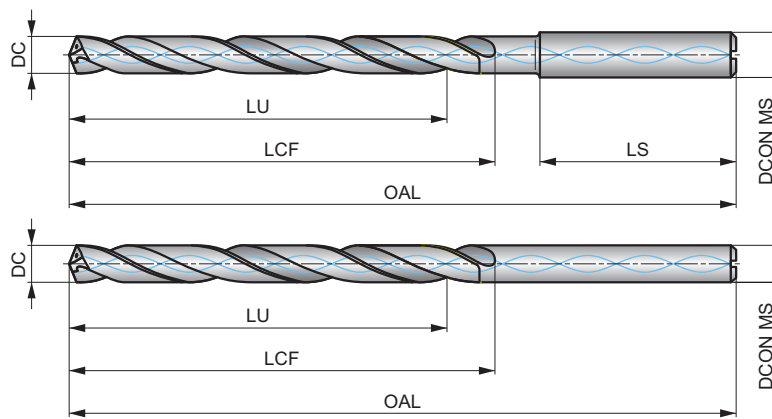


RC420



FORCE Tiefloch-Vollhartmetallbohrer 20XD mit Kühlmittelzufuhr, Nano-Tip beschichtet

Hochleistungs-Tieflochbohrer mit 140° Spitzenwinkel und dünnerem Stegdesign für Bohrungen bis zu 20xD ohne zu entspannen. Entwickelt für schnelles Eindringen und präzise Führung, was eine hervorragende Positionsgenauigkeit gewährleistet. Die innere Kühlmittelzufuhr verbessert die Spanabfuhr, und die Nano-Tip-Mehrschichtbeschichtung sorgt für hervorragende thermische Stabilität und Verschleißfestigkeit für eine längere Standzeit des Werkzeugs.



HM	DIN 6535	20xD
140°	Nano-Tip	DIN 6535HA
R	DC h7	

Eignung der Werkstoffmaterialgruppe, Startwerte für Schnittgeschwindigkeit und Vorschub. Tabellen mit Vorschub pro Umdrehung können ab Seite 39 gefunden werden.

P1.1 ■ 105 H	P1.2 ■ 106 H	P1.3 ■ 109 H	P2.1 ■ 103 G	P2.2 ■ 95 G	P2.3 ■ 90 F	P3.1 ■ 103 G	P3.2 ■ 76 F	P3.3 ■ 43 E	P4.1 ■ 68 F	P4.2 ■ 76 F	P4.3 ■ 29 E	M1.1 ■ 90 G	M1.2 ■ 86 G
M2.1 ■ 43 E	M2.2 ■ 40 E	M2.3 ■ 38 E	M3.1 ■ 37 C	M3.2 ■ 36 C	M3.3 ■ 33 C	M4.1 ■ 29 B	M4.2 ■ 33 D	K1.1 ■ 100 J	K1.2 ■ 95 J	K1.3 ■ 86 J	K2.1 ■ 102 J	K2.2 ■ 96 H	K2.3 ■ 90 H
K3.1 ■ 103 H	K3.2 ■ 93 H	K3.3 ■ 76 H	K4.1 ■ 86 J	K4.2 ■ 68 J	K4.3 ■ 59 V	K4.4 ■ 57 V	K4.5 ■ 52 V	K5.1 ■ 86 J	K5.2 ■ 76 J	K5.3 ■ 71 J	N1.1 ■ 200 L	N1.2 ■ 188 L	N1.3 ■ 181 L
N2.1 ■ 181 L	N2.2 ■ 176 L	N2.3 ■ 133 J	N3.1 ■ 114 G	N3.2 ■ 133 G	N3.3 ■ 124 E	S1.1 ■ 33 D	S1.2 ■ 29 B	S1.3 ■ 24 B	S2.1 ■ 29 B	S2.2 ■ 21 A	S3.1 ■ 24 B	S3.2 ■ 10 A	S4.1 ■ 24 B
S4.2 ■ 10 A													

DCON MS Toleranz h6.

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4203.0	—	3.00	0.1180	65.0	97.0	60.00	28.0	4.00
RC4201/8	1/8	3.17	0.1250	80.0	112.0	74.00	28.0	4.00
RC4203.5	—	3.50	0.1380	92.0	124.0	86.00	28.0	4.00
RC4209/64	9/64	3.57	0.1410	92.0	124.0	86.00	28.0	4.00
RC4205/32	5/32	3.97	0.1560	92.0	124.0	86.00	28.0	4.00
RC4204.0	—	4.00	0.1570	92.0	124.0	86.00	28.0	4.00
RC4204.5	—	4.50	0.1770	118.0	150.0	111.00	28.0	5.00
RC4203/16	3/16	4.76	0.1880	118.0	150.0	110.00	28.0	5.00
RC4204.8	—	4.80	0.1890	118.0	150.0	110.00	28.0	5.00
RC4205.0	—	5.00	0.1970	118.0	150.0	110.00	28.0	5.00
RC4205.5	—	5.50	0.2170	132.0	170.0	123.00	36.0	6.00
RC4207/32	7/32	5.56	0.2190	144.0	182.0	135.00	36.0	6.00
RC4205.8	—	5.80	0.2280	144.0	182.0	135.00	36.0	6.00
RC4206.0	—	6.00	0.2360	144.0	182.0	135.00	36.0	6.00
RC4206.1	—	6.10	0.2400	162.0	200.0	151.00	36.0	8.00
RC4201/4	1/4	6.35	0.2500	162.0	200.0	151.00	36.0	8.00
RC4206.5	—	6.50	0.2560	162.0	200.0	151.00	36.0	8.00
RC42017/64	17/64	6.75	0.2660	162.0	200.0	151.00	36.0	8.00
RC4206.8	—	6.80	0.2680	162.0	200.0	151.00	36.0	8.00
RC4207.0	—	7.00	0.2760	162.0	200.0	151.00	36.0	8.00
RC4209/32	9/32	7.14	0.2810	184.0	222.0	172.00	36.0	8.00
RC4207.4	—	7.40	0.2910	184.0	222.0	172.00	36.0	8.00
RC4207.5	—	7.50	0.2950	184.0	222.0	172.00	36.0	8.00

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4205/16	5/16	7.94	0.3130	184.0	222.0	172.00	36.0	8.00
RC4208.0	—	8.00	0.3150	184.0	222.0	172.00	36.0	8.00
RC4208.3	—	8.30	0.3270	198.0	240.0	184.00	40.0	10.00
RC4208.5	—	8.50	0.3350	198.0	240.0	184.00	40.0	10.00
RC42011/32	11/32	8.73	0.3440	198.0	240.0	184.00	40.0	10.00
RC4209.0	—	9.00	0.3540	198.0	240.0	184.00	40.0	10.00
RC4203/8	3/8	9.53	0.3750	220.0	262.0	205.00	40.0	10.00
RC4209.8	—	9.80	0.3860	220.0	262.0	205.00	40.0	10.00
RC42010.0	—	10.00	0.3940	220.0	262.0	205.00	40.0	10.00
RC42010.2	—	10.20	0.4020	242.0	289.0	225.00	45.0	12.00
RC42013/32	13/32	10.32	0.4060	242.0	289.0	225.00	45.0	12.00
RC42011.0	—	11.00	0.4330	242.0	289.0	225.00	45.0	12.00
RC4207/16	7/16	11.11	0.4380	264.0	311.0	246.00	45.0	12.00
RC42011.5	—	11.50	0.4530	264.0	311.0	246.00	45.0	12.00
RC42011.8	—	11.80	0.4650	264.0	311.0	246.00	45.0	12.00
RC42015/32	15/32	11.91	0.4690	264.0	311.0	246.00	45.0	12.00
RC42012.0	—	12.00	0.4720	264.0	311.0	246.00	45.0	12.00
RC42012.7	—	12.70	0.5000	308.0	357.0	294.00	45.0	14.00
RC42013.0	—	13.00	0.5120	308.0	357.0	294.00	45.0	14.00
RC42014.0	—	14.00	0.5510	308.0	357.0	294.00	45.0	14.00
RC4209/16	9/16	14.29	0.5630	352.0	404.0	336.00	48.0	16.00
RC42015.0	—	15.00	0.5910	352.0	404.0	336.00	48.0	16.00
RC42016.0	—	16.00	0.6300	352.0	404.0	336.00	48.0	16.00

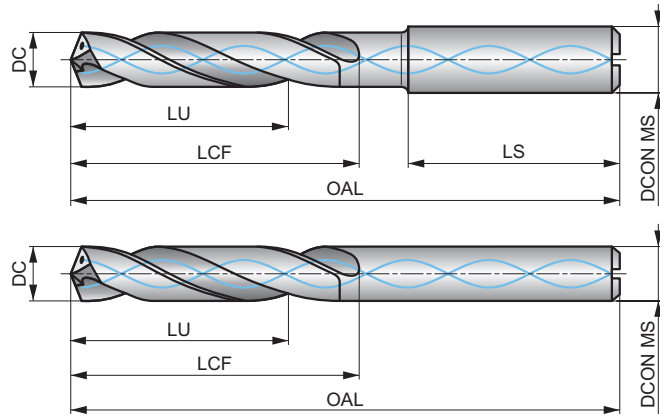


RC4P



FORCE Pilot Vollhartmetallbohrer 2xD mit Kühlmittelzufuhr, Multi TiAlN beschichtet

Speziell entwickelter Pilotbohrer für die präzise Positionierung von Bohrungen bei der Verwendung von Force Tieflochbohrern 16xD und 20xD. Verfügt über einen Spitzenwinkel von 150° und eine etwas größere Bohrertoleranz p7 für präzises Bohren von Vorbohrungen bis zu 2xD. Hochwertiges Vollhartmetallsubstrat und innere Kühlmittelkanäle sorgen für eine verbesserte Kühlleistung. Die TiAlN-Mehrlagenbeschichtung minimiert die Reibung.



HM	DIN 6535	2xD
150°	Multi TiAlN	DIN 6535HA
R	DC p7	

Eignung der Werkstoffmaterialgruppe, Startwerte für Schnittgeschwindigkeit und Vorschub. Tabellen mit Vorschub pro Umdrehung können ab Seite 39 gefunden werden.

P1.1 ■ 110 I	P1.2 ■ 112 I	P1.3 ■ 108 I	P2.1 ■ 115 G	P2.2 ■ 100 H	P2.3 ■ 90 H	P3.1 ■ 85 H	P3.2 ■ 80 H	P3.3 ■ 70 F	P4.1 ■ 80 G	P4.2 ■ 63 G	P4.3 ■ 50 E	M1.1 ■ 79 H	M1.2 ■ 75 H
M2.1 ■ 65 F	M2.2 ■ 60 F	M2.3 ■ 58 F	M3.1 ■ 42 D	M3.2 ■ 40 D	M3.3 ■ 38 D	M4.1 ■ 40 C	M4.2 ■ 35 D	K1.1 ■ 121 L	K1.2 ■ 120 L	K1.3 ■ 110 J	K2.1 ■ 120 L	K2.2 ■ 110 J	K2.3 ■ 100 J
K3.1 ■ 80 L	K3.2 ■ 70 J	K3.3 ■ 68 J	K4.1 ■ 100 L	K4.2 ■ 80 L	K4.3 ■ 70 V	K4.4 ■ 60 V	K4.5 ■ 50 V	K5.1 ■ 80 J	K5.2 ■ 75 J	K5.3 ■ 70 J	N1.1 ■ 302 J	N1.2 ■ 300 J	N1.3 ■ 290 J
N2.1 ■ 250 J	N2.2 ■ 220 L	N2.3 ■ 200 J	N3.1 ■ 160 G	N3.2 ■ 120 H	N3.3 ■ 110 F	S1.1 ■ 45 D	S1.2 ■ 32 B	S1.3 ■ 28 B	S2.1 ■ 32 B	S2.2 ■ 30 B	S3.1 ■ 30 C	S3.2 ■ 11 B	S4.1 ■ 30 C
S4.2 ■ 11 B													

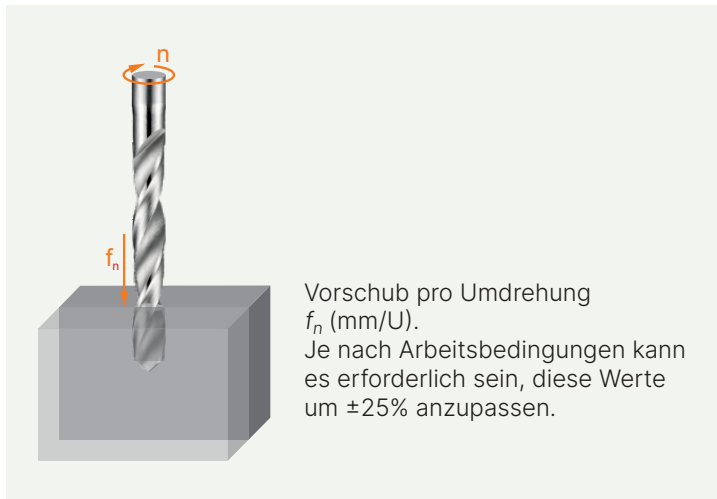
DCON MS Toleranz h6.

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4P3.0	—	3.00	0.1180	20.0	66.0	14.00	36.0	6.00
RC4P1/8	1/8	3.17	0.1250	20.0	66.0	14.00	36.0	6.00
RC4P3.5	—	3.50	0.1380	20.0	66.0	14.00	36.0	6.00
RC4P9/64	9/64	3.57	0.1410	20.0	66.0	14.00	36.0	6.00
RC4P5/32	5/32	3.97	0.1560	24.0	74.0	16.00	36.0	6.00
RC4P4.0	—	4.00	0.1570	24.0	74.0	16.00	36.0	6.00
RC4P4.5	—	4.50	0.1770	24.0	74.0	16.00	36.0	6.00
RC4P3/16	3/16	4.76	0.1880	28.0	82.0	19.00	36.0	6.00
RC4P4.8	—	4.80	0.1890	28.0	82.0	19.00	36.0	6.00
RC4P5.0	—	5.00	0.1970	28.0	82.0	19.00	36.0	6.00
RC4P5.5	—	5.50	0.2170	28.0	82.0	19.00	36.0	6.00
RC4P7/32	7/32	5.56	0.2190	28.0	82.0	19.00	36.0	6.00
RC4P5.8	—	5.80	0.2280	28.0	82.0	19.00	36.0	6.00
RC4P6.0	—	6.00	0.2360	28.0	82.0	19.00	36.0	6.00
RC4P6.1	—	6.10	0.2400	34.0	91.0	23.00	36.0	8.00
RC4P1/4	1/4	6.35	0.2500	34.0	91.0	23.00	36.0	8.00
RC4P6.5	—	6.50	0.2560	34.0	91.0	23.00	36.0	8.00
RC4P6.8	—	6.80	0.2680	34.0	91.0	23.00	36.0	8.00
RC4P7.0	—	7.00	0.2760	34.0	91.0	23.00	36.0	8.00
RC4P9/32	9/32	7.14	0.2810	41.0	91.0	29.00	36.0	8.00
RC4P7.4	—	7.40	0.2910	41.0	91.0	29.00	36.0	8.00
RC4P7.5	—	7.50	0.2950	41.0	91.0	29.00	36.0	8.00
RC4P5/16	5/16	7.94	0.3130	41.0	91.0	29.00	36.0	8.00

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4P8.0	—	8.00	0.3150	41.0	91.0	29.00	36.0	8.00
RC4P8.3	—	8.30	0.3270	47.0	103.0	32.00	40.0	10.00
RC4P8.5	—	8.50	0.3350	47.0	103.0	32.00	40.0	10.00
RC4P11/32	11/32	8.73	0.3440	47.0	103.0	32.00	40.0	10.00
RC4P9.0	—	9.00	0.3540	47.0	103.0	32.00	40.0	10.00
RC4P3/8	3/8	9.53	0.3750	47.0	103.0	32.00	40.0	10.00
RC4P9.8	—	9.80	0.3860	47.0	103.0	32.00	40.0	10.00
RC4P10.0	—	10.00	0.3940	47.0	103.0	32.00	40.0	10.00
RC4P10.2	—	10.20	0.4020	55.0	118.0	37.00	45.0	12.00
RC4P13/32	13/32	10.32	0.4060	55.0	118.0	37.00	45.0	12.00
RC4P11.0	—	11.00	0.4330	55.0	118.0	37.00	45.0	12.00
RC4P7/16	7/16	11.11	0.4380	55.0	118.0	37.00	45.0	12.00
RC4P11.5	—	11.50	0.4530	55.0	118.0	37.00	45.0	12.00
RC4P11.8	—	11.80	0.4650	55.0	118.0	37.00	45.0	12.00
RC4P15/32	15/32	11.91	0.4690	55.0	118.0	37.00	45.0	12.00
RC4P12.0	—	12.00	0.4720	55.0	118.0	37.00	45.0	12.00
RC4P1/2	1/2	12.70	0.5000	60.0	124.0	46.00	45.0	14.00
RC4P13.0	—	13.00	0.5120	60.0	124.0	46.00	45.0	14.00
RC4P14.0	—	14.00	0.5510	60.0	124.0	46.00	45.0	14.00
RC4P9/16	9/16	14.29	0.5630	65.0	133.0	49.00	48.0	16.00
RC4P15.0	—	15.00	0.5910	65.0	133.0	49.00	48.0	16.00
RC4P16.0	—	16.00	0.6300	65.0	133.0	49.00	48.0	16.00



Vollhartmetallbohrer – Vorschubtabelle (metrisch)



Verwendung dieser Tabelle zur Ermittlung des Vorschubs pro Umdrehung f_n :

1. Alpha-Code auf der Produktseite ermitteln (Beispiel: 46J, „J“ ist der Alpha-Code).
2. In der obersten Zeile der Tabelle den passendsten Durchmesser für Ihre Schneidanwendung auswählen.
3. Alpha-Code in der linken Spalte der Tabelle suchen.
4. Der Schnittpunkt (Zelle) der Spalte für Durchmesser und Alpha-Code ist der Vorschub pro Umdrehung f_n .

		ø DC (mm)																		
		0.15	0.5	1.0	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	15.0	16.0	20.0	25.0	30.0	40.0	50.0	100
Vorschub (mm/Umdrehung)	A	0.003	0.006	0.012	0.023	0.029	0.032	0.036	0.042	0.054	0.062	0.069	0.082	0.086	0.110	0.125	0.135	0.155	0.175	0.263
	B	0.004	0.007	0.014	0.028	0.037	0.041	0.046	0.053	0.067	0.080	0.090	0.103	0.108	0.135	0.153	0.165	0.188	0.208	0.312
	C	0.004	0.008	0.015	0.032	0.044	0.050	0.056	0.064	0.080	0.098	0.110	0.125	0.130	0.160	0.180	0.195	0.220	0.240	0.360
	D	0.004	0.008	0.016	0.038	0.053	0.060	0.068	0.078	0.098	0.119	0.130	0.149	0.155	0.188	0.210	0.228	0.253	0.275	0.413
	E	0.004	0.009	0.017	0.043	0.062	0.071	0.080	0.092	0.115	0.140	0.150	0.173	0.180	0.215	0.240	0.260	0.285	0.310	0.465
	F	0.005	0.009	0.018	0.050	0.073	0.084	0.095	0.109	0.138	0.165	0.178	0.202	0.210	0.248	0.275	0.295	0.320	0.343	0.515
	G	0.005	0.010	0.019	0.056	0.084	0.096	0.109	0.126	0.160	0.190	0.205	0.231	0.240	0.280	0.310	0.330	0.355	0.375	0.563
	H	0.005	0.010	0.020	0.066	0.102	0.116	0.130	0.150	0.190	0.228	0.243	0.271	0.280	0.320	0.355	0.375	0.398	0.418	0.627
	I	0.005	0.011	0.021	0.076	0.119	0.134	0.150	0.173	0.220	0.265	0.280	0.310	0.320	0.360	0.400	0.420	0.440	0.460	0.690
	J	0.006	0.012	0.024	0.084	0.135	0.152	0.170	0.197	0.250	0.298	0.315	0.349	0.360	0.405	0.445	0.465	0.485	0.503	0.755
	K	0.007	0.013	0.026	0.092	0.150	0.170	0.190	0.220	0.280	0.330	0.350	0.388	0.400	0.450	0.490	0.510	0.530	0.545	0.818
	L	0.007	0.014	0.028	0.101	0.165	0.186	0.208	0.240	0.305	0.360	0.385	0.419	0.430	0.485	0.525	0.545	0.568	0.588	0.882
	M	0.008	0.015	0.030	0.110	0.180	0.202	0.225	0.260	0.330	0.390	0.420	0.450	0.460	0.520	0.560	0.580	0.605	0.630	0.945
	N	0.008	0.016	0.032	0.119	0.195	0.218	0.242	0.280	0.355	0.420	0.455	0.481	0.490	0.555	0.595	0.615	0.642	0.672	1.008
	S	0.002	0.004	0.008	0.014	0.020	0.025	0.030	0.037	0.050	0.080	0.100	0.123	0.130	0.150	0.170	0.190	0.220	0.240	–
	T	0.004	0.008	0.015	0.028	0.040	0.050	0.060	0.070	0.090	0.110	0.130	0.160	0.170	0.190	0.210	0.230	0.260	0.275	–
	U	0.007	0.013	0.026	0.048	0.070	0.080	0.090	0.107	0.140	0.170	0.200	0.223	0.230	0.240	0.270	0.300	0.360	0.375	–
	V	0.010	0.019	0.038	0.069	0.100	0.115	0.130	0.153	0.200	0.250	0.280	0.310	0.320	0.340	0.400	0.440	0.510	0.530	–
	W	0.012	0.025	0.049	0.089	0.130	0.150	0.170	0.200	0.260	0.330	0.380	0.418	0.430	0.450	0.470	0.490	0.520	0.540	–
	X	0.014	0.028	0.056	0.103	0.150	0.180	0.210	0.250	0.330	0.420	0.480	0.533	0.550	0.580	–	–	–	–	–
	Y	0.017	0.034	0.068	0.124	0.180	0.220	0.260	0.317	0.430	0.550	0.700	0.700	0.700	0.740	–	–	–	–	–
	Z	0.024	0.047	0.094	0.172	0.250	0.325	0.400	0.533	0.800	1.000	1.100	1.175	1.200	1.200	–	–	–	–	–



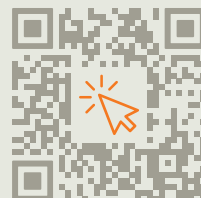
Multimaterial-Mikrobohrer aus Vollhartmetall

Erhöhte Prozesssicherheit bei Anwendungen mit kleinem Durchmesser



Die neuen Force Micro-Bohrer bieten außergewöhnliche Leistung für Mikroanwendungen mit Durchmessern von 0.7 bis 2.95 mm.

Sie wurden für höchste Genauigkeit und lange Standzeiten entwickelt und arbeiten reibungslos bei Drehzahlen über 15.000 U/min. Sie verfügen über einen 140°-Spitzenwinkel, eine fortschrittliche Beschichtung und ein optimiertes Spannuten-Design für eine zuverlässige Spanabfuhr bei verschiedenen Materialien.





Ähnliche Produkte



RC305



5xD

0.7 – 2.95 mm

AlCrN-Beschichtung
Kühlmittelzufuhr



Merkmale und Vorteile

Mikrodurchmesser von 0.7 bis 2.95 mm mit Innenkühlung



Außergewöhnliche Präzision

bei Mikroanwendungen mit überlegener Werkzeugleistung.

140° Spitzenwinkel und feine Schneiden.



Ausgezeichnete Bohrungsqualität

und glatte Oberfläche.

Innenkühlung und optimierte Nutengeometrie.



Hohe Prozesssicherheit

für eine effektive Späneabfuhr und gleichbleibende Ergebnisse.

Fortschrittliche AlCrN-Beschichtung.



Verlängerte Standzeit der Werkzeuge

mit ausgezeichneter Verschleißfestigkeit und thermischer Stabilität.

Geeignet für schräge Ausgänge bis zu 20°.



Vielseitige Bohrer

für komplexe Bohranwendungen.

Steigern Sie die Produktivität durch deutlich längere Standzeiten beim Bohren von ISO-P und ISO-M.

Ausführliche Tests mit mehreren Wettbewerbern haben eine überragende Haltbarkeit ergeben.





Merkmale und Vorteile

Schneiden-Design

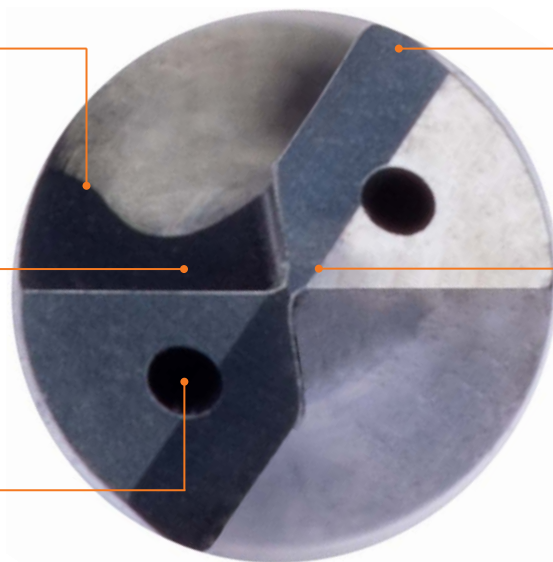
- Unterstützt das Einrollen der Späne
- Verhindert, dass die Späne die Bohrlochwand beschädigen

Kerngestaltung

- Starkes Kern-Design
- Optimierter Spanraum

Innenkühlung

- Sicherstellung der Kühlung in der Schneidzone
- Verbessern Sie die Spanabfuhr

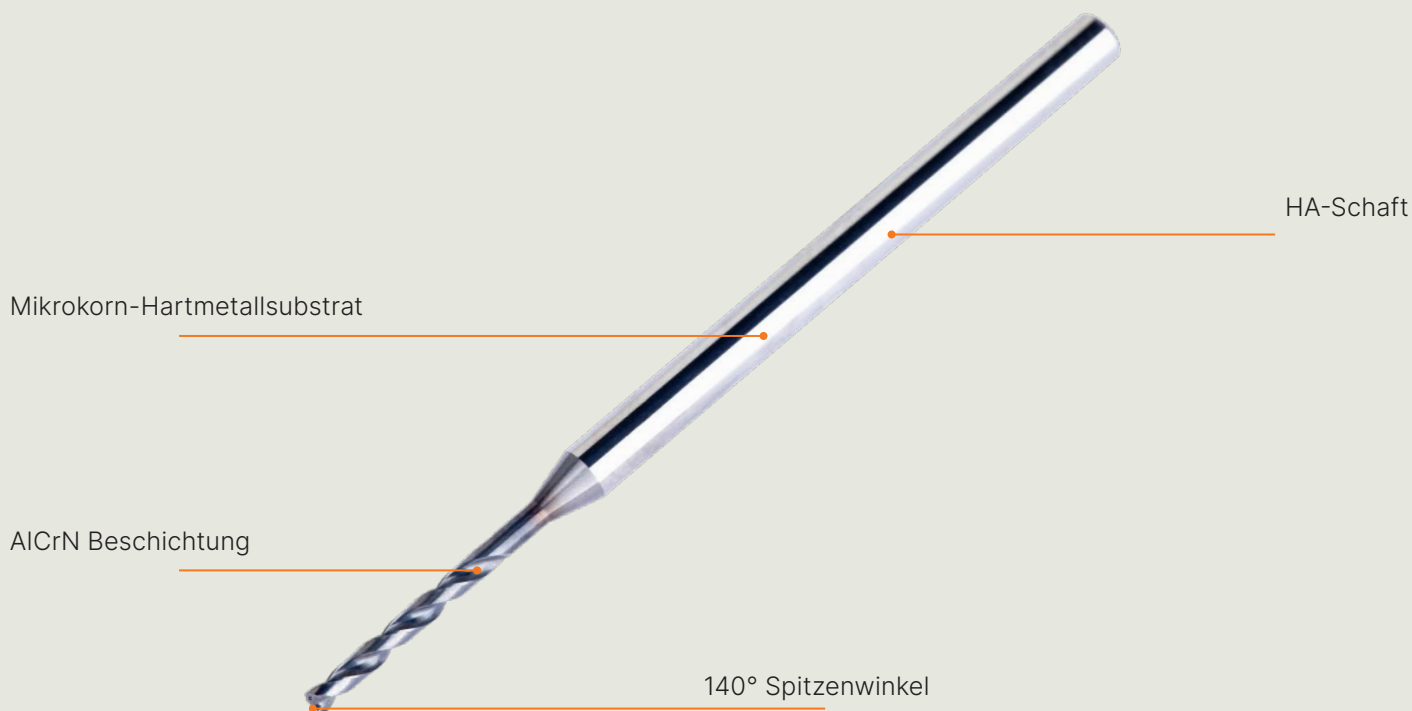


Design der Außenecke

- Erhöht die Stabilität
- Verbesserte Bohrungsqualität

4-Facetten-Geometrie

- Gute Positioniergenauigkeit und Toleranz
- Stärkere Kanten
- Verbesserte Spanformung
- Bessere Kraftverteilung



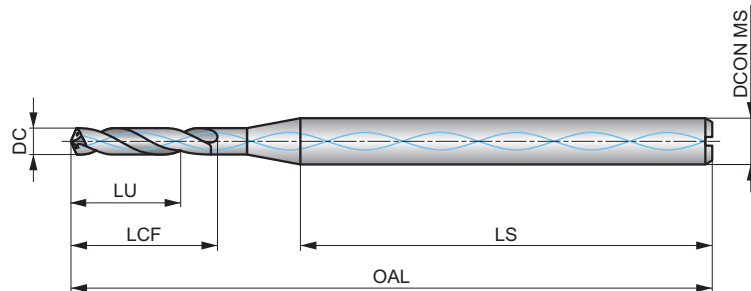


RC305



FORCE Micro-Vollhartmetall-Bohrer 5XD mit Kühlmittelzufuhr, AlCrN-beschichtet

Hochleistungs-Mikrobohrer für Präzisionsanwendungen, mit einem Spitzenwinkel von 140° und einer Bohrtiefe von bis zu 5xD. Entwickelt mit fein präparierten Schneidkanten, um eine hervorragende Oberflächenqualität zu gewährleisten. Die innere Kühlmittelzufuhr verbessert die Spanabfuhr, während die fortschrittliche AlCrN-Beschichtung für hervorragende Verschleißfestigkeit, thermische Stabilität und Prozesssicherheit sorgt.



HM	DIN 6535	5xD
140°	AlCrN	DIN 6535HA
R	DC m7	

Eignung der Werkstoffmaterialgruppe, Startwerte für Schnittgeschwindigkeit und Vorschub. Tabellen mit Vorschub pro Umdrehung können ab Seite 46 gefunden werden.

P1.1 ■ 100 J	P1.2 ■ 105 J	P1.3 ■ 108 J	P2.1 ■ 102 J	P2.2 ■ 82 J	P2.3 ■ 80 J	P3.1 ■ 80 J	P3.2 ■ 63 H	P3.3 ■ 40 E	P4.1 ■ 70 G	P4.2 ■ 63 H	P4.3 ■ 40 E	M1.1 ■ 65 J	M1.2 ■ 63 J
M2.1 ■ 60 G	M2.2 ■ 63 G	M2.3 ■ 63 G	M3.1 ■ 40 F	M3.2 ■ 37 F	M3.3 ■ 35 F	M4.1 ■ 25 E	M4.2 ■ 25 E	K1.1 ■ 105 L	K1.2 ■ 100 L	K1.3 ■ 95 L	K2.1 ■ 105 J	K2.2 ■ 65 J	K2.3 ■ 63 J
K3.1 ■ 65 J	K3.2 ■ 63 J	K3.3 ■ 60 J	K4.1 ■ 80 J	K4.2 ■ 75 J	K4.3 ■ 60 U	K4.4 ■ 58 U	K4.5 ■ 55 U	K5.1 ■ 80 J	K5.2 ■ 70 J	K5.3 ■ 65 J	N1.1 ■ 125 Y	N1.2 ■ 120 Y	N1.3 ■ 119 Y
N2.1 ■ 125 Y	N2.2 ■ 120 L	N2.3 ■ 119 L	N3.1 ■ 80 G	N3.2 ■ 75 J	N3.3 ■ 74 E	S1.1 ■ 40 E	S1.2 ■ 25 C	S1.3 ■ 25 C	S2.1 ■ 32 E	S2.2 ■ 20 C	S3.1 ■ 25 D	S3.2 ■ 16 D	S4.1 ■ 25 D
S4.2 ■ 16 D													

DCON MS Toleranz h6.

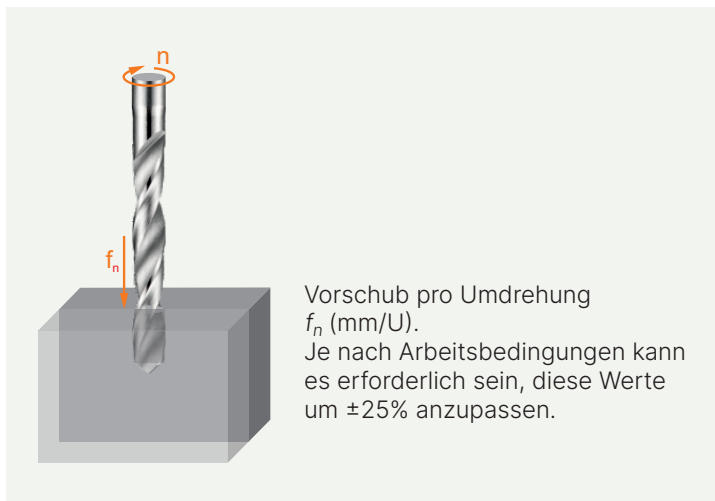
Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC3050.7	—	0.70	0.0280	6.0	48.0	4.90	30.0	3.00
RC3050.75	—	0.75	0.0300	7.0	48.0	5.80	30.0	3.00
RC3051/32	1/32	0.79	0.0310	7.0	48.0	5.80	30.0	3.00
RC3050.8	—	0.80	0.0310	7.0	48.0	5.80	30.0	3.00
RC3050.85	—	0.85	0.0330	8.0	50.0	6.60	30.0	3.00
RC3050.9	—	0.90	0.0350	8.0	50.0	6.60	30.0	3.00
RC3050.95	—	0.95	0.0370	9.0	50.0	7.50	30.0	3.00
RC3051.0	—	1.00	0.0390	9.0	50.0	7.50	30.0	3.00
RC3051.05	—	1.05	0.0410	9.0	51.0	7.00	30.0	3.00
RC3051.1	—	1.10	0.0430	9.0	51.0	7.00	30.0	3.00
RC3051.15	—	1.15	0.0450	10.0	51.0	8.00	30.0	3.00
RC3053/64	3/64	1.19	0.0470	10.0	51.0	8.00	30.0	3.00
RC3051.2	—	1.20	0.0470	10.0	51.0	8.00	30.0	3.00
RC3051.25	—	1.25	0.0490	11.0	51.0	9.00	30.0	3.00
RC3051.3	—	1.30	0.0510	11.0	53.0	9.00	30.0	3.00
RC3051.35	—	1.35	0.0530	12.0	53.0	9.00	30.0	3.00
RC3051.4	—	1.40	0.0550	12.0	53.0	9.00	30.0	3.00
RC3051.45	—	1.45	0.0570	13.0	53.0	10.00	30.0	3.00
RC3051.5	—	1.50	0.0590	13.0	53.0	10.00	30.0	3.00
RC3051.55	—	1.55	0.0610	14.0	54.0	11.00	30.0	3.00
RC3051/16	1/16	1.59	0.0630	14.0	54.0	11.00	30.0	3.00
RC3051.6	—	1.60	0.0630	14.0	54.0	11.00	30.0	3.00
RC3051.65	—	1.65	0.0650	14.0	54.0	11.00	30.0	3.00



Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LU	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC3051.7	–	1.70	0.0670	14.0	54.0	11.00	30.0	3.00
RC3051.75	–	1.75	0.0690	15.0	54.0	12.00	30.0	3.00
RC3051.8	–	1.80	0.0710	15.0	54.0	12.00	30.0	3.00
RC3051.85	–	1.85	0.0730	16.0	57.0	13.00	30.0	3.00
RC3051.9	–	1.90	0.0750	16.0	57.0	13.00	30.0	3.00
RC3051.95	–	1.95	0.0770	17.0	57.0	14.00	30.0	3.00
RC3055/64	5/64	1.98	0.0780	17.0	57.0	14.00	30.0	3.00
RC3052.0	–	2.00	0.0790	17.0	57.0	14.00	30.0	3.00
RC3052.05	–	2.05	0.0810	18.0	57.0	14.00	30.0	3.00
RC3052.1	–	2.10	0.0830	18.0	57.0	14.00	30.0	3.00
RC3052.15	–	2.15	0.0850	19.0	57.0	15.00	30.0	3.00
RC3052.2	–	2.20	0.0870	19.0	57.0	15.00	30.0	3.00
RC3052.25	–	2.25	0.0890	20.0	59.0	16.00	30.0	3.00
RC3052.3	–	2.30	0.0910	20.0	59.0	16.00	30.0	3.00
RC3052.35	–	2.35	0.0930	20.0	59.0	16.00	30.0	3.00
RC3053/32	3/32	2.38	0.0940	20.0	59.0	16.00	30.0	3.00
RC3052.4	–	2.40	0.0940	20.0	59.0	16.00	30.0	3.00
RC3052.45	–	2.45	0.0960	21.0	59.0	17.00	30.0	3.00
RC3052.5	–	2.50	0.0980	21.0	59.0	17.00	30.0	3.00
RC3052.55	–	2.55	0.1000	22.0	62.0	18.00	30.0	3.00
RC3052.6	–	2.60	0.1020	22.0	62.0	18.00	30.0	3.00
RC3052.65	–	2.65	0.1040	23.0	62.0	18.00	30.0	3.00
RC3052.7	–	2.70	0.1060	23.0	62.0	18.00	30.0	3.00
RC3052.75	–	2.75	0.1080	24.0	62.0	19.00	30.0	3.00
RC3057/64	7/64	2.78	0.1090	24.0	62.0	19.00	30.0	3.00
RC3052.8	–	2.80	0.1100	24.0	62.0	19.00	30.0	3.00
RC3052.85	–	2.85	0.1120	25.0	62.0	20.00	30.0	3.00
RC3052.9	–	2.90	0.1140	25.0	62.0	20.00	30.0	3.00
RC3052.95	–	2.95	0.1160	25.0	62.0	20.00	30.0	3.00



Vollhartmetall Force Micro-Bohrer – Vorschubtabelle (metrisch)



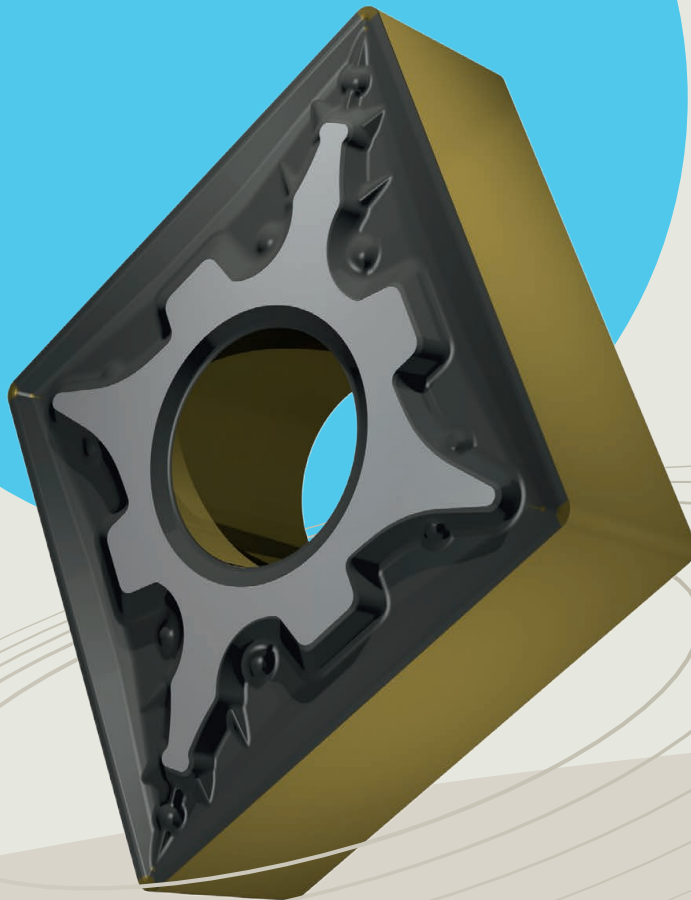
Verwendung dieser Tabelle zur Ermittlung des Vorschubs pro Umdrehung f_n :

1. Alpha-Code auf der Produktseite ermitteln (Beispiel: 46J, „J“ ist der Alpha-Code).
2. In der obersten Zeile der Tabelle den passendsten Durchmesser für Ihre Schneidanwendung auswählen.
3. Alpha-Code in der linken Spalte der Tabelle suchen.
4. Der Schnittpunkt (Zelle) der Spalte für Durchmesser und Alpha-Code ist der Vorschub pro Umdrehung f_n .

		ø DC (mm)											
		0.70	0.80	0.90	1.00	1.10	1.20	1.30	1.40	1.50	1.60	1.70	1.80
Vorschub (mm/Umdrehung)	C	0.011	0.012	0.014	0.015	0.017	0.018	0.020	0.022	0.024	0.025	0.027	0.029
	D	0.011	0.013	0.014	0.016	0.018	0.020	0.023	0.025	0.027	0.029	0.031	0.034
	E	0.012	0.014	0.015	0.017	0.020	0.022	0.025	0.027	0.030	0.033	0.035	0.038
	F	0.013	0.014	0.016	0.018	0.021	0.024	0.028	0.031	0.034	0.037	0.040	0.044
	G	0.013	0.015	0.017	0.019	0.023	0.026	0.030	0.034	0.038	0.041	0.045	0.049
	H	0.014	0.016	0.018	0.020	0.025	0.029	0.034	0.038	0.043	0.048	0.052	0.057
	J	0.017	0.019	0.022	0.024	0.030	0.036	0.042	0.048	0.054	0.060	0.066	0.072
	L	0.020	0.022	0.025	0.028	0.035	0.043	0.050	0.057	0.065	0.072	0.079	0.086
	U	0.018	0.021	0.023	0.026	0.028	0.030	0.033	0.035	0.037	0.039	0.041	0.044
	Y	0.048	0.054	0.061	0.068	0.074	0.079	0.085	0.090	0.096	0.102	0.107	0.113
		ø DC (mm)											
		1.90	2.00	2.10	2.20	2.30	2.40	2.50	2.60	2.70	2.80	2.90	2.95
	C	0.030	0.032	0.033	0.034	0.036	0.037	0.038	0.039	0.040	0.042	0.043	0.043
	D	0.036	0.038	0.040	0.041	0.042	0.044	0.045	0.047	0.048	0.050	0.051	0.052
	E	0.040	0.043	0.045	0.047	0.049	0.051	0.053	0.054	0.056	0.058	0.060	0.061
	F	0.047	0.050	0.052	0.055	0.057	0.059	0.062	0.064	0.066	0.068	0.071	0.072
	G	0.052	0.056	0.059	0.062	0.064	0.067	0.070	0.073	0.076	0.078	0.081	0.083
	H	0.061	0.066	0.070	0.073	0.077	0.080	0.084	0.088	0.091	0.095	0.098	0.100
	J	0.078	0.084	0.089	0.094	0.099	0.104	0.110	0.115	0.120	0.125	0.130	0.132
	L	0.094	0.101	0.107	0.114	0.120	0.127	0.133	0.139	0.146	0.152	0.159	0.162
U	0.046	0.048	0.050	0.052	0.055	0.057	0.059	0.061	0.063	0.066	0.068	0.069	
Y	0.118	0.124	0.130	0.135	0.141	0.146	0.152	0.158	0.163	0.169	0.174	0.177	

Neue CVD-Sorte für Grauguss

Maximieren Sie Ihre Produktivität in Grauguss



**Certainty
at every turn**TM

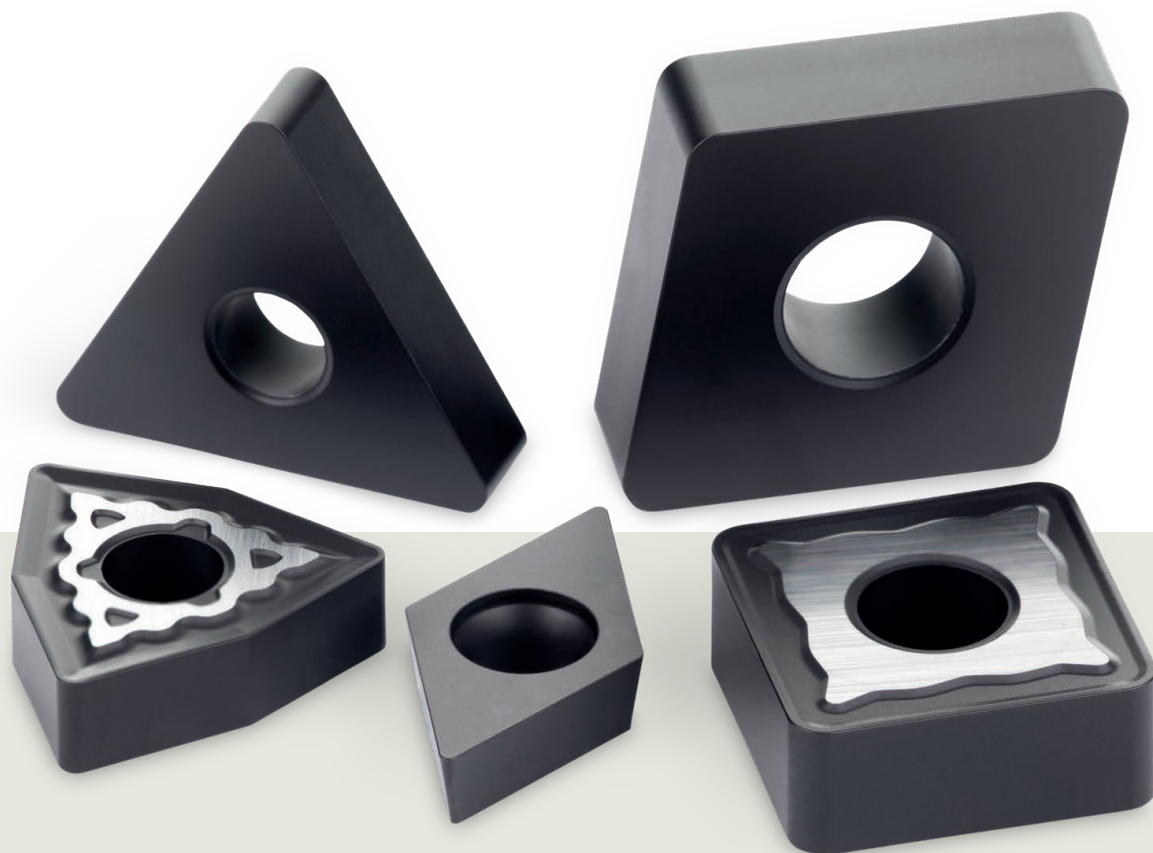




Sorte T5405

Neue CVD-Sorte für Grauguss

Maximieren Sie Ihre Produktivität in Grauguss



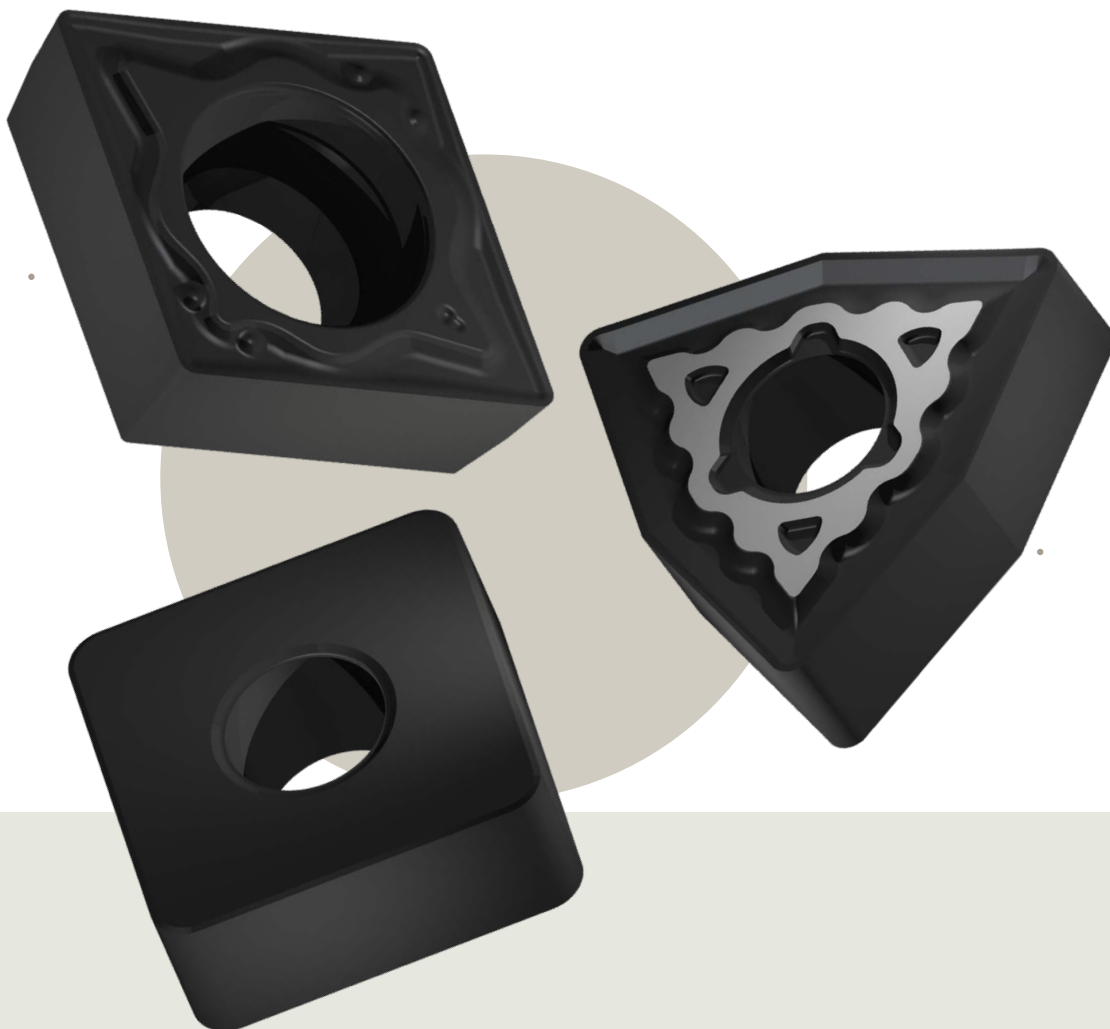
Die neue CVD-Drehsorte T5405 bietet dank ihrer fortschrittlichen $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$ -Beschichtungstechnologie eine hervorragende Standzeit bei Graugussanwendungen.

Zu den wichtigsten Merkmalen und Vorteilen gehören eine hervorragende Leistung bei hohen Schnittgeschwindigkeiten, eine präzisionsgeschliffene Sitzfläche für verbesserte Stabilität und eine zusätzliche Eignung für Gusseisen.

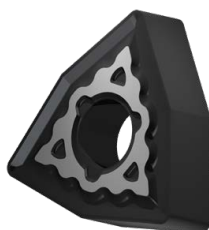
Der T5405 ist eine zuverlässige und effiziente Lösung für hochproduktive Bearbeitungsumgebungen, in denen Haltbarkeit und Leistung am wichtigsten sind.



Ähnliche Produkte



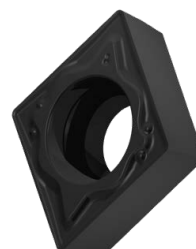
T5405



Negative WSP

Grauguss

T5405



Positive WSP

Grauguss



Sorte T5405

Merkmale und Vorteile

Neue CVD-Beschichtungsplattform mit erhöhter Schichtdicke.



Erhebliche Erhöhung der Standzeit der Werkzeuge
und Produktivität.

Die fortschrittliche α -Al₂O₃-Beschichtung bietet eine hervorragende Verschleißfestigkeit.



Zuverlässige Leistung
und verlängerte Standzeiten unter stabilen Schnittbedingungen.

Die stark texturierte α -Al₂O₃-Beschichtung sorgt für eine erhöhte Hitzestabilität.



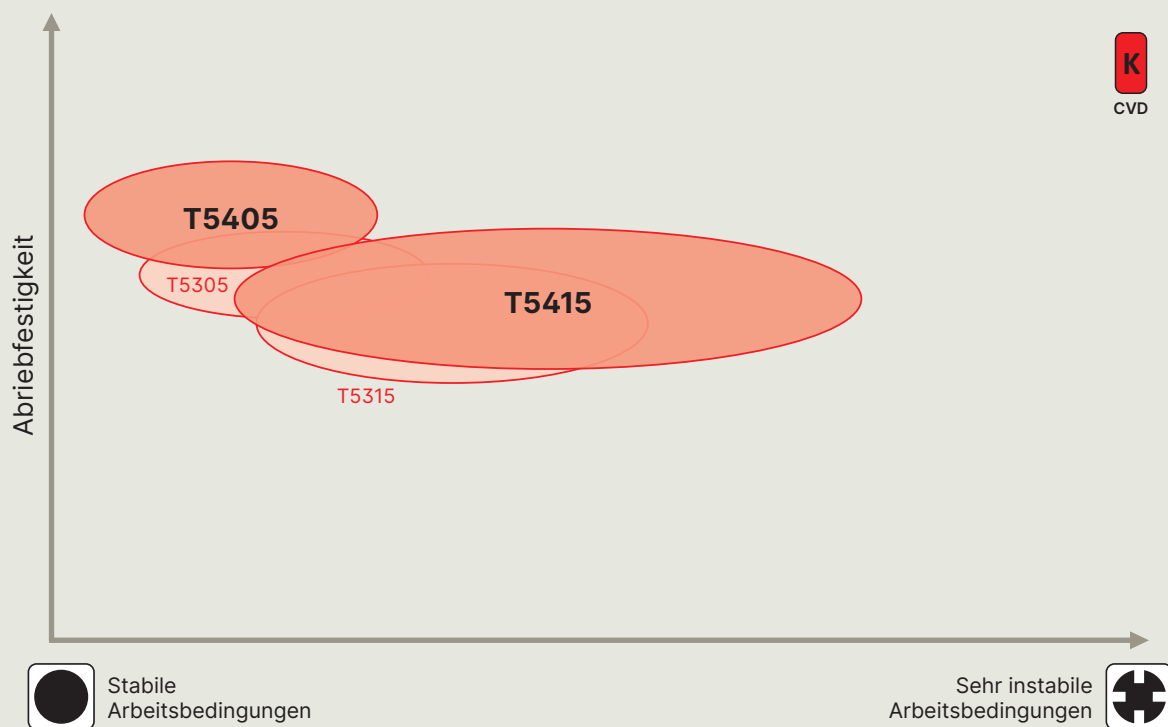
Höhere Produktivität
bei hohen Schnittgeschwindigkeiten.

Die geschliffene Sitzfläche bietet eine größere Kontaktfläche und optimiert die Wärmeübertragung.



Verbesserte Sitzstabilität
gewährleistet eine gleichbleibend hohe Leistung.

Anwendungsbereich der Drehsorten T5405





Zusammensetzung der Sorte

Eine dicke und stark strukturierte $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$ Beschichtung für maximale Haltbarkeit

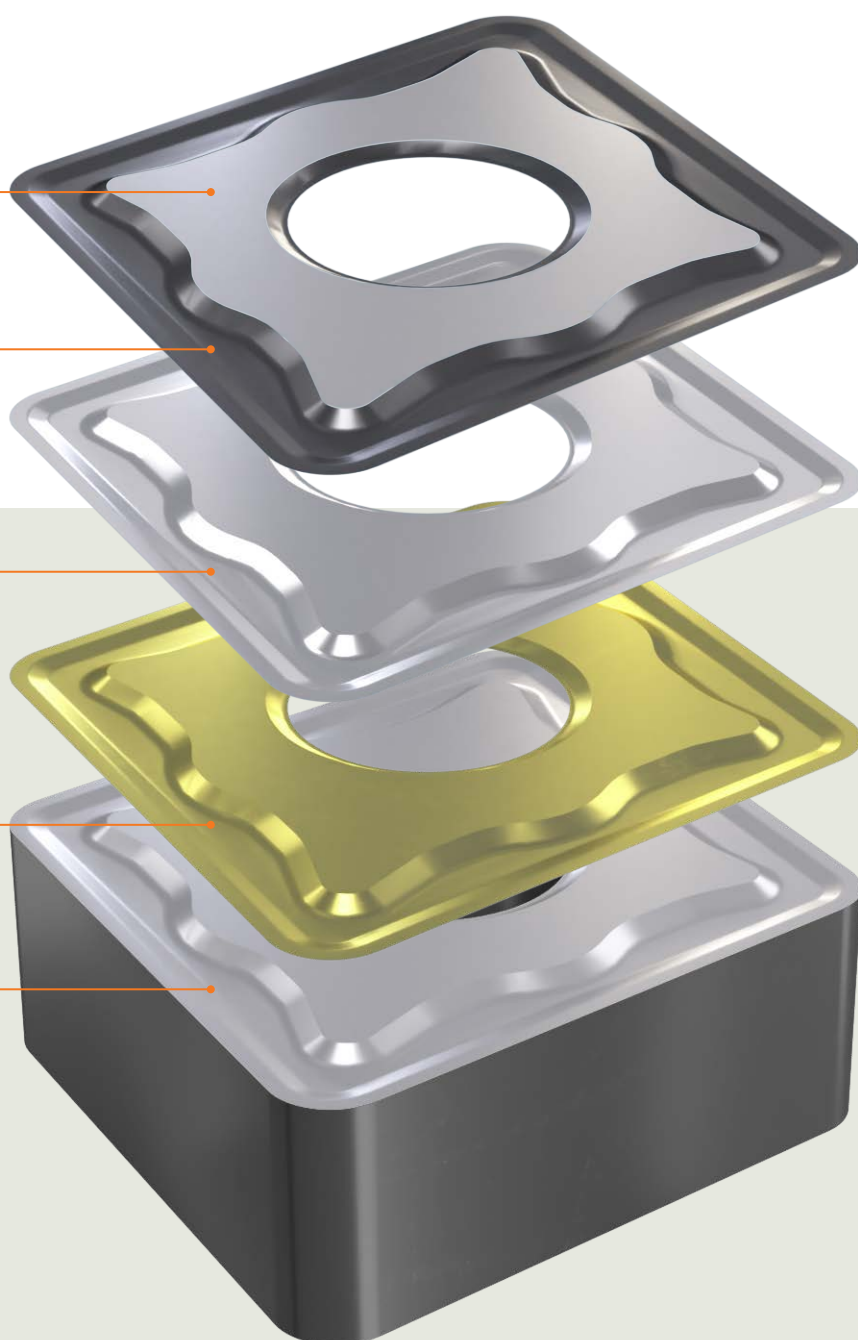
Geschliffene Sitzfläche

Stark strukturierte und hitzebeständige $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$ -Schicht

Abriebfeste TiCN-Schicht

Adhäsive TiN-Schicht

Optimiertes H-Typ-Substrat





Erfolgsgeschichten

Erhöhung der Standzeit um 84% bei der Bearbeitung von Gusseisen

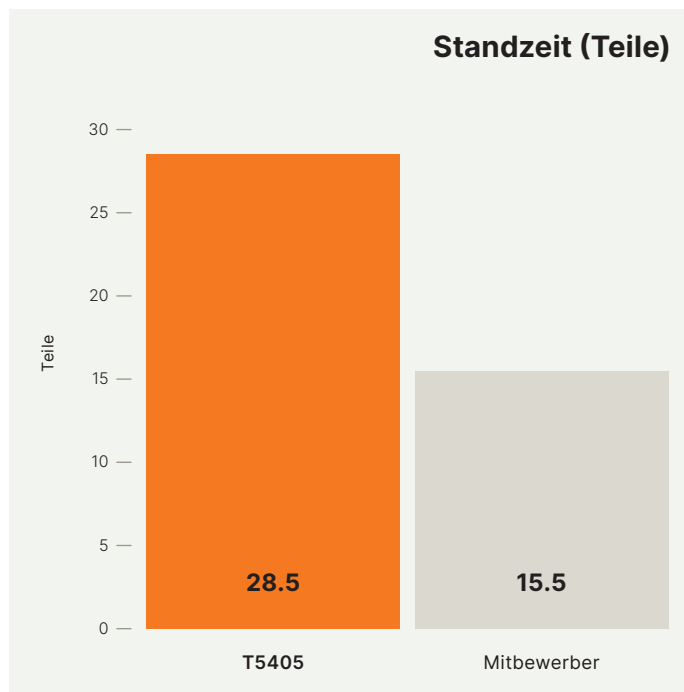
Ergebnis: Die Sorte T5405 erreichte eine durchschnittliche Standzeit von 28.5 Stück und übertraf damit deutlich die Sorte des Wettbewerbers (15.5 Stück). Bei Schnittparametern von 432 m/min, 0.5 mm/U, 4 mm Schnitttiefe erreichte die Sorte T5405 bis zu 42 Stück und bewies damit ihre Zuverlässigkeit bei Hochgeschwindigkeits- und Hochproduktivitätsoperationen.

Diese Ergebnisse belegen die außergewöhnliche Leistung der Sorte T5405 und ihre Langlebigkeit bei der Bearbeitung von Lkw-Motorbuchsen.

Segment	Automotiv
Bauteil	Zylinderbuchse Lkw-Motor
Anwendung	Drehen
Material	EN-GJS-400-15 (GG40)
Kühlmittel	No
Dormer Pramet Lösung	SNMA 150616S:T5405

Bearbeitungsdaten		
v_c	f_n	a_p
432	0.5	4.0

K1.3





Erfolgsgeschichten

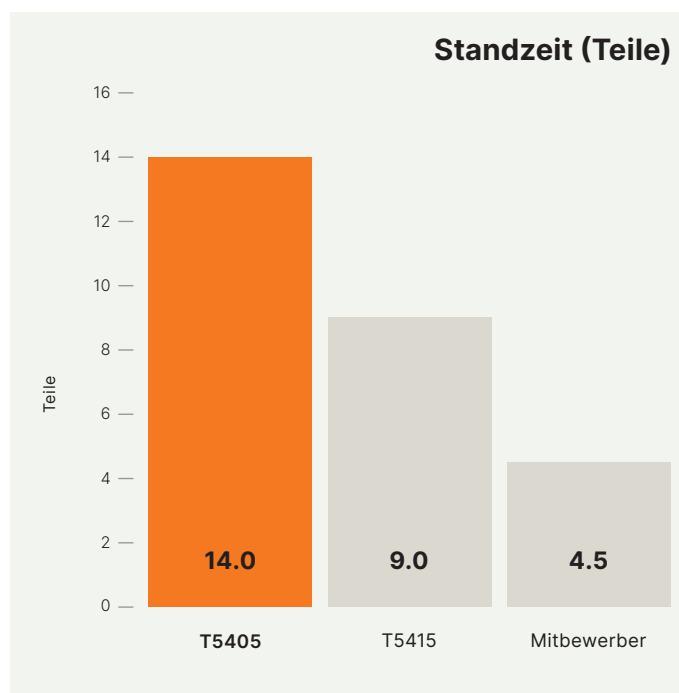
Erzielen Sie **211%** längere Standzeiten bei anspruchsvollen Bearbeitungen

Ergebnis: Die T5405 erreichte eine durchschnittliche Standzeit von 14 Stück, mehr als dreimal so viel wie das Werkzeug des Wettbewerbers (4.5 Stück). Bei 320 m/min, 0.22 mm/U und 0.8 mm Schnitttiefe übertraf die T5405 auch die T5415 und erzielte eine um 55 % höhere Standzeit.

Dies beweist, dass die T5405 eine zuverlässige Lösung in anspruchsvollen Umgebungen ist.

Segment	Landwirtschaft
Bauteil	Mähdrescherbuchse
Anwendung	Drehen
Material	EN-GJS-500-7 (GGG50)
Kühlmittel	Ja
Dormer Pramet Lösung	WNMA 080412:T5405

Bearbeitungsdaten		
v_c	f_n	a_p
320	0.22	0.8

K3.1



Beispiele

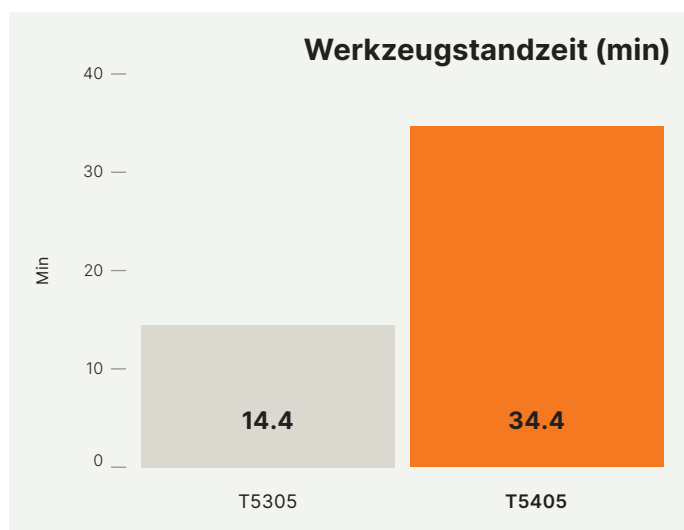
Erhöhen Sie die Werkzeugstandzeit beim Plandrehen von Grauguss um **139%**

Die Tests in unseren Versuchsräumen bestätigten eine hervorragende Verbesserung der Standzeit gegenüber der vorherigen Sorte. Die neue Sorte T5405 erreichte beim Plandrehen eine Standzeit von 34.4 Minuten – 139 % länger als die bisherige Sorte T5305.

Anwendung	Plandrehen
Material	GG25
Kühlmitte	Nein
Dormer Pramet Lösung	CNMA 120408:T5405

Bearbeitungsdaten		
v_c	f_n	a_p
330	0.3	2.0

K1.2





Beispiele

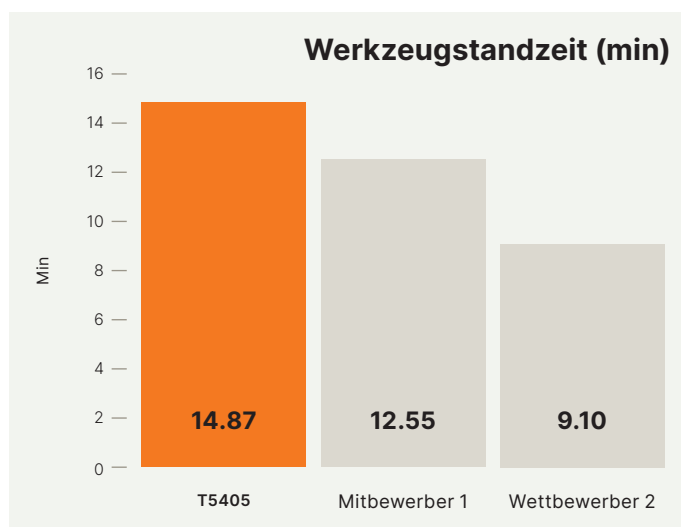
Signifikant höhere Standzeiten als der beste Wettbewerber

Bei den anspruchsvollen kombinierten Bearbeitungen erreichte die neue Sorte T5405 eine Standzeit von 14.9 Minuten und damit eine höhere Standzeit als alle Mitbewerber. Die Sorte zeigte bei beiden Operationen eine konstante Leistung und übertraf alle getesteten Wettbewerber um mindestens 18.5 %.

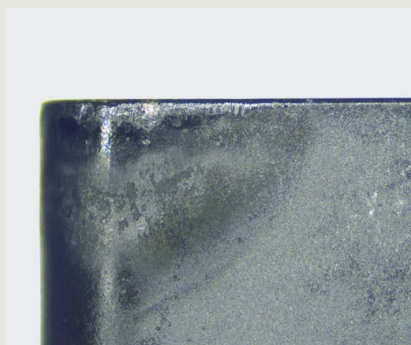
Anwendung	Kombiniertes Plandrehen und Längsdrehen
Material	GG25
Kühlmittel	Ja
Dormer Pramet Lösung	CNMA 120408:T5405

Bearbeitungsdaten		
v_c	f_n	a_p
530	0.3	2.0

K1.2

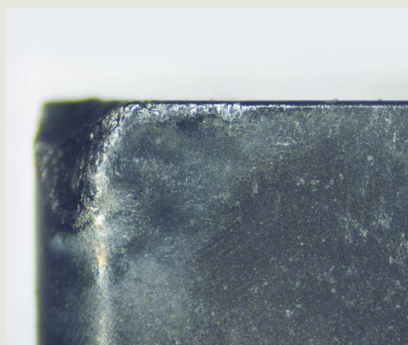


T5405



Nach 12 Minuten aufgenommene Fotos

Mitbewerber 1



Nach 12 Minuten aufgenommene Fotos

Wettbewerber 2



Nach 9 Minuten aufgenommene Fotos



Sorte T5405

Technische Informationen

Spanbrecher für negative WSP T5405

K



Sehr instabile Arbeitsbedingungen



Instabile Arbeitsbedingungen

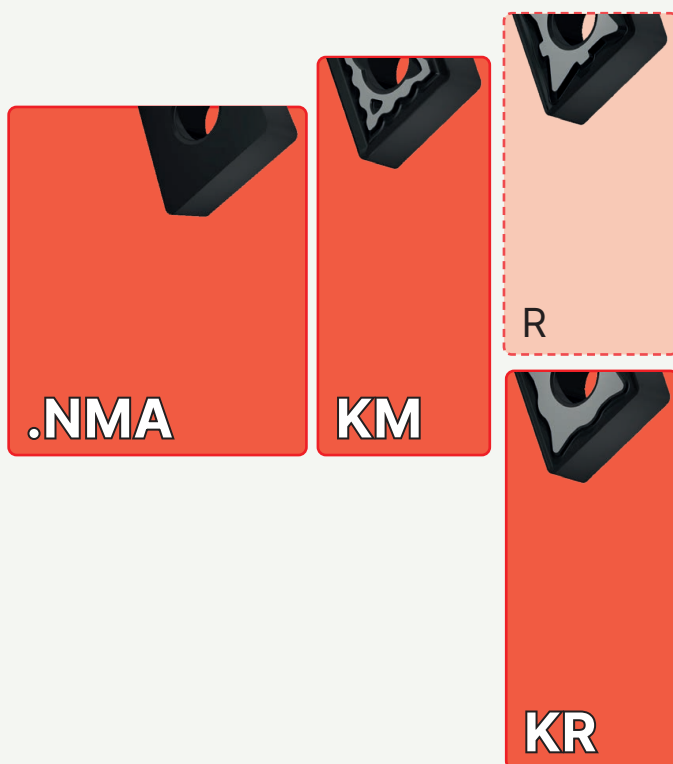


Stabile Arbeitsbedingungen



Dünnwandige und schlanke Werkstücke

1. Wahl
Mögliche Nutzung



					
	0.05 – 0.2 mm/U		0.2 – 0.4 mm/U	0.4 – 1.0 mm/U	> 1.0 mm/U
	0.05 – 2 mm		2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm



Technische Informationen

Spanbrecher für positive WSP T5405

K



Sehr instabile Arbeitsbedingungen



Instabile Arbeitsbedingungen

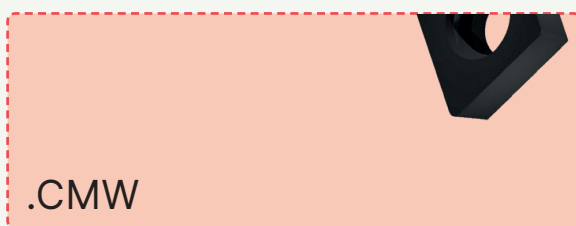


Stabile Arbeitsbedingungen



Dünnwandige und schlanke Werkstücke

- 1. Wahl
- Merkmale und Vorteile



					
	0.05 – 0.2 mm/U		0.2 – 0.4 mm/U	0.4 – 1.0 mm/U	> 1.0 mm/U
	0.05 – 2 mm		2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm



Technische Informationen

T5405: Anwendungsbereich und Materialkompatibilität

Identifizierung der Sorte	Anwendungsbereich	Anwendung	Vorschub	Schnittgeschwindigkeit	Widerstandsfähigkeit gegen widrige Arbeitsbedingungen	Beschichtung	Farbe	Substrat	Vorteil Kühlmittel	Sortenbeschreibung
T5405	P05 - P15	■				MT-CVD		H	+	Dieser verschleißfeste Werkstoff ist in erster Linie für das Schlicht- und Schruppdrehen von Gusseisenteilen (insbesondere Grauguss) bei sehr hohen Schnittgeschwindigkeiten unter stabilen Schnittbedingungen bestimmt. Es ist bedingt möglich, diesen Werkstoff für die Bearbeitung von Stählen zu verwenden.
	K01 - K15	■								

■ Vorrangige Anwendung ■ Mögliche Anwendung

Empfohlene Sorten nach ISO-Werkstoffgruppen

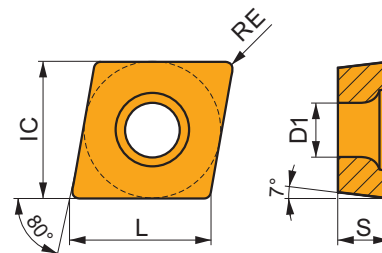
Gruppe	Gesintertes Hartmetall mit MTCVD	Hartmetall mit PVD	Unbeschichtetes Hartmetall	CER
K01	T5405	T8415	HF7	TC100
K05				
K10				
K15				
K20	T5415	T8430		
K25				
K30	T9425			
K35				
K40				
K45				
50				



CCMT

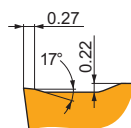
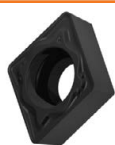


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



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)



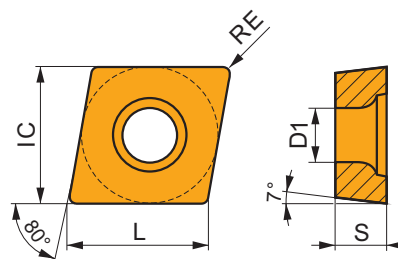
RM Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Superlegierungen und harte Materialien geeignet.

CCMT 09T304E-RM:T5405	●	0.4	■	325	0.25	2.2	■	305	0.25	2.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMT 09T308E-RM:T5405	●	0.8	■	365	0.30	2.2	■	345	0.30	2.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMT 120408E-RM:T5405	●	0.8	■	355	0.30	2.7	■	335	0.30	2.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—

CCMW



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



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

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



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

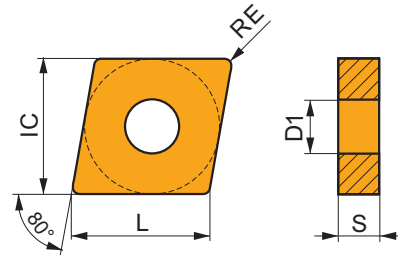
CCMW 060202:T5405	●	0.2	■	—	—	—	■	270	0.08	2.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMW 060204:T5405	●	0.4	■	—	—	—	■	270	0.10	2.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMW 09T304:T5405	●	0.4	■	—	—	—	■	205	0.20	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMW 09T308:T5405	●	0.8	■	—	—	—	■	245	0.20	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMW 120404:T5405	●	0.4	■	—	—	—	■	245	0.10	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMW 120408:T5405	●	0.8	■	—	—	—	■	235	0.20	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—



CNMA



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



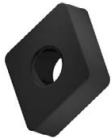
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	RE (mm)	P			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)



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

CNMA 120404:T5405	●	0.4	—	—	—	—	—	—	275	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMA 120408:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	265	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMA 120412:T5405	●	1.2	—	—	—	—	—	—	245	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMA 120416:T5405	●	1.6	—	—	—	—	—	—	235	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMA 160612:T5405	●	1.2	—	—	—	—	—	—	240	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMA 160616:T5405	●	1.6	—	—	—	—	—	—	230	0.40	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMA 190612:T5405	●	1.2	—	—	—	—	—	—	235	0.30	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMA 190616:T5405	●	1.6	—	—	—	—	—	—	225	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—



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

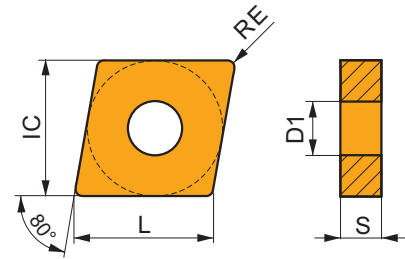
CNMA 120408S:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	265	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMA 120412S:T5405	●	1.2	—	—	—	—	—	—	245	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMA 160612S:T5405	●	1.2	—	—	—	—	—	—	240	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMA 190616S:T5405	●	1.6	—	—	—	—	—	—	225	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—



CNMG

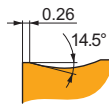
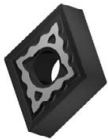


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



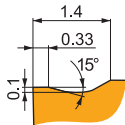
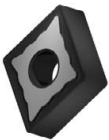
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	RE	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)



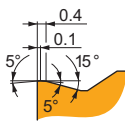
KM-Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, breite T-Lage aus. Er ist auch bedingt für Stähle und harte Materialien geeignet.

CNMG 120404-KM-T5405	●	0.4	340	0.20	2.1	—	—	—	320	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408-KM-T5405	●	0.8	350	0.32	2.1	—	—	—	330	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412-KM-T5405	●	1.2	345	0.40	2.1	—	—	—	325	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—



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

CNMG 120408E-KR-T5405	●	0.8	300	0.40	4.0	—	—	—	285	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-KR-T5405	●	1.2	345	0.40	2.1	—	—	—	325	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120416E-KR-T5405	●	1.6	360	0.40	2.1	—	—	—	340	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160608E-KR-T5405	●	0.8	310	0.35	4.5	—	—	—	290	0.35	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612E-KR-T5405	●	1.2	305	0.45	4.5	—	—	—	285	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616E-KR-T5405	●	1.6	305	0.50	4.5	—	—	—	285	0.50	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190608E-KR-T5405	●	0.8	295	0.35	7.0	—	—	—	280	0.35	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190612E-KR-T5405	●	1.2	290	0.45	7.0	—	—	—	275	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616E-KR-T5405	●	1.6	295	0.50	7.0	—	—	—	280	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—



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

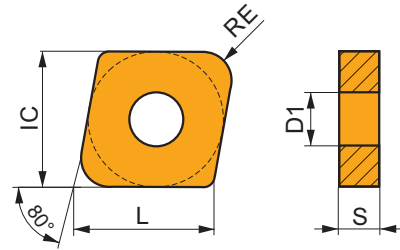
CNMG 120408E-R-T5405	●	0.8	300	0.40	4.0	—	—	—	285	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612E-R-T5405	●	1.2	300	0.45	5.5	—	—	—	285	0.45	5.5	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616E-R-T5405	●	1.6	300	0.50	5.5	—	—	—	285	0.50	5.5	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190612E-R-T5405	●	1.2	290	0.45	7.0	—	—	—	275	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—



CNMX 19

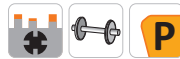
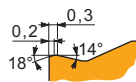


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1907	19.050	7.75	19.30	7.94



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

Produkt	RE (mm)	P			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)



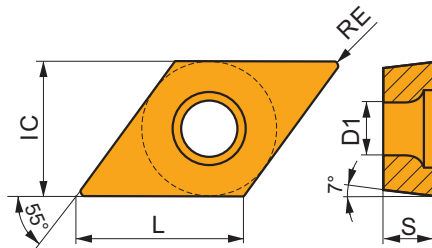
RF- Geometrie für mittlere bis Schrupp-Bearbeitung und kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.

CNMX 190740SN-RF-T5405	4.0	125	0.85	4.0	—	—	—	115	0.85	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

DCMT

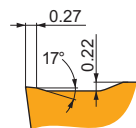


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



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

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

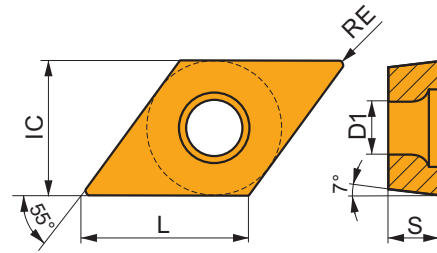
DCMT 11T304E-RM-T5405	0.4	305	0.20	1.0	—	—	—	285	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-RM-T5405	0.8	340	0.27	0.8	—	—	—	320	0.27	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—



DCMW



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



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

Produkt	RE (mm)	P			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)



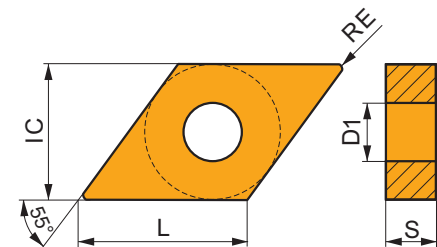
.CMW ist eine Wendeschneidplatte ohne Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Sie hat einen neutralen Spanwinkel ohne Fasse. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

DCMW 070202:T5405	●	0.2	—	—	—	—	—	—	235	0.08	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMW 070204:T5405	●	0.4	—	—	—	—	—	—	235	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMW 11T304:T5405	●	0.4	—	—	—	—	—	—	225	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMW 11T308:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	225	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—

DNMA



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



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

Produkt	RE (mm)	P			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)



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

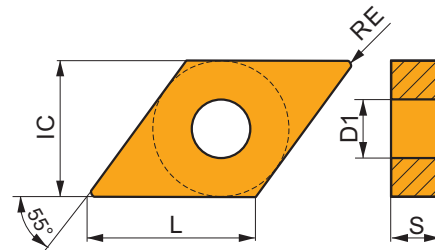
DNMA 150408:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	230	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMA 150604:T5405	●	0.4	—	—	—	—	—	—	240	0.10	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMA 150608:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	230	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMA 150612:T5405	●	1.2	—	—	—	—	—	—	245	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—



DNMG

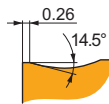


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



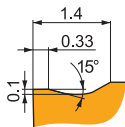
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



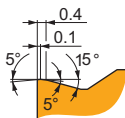
KM-Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, breite T-Lage aus. Er ist auch bedingt für Stähle und harte Materialien geeignet.

DNMG 150404-KM:T5405	●	0.4	275	0.20	1.9	—	—	—	260	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150412-KM:T5405	●	1.2	280	0.40	1.9	—	—	—	265	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608-KM:T5405	●	0.8	285	0.30	1.9	—	—	—	270	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—



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

DNMG 150608E-KR:T5405	●	0.8	260	0.35	3.0	—	—	—	245	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-KR:T5405	●	1.2	260	0.40	3.0	—	—	—	245	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-KR:T5405	●	1.6	260	0.50	3.0	—	—	—	245	0.50	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—



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

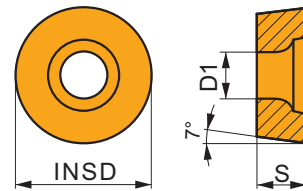
DNMG 150608E-R:T5405	●	0.8	250	0.40	3.0	—	—	—	235	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-R:T5405	●	1.6	275	0.40	3.0	—	—	—	260	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—



RCMW



	D1 (mm)	S (mm)
0602	2.80	2.38
0803	3.40	3.18
10T3	4.40	3.97
1204	4.40	4.76



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

Produkt	RE (mm)	P			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)



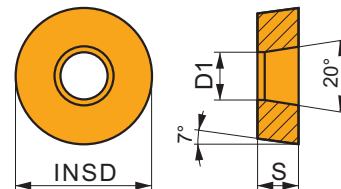
.CMW ist eine Wendeschneidplatte ohne Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Sie hat einen neutralen Spanwinkel ohne Fasse. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

RCMW 0602M0:T5405	●	—	—	—	—	—	—	■	355	0.25	0.6	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMW 0803M0:T5405	●	—	—	—	—	—	—	■	320	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMW 10T3M0:T5405	●	—	—	—	—	—	—	■	285	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMW 1204M0:T5405	●	—	—	—	—	—	—	■	270	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—

RCMX

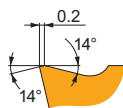


	D1 (mm)	S (mm)
2006	6.50	6.35



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

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



RF1 Geometrie zur mittleren Bearbeitung- bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

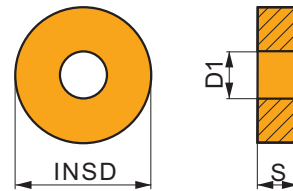
RCMX 2006M0-RF1:T5405	●	—	■	155	0.80	3.5	—	—	—	■	145	0.80	3.5	—	—	—	—	—	—
-----------------------	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---



RNMG

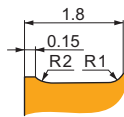


	D1 (mm)	S (mm)
1204	5.16	4.76
1506	6.35	6.35



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

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



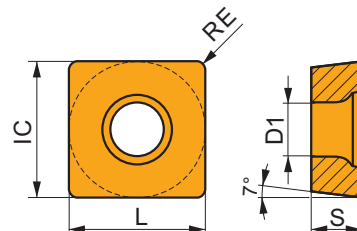
08 geometrie zum einfachen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

RNMG 120400E-08:T5405	●	–	■	255	0.70	3.0	–	–	–	■	240	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–
RNMG 150600E-08:T5405	●	–	■	255	0.70	3.0	–	–	–	■	240	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–

SCMT

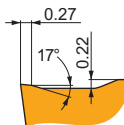


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



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

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



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

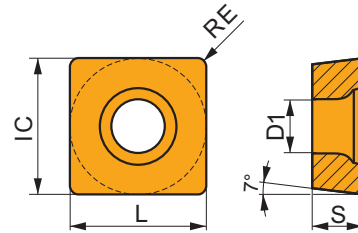
SCMT 09T308E-RM:T5405	●	0.8	■	390	0.30	2.0	–	–	–	■	370	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-RM:T5405	●	0.8	■	385	0.30	2.3	–	–	–	■	365	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–



SCMW

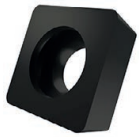


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



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

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



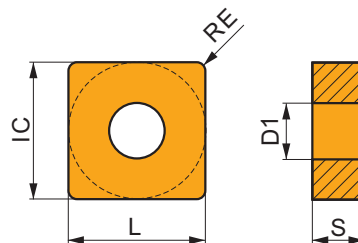
.CMW ist eine Wendeschneidplatte ohne Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Sie hat einen neutralen Spanwinkel ohne Fasse. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

SCMW 09T304:T5405	●	0.4	—	—	—	—	—	—	■	285	0.10	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMW 09T308:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	270	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMW 120408:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	250	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—

SNMA



	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 (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(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)



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

SNMA 120408:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	■	280	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMA 120412:T5405	●	1.2	—	—	—	—	—	—	■	260	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMA 150612:T5405	●	1.2	—	—	—	—	—	—	■	255	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMA 190612:T5405	●	1.2	—	—	—	—	—	—	■	245	0.30	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMA 190616:T5405	●	1.6	—	—	—	—	—	—	■	240	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMA 250724:T5405	●	2.4	—	—	—	—	—	—	■	135	0.60	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMA 250924:T5405	●	2.4	—	—	—	—	—	—	■	135	0.60	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—



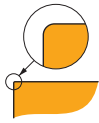
.NMA.S ist flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat einen neutralen Spanwinkel und eine negative, moderate Fasse. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

SNMA 120412S:T5405	●	1.2	—	—	—	—	—	—	■	260	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
--------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



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

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



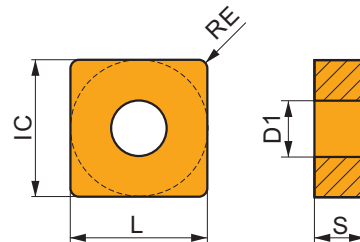
.NMA..S ist flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat einen neutralen Spanwinkel und eine negative, moderate Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

SNMA 150616S:T5405	●	1.6	—	—	—	—	—	—	270	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMA 190616S:T5405	●	1.6	—	—	—	—	—	—	240	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMA 250724S:T5405	●	2.4	—	—	—	—	—	—	135	0.60	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMA 250924S:T5405	●	2.4	—	—	—	—	—	—	135	0.60	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—

SNMG

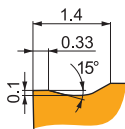
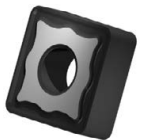


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35



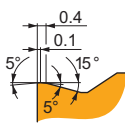
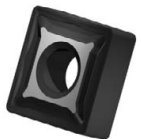
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



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

SNMG 120408E-KR:T5405	●	0.8	■	330	0.35	3.8	—	—	—	■	310	0.35	3.8	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-KR:T5405	●	1.2	■	340	0.40	3.8	—	—	—	■	320	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-KR:T5405	●	1.6	■	340	0.45	3.8	—	—	—	■	320	0.45	3.8	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-KR:T5405	●	1.2	■	320	0.45	4.5	—	—	—	■	300	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—
SNMG 150616E-KR:T5405	●	1.6	■	325	0.50	4.5	—	—	—	■	305	0.50	4.5	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-KR:T5405	●	1.2	■	300	0.45	7.0	—	—	—	■	285	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-KR:T5405	●	1.6	■	310	0.50	7.0	—	—	—	■	290	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—



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

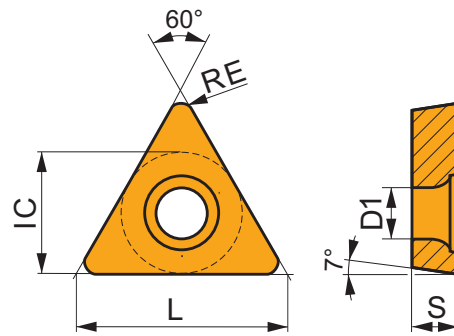
SNMG 120408E-R:T5405	●	0.8	■	320	0.40	3.8	—	—	—	■	300	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—
----------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---



TCMT

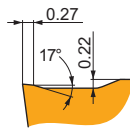


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



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

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



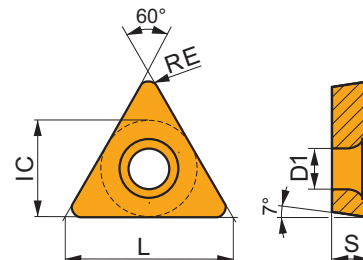
RM Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Superlegierungen und harte Materialien geeignet.

TCMT 16T308E-RM:T5405	●	0.8	330	0.27	1.9	—	—	—	310	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T312E-RM:T5405	●	1.2	345	0.27	1.9	—	—	—	325	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—

TCMW



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



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

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



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

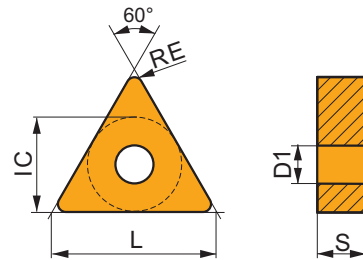
TCMW 110204:T5405	●	0.4	—	—	—	—	—	240	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMW 16T304:T5405	●	0.4	—	—	—	—	—	235	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMW 16T308:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	230	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—



TNMA



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



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

Produkt	RE (mm)	P			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)



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

TNMA 160404:T5405	●	0.4	—	—	—	—	—	—	260	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMA 160408:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	250	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMA 160412:T5405	⚙	1.2	—	—	—	—	—	—	265	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMA 220408:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	245	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMA 220412:T5405	⚙	1.2	—	—	—	—	—	—	255	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—



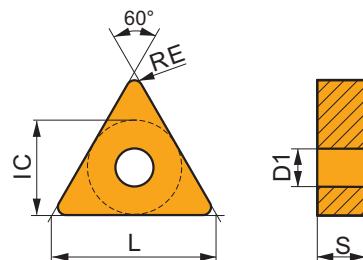
.NMA..S ist flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat einen neutralen Spanwinkel und eine negative, moderate Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

TNMA 160408S:T5405	⚙	0.8	—	—	—	—	—	—	250	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
--------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

TNMG

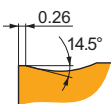
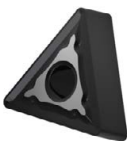


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



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

Produkt	RE (mm)	P			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)



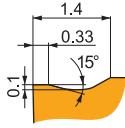
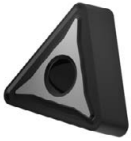
KM-Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, breite T-Lage aus. Er ist auch bedingt für Stähle und harte Materialien geeignet.

TNMG 160408-KM:T5405	●	0.8	300	0.30	2.1	—	—	—	285	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
----------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



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

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



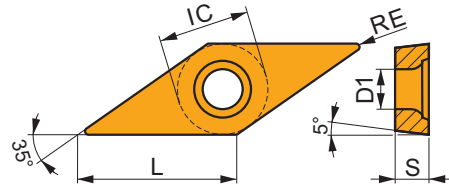
KR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl beim Schruppen von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Materialien geeignet.

TNMG 160408E-KR:T5405	●	0.8	275	0.35	3.0	—	—	—	260	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-KR:T5405	●	1.2	280	0.40	3.0	—	—	—	265	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-KR:T5405	●	0.8	270	0.35	4.0	—	—	—	255	0.35	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220412E-KR:T5405	●	1.2	270	0.40	4.0	—	—	—	255	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

VBMT

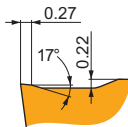


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



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

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



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

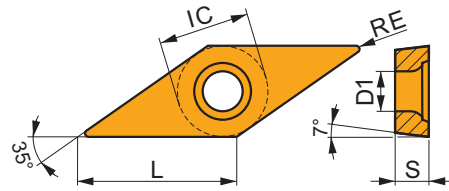
VBMT 160404E-RM:T5405	●	0.4	320	0.12	1.2	—	—	—	300	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-RM:T5405	●	0.8	345	0.17	1.2	—	—	—	325	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—



VCGT

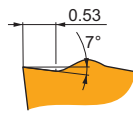


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



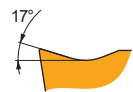
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



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

VCGT 130302E-FF2:T5405	●	0.2	330	0.05	1.0	—	—	—	310	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130304E-FF2:T5405	●	0.4	270	0.12	1.0	—	—	—	255	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



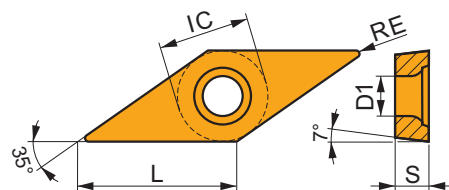
NF2 spanbrecher ist sehr positiv und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Superlegierungen und bedingt für Stähle, Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

VCGT 130304E-NF2:T5405	●	0.4	270	0.12	1.0	—	—	—	255	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130308E-NF2:T5405	●	0.8	290	0.17	1.0	—	—	—	275	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

VCGW



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



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

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



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

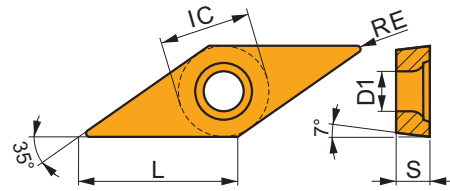
VCGW 130302:T5405	●	0.2	—	—	—	—	—	—	195	0.08	1.3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGW 130304:T5405	●	0.4	—	—	—	—	—	—	190	0.10	1.3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGW 130308:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	190	0.18	1.3	—	—	—	—	—	—	—	—	—



VCMW



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



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

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



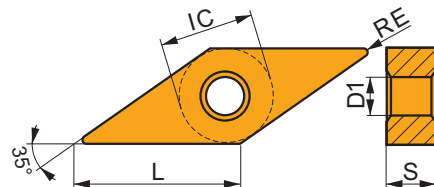
.CMW ist eine Wendeschneidplatte ohne Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Sie hat einen neutralen Spanwinkel ohne Fasse. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

VCMW 110302:T5405	●	0.2	—	—	—	—	—	—	195	0.08	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMW 110304:T5405	●	0.4	—	—	—	—	—	—	195	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMW 160404:T5405	●	0.4	—	—	—	—	—	—	190	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMW 160408:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	190	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—

VNMG

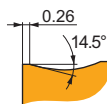


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



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

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



KM-Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, breite T-Lage aus. Er ist auch bedingt für Stähle und harte Materialien geeignet.

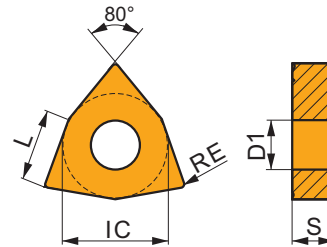
VNMG 160408-KM:T5405	●	0.8	260	0.30	1.4	—	—	—	245	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
----------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



WNMA

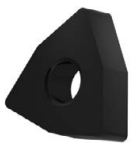


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



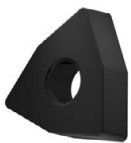
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	RE (mm)	P			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)



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

WNMA 080404:T5405	●	0.4	—	—	—	—	—	—	275	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMA 080408:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	265	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMA 080412:T5405	●	1.2	—	—	—	—	—	—	245	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—



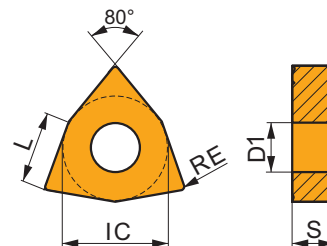
.NMA..S ist flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat einen neutralen Spanwinkel und eine negative, moderate Fasse. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

WNMA 080408S:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	265	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
--------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

WNMG

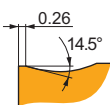
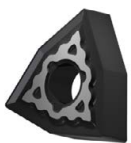


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



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

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



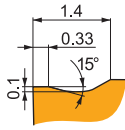
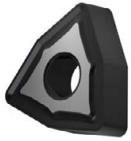
KM-Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, breite T-Lage aus. Er ist auch bedingt für Stähle und harte Materialien geeignet.

WNMG 060404-KM:T5405	●	0.4	345	0.20	1.8	—	—	—	325	0.20	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404-KM:T5405	●	0.4	340	0.20	2.1	—	—	—	320	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408-KM:T5405	●	0.8	350	0.32	2.1	—	—	—	330	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412-KM:T5405	●	1.2	345	0.40	2.1	—	—	—	325	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—



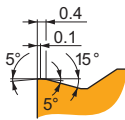
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



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

WNMG 080408E-KR:T5405		0.8		320	0.35	3.5					300	0.35	3.5							
WNMG 080412E-KR:T5405		1.2		325	0.40	3.5					305	0.40	3.5							
WNMG 080416E-KR:T5405		1.6		320	0.50	3.5					300	0.50	3.5							



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

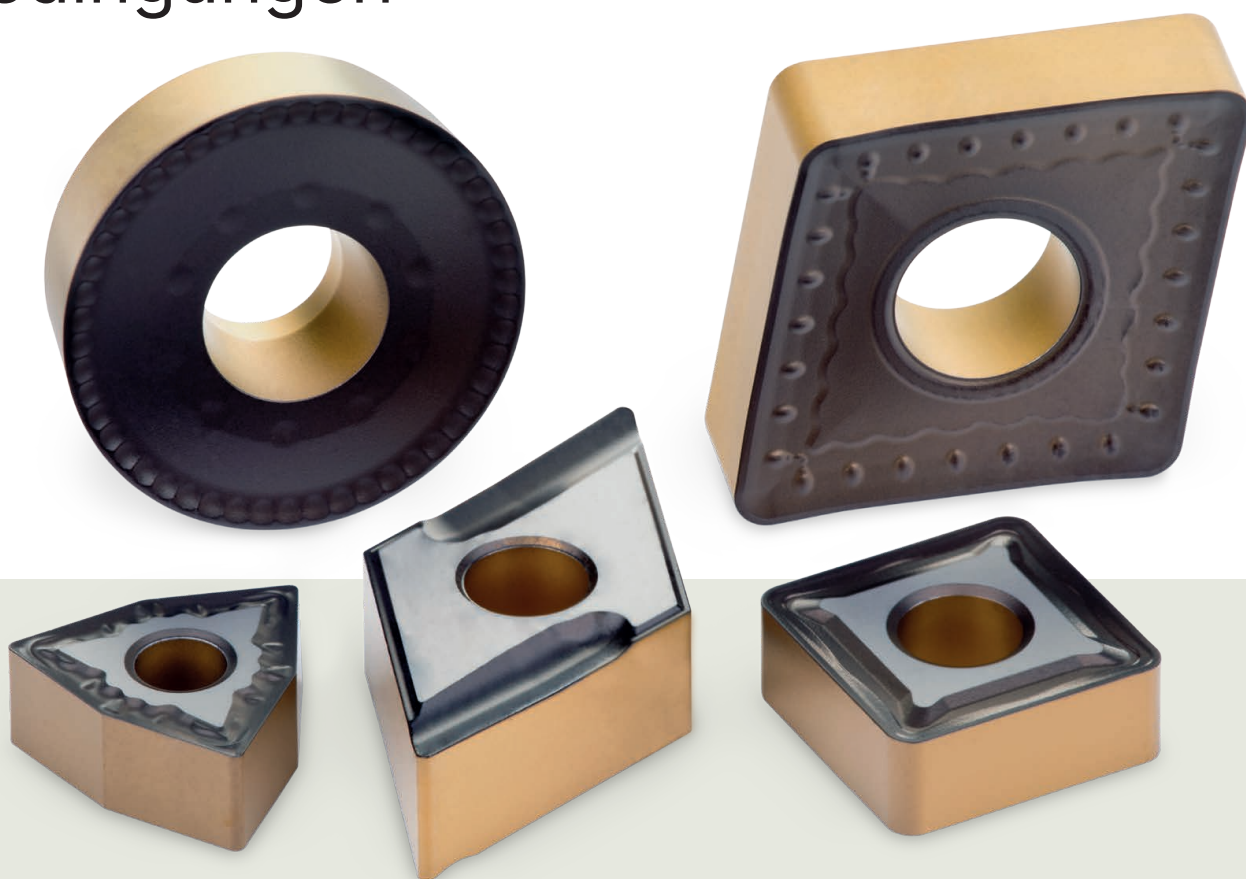
WNMG 080408E-R:T5405		0.8		305	0.40	3.5					285	0.40	3.5							
WNMG 080412E-R:T5405		1.2		315	0.45	3.5					295	0.45	3.5							



Sorte T9425

Neue vielseitige Sorte zum Drehen von Stählen

Maximierung der Werkzeugstandzeit und Prozessstabilität unter schwierigen Bedingungen



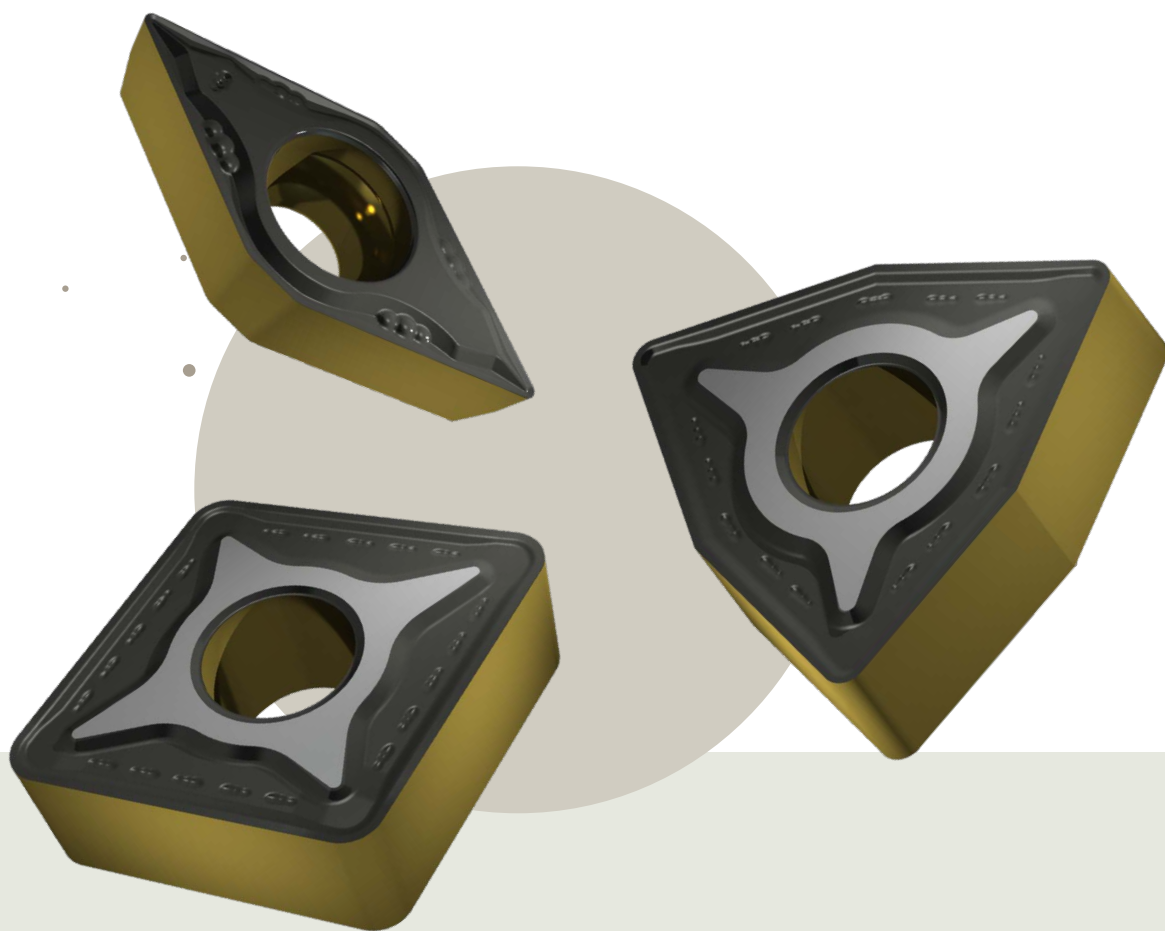
Die neue Drehsorte T9425 verfügt über ein funktionales Gradientensubstrat und eine fortschrittliche MT-CVD-Beschichtung für außergewöhnliche Leistung und Verschleißfestigkeit. Die stark texturierte α -Al₂O₃-Schicht sorgt für gleichbleibende Ergebnisse bei kontinuierlichen Schnitten, während die Nachbehandlung die Standzeit der Werkzeuge unter instabilen Bedingungen erhöht.

Goldene TiN-beschichtete Freifläche verbessert die Verschleißerkennung und reduziert die Ausfallzeiten. Damit ist die T9425 eine zuverlässige Wahl für Anwendungen in Stahl (P), rostfreiem Stahl (M) und optional für Guss (K).

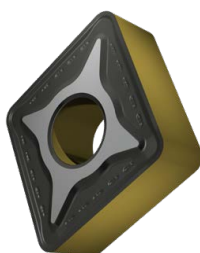




Ähnliche Produkte



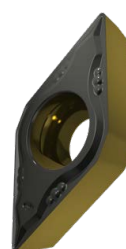
T9425



Negative WSP

Stahl (P), rostfreier Stahl (M) und
Gusseisen (K) Anwendungen

T9425



Positive WSP

Stahl (P), rostfreier Stahl (M) und
Gusseisen (K) Anwendungen



Sorte T9425

Merkmale und Vorteile

Die stark texturierte α -Al₂O₃-Beschichtung bietet eine hervorragende Verschleißfestigkeit und thermische Stabilität.



Hervorragende Standzeit

und erhöhte Produktivität.

Neues Nachbehandlungsverfahren verbessert die Stabilität der Schneidkante.



Hervorragende Zuverlässigkeit

insbesondere bei instabilen Bearbeitungsbedingungen.

Hartes funktional gradiertes Substrat.



Verbesserte Haltbarkeit

unter kontinuierlichen und anspruchsvollen Schnittbedingungen.

Die goldfarbene TiN-Beschichtung auf den Freiflächen hilft bei der effektiven Verschleißerkennung.



Leichtere Verschleißerkennung

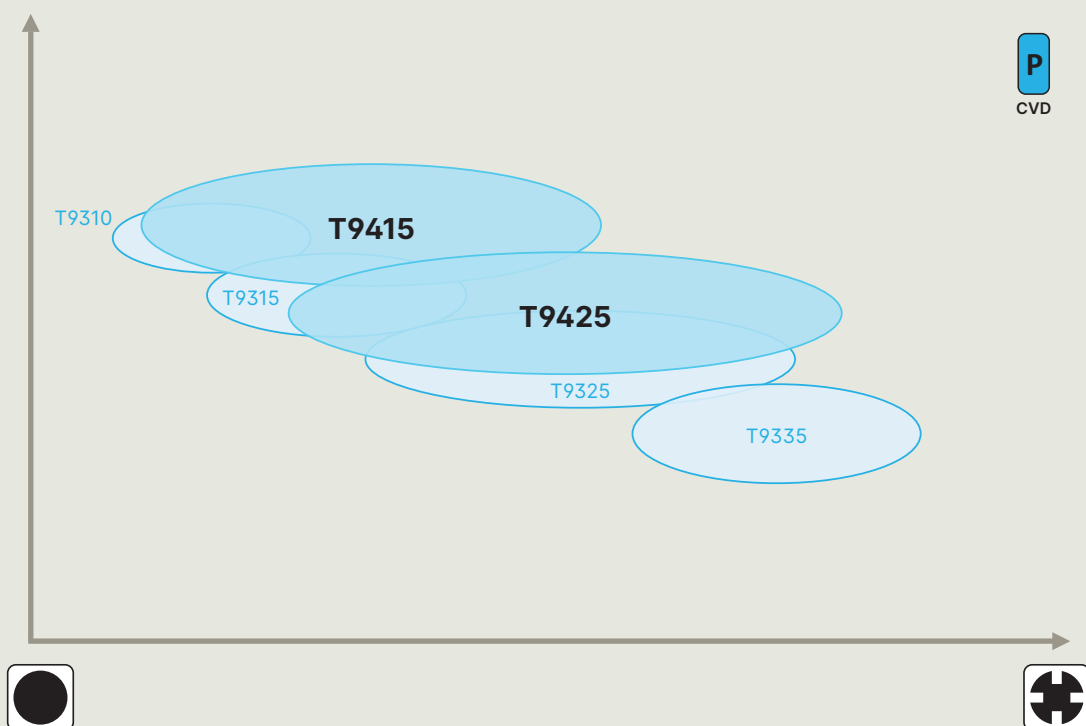
reduziert Ausfallzeiten.

Geschliffene Sitzfläche nach der Beschichtung.



Verbesserte Wärmeübertragung

bietet eine bessere Stabilität und verlängert die Standzeit.





Sortenzusammenetzung

Modernes Werkstoffdesign für unübertroffene Beständigkeit und Zuverlässigkeit

Geschliffene Sitzfläche

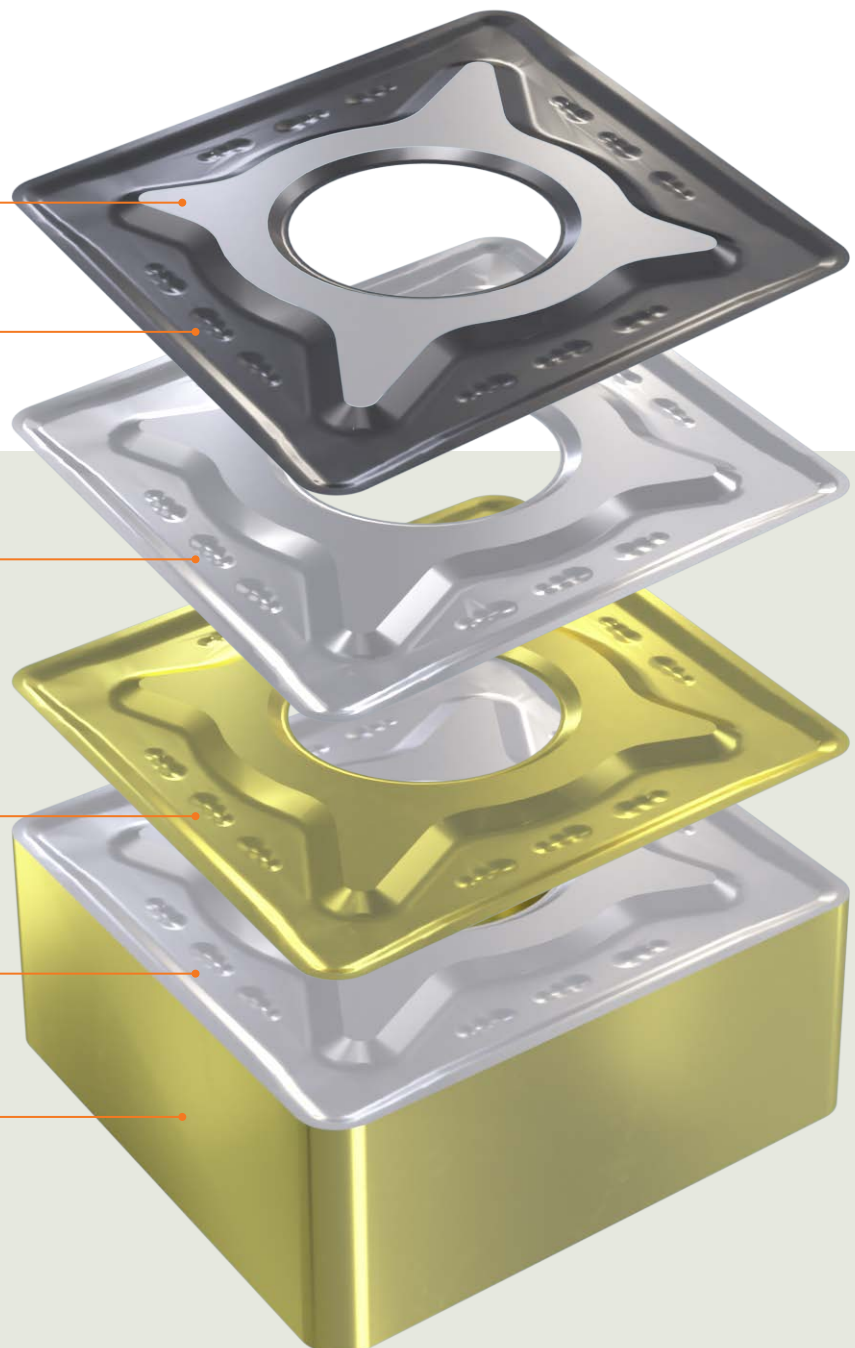
Stark strukturierte und
hitzebeständige α - Al_2O_3 -Schicht

Abriebfeste TiCN-Schicht

Adhäsive TiN-Schicht

Funktionales Gradientensubstrat

Goldfarbene TiN-Schicht





Erfolgsgeschichten

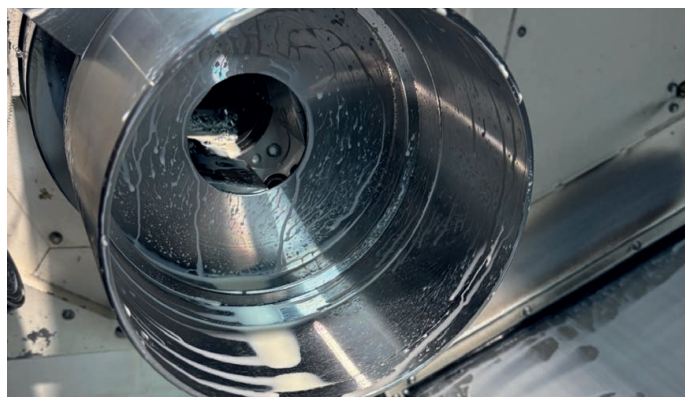
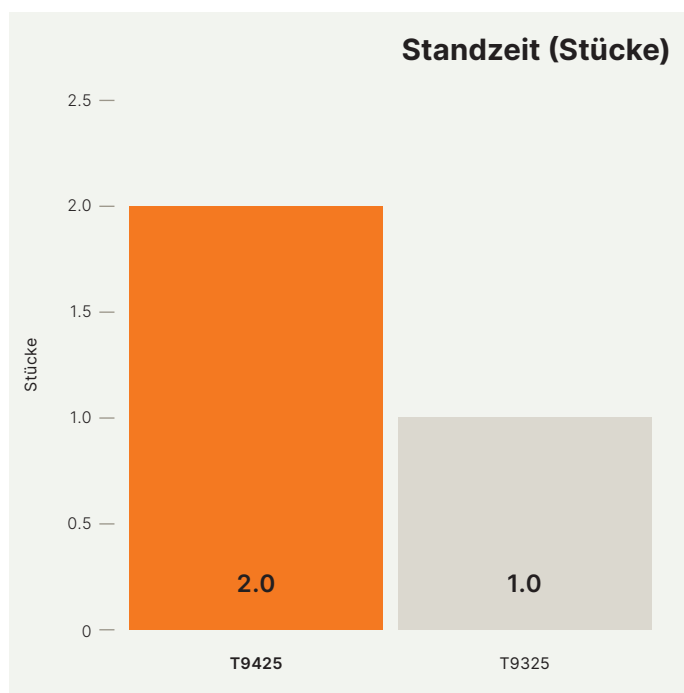
Doppelte Werkzeugstandzeit für kontinuierliche Schneidanwendungen

Ergebnis: Die Sorte T9425 hat die Standzeit der Werkzeuge um 100 % erhöht und damit einen neuen Maßstab für die Haltbarkeit bei kontinuierlichen Zerspanungsvorgängen gesetzt. Die Sorte T9425 reduziert den Bedarf an häufigen Werkzeugwechseln und minimiert die Ausfallzeiten, so dass ununterbrochene Bearbeitungszyklen gewährleistet sind. Seine Fähigkeit, mit schwierigen Bedingungen umzugehen, macht es zur perfekten Lösung für hochpräzise Anwendungen in der Automobilindustrie, die Effizienz mit gleichbleibend hochwertigen Ergebnissen verbindet.

Segment	Automotiv
Bauteil	Randträger
Anwendung	Drehen
Material	42CrMo4+QT
Kühlmittel	Ja
Dormer Pramet Lösung	WNMG 080408E-RM:T9425

Bearbeitungsdaten		
v_c	f_n	a_p
180	0.3	3.0

P3.3





Erfolgsgeschichten

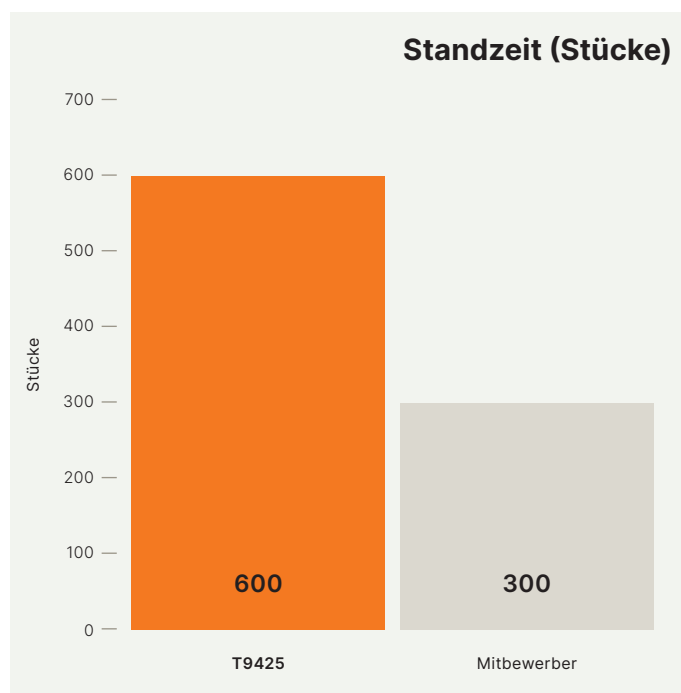
100%ige Verbesserung der Standzeit erreichen

Kundenergebnis: Die T9425 hat die Erwartungen in der Automobilbearbeitung mit einer 100%igen Verbesserung der Standzeit im Vergleich zum Wettbewerb neu definiert. Mit einer Produktion von bis zu 600 Teilen pro Schneide reduziert die Sorte die Kosten und Stillstandszeiten erheblich. Ihre fortschrittliche Leistung ermöglicht längere Bearbeitungszyklen bei gleichbleibend hochwertigen Ergebnissen und setzt damit neue Maßstäbe.

Segment	Automotiv
Bauteil	Äußeres Gehäuse des Stoßdämpfers
Anwendung	Drehen
Material	C45
Kühlmittel	Nein
Dormer Pramet Lösung	WNMG 08408E-RM:T9425

Bearbeitungsdaten		
v_c	f_n	a_p
270	0.35	0.775

P3.3





Erfolgsgeschichten

Erzielen Sie eine **43 %** höhere Haltbarkeit bei unterbrochenen Schnitten

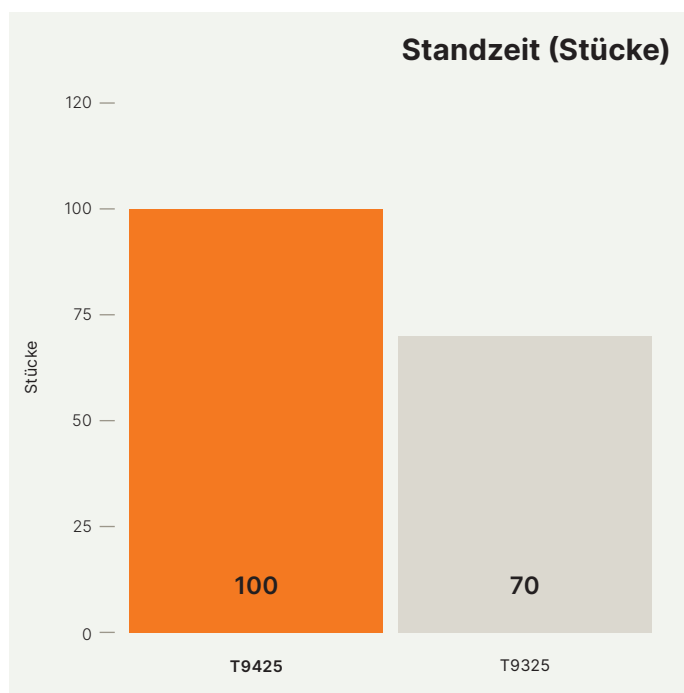
Das Ergebnis des Kunden: Durch die fortschrittliche Beschichtung und Nachbehandlung konnte die Standzeit der T9425 im Vergleich zur Sorte T9315 um 43 % erhöht werden.

Diese Verbesserung ermöglicht deutlich weniger Unterbrechungen, längere Zyklen und eine höhere Zuverlässigkeit in anspruchsvollen Bearbeitungssituationen.

Segment	Allgemeiner Maschinenbau
Bauteil	Flansch
Anwendung	Unterbrochener Schnitt
Material	17NiCrMo6 (HB 180–260)
Kühlmittel	Ja
Dormer Pramet Lösung	CNMG 120408E-M:T9425

Bearbeitungsdaten		
v_c	f_n	a_p
200	0.25	1.5

P3.2





Erfolgsgeschichten

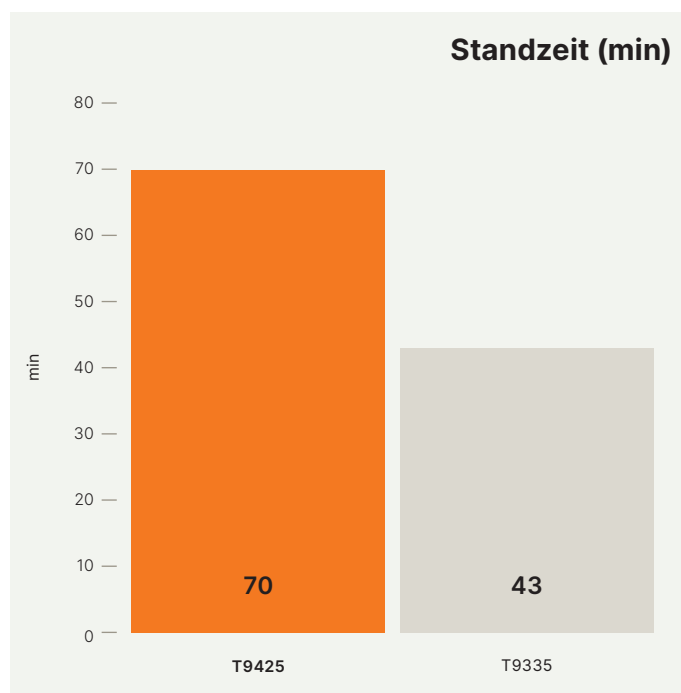
Verbesserung der Leistung um 63 % bei der Bearbeitung von landwirtschaftlichen Teilen

Das Ergebnis des Kunden: Die Sorte T9425 hat ihre Standzeit um 63 % erhöht und damit ihre Effektivität bei der Bearbeitung von landwirtschaftlichen Werkstücken bewiesen. Durch die konstante Produktion von 70 Teilen pro Schneide im Vergleich zu 43 bei seinem Vorgänger setzt die T9425 einen neuen Standard für Haltbarkeit und Zuverlässigkeit. Seine Fähigkeit, die Präzision beizubehalten und gleichzeitig die Ausfallzeiten zu reduzieren, macht sie ideal für anspruchsvolle Fertigungsumgebungen in der Landwirtschaft.

Segment	Landwirtschaft
Bauteil	Scheibenring
Anwendung	Drehen
Material	42CrMo
Kühlmittel	Ja
Dormer Pramet Lösung	CNMG 120408E-M:T9425

Bearbeitungsdaten		
v_c	f_n	a_p
120	0.3	2.5

P3.3





Erfolgsgeschichten

Erhöhung der Standzeit um **112,5%** bei Schrupparbeiten

Kundenergebnis: Bei Schruppanwendungen übertraf die T9425 sein Vorgängermodell durch eine um 112,5 höhere Standzeit. Seine Fähigkeit, anspruchsvolle Umgebungen mit langer Lebensdauer zu meistern, sorgt für weniger Auswechslungen und eine gleichmäßige Bearbeitung. Dies macht die T9425 zur ersten Wahl für Stahlanwendungen, bei denen Zuverlässigkeit und Kosteneffizienz eine wichtige Rolle spielen.

Erhöhung der Werkzeugstandzeit um **80%** beim Drehen mit hohen Stückzahlen

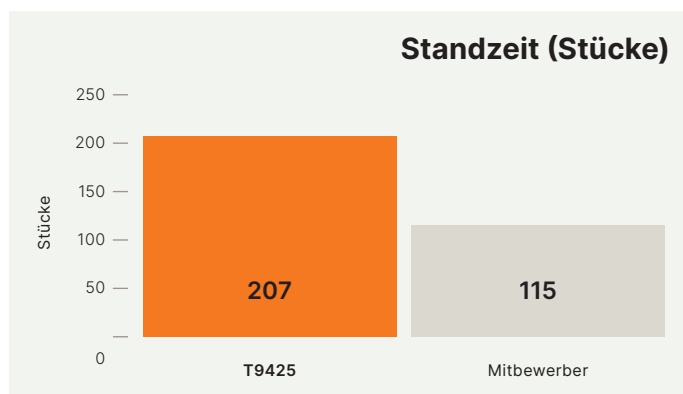
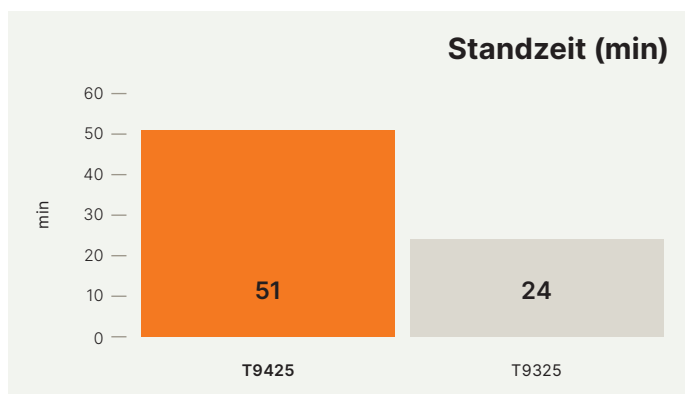
Kundenergebnis: Die T9425 verlängerte die Standzeit um 80 % im Vergleich zu einem Mitbewerber und produzierte im Test 207 Teile pro Schneide. Diese außergewöhnliche Leistung ermöglicht es den Herstellern, den Werkzeugwechsel zu reduzieren und die Bearbeitungszyklen zu verlängern. Auf diese Weise trägt die T9425 zu Kosteneinsparungen bei und sorgt für einen reibungsloseren Produktionsprozess bei Großbetrieben.

Segment	Energie
Bauteil	Schaft
Anwendung	Drehen
Material	42CrMo (HRC 28–32)
Kühlmittel	Ja
Dormer Pramet Lösung	CNMM 190616E-OR:T9425

Segment	Allgemeines Ingenieurwesen
Bauteil	Stift
Anwendung	Drehen
Material	42CrMo
Kühlmittel	Ja
Dormer Pramet Lösung	CNMM 120408E-SM:T9425

Bearbeitungsdaten			P3.3
v_c	f_n	a_p	
72	0.5	5.0	

Bearbeitungsdaten			P3.2
v_c	f_n	a_p	
200	0.3	2.5	





Bearbeitungsbeispiele

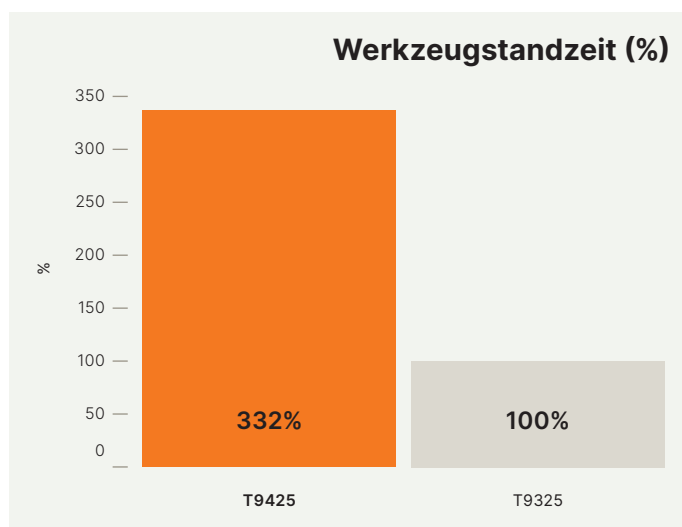
Erhöhung der Werkzeugstandzeit um 232% beim Trockendrehen

Die neue Sorte T9425 zeigte beim Trockendrehen von C45-Stahl eine überragende Leistung und erhöhte die Standzeit um 232 % im Vergleich zur Sorte T9325. Durch diese Verbesserung wird der Bedarf an Werkzeugwechseln minimiert, was die Ausfallzeiten und die Gesamtproduktionskosten direkt reduziert.

Anwendung	Drehen
Material	C45
Kühlmittel	Nein
Dormer Pramet Lösung	CNMG 120408E-SM:T9425

Bearbeitungsdaten		
v_c	f_n	a_p
315	0.25	2.0

P2.1



T9425



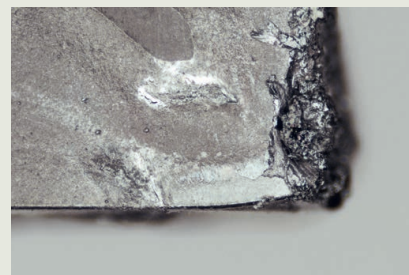
Nach 50 Minuten aufgenommene Fotos

T9425



Nach 15 Minuten aufgenommene Fotos

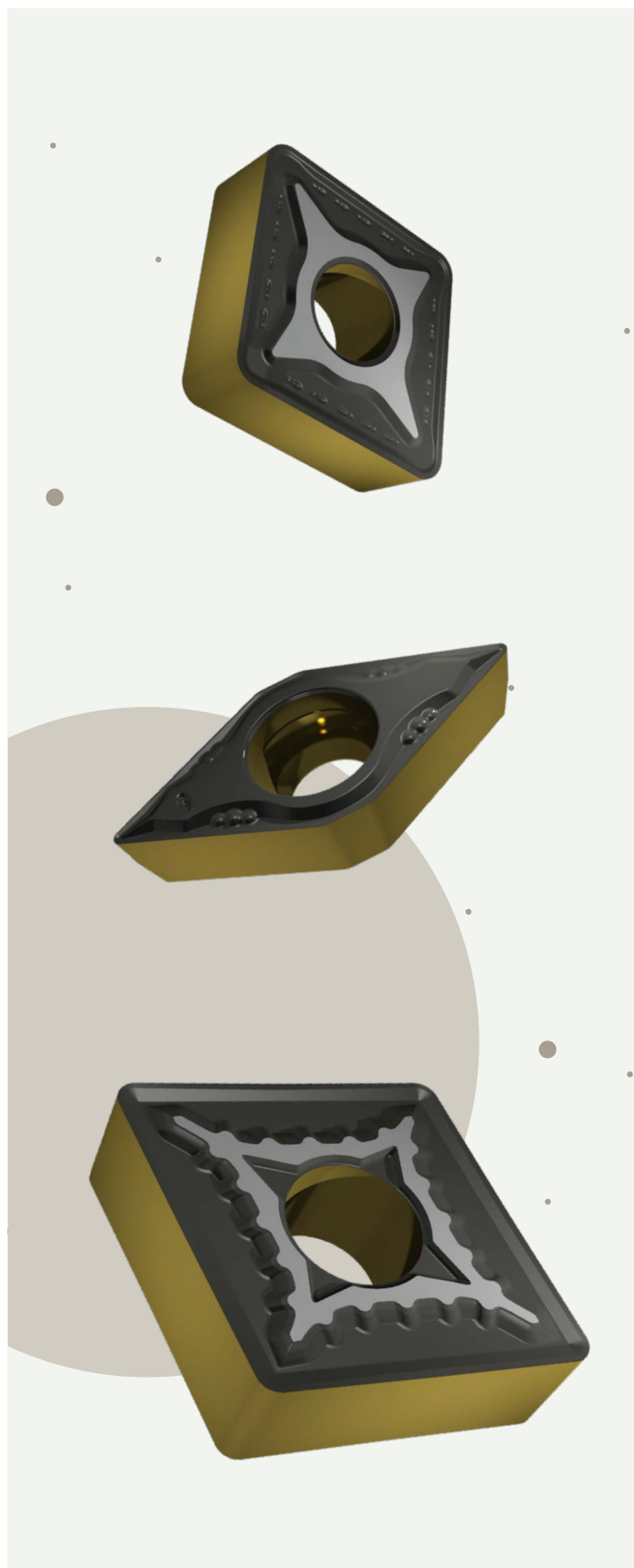
T9325



Nach 15 Minuten aufgenommene Fotos



Bearbeitungsbeispiele



Außergewöhnliche Haltbarkeit bei Schnittunterbrechungen

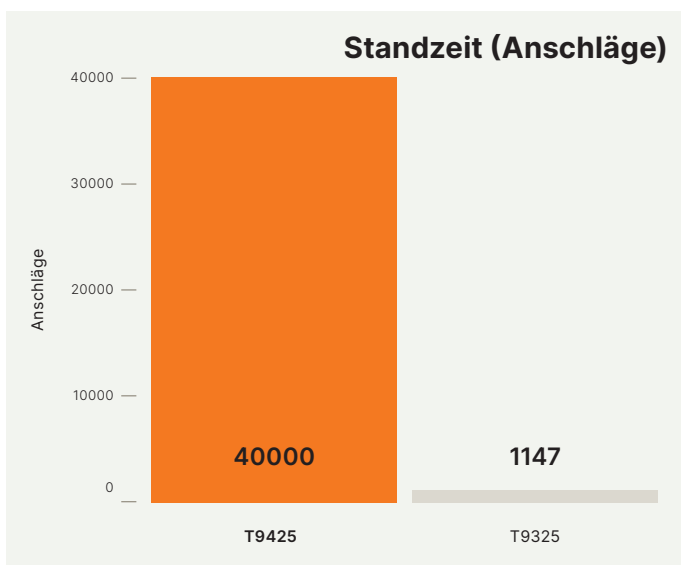
Dank einer neuen Nachbehandlung liefert die T9425 eine außergewöhnliche Leistung bei unterbrochenen Schnitten. Diese signifikante Verbesserung ermöglicht eine verlängerte Werkzeugstandzeit und reduzierte Ausfallzeiten unter schwierigen Bearbeitungsbedingungen.

Jede T9425-Wendeschneidplatte erfüllt die hohen Kriterien für unterbrochene Schnitte, was diese Sorte extrem zuverlässig macht.

Anwendung	Unterbrochener Schnitt
Material	41Cr4
Kühlmittel	No
Dormer Pramet Lösung	CNMG 120408E-SM:T9425

Bearbeitungsdaten		
v_c	f_n	a_p
130	0.3	1.0

P2.1





Technische Informationen

T9425: Anwendungsbereich und Materialkompatibilität

Identifizierung der Sorte	Anwendungsbereich	Anwendung	Vorschub	Schnittgeschwindigkeit	Widerstandsfähigkeit gegen widrige Arbeitsbedingungen	Beschichtung	Farbe	Substrat	Vorteil Kühlmittel	Sortenbeschreibung
T9425	P10 - P35	■				MT-CVD		FGM	++	Es handelt sich um ein belastbares und sehr vielseitiges Material, das in erster Linie für das Schruppen, Halbschruppen und Schlichten von gängigen Kohlenstoff- und legierten Stählen entwickelt wurde. Es zeichnet sich durch eine sehr gute Beständigkeit bei ungünstigen Schnittbedingungen aus, wobei es eine sehr gute Verschleißfestigkeit aufweist. Es eignet sich für Arbeiten mit mittleren bis hohen Abtragsraten. Der Schwerpunkt des Einsatzgebietes dieser Sorte liegt im Bereich der mittleren und höheren Schnittgeschwindigkeiten.
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	■	▴	▴	▴					
	S10 - S20	▣								

Empfohlene Sorten nach ISO-Werkstoffgruppen

Gruppe	Gesintertes Hartmetall mit MTCVD	Hartmetall mit PVD	Unbeschicht. Hartmetall	CER
P01				
P05	T9415			TT010
P10		T8415		
P15				TT310
P20	T9425			
P25		T8430		
P30				
P35				
P40				
P45				
P50				

Gruppe	Gesintertes Hartmetall mit MTCVD	Hartmetall mit PVD	Unbeschicht. Hartmetall	CER
M01				
M05				
M10	T7325	T8415		
M15				
M20	T9425			
M25	T7335	T8430		
M30				
M35				
M40				
M45				
M50				

Gruppe	Gesintertes Hartmetall mit MTCVD	Hartmetall mit PVD	Unbeschicht. Hartmetall	CER
K01				TC100
K05	T5405			
K10		T8415		
K15	T5415		HF7	
K20				
K25	T9425	T8430		
K30				
K35				
K40				
K45				
K50				

■ Vorrangige Anwendung

▣ Mögliche Anwendung



Sorte T9425

Technische Informationen

Spanbrecher für negative WSP T9425

P



Sehr instabile Arbeitsbedingungen



Instabile Arbeitsbedingungen

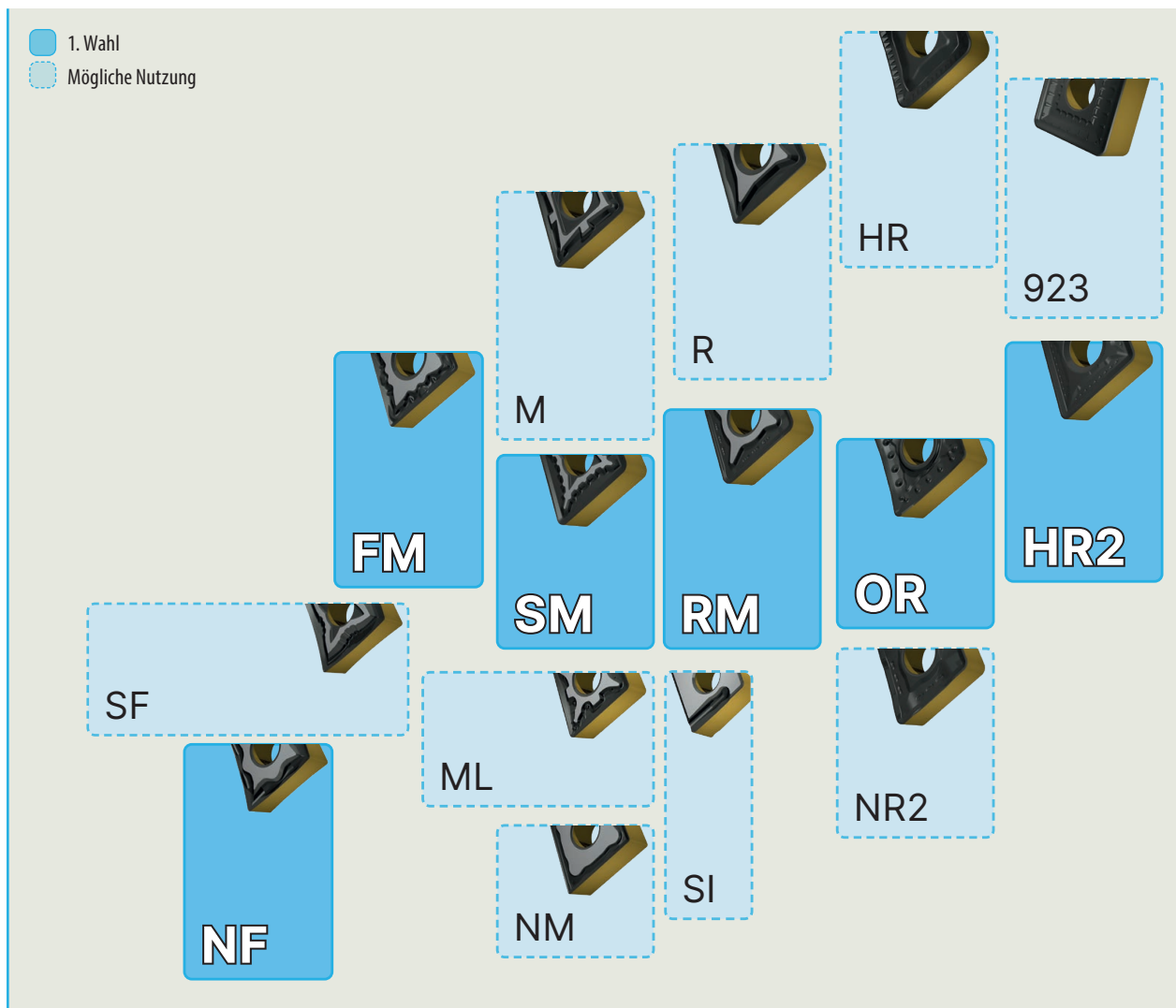


Stabile Arbeitsbedingungen



Dünnwandige und schlanke Werkstücke

1. Wahl
Mögliche Nutzung



					
	0.05 – 0.2 mm/U		0.2 – 0.4 mm/U		> 1.0 mm/U
	0.05 – 2 mm		2 – 4 mm		> 10 mm



Technische Informationen

Spanbrecher für positive WSP T9425

P

Sehr
instabile
Arbeitsbe-
dingungen



Instabile
Arbeitsbe-
dingungen



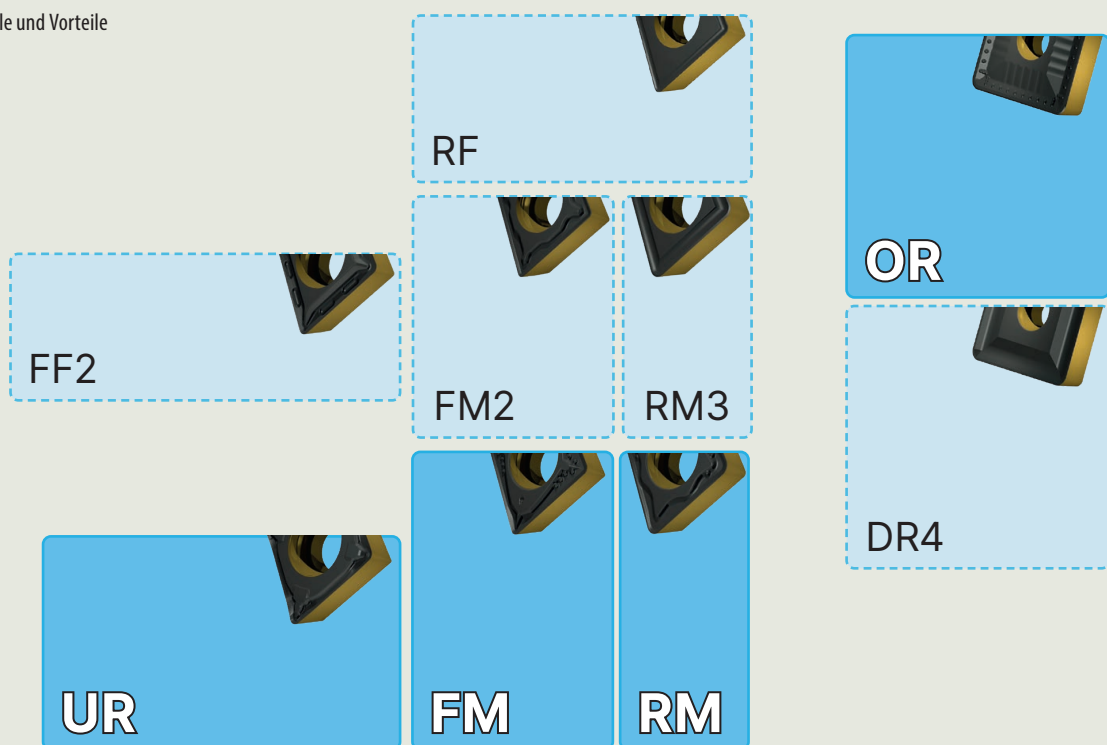
Stabile
Arbeitsbe-
dingungen



Dünnwan-
dige und
schlanke
Werkstücke

1. Wahl

Merkmale und Vorteile

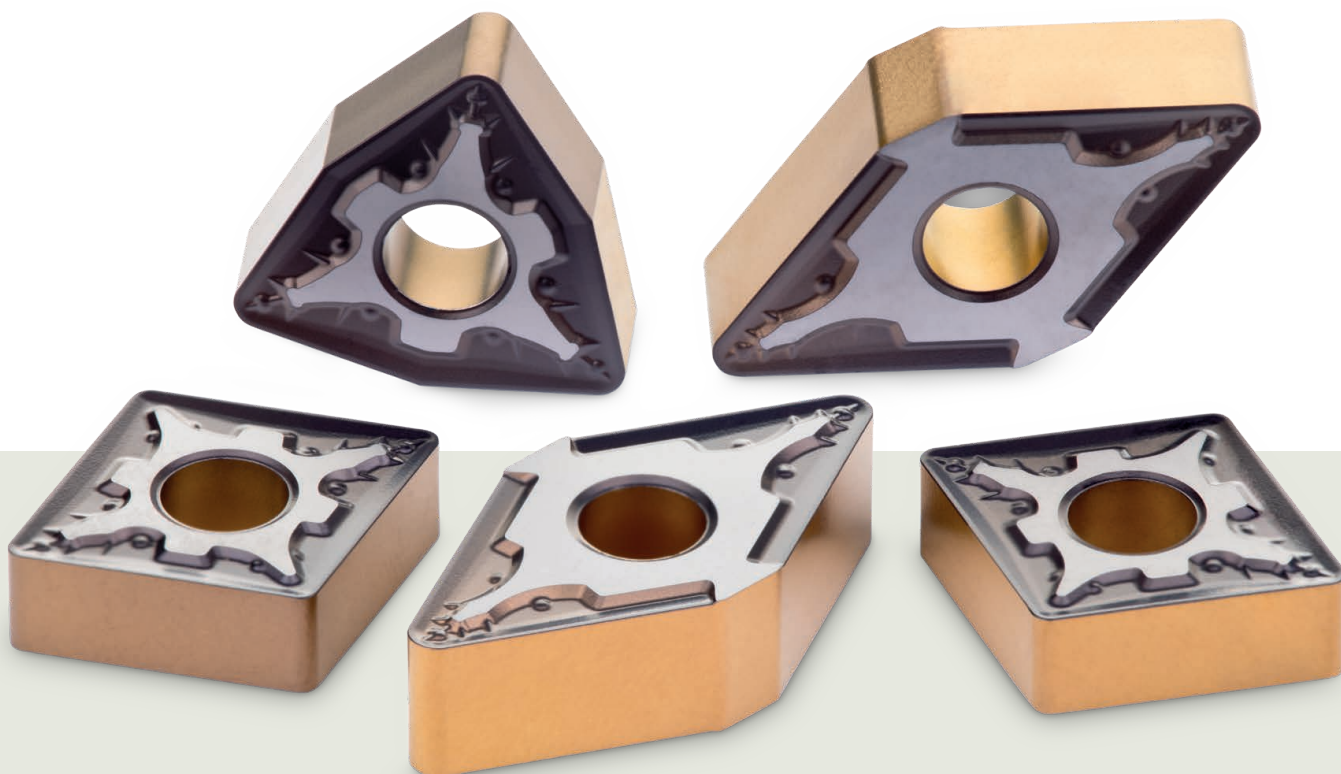


					
	0.05 – 0.2 mm/U		0.2 – 0.4 mm/U	0.4 – 1.0 mm/U	> 1.0 mm/U
	0.05 – 2 mm		2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm



Neuer Spanbrecher für das Drehen von Stählen

Steigern Sie Ihre Wendeleistung



Der neue ML-Spanbrecher wurde für mittlere Anwendungen in der Stahlbearbeitung entwickelt und bietet eine hervorragende Leistung bei geringen Schnitttiefen und mittleren bis hohen Vorschüben. Seine speziell entwickelte Geometrie sorgt für eine effiziente Spankontrolle und eine gleichmäßige, glatte Bearbeitung.

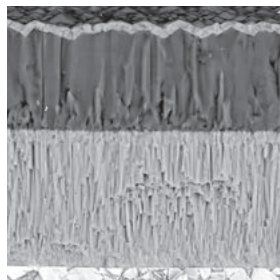
Der ML-Spanbrecher ist sowohl in der neuen Sorte T9425 als auch in der Sorte T9415 erhältlich und bietet maximale Stabilität, hohe Produktivität und zuverlässige Leistung - ideal geeignet für Anwendungen in der Lager- und Automobilindustrie sowie im allgemeinen Maschinenbau.





Ähnliche Produkte

T9415

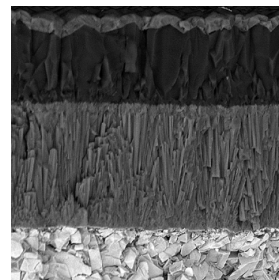


MT-CVD Klasse

Abrieb- und hitzebeständige
 α -Al₂O₃-Schicht

Obere TiN-Beschichtung an den
Flanken

T9425

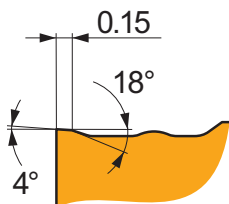


MT-CVD Klasse

Stark texturierte α -Al₂O₃-Schicht

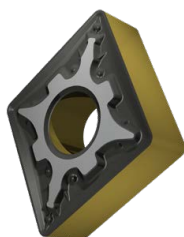
Obere TiN-Beschichtung an den
Flanken

ML



Der ML-Spanbrecher ist vielseitig einsetzbar und wurde für geringe Schnitttiefen und mittlere Bearbeitungen von Stählen entwickelt. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, schmale T-Fase aus. Er ist auch für Gusseisen geeignet.

CNMG-ML

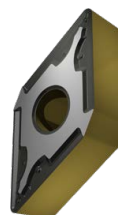


Produktiver Einsatz

Für Stähle

Mittlere bis halbgare Schnitte

DNMG-ML

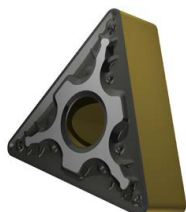


Vielseitiger Einsatz

Für Stähle

Leichte bis mittlere Schnitte

TNMG-ML

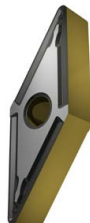


Vielseitiger Einsatz

Für Stähle

Leichte bis mittlere Schnitte

VNMG-ML

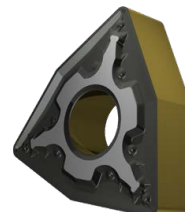


Vielseitiger Einsatz

Für Stähle

Leichte Schnitte

WNMG-ML



Wirtschaftlicher Einsatz

Für Stähle

Mittlere bis halbgare Schnitte



Merkmale und Vorteile

Die speziell entwickelte Geometrie ermöglicht einen effizienten Spanbruch bei geringen Schnitttiefen.



Verbesserte Prozesssicherheit und höhere Werkzeugstandzeiten

reduzierung der Maschinenstillstandszeiten.

Stabile T-Länder sorgen für eine reibungslose Bearbeitung bei mittleren bis hohen Vorschüben.



Zuverlässige Leistung

erwährleistet hochwertige Ergebnisse unter anspruchsvollen Bedingungen.

Die geschliffene Sitzfläche nach dem Beschichtungsprozess sorgt für erhöhte Stabilität im Halter.



Konsistente Ergebnisse

sorgt für Vorhersehbarkeit bei jedem Schnitt.

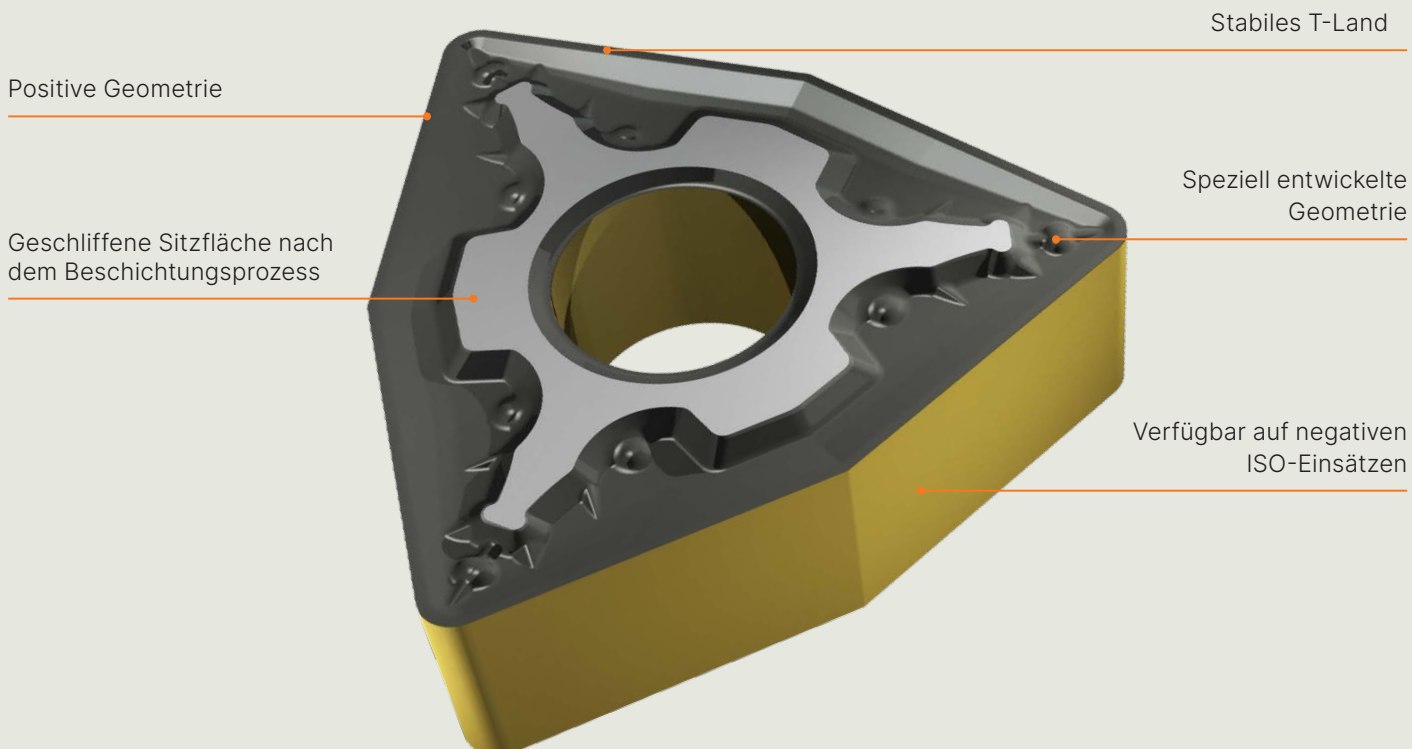
Erhältlich in den modernsten CVD-Sorten T9425 und T9415.



Verbesserte Haltbarkeit

steigert die Produktivität.

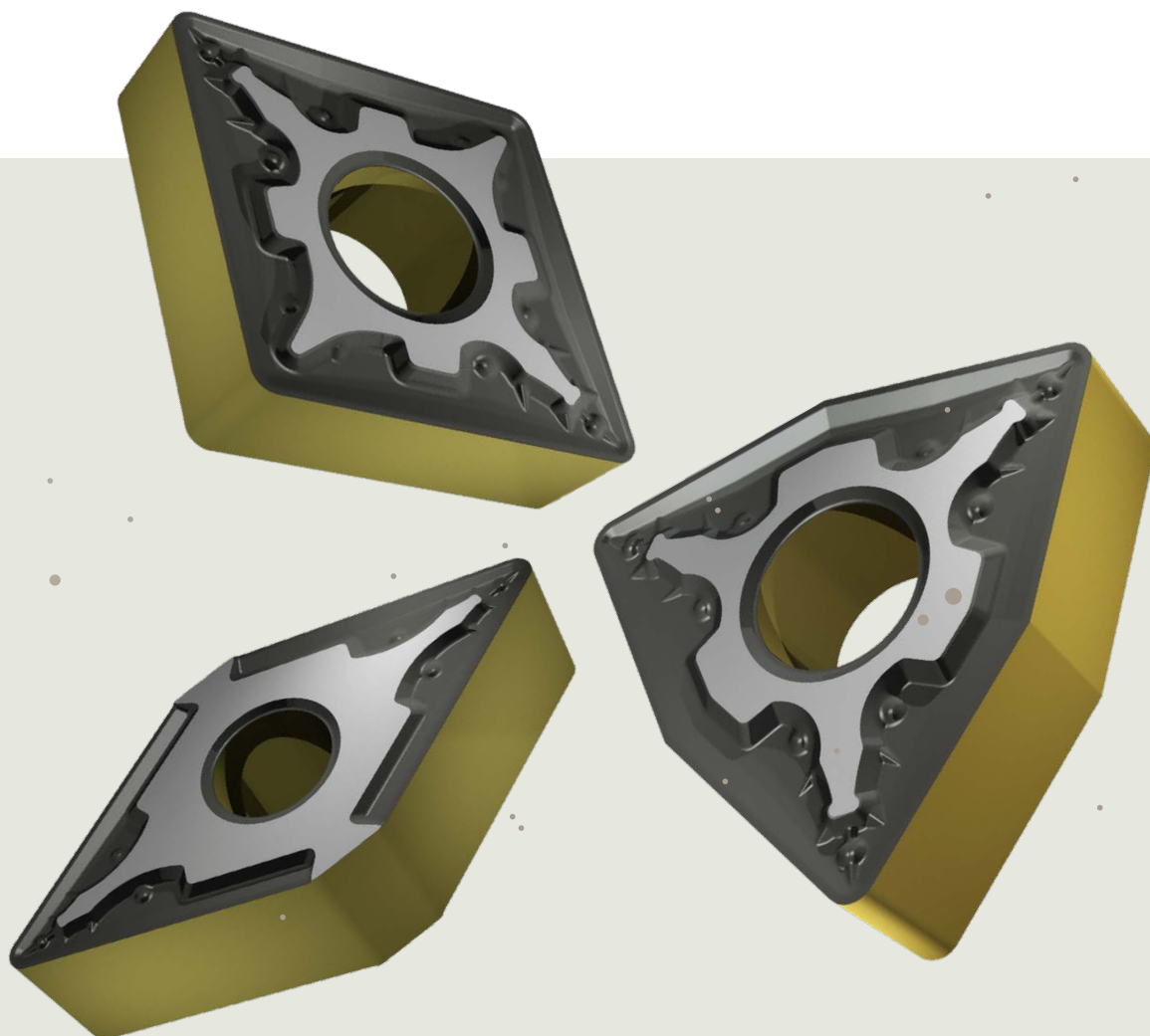
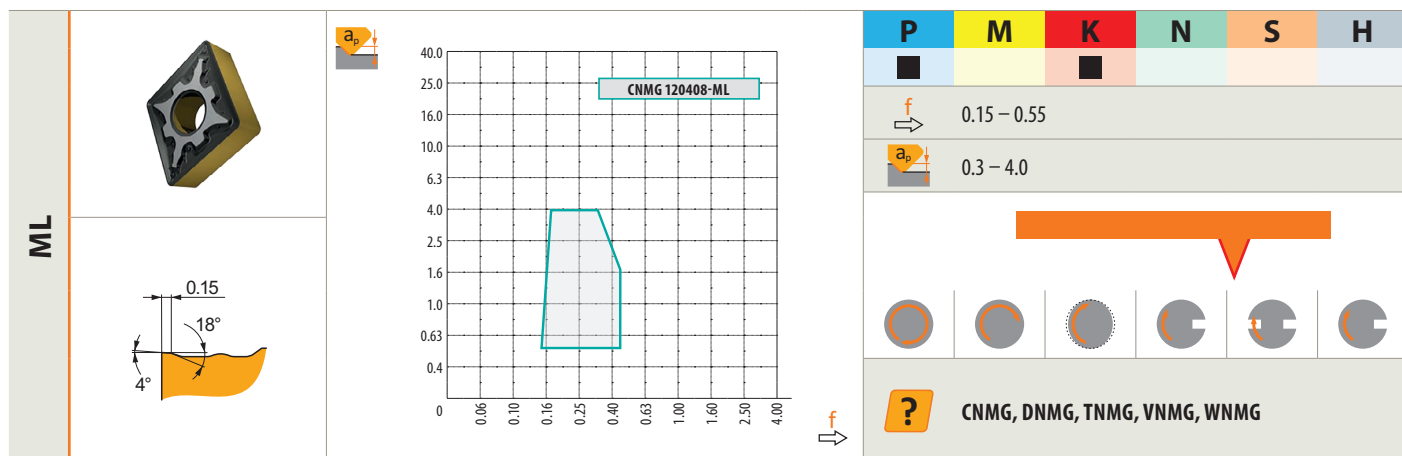
Hohe Leistung und Produktivität beim ISO-P-Drehen





Technische Informationen

ML-Spanbrecher - Anwendungsbereich und Materialkompatibilität





Erfolgsgeschichten

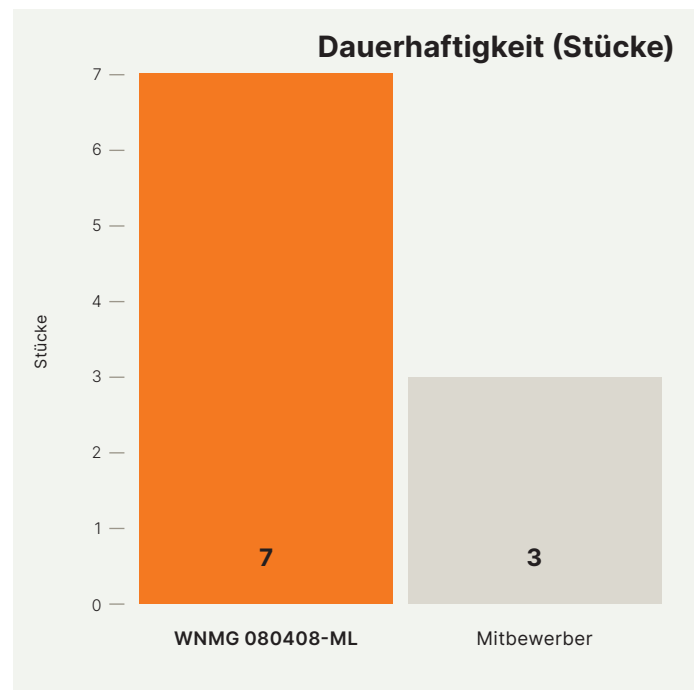
Erhöhung der Werkzeugstandzeit um 133 % beim Drehen von gehärtetem Stahl

Kundenergebnis: Der ML-Spanbrecher erzielte beim Schruppdrehen von gehärteten Eisenbahnflanschen 7 Stück pro Schneide im Vergleich zu 3 Stück beim Mitbewerber. Die ML-Geometrie sorgte für geringere Schnittkräfte und eine überragende Werkzeugstandzeit, was zu einer Verbesserung von 133 % bei voller Produktivität führte.

Segment	Eisenbahn
Anwendung	Grobes Drehen
Bauteil	Flansch
Material	42CrMo4 (HRC40)
Kühlmittel	Ja
Dormer Pramet Lösung	WNMG 080408-ML

Bearbeitungsdaten		
v_c	f_n	a_p
297	0.3	2.0

P3.3





Erfolgsgeschichten

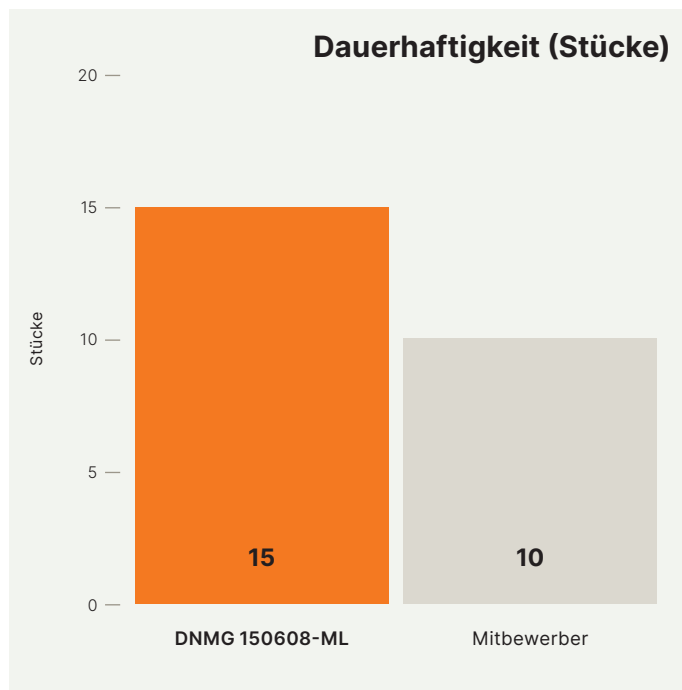
Erhöhung der Werkzeugstandzeit um 50 % beim Drehen von Schneckenwellen

Kundenergebnis: Beim Schruppdrehen von Schneckenwellen erreichte der ML-Spanbrecher 15 Stück pro Schneide im Vergleich zu 10 Stück beim Mitbewerber, was zu einer 50 % längeren Werkzeugstandzeit führte. Diese Verbesserung ermöglichte eine geringere Häufigkeit der Werkzeugwechsel und niedrigere Gesamtbearbeitungskosten bei gleichbleibender Produktivität.

Segment	Allgemeines Ingenieurwesen
Anwendung	Grobes Drehen
Bauteil	Schneckenwelle
Material	40Cr (HB220–270)
Kühlmittel	Ja
Dormer Pramet Lösung	DNMG 150608-ML

Bearbeitungsdaten		
v_c	f_n	a_p
146	0.3	2.0

P3.2

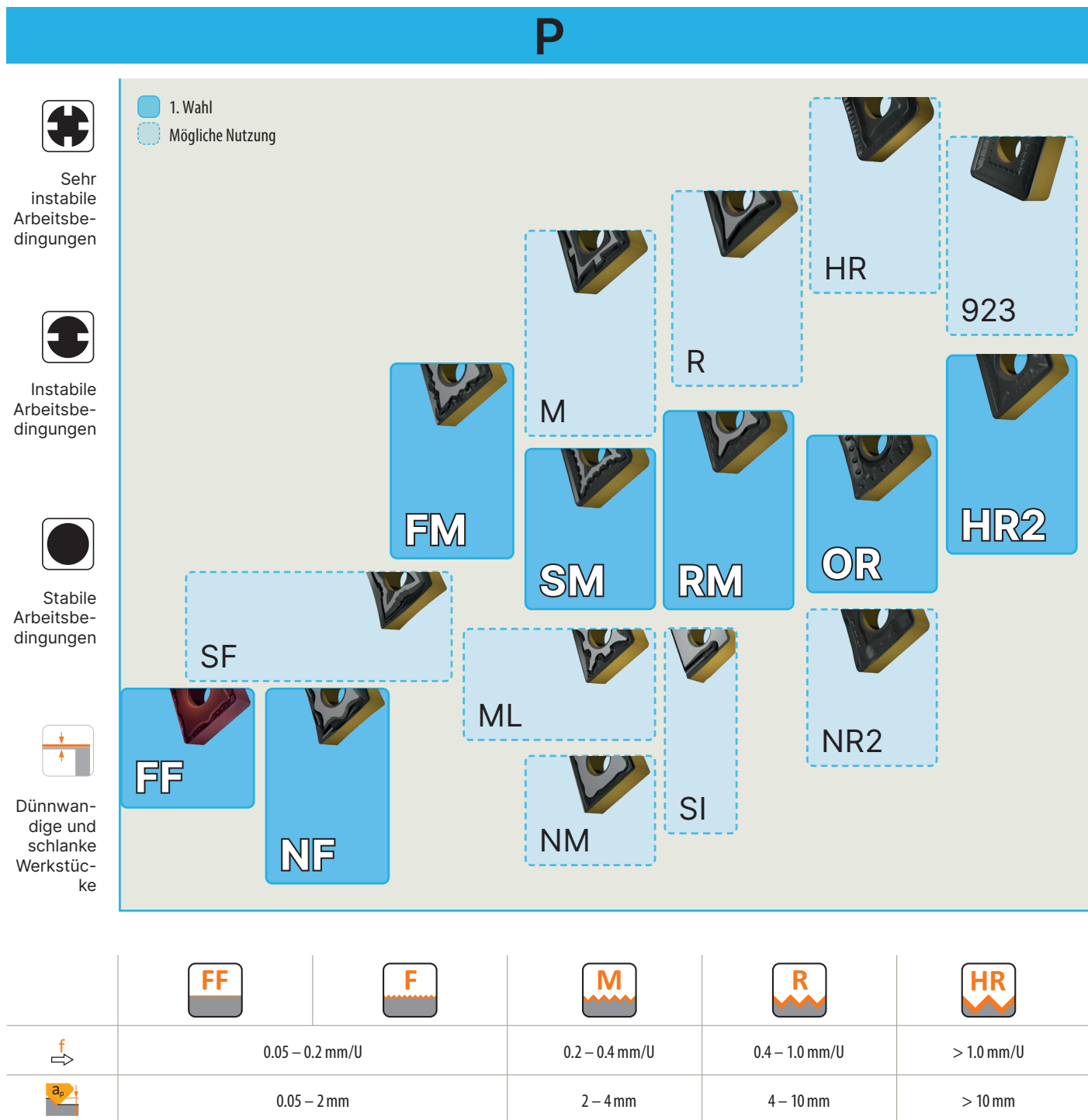


v_c = Schnittgeschwindigkeit (m/min), f_n = Vorschub pro Umdrehung (mm/U), a_p = axiale Schnitttiefe (mm)



Technische Informationen

ISO-Einsätze negativ - chipbreaker navigator

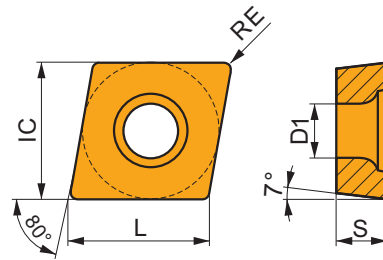




CCGT

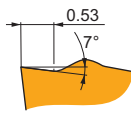
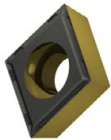


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97



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

Produkt	RE	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)



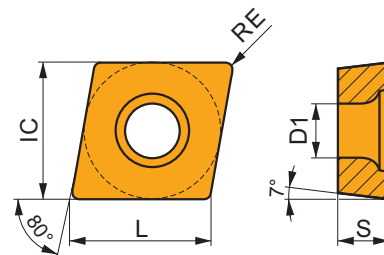
FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.

CCGT 09T302E-FF2:T9425	●	0.2	■	455	0.05	1.0	■	—	—	—	■	430	0.05	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—
-------------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

CCMT

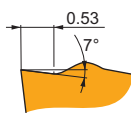
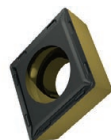


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



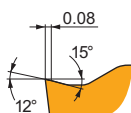
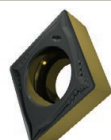
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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

CCMT 060202E-FF2:T9425	●	0.2	■	465	0.05	0.8	■	—	—	—	■	440	0.05	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMT 060204E-FF2:T9425	●	0.4	■	365	0.12	1.0	■	—	—	—	■	345	0.12	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMT 080302E-FF2:T9425	●	0.2	■	465	0.05	0.8	■	—	—	—	■	440	0.05	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMT 080304E-FF2:T9425	●	0.4	■	365	0.12	1.0	■	—	—	—	■	345	0.12	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMT 080308E-FF2:T9425	●	0.8	■	385	0.17	1.0	■	—	—	—	■	365	0.17	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMT 09T304E-FF2:T9425	●	0.4	■	360	0.12	1.2	■	—	—	—	■	340	0.12	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMT 09T308E-FF2:T9425	●	0.8	■	380	0.17	1.2	■	—	—	—	■	360	0.17	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—



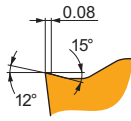
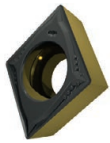
FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

CCMT 060202E-FM:T9425	●	0.2	■	400	0.10	1.0	■	240	0.09	1.0	■	380	0.10	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMT 060204E-FM:T9425	●	0.4	■	375	0.15	1.0	■	225	0.15	1.0	■	355	0.15	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMT 060208E-FM:T9425	●	0.8	■	400	0.20	1.0	■	240	0.18	1.0	■	380	0.20	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—



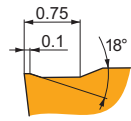
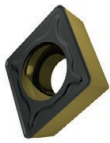
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



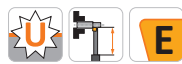
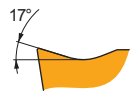
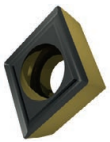
FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

CCMT 09T302E-FM:T9425	●	0.2	390	0.10	1.2	230	0.09	1.2	370	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM:T9425	●	0.4	365	0.15	1.2	215	0.15	1.2	345	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FM:T9425	●	0.8	395	0.20	1.2	235	0.18	1.2	375	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-FM:T9425	●	0.4	355	0.15	1.7	210	0.15	1.7	335	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-FM:T9425	●	0.8	385	0.20	1.7	230	0.18	1.7	365	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120412E-FM:T9425	●	1.2	365	0.27	1.7	215	0.24	1.7	345	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—



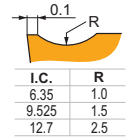
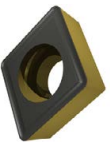
FM2 Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fase aus. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

CCMT 080304E-FM2:T9425	●	0.4	365	0.12	1.0	215	0.11	1.0	345	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 080308E-FM2:T9425	●	0.8	385	0.17	1.0	230	0.15	1.0	365	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM2:T9425	●	0.4	365	0.12	1.0	215	0.11	1.0	345	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FM2:T9425	●	0.8	385	0.17	1.0	230	0.15	1.0	365	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-FM2:T9425	●	0.8	350	0.20	1.5	210	0.18	1.5	330	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—



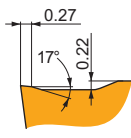
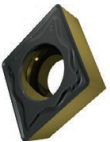
NF2 spanbrecher ist sehr positiv und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Superlegierungen und bedingt für Stähle, Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

CCMT 060202E-NF2:T9425	●	0.2	370	0.10	0.8	220	0.09	0.8	350	0.10	0.8	—	—	—	80	0.08	0.6	—	—
CCMT 060204E-NF2:T9425	●	0.4	370	0.12	0.8	220	0.11	0.8	350	0.12	0.8	—	—	—	80	0.11	0.6	—	—
CCMT 080304E-NF2:T9425	●	0.4	365	0.12	1.0	215	0.11	1.0	345	0.12	1.0	—	—	—	80	0.11	0.8	—	—
CCMT 080308E-NF2:T9425	●	0.8	385	0.17	1.0	230	0.15	1.0	365	0.17	1.0	—	—	—	85	0.14	0.8	—	—
CCMT 09T304E-NF2:T9425	●	0.4	360	0.12	1.2	215	0.11	1.2	340	0.12	1.2	—	—	—	80	0.11	1.0	—	—
CCMT 09T308E-NF2:T9425	●	0.8	405	0.14	1.2	240	0.13	1.2	380	0.14	1.2	—	—	—	90	0.13	1.0	—	—



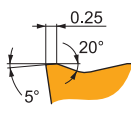
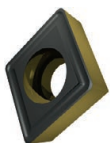
RF Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.

CCMT 060204E-RF:T9425	●	0.4	305	0.15	1.0	180	0.15	1.0	285	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-RF:T9425	●	0.4	265	0.20	1.5	155	0.18	1.5	250	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-RF:T9425	●	0.8	315	0.20	1.5	185	0.18	1.5	295	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-RF:T9425	●	0.8	295	0.22	2.2	175	0.22	2.2	280	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—



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

CCMT 09T304E-RM:T9425	●	0.4	305	0.25	2.2	180	0.23	2.2	285	0.25	2.2	—	—	—	65	0.18	1.8	—	—
CCMT 09T308E-RM:T9425	●	0.8	340	0.30	2.2	200	0.27	2.2	320	0.30	2.2	—	—	—	75	0.24	1.8	—	—
CCMT 09T312E-RM:T9425	●	1.2	350	0.33	2.2	210	0.30	2.2	330	0.33	2.2	—	—	—	75	0.23	1.8	—	—
CCMT 120408E-RM:T9425	●	0.8	330	0.30	2.7	195	0.27	2.7	310	0.30	2.7	—	—	—	70	0.24	2.2	—	—
CCMT 120412E-RM:T9425	●	1.2	340	0.33	2.7	200	0.30	2.7	320	0.33	2.7	—	—	—	75	0.23	2.2	—	—



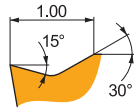
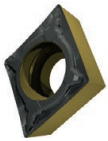
RM3 spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine negative, breite T-Fase. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.

CCMT 120404E-RM3:T9425	●	0.4	260	0.25	2.5	155	0.25	2.5	245	0.25	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-RM3:T9425	●	0.8	300	0.27	2.5	180	0.27	2.5	285	0.27	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—



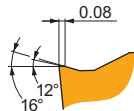
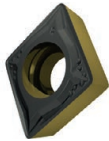
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



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

CCMT 060202E-UR:T9425	●	0.2	350	0.10	0.8	210	0.09	0.8	330	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-UR:T9425	●	0.4	320	0.15	1.0	190	0.15	1.0	300	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060208E-UR:T9425	●	0.8	345	0.20	1.0	205	0.18	1.0	325	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-UR:T9425	●	0.4	315	0.15	1.2	185	0.15	1.2	295	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-UR:T9425	●	0.8	345	0.20	1.2	205	0.18	1.2	325	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-UR:T9425	●	0.4	305	0.15	1.7	180	0.15	1.7	285	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-UR:T9425	●	0.8	330	0.20	1.7	195	0.18	1.7	310	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120412E-UR:T9425	●	1.2	315	0.27	1.7	185	0.24	1.7	295	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—



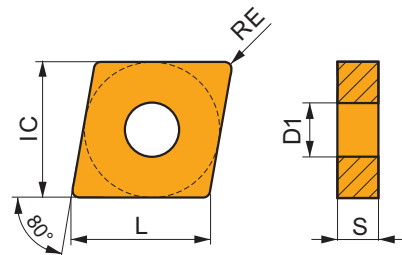
W-FM Spanbrecher hat eine Schleppschnede und ist für die Endbearbeitung von Stahl, Edelstahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase.

CCMT 060204W-FM:T9425	●	0.4	300	0.30	0.8	180	0.27	0.8	285	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304W-FM:T9425	●	0.4	300	0.30	0.8	180	0.27	0.8	285	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308W-FM:T9425	●	0.8	320	0.40	1.0	190	0.36	1.0	300	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CNMG

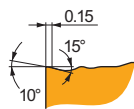
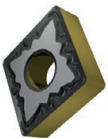


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



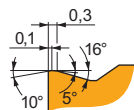
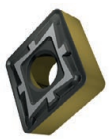
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(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 spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für rostfreie Stähle und Super-Legierungen.

CNMG 090304E-FM:T9425	●	0.4	365	0.20	1.4	215	0.18	1.4	345	0.20	1.4	—	—	—	80	0.16	1.1	—	—	—
CNMG 090308E-FM:T9425	●	0.8	430	0.20	1.4	255	0.18	1.4	405	0.20	1.4	—	—	—	95	0.16	1.1	—	—	—
CNMG 120404E-FM:T9425	●	0.4	350	0.20	2.1	210	0.18	2.1	330	0.20	2.1	—	—	—	75	0.16	1.7	—	—	—
CNMG 120408E-FM:T9425	●	0.8	415	0.20	2.1	245	0.18	2.1	390	0.20	2.1	—	—	—	90	0.16	1.7	—	—	—
CNMG 120412E-FM:T9425	●	1.2	400	0.27	2.1	240	0.24	2.1	380	0.27	2.1	—	—	—	90	0.19	1.7	—	—	—



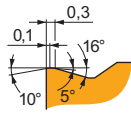
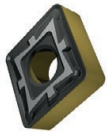
M Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, moderate Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

CNMG 090308E-M:T9425	●	0.8	330	0.32	1.8	—	—	—	310	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120404E-M:T9425	●	0.4	320	0.20	2.1	—	—	—	300	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-M:T9425	●	0.8	325	0.32	2.1	—	—	—	305	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-M:T9425	●	1.2	320	0.40	2.1	—	—	—	300	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120416E-M:T9425	●	1.6	335	0.40	2.1	—	—	—	315	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—



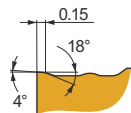
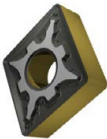
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



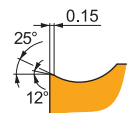
M Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, moderate Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

CNMG 160608E-M:T9425	●	0.8	305	0.32	3.6	—	—	—	285	0.32	3.6	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612E-M:T9425	●	1.2	305	0.40	3.6	—	—	—	285	0.40	3.6	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616E-M:T9425	●	1.6	320	0.40	3.6	—	—	—	300	0.40	3.6	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190608E-M:T9425	●	0.8	300	0.32	4.2	—	—	—	285	0.32	4.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190612E-M:T9425	●	1.2	300	0.40	4.2	—	—	—	285	0.40	4.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616E-M:T9425	●	1.6	315	0.40	4.2	—	—	—	295	0.40	4.2	—	—	—	—	—	—	—	—



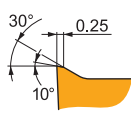
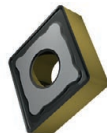
Der ML-Spanbrecher ist vielseitig einsetzbar und wurde für geringe Schnitttiefen und mittlere Bearbeitungen von Stählen entwickelt. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, schmale T-Fase aus. Er ist auch für Gusseisen geeignet.

CNMG 120404-ML:T9415	●	0.4	365	0.20	1.0	—	—	—	345	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120404-ML:T9425	●	0.4	340	0.20	1.0	—	—	—	320	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408-ML:T9415	●	0.8	380	0.25	1.5	—	—	—	360	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408-ML:T9425	●	0.8	365	0.25	1.5	—	—	—	345	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412-ML:T9415	●	1.2	360	0.30	2.0	—	—	—	340	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412-ML:T9425	●	1.2	355	0.30	2.0	—	—	—	335	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—



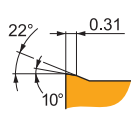
NF Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen und rostfreien Stählen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine sehr positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für Gusseisen, Nichteisenmetalle und Superlegierungen.

CNMG 090304E-NF:T9425	●	0.4	400	0.18	0.8	240	0.16	0.8	380	0.18	0.8	—	—	—	90	0.16	0.6	—	—
CNMG 090308E-NF:T9425	●	0.8	455	0.19	1.0	270	0.17	1.0	430	0.19	1.0	—	—	—	100	0.15	0.8	—	—
CNMG 120404E-NF:T9425	●	0.4	370	0.18	1.7	220	0.16	1.7	350	0.18	1.7	—	—	—	80	0.16	1.4	—	—
CNMG 120408E-NF:T9425	●	0.8	430	0.19	1.7	255	0.17	1.7	405	0.19	1.7	—	—	—	95	0.15	1.4	—	—
CNMG 120412E-NF:T9425	●	1.2	385	0.30	2.1	230	0.27	2.1	365	0.30	2.1	—	—	—	85	0.21	1.7	—	—



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

CNMG 120404E-NM:T9425	●	0.4	365	0.20	2.1	215	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	80	0.16	1.7	—	—
CNMG 120408E-NM:T9425	●	0.8	400	0.25	2.1	240	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	90	0.20	1.7	—	—
CNMG 120412E-NM:T9425	●	1.2	400	0.30	2.1	240	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	90	0.24	1.7	—	—
CNMG 160608E-NM:T9425	●	0.8	360	0.30	3.6	215	0.27	3.6	—	—	—	—	—	—	80	0.27	2.9	—	—
CNMG 160612E-NM:T9425	●	1.2	375	0.30	3.6	225	0.27	3.6	—	—	—	—	—	—	80	0.27	2.9	—	—
CNMG 190612E-NM:T9425	●	1.2	355	0.35	4.2	210	0.32	4.2	—	—	—	—	—	—	75	0.32	3.4	—	—



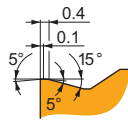
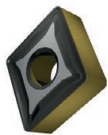
NMR Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine positive, breite T-Fase. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.

CNMG 120404E-NMR:T9425	●	0.4	300	0.25	2.0	180	0.23	2.0	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.6	—	—
CNMG 120408E-NMR:T9425	●	0.8	305	0.35	2.7	180	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	2.2	—	—
CNMG 120412E-NMR:T9425	●	1.2	310	0.40	2.7	185	0.36	2.7	—	—	—	—	—	—	65	0.28	2.2	—	—
CNMG 160608E-NMR:T9425	●	0.8	295	0.35	4.0	175	0.32	4.0	—	—	—	—	—	—	65	0.25	3.2	—	—
CNMG 160612E-NMR:T9425	●	1.2	300	0.40	4.0	180	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	65	0.28	3.2	—	—
CNMG 160616E-NMR:T9425	●	1.6	300	0.45	4.0	180	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	65	0.32	3.2	—	—
CNMG 190608E-NMR:T9425	●	0.8	285	0.35	5.2	170	0.32	5.2	—	—	—	—	—	—	60	0.25	4.2	—	—
CNMG 190612E-NMR:T9425	●	1.2	290	0.40	5.2	170	0.36	5.2	—	—	—	—	—	—	65	0.28	4.2	—	—
CNMG 190616E-NMR:T9425	●	1.6	290	0.45	5.2	170	0.41	5.2	—	—	—	—	—	—	65	0.32	4.2	—	—



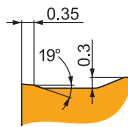
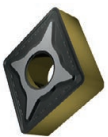
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



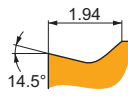
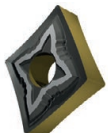
R Spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Fase. Er ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.

CNMG 120408E-R:T9425	0.8	285	0.40	4.0	—	—	—	270	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-R:T9425	1.2	290	0.45	4.0	—	—	—	275	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120416E-R:T9425	1.6	290	0.50	4.0	—	—	—	275	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612E-R:T9425	1.2	280	0.45	5.5	—	—	—	265	0.45	5.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616E-R:T9425	1.6	280	0.50	5.5	—	—	—	265	0.50	5.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190612E-R:T9425	1.2	275	0.45	7.0	—	—	—	260	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616E-R:T9425	1.6	275	0.50	7.0	—	—	—	260	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



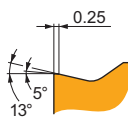
RM spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Superlegierungen geeignet.

CNMG 120408E-RM:T9425	0.8	325	0.40	4.0	195	0.36	4.0	305	0.40	4.0	—	—	—	70	0.28	3.2	—	—	—
CNMG 120412E-RM:T9425	1.2	330	0.45	4.0	195	0.41	4.0	310	0.45	4.0	—	—	—	70	0.32	3.2	—	—	—
CNMG 120416E-RM:T9425	1.6	335	0.50	4.0	200	0.45	4.0	315	0.50	4.0	—	—	—	75	0.35	3.2	—	—	—
CNMG 160608E-RM:T9425	0.8	315	0.40	6.0	185	0.36	6.0	295	0.40	6.0	—	—	—	70	0.28	4.8	—	—	—
CNMG 160612E-RM:T9425	1.2	315	0.45	6.0	185	0.41	6.0	295	0.45	6.0	—	—	—	70	0.32	4.8	—	—	—
CNMG 160616E-RM:T9425	1.6	325	0.50	6.0	195	0.45	6.0	305	0.50	6.0	—	—	—	70	0.35	4.8	—	—	—
CNMG 190608E-RM:T9425	0.8	305	0.40	7.5	180	0.36	7.5	285	0.40	7.5	—	—	—	65	0.28	6.0	—	—	—
CNMG 190612E-RM:T9425	1.2	310	0.45	7.5	185	0.41	7.5	290	0.45	7.5	—	—	—	65	0.32	6.0	—	—	—
CNMG 190616E-RM:T9425	1.6	310	0.50	7.5	185	0.45	7.5	290	0.50	7.5	—	—	—	65	0.35	6.0	—	—	—
CNMG 190624E-RM:T9425	2.4	325	0.50	7.5	195	0.45	7.5	305	0.50	7.5	—	—	—	70	0.35	6.0	—	—	—
CNMG 250924E-RM:T9425	2.4	150	0.80	12.0	90	0.72	12.0	140	0.80	12.0	—	—	—	30	0.56	9.6	—	—	—



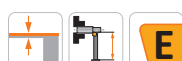
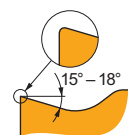
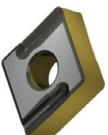
SF spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen und Superlegierungen. Er hat einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er eignet sich auch für Stähle, Gusseisen und harte Materialien sowie bedingt für Nichteisenlegierungen.

CNMG 120404E-SF:T9425	0.4	380	0.17	1.0	225	0.15	1.0	360	0.17	1.0	—	—	—	85	0.15	0.8	—	—	—
CNMG 120408E-SF:T9425	0.8	425	0.20	1.0	255	0.18	1.0	400	0.20	1.0	—	—	—	95	0.16	0.8	—	—	—



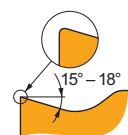
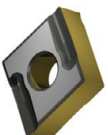
SM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate positive Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Nichteisenlegierungen und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

CNMG 120404E-SM:T9425	0.4	335	0.20	2.0	200	0.18	2.0	315	0.20	2.0	—	—	—	75	0.18	1.6	—	—	—
CNMG 120408E-SM:T9425	0.8	370	0.25	2.0	220	0.23	2.0	350	0.25	2.0	—	—	—	80	0.20	1.6	—	—	—
CNMG 120412E-SM:T9425	1.2	370	0.30	2.0	220	0.27	2.0	350	0.30	2.0	—	—	—	80	0.24	1.6	—	—	—
CNMG 160608E-SM:T9425	0.8	350	0.26	3.0	210	0.23	3.0	330	0.26	3.0	—	—	—	75	0.23	2.4	—	—	—
CNMG 160612E-SM:T9425	1.2	355	0.30	3.0	210	0.27	3.0	335	0.30	3.0	—	—	—	75	0.27	2.4	—	—	—
CNMG 190612E-SM:T9425	1.2	345	0.30	4.0	205	0.27	4.0	325	0.30	4.0	—	—	—	75	0.27	3.2	—	—	—



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

CNMG 120404ER-SI:T9425	0.4	410	0.20	1.7	245	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	90	0.18	1.4	—	—	—
CNMG 120408ER-SI:T9425	0.8	400	0.35	1.7	240	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	90	0.25	1.4	—	—	—



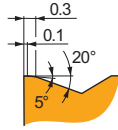
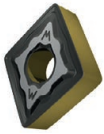
SI spanbrecher ist scharf und für die mittlere Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen und Superlegierungen geeignet.

CNMG 120404EL-SI:T9425	0.4	410	0.20	1.7	245	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	90	0.18	1.4	—	—	—
CNMG 120408EL-SI:T9425	0.8	400	0.35	1.7	240	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	90	0.25	1.4	—	—	—



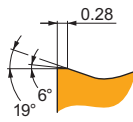
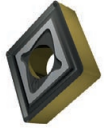
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



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

CNMG 120408W-M:T9425	0.8	300	0.45	1.5	—	—	—	285	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
----------------------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



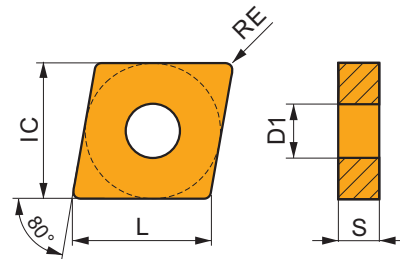
W-MR Spanbrecher hat eine Schleppschniede und ist für die Endbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fasse aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle und Gusseisen geeignet.

CNMG 120404W-MR:T9425	0.4	290	0.30	1.5	170	0.27	1.5	275	0.30	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408W-MR:T9425	0.8	300	0.45	1.5	180	0.41	1.5	285	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412W-MR:T9425	1.2	300	0.55	1.5	180	0.50	1.5	285	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CNMM

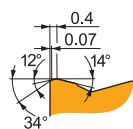
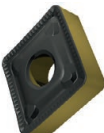


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



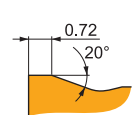
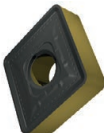
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



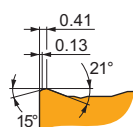
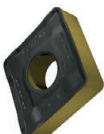
HR Spanbrecher ist robust und für die schwere Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/negative, extra breite Doppel-Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

CNMM 190616E-HR:T9425	1.6	135	0.60	10.0	80	0.54	10.0	125	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190624E-HR:T9425	2.4	140	0.65	10.0	80	0.59	10.0	130	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 250924E-HR:T9425	2.4	135	0.65	14.0	80	0.59	14.0	125	0.65	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

CNMM 190616E-HR2:T9425	1.6	135	0.65	10.0	80	0.59	10.0	125	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190624E-HR2:T9425	2.4	125	0.85	10.0	75	0.77	10.0	115	0.85	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 250924E-HR2:T9425	2.4	125	0.85	12.0	75	0.77	12.0	115	0.85	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



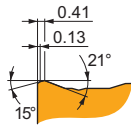
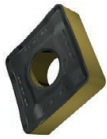
NR2 Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und einer negative/negative, extra breite Fasse. Er ist auch für Stähle und bedingt für Gusseisen und Superlegierungen geeignet.

CNMM 120408E-NR2:T9425	0.8	305	0.40	5.0	180	0.36	5.0	285	0.40	5.0	—	—	—	65	0.28	4.0	—	—	—
CNMM 120412E-NR2:T9425	1.2	305	0.45	5.0	180	0.41	5.0	285	0.45	5.0	—	—	—	65	0.32	4.0	—	—	—
CNMM 160608E-NR2:T9425	0.8	300	0.40	6.0	180	0.36	6.0	285	0.40	6.0	—	—	—	65	0.32	4.8	—	—	—
CNMM 160612E-NR2:T9425	1.2	300	0.45	6.0	180	0.41	6.0	285	0.45	6.0	—	—	—	65	0.36	4.8	—	—	—
CNMM 160616E-NR2:T9425	1.6	310	0.50	6.0	185	0.45	6.0	290	0.50	6.0	—	—	—	65	0.40	4.8	—	—	—
CNMM 190612E-NR2:T9425	1.2	290	0.45	9.0	170	0.41	9.0	275	0.45	9.0	—	—	—	65	0.36	7.2	—	—	—



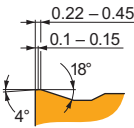
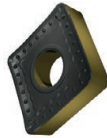
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



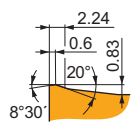
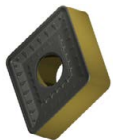
NR2 Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und einer negative/negative, extra breite Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für Gusseisen und Superlegierungen geeignet.

CNMM 190616E-NR2:T9425	✱	1.6	■	290	0.50	9.0	■	170	0.45	9.0	■	275	0.50	9.0	■	65	0.40	7.2	■	—
CNMM 190624E-NR2:T9425	✱	2.4	■	265	0.80	9.0	■	155	0.72	9.0	■	250	0.80	9.0	■	55	0.56	7.2	■	—
CNMM 250924E-NR2:T9425	✱	2.4	■	145	0.80	12.0	■	85	0.72	12.0	■	135	0.80	12.0	■	30	0.56	9.6	■	—



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

CNMM 120408E-OR:T9425	✱	0.8	■	305	0.40	5.0	■	180	0.36	5.0	■	285	0.40	5.0	■	65	0.28	4.0	■	—
CNMM 120412E-OR:T9425	✱	1.2	■	305	0.45	5.0	■	180	0.41	5.0	■	285	0.45	5.0	■	65	0.36	4.0	■	—
CNMM 120416E-OR:T9425	✱	1.6	■	315	0.50	5.0	■	185	0.45	5.0	■	295	0.50	5.0	■	70	0.40	4.0	■	—
CNMM 160608E-OR:T9425	✱	0.8	■	300	0.40	6.0	■	180	0.36	6.0	■	285	0.40	6.0	■	65	0.32	4.8	■	—
CNMM 160612E-OR:T9425	✱	1.2	■	300	0.45	6.0	■	180	0.41	6.0	■	285	0.45	6.0	■	65	0.36	4.8	■	—
CNMM 160616E-OR:T9425	✱	1.6	■	310	0.50	6.0	■	185	0.45	6.0	■	290	0.50	6.0	■	65	0.40	4.8	■	—
CNMM 190612E-OR:T9425	✱	1.2	■	290	0.45	9.0	■	170	0.41	9.0	■	275	0.45	9.0	■	65	0.36	7.2	■	—
CNMM 190616E-OR:T9425	✱	1.6	■	290	0.50	9.0	■	170	0.45	9.0	■	275	0.50	9.0	■	65	0.40	7.2	■	—
CNMM 190624E-OR:T9425	✱	2.4	■	265	0.80	9.0	■	155	0.72	9.0	■	250	0.80	9.0	■	55	0.56	7.2	■	—
CNMM 250924E-OR:T9425	✱	2.4	■	130	1.00	12.0	■	75	0.90	12.0	■	120	1.00	12.0	■	25	0.70	9.6	■	—



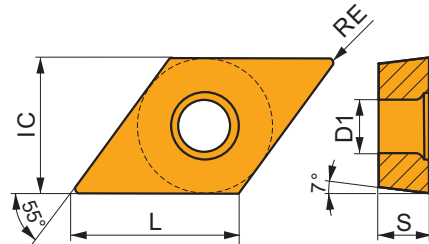
923 Spanbrecher ist robust und für die schwere Schruppbearbeitung von rostfreiem Stahl ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Doppel-Fase. Er ist auch bedingt für Stähle und Gusseisen geeignet.

CNMM 250924S-923:T9425	✱	2.4	■	125	0.85	12.0	■	75	0.77	12.0	■	115	0.85	12.0	■	25	0.60	9.6	■	—
------------------------	---	-----	---	-----	------	------	---	----	------	------	---	-----	------	------	---	----	------	-----	---	---

DCGT

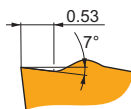
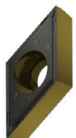


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



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

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(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 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fasse. Er ist auch für Gusseisen geeignet.

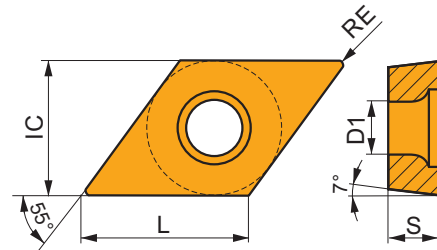
DCGT 11T302E-FF2:T9425	●	0.2	■	370	0.05	0.8	■	—	—	—	■	350	0.05	0.8	■	—	—	—	■	—
------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---



DCMT

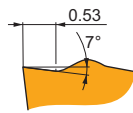
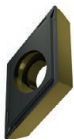


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



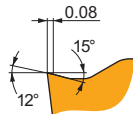
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



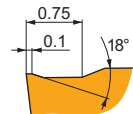
FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.

DCMT 070202E-FF2:T9425	●	0.2	370	0.05	0.8	—	—	—	350	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FF2:T9425	●	0.4	295	0.12	0.8	—	—	—	280	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070208E-FF2:T9425	●	0.8	315	0.17	0.8	—	—	—	295	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FF2:T9425	●	0.4	295	0.12	0.8	—	—	—	280	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FF2:T9425	●	0.8	315	0.17	0.8	—	—	—	295	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—



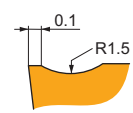
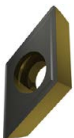
FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

DCMT 070202E-FM:T9425	●	0.2	325	0.10	0.8	195	0.09	0.8	305	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FM:T9425	●	0.4	285	0.18	0.8	170	0.16	0.8	270	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-FM:T9425	●	0.2	325	0.10	0.8	195	0.09	0.8	305	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM:T9425	●	0.4	285	0.18	0.8	170	0.16	0.8	270	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM:T9425	●	0.8	345	0.17	0.8	205	0.15	0.8	325	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-FM:T9425	●	1.2	320	0.22	1.2	190	0.22	1.2	300	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—



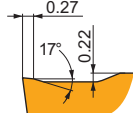
FM2 Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fase aus. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

DCMT 070204E-FM2:T9425	●	0.4	295	0.12	0.8	175	0.11	0.8	280	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM2:T9425	●	0.4	295	0.12	0.8	175	0.11	0.8	280	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM2:T9425	●	0.8	315	0.17	0.8	185	0.15	0.8	295	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-FM2:T9425	●	1.2	295	0.22	1.2	175	0.20	1.2	280	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 150408E-FM2:T9425	●	0.8	280	0.20	1.5	165	0.18	1.5	265	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—



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

DCMT 11T304E-RF:T9425	●	0.4	225	0.20	0.8	135	0.18	0.8	210	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-RF:T9425	●	0.8	270	0.20	0.8	160	0.18	0.8	255	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—



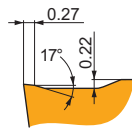
RM Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Superlegierungen und harte Materialien geeignet.

DCMT 11T304E-RM:T9425	●	0.4	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	—	—	—	60	0.14	0.8	—	—
DCMT 11T308E-RM:T9425	●	0.8	310	0.27	0.8	185	0.24	0.8	290	0.27	0.8	—	—	—	65	0.19	0.6	—	—
DCMT 11T312E-RM:T9425	●	1.2	315	0.27	1.2	185	0.24	1.2	295	0.27	1.2	—	—	—	70	0.19	1.2	—	—



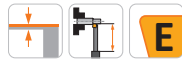
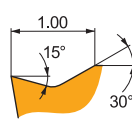
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



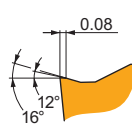
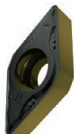
RM Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Superlegierungen und harte Materialien geeignet.

DCMT 150408E-RM:T9425	●	0.8	285	0.27	1.9	170	0.24	1.9	270	0.27	1.9	—	—	—	60	0.22	1.5	—	—	—
-----------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



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

DCMT 070202E-UR:T9425	●	0.2	280	0.10	0.8	165	0.09	0.8	265	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR:T9425	●	0.4	245	0.18	0.8	145	0.16	0.8	230	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-UR:T9425	●	0.2	280	0.10	0.8	165	0.09	0.8	265	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T9425	●	0.4	245	0.18	0.8	145	0.16	0.8	230	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T9425	●	0.8	300	0.17	0.8	180	0.15	0.8	285	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-UR:T9425	●	1.2	280	0.22	1.2	165	0.20	1.2	265	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—



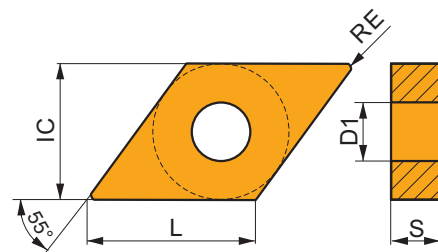
W-FM Spanbrecher hat eine Schleppscheide und ist für die Endbearbeitung von Stahl, Edelstahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase.

DCMX 11T304W-FM:T9425	●	0.4	240	0.30	0.8	140	0.27	0.8	225	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMX 11T308W-FM:T9425	●	0.8	255	0.40	1.0	150	0.36	1.0	240	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

DNMG

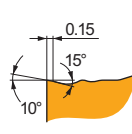


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



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

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



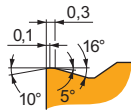
FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für rostfreie Stähle und Super-Legierungen.

DNMG 110404E-FM:T9425	●	0.4	305	0.20	0.8	180	0.18	0.8	285	0.20	0.8	—	—	—	65	0.20	0.6	—	—	—
DNMG 110408E-FM:T9425	●	0.8	365	0.20	0.8	215	0.18	0.8	345	0.20	0.8	—	—	—	80	0.16	0.6	—	—	—
DNMG 150404E-FM:T9425	●	0.4	285	0.20	1.7	170	0.18	1.7	270	0.20	1.7	—	—	—	60	0.20	1.4	—	—	—
DNMG 150408E-FM:T9425	●	0.8	340	0.20	1.7	200	0.18	1.7	320	0.20	1.7	—	—	—	75	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150604E-FM:T9425	●	0.4	285	0.20	1.7	170	0.18	1.7	270	0.20	1.7	—	—	—	60	0.20	1.4	—	—	—
DNMG 150608E-FM:T9425	●	0.8	340	0.20	1.7	200	0.18	1.7	320	0.20	1.7	—	—	—	75	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150612E-FM:T9425	●	1.2	330	0.25	1.7	195	0.23	1.7	310	0.25	1.7	—	—	—	70	0.18	1.4	—	—	—
DNMG 150616E-FM:T9425	●	1.6	330	0.30	1.7	195	0.27	1.7	310	0.30	1.7	—	—	—	70	0.21	1.4	—	—	—



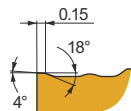
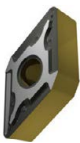
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



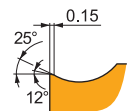
M Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, moderate Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

DNMG 110404E-M:T9425	●	0.4	270	0.20	1.2	—	—	—	255	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110408E-M:T9425	●	0.8	280	0.30	1.2	—	—	—	265	0.30	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110412E-M:T9425	●	1.2	270	0.40	1.2	—	—	—	255	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150404E-M:T9425	●	0.4	255	0.20	1.9	—	—	—	240	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408E-M:T9425	●	0.8	265	0.30	1.9	—	—	—	250	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150412E-M:T9425	●	1.2	260	0.40	1.9	—	—	—	245	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-M:T9425	●	0.4	255	0.20	1.9	—	—	—	240	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-M:T9425	●	0.8	265	0.30	1.9	—	—	—	250	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-M:T9425	●	1.2	260	0.40	1.9	—	—	—	245	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—



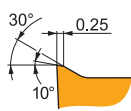
Der ML-Spanbrecher ist vielseitig einsetzbar und wurde für geringe Schnitttiefen und mittlere Bearbeitungen von Stählen entwickelt. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, schmale T-Fase aus. Er ist auch für Gusseisen geeignet.

DNMG 110408E-ML:T9415	●	0.8	300	0.25	1.5	—	—	—	285	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110408E-ML:T9425	●	0.8	290	0.25	1.5	—	—	—	275	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408E-ML:T9415	●	0.8	300	0.25	1.5	—	—	—	285	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408E-ML:T9425	●	0.8	290	0.25	1.5	—	—	—	275	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-ML:T9415	●	0.8	300	0.25	1.5	—	—	—	285	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-ML:T9425	●	0.8	290	0.25	1.5	—	—	—	275	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-ML:T9415	●	1.2	285	0.30	2.0	—	—	—	270	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-ML:T9425	●	1.2	280	0.30	2.0	—	—	—	265	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-ML:T9415	●	1.6	280	0.35	2.0	—	—	—	265	0.35	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-ML:T9425	●	1.6	280	0.35	2.0	—	—	—	265	0.35	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



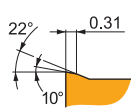
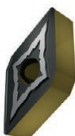
NF Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen und rostfreien Stählen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine sehr positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für Gusseisen, Nichteisenmetalle und Superlegierungen.

DNMG 110404E-NF:T9425	●	0.4	320	0.18	0.8	190	0.16	0.8	300	0.18	0.8	—	—	—	70	0.16	0.6	—	—	—
DNMG 110408E-NF:T9425	●	0.8	370	0.18	1.0	220	0.16	1.0	350	0.18	1.0	—	—	—	80	0.16	0.8	—	—	—
DNMG 150404E-NF:T9425	●	0.4	295	0.18	1.7	175	0.16	1.7	280	0.18	1.7	—	—	—	65	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150408E-NF:T9425	●	0.8	355	0.18	1.7	210	0.16	1.7	335	0.18	1.7	—	—	—	75	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150604E-NF:T9425	●	0.4	295	0.18	1.9	175	0.16	1.9	280	0.18	1.9	—	—	—	65	0.16	1.5	—	—	—
DNMG 150608E-NF:T9425	●	0.8	350	0.18	1.9	210	0.16	1.9	330	0.18	1.9	—	—	—	75	0.16	1.5	—	—	—



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

DNMG 110408E-NM:T9425	●	0.8	355	0.25	0.8	210	0.23	0.8	—	—	—	—	—	—	75	0.20	0.6	—	—	—
DNMG 150604E-NM:T9425	●	0.4	295	0.20	1.9	175	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.5	—	—	—
DNMG 150608E-NM:T9425	●	0.8	325	0.25	1.9	195	0.23	1.9	—	—	—	—	—	—	70	0.20	1.5	—	—	—



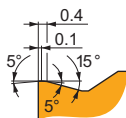
NMR Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine positive, breite T-Fase. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.

DNMG 110404E-NMR:T9425	●	0.4	280	0.20	0.8	165	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	60	0.18	0.6	—	—	—
DNMG 150404E-NMR:T9425	●	0.4	255	0.20	1.9	150	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.5	—	—	—
DNMG 150408E-NMR:T9425	●	0.8	265	0.30	1.9	155	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.24	1.5	—	—	—
DNMG 150604E-NMR:T9425	●	0.4	255	0.20	1.9	150	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.5	—	—	—
DNMG 150608E-NMR:T9425	●	0.8	265	0.30	1.9	155	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.24	1.5	—	—	—
DNMG 150612E-NMR:T9425	●	1.2	280	0.30	1.9	165	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	60	0.24	1.5	—	—	—



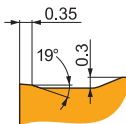
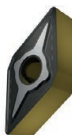
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



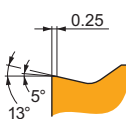
R Spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Fase. Er ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.

DNMG 150608E-R:T9425	●	0.8	235	0.40	3.0	—	—	—	220	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-R:T9425	●	1.2	245	0.40	3.0	—	—	—	230	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-R:T9425	●	1.6	260	0.40	3.0	—	—	—	245	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—



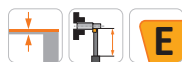
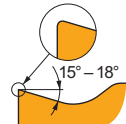
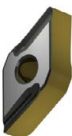
RM spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Superlegierungen geeignet.

DNMG 110408E-RM:T9425	●	0.8	275	0.40	2.0	165	0.36	2.0	260	0.40	2.0	—	—	—	60	0.28	1.6	—	—
DNMG 110412E-RM:T9425	●	1.2	290	0.40	2.0	170	0.36	2.0	275	0.40	2.0	—	—	—	65	0.28	1.6	—	—
DNMG 150408E-RM:T9425	●	0.8	270	0.40	3.0	160	0.36	3.0	255	0.40	3.0	—	—	—	60	0.28	2.4	—	—
DNMG 150412E-RM:T9425	●	1.2	285	0.40	3.0	170	0.36	3.0	270	0.40	3.0	—	—	—	60	0.28	2.4	—	—
DNMG 150608E-RM:T9425	●	0.8	270	0.40	3.0	160	0.36	3.0	255	0.40	3.0	—	—	—	60	0.28	2.4	—	—
DNMG 150612E-RM:T9425	●	1.2	285	0.40	3.0	170	0.36	3.0	270	0.40	3.0	—	—	—	60	0.28	2.4	—	—
DNMG 150616E-RM:T9425	●	1.6	295	0.40	3.0	175	0.36	3.0	280	0.40	3.0	—	—	—	65	0.33	2.4	—	—



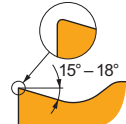
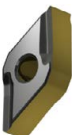
SM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate positive Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Nichteisenlegierungen und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

DNMG 110404E-SM:T9425	●	0.4	295	0.20	0.8	175	0.18	0.8	280	0.20	0.8	—	—	—	65	0.18	0.6	—	—
DNMG 110408E-SM:T9425	●	0.8	315	0.25	1.2	185	0.23	1.2	295	0.25	1.2	—	—	—	70	0.20	1.0	—	—
DNMG 150604E-SM:T9425	●	0.4	275	0.20	1.7	165	0.18	1.7	260	0.20	1.7	—	—	—	60	0.18	1.4	—	—
DNMG 150608E-SM:T9425	●	0.8	300	0.25	1.7	180	0.23	1.7	285	0.25	1.7	—	—	—	65	0.20	1.4	—	—
DNMG 150612E-SM:T9425	●	1.2	300	0.30	1.7	180	0.27	1.7	285	0.30	1.7	—	—	—	65	0.24	1.4	—	—



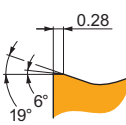
SI spanbrecher ist scharf und für die mittlere Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen und Superlegierungen geeignet.

DNMG 110404ER-SI:T9425	●	0.4	340	0.20	1.0	200	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	75	0.18	0.8	—	—
DNMG 110408ER-SI:T9425	●	0.8	340	0.35	1.0	200	0.32	1.0	—	—	—	—	—	—	75	0.25	0.8	—	—
DNMG 150404ER-SI:T9425	●	0.4	330	0.20	1.5	195	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	70	0.18	1.2	—	—
DNMG 150408ER-SI:T9425	●	0.8	325	0.35	1.5	195	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	70	0.25	1.2	—	—
DNMG 150604ER-SI:T9425	●	0.4	330	0.20	1.5	195	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	70	0.18	1.2	—	—
DNMG 150608ER-SI:T9425	●	0.8	325	0.35	1.5	195	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	70	0.25	1.2	—	—



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

DNMG 110404EL-SI:T9425	●	0.4	340	0.20	1.0	200	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	75	0.18	0.8	—	—
DNMG 110408EL-SI:T9425	●	0.8	340	0.35	1.0	200	0.32	1.0	—	—	—	—	—	—	75	0.25	0.8	—	—
DNMG 150404EL-SI:T9425	●	0.4	330	0.20	1.5	195	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	70	0.18	1.2	—	—
DNMG 150408EL-SI:T9425	●	0.8	325	0.35	1.5	195	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	70	0.25	1.2	—	—
DNMG 150604EL-SI:T9425	●	0.4	330	0.20	1.5	195	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	70	0.18	1.2	—	—
DNMG 150608EL-SI:T9425	●	0.8	325	0.35	1.5	195	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	70	0.25	1.2	—	—



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

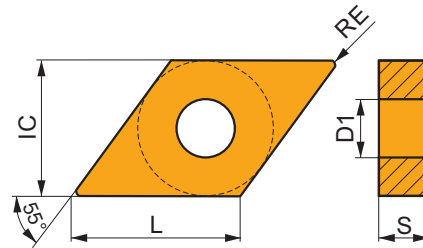
DNMG 150608W-MR:T9425	●	0.8	250	0.40	1.5	150	0.36	1.5	235	0.40	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612W-MR:T9425	●	1.2	245	0.50	1.5	145	0.45	1.5	230	0.50	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—



DNMM

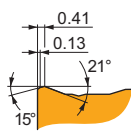
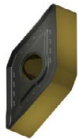


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



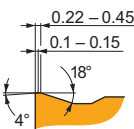
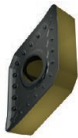
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



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

DNMM 150608E-NR2:T9425	0.8	255	0.40	3.0	150	0.36	3.0	240	0.40	3.0	—	—	—	55	0.32	2.4	—	—	—
------------------------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



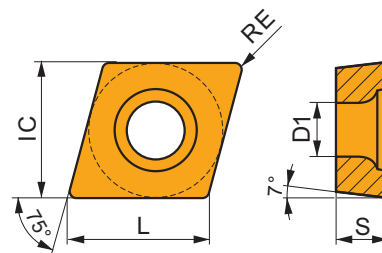
OR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breiten Doppelten Fasse. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle und Super-Legierungen geeignet.

DNMM 150608E-OR:T9425	0.8	255	0.40	3.0	150	0.36	3.0	240	0.40	3.0	—	—	—	55	0.28	2.4	—	—	—
DNMM 150612E-OR:T9425	1.2	270	0.40	3.0	160	0.36	3.0	255	0.40	3.0	—	—	—	60	0.32	2.4	—	—	—
DNMM 150616E-OR:T9425	1.6	270	0.45	3.0	160	0.41	3.0	255	0.45	3.0	—	—	—	60	0.41	2.4	—	—	—

ECMT

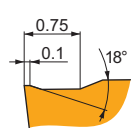
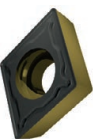


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



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

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



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

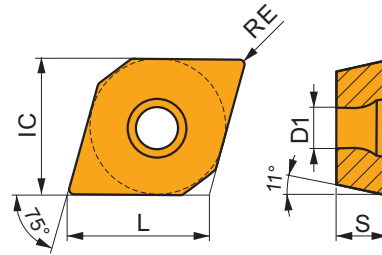
ECMT 060204E-FM2:T9425	0.4	370	0.12	0.8	220	0.11	0.8	350	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080304E-FM2:T9425	0.4	365	0.12	1.0	215	0.11	1.0	345	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080308E-FM2:T9425	0.8	385	0.17	1.0	230	0.15	1.0	365	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



EPMT

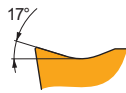


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38



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

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



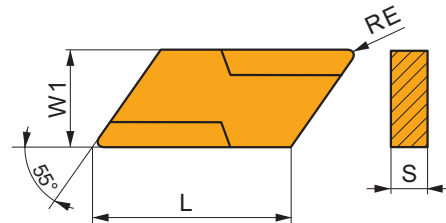
NF2 spanbrecher ist sehr positiv und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fasse. Er ist auch für Superlegierungen und bedingt für Stähle, Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

EPMT 050202E-NF2:T9425	●	0.2	415	0.07	0.8	245	0.06	0.8	390	0.07	0.8	—	—	—	90	0.06	0.6	—	—	—
------------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---

KNUX

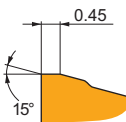
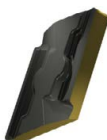


	L	S
	(mm)	(mm)
1604	19.50	4.76



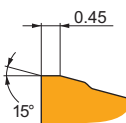
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	RE (mm)	P			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)



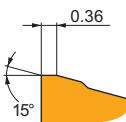
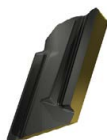
L-22 Geometrie in linksschneidender Ausführung zur Schlicht- bis einfachen Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

KNUX 160405L-22:T9425	●	0.5	245	0.25	2.7	145	0.25	2.7	230	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—
KNUX 160410L-22:T9425	⚙	1.0	280	0.32	2.7	165	0.32	2.7	265	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—



R-22 Geometrie in rechtsschneidender Ausführung zur Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

KNUX 160405R-22:T9425	●	0.5	245	0.25	2.7	145	0.25	2.7	230	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—
KNUX 160410R-22:T9425	⚙	1.0	280	0.32	2.7	165	0.32	2.7	265	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—



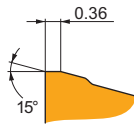
L-32 Geometrie in linksschneidender Ausführung zur Schlicht- bis einfachen Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

KNUX 160405L-32:T9425	●	0.5	245	0.25	2.7	145	0.25	2.7	230	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



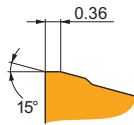
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



L-32 Geometrie in linksschneidender Ausführung zur Schlicht- bis einfachen Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

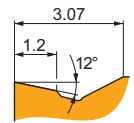
KNUX 160410L-32:T9425	●	1.0	280	0.32	2.7	165	0.32	2.7	265	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



R-32 Geometrie in rechtsschneidender Ausführung zur Schlicht- bis einfachen Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

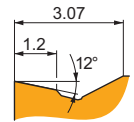
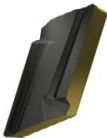
KNUX 160405R-32:T9425	●	0.5	245	0.25	2.7	145	0.25	2.7	230	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

KNUX 160410R-32:T9425	●	1.0	280	0.32	2.7	165	0.32	2.7	265	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



ER-72 Geometrie in rechtsschneidender Ausführung zur Fein- bis Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

KNUX 160405ER-72:T9425	●	0.5	325	0.20	2.0	195	0.18	2.0	305	0.20	2.0	—	—	—	70	0.16	1.6	—	—	—
-------------------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



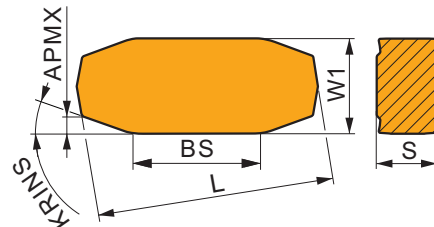
EL-72 Geometrie in linksschneidender Ausführung zur Fein- bis Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

KNUX 160405EL-72:T9425	●	0.5	325	0.20	2.0	195	0.18	2.0	305	0.20	2.0	—	—	—	70	0.16	1.6	—	—	—
-------------------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---

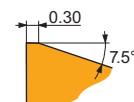
LNGF 30



	L (mm)	S (mm)
3007	30.12	7.54



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



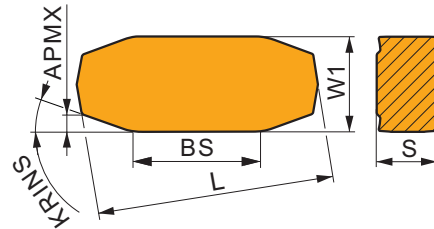
LNGF 300715-PM-S01:T9425	●	—	205	1.70	0.7	120	1.53	0.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
---------------------------------	---	---	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



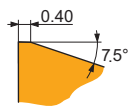
LNGF 36



	L	S	APMX
	(mm)	(mm)	(mm)
3612	36.50	12.00	2.00



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)



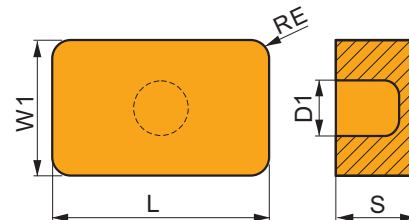
Schälgeometrie **PM** mit Wiper-Sekundärschneide für mittlere Schnitttiefen und hohe Schnittgeschwindigkeiten, geeignet für stabile bis instabile Schnittbedingungen.

LNGF 361220-PM-S01:T9425	☛	–	■	180	2.50	0.8	■	105	2.25	0.8	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–
--------------------------	---	---	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

LNUX 40, LN.X 50

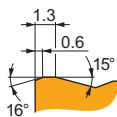


	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
40-1	9.30	40.00	14.00
50-1	9.30	50.80	14.00
5014	6.35	50.80	14.00



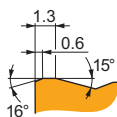
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	RE	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)



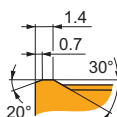
LN.X zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

LNUX 40-1129003:T9425	☛	3.2	■	80	1.35	25.0	■	–	–	–	■	75	1.35	25.0	■	–	–	–	■	–	–	–
-----------------------	---	-----	---	----	------	------	---	---	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---



LN.X zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

LNUX 50-1275000:T9425	☛	3.2	■	80	1.35	25.0	■	–	–	–	■	75	1.35	25.0	■	–	–	–	■	–	–	–
-----------------------	---	-----	---	----	------	------	---	---	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---



LN.X ausführung zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

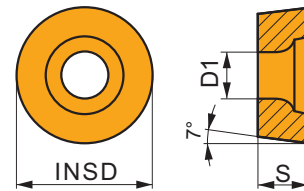
LNMX 501432E:T9425	☛	3.2	■	85	1.50	25.0	■	–	–	–	■	80	1.50	25.0	■	–	–	–	■	–	–	–
--------------------	---	-----	---	----	------	------	---	---	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---



RCMT

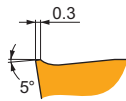
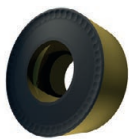


	D1 (mm)	S (mm)
0602	2.80	2.38
0803	3.40	3.18
10T3	4.40	3.97
1204	4.40	4.76
1606	5.50	6.35
2006	6.50	6.35



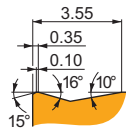
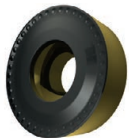
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



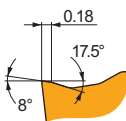
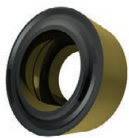
37° geometrie für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

RCMT 1606MOS-37:T9425	✱	—	■	245	0.60	3.0	■	—	—	—	■	230	0.60	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—
------------------------------	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



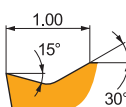
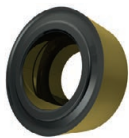
371° geometrie für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

RCMT 2006MOS-371:T9425	✱	—	■	225	0.80	3.0	■	—	—	—	■	210	0.80	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—
-------------------------------	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



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

RCMT 0602MOE-FM:T9425	✱	—	■	385	0.45	1.2	■	230	0.41	1.2	■	365	0.45	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
RCMT 0803MOE-FM:T9425	✱	—	■	345	0.60	1.6	■	205	0.54	1.6	■	325	0.60	1.6	■	—	—	—	■	—	—	—
RCMT 10T3MOE-FM:T9425	✱	—	■	335	0.65	1.7	■	200	0.59	1.7	■	315	0.65	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—
RCMT 1204MOE-FM:T9425	✱	—	■	320	0.70	1.8	■	190	0.63	1.8	■	300	0.70	1.8	■	—	—	—	■	—	—	—



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

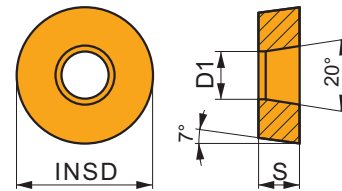
RCMT 0602MOE-UR:T9425	✱	—	■	350	0.40	1.2	■	210	0.36	1.2	■	330	0.40	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
RCMT 0803MOE-UR:T9425	✱	—	■	325	0.45	1.6	■	195	0.41	1.6	■	305	0.45	1.6	■	—	—	—	■	—	—	—
RCMT 10T3MOE-UR:T9425	✱	—	■	320	0.50	1.4	■	190	0.45	1.4	■	300	0.50	1.4	■	—	—	—	■	—	—	—
RCMT 1204MOE-UR:T9425	✱	—	■	305	0.55	1.8	■	180	0.50	1.8	■	285	0.55	1.8	■	—	—	—	■	—	—	—



RCMX

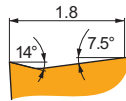


	D1 (mm)	S (mm)
1003	3.60	3.18
1204	4.20	4.76
1606	5.20	6.35



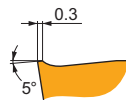
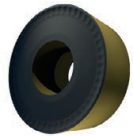
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



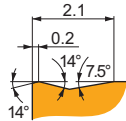
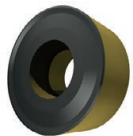
31 geometrie zum Schlichten bis einfachen Schrappen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

RCMX 1003M05-31:T9425	●	—	■	275	0.50	2.0	■	165	0.45	2.0	■	260	0.50	2.0	—	—	—	—	—	—
------------------------------	---	---	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---



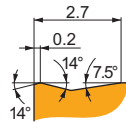
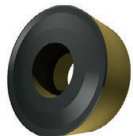
37 geometrie für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schrappen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

RCMX 1606M05-37:T9425	●	—	■	245	0.60	3.0	—	—	—	—	■	230	0.60	3.0	—	—	—	—	—	—
------------------------------	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---



321 geometrie für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schrappen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

RCMX 1204M05-321:T9425	●	—	■	210	1.00	3.0	—	—	—	—	■	195	1.00	3.0	—	—	—	—	—	—
-------------------------------	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---



331 geometrie zum einfachen bis schweren Schrappen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

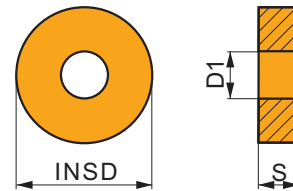
RCMX 1606M05-331:T9425	●	—	■	195	1.20	3.5	—	—	—	—	■	185	1.20	3.5	—	—	—	—	—	—
-------------------------------	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---



RNMG

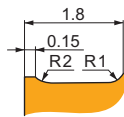
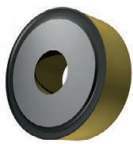


	D1 (mm)	S (mm)
1204	5.16	4.76
1506	6.35	6.35
1906	7.94	6.35
2509	9.12	9.53



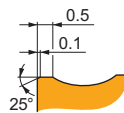
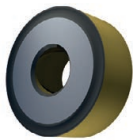
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



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

RNMG 120400E-08:T9425	●	–	■	240	0.70	3.0	–	–	–	■	225	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–
RNMG 150600E-08:T9425	✱	–	■	360	0.70	3.0	–	–	–	■	340	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–
RNMG 190600E-08:T9425	●	–	■	240	0.70	3.0	–	–	–	■	225	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–



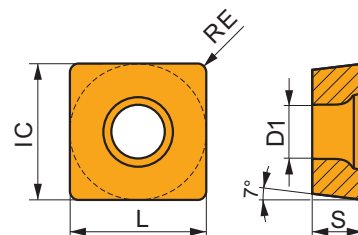
081 geometrie zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

RNMG 250900E-081:T9425	✱	–	■	180	0.90	5.0	–	–	–	■	170	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–
------------------------	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---

SCMT

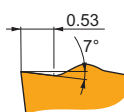
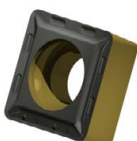


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76
2509	25.400	8.70	25.40	9.53
3809	38.100	8.70	38.10	9.53



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

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



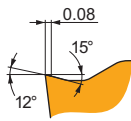
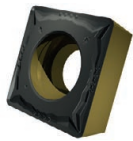
FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.

SCMT 09T304E-FF2:T9425	●	0.4	■	375	0.12	1.2	–	–	–	■	355	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FF2:T9425	●	0.8	■	395	0.17	1.2	–	–	–	■	375	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–



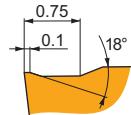
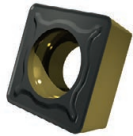
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



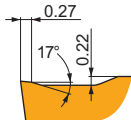
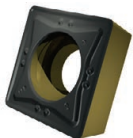
FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

SCMT 09T304E-FM:T9425	●	0.4	385	0.15	1.2	230	0.15	1.2	365	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-FM:T9425	●	0.8	415	0.20	1.2	245	0.18	1.2	390	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120404E-FM:T9425	●	0.4	370	0.15	1.6	220	0.15	1.6	350	0.15	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-FM:T9425	●	0.8	400	0.20	1.6	240	0.18	1.6	380	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120412E-FM:T9425	●	1.2	385	0.27	1.6	230	0.24	1.6	365	0.27	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—



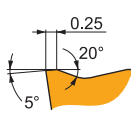
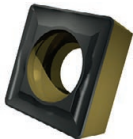
FM2 Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fase aus. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

SCMT 09T304E-FM2:T9425	●	0.4	385	0.12	1.0	230	0.11	1.0	365	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-FM2:T9425	●	0.8	405	0.17	1.0	240	0.15	1.0	380	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



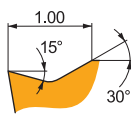
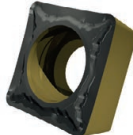
RM Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Superlegierungen und harte Materialien geeignet.

SCMT 09T308E-RM:T9425	●	0.8	365	0.30	2.0	215	0.27	2.0	345	0.30	2.0	—	—	—	80	0.24	1.6	—	—
SCMT 120408E-RM:T9425	●	0.8	360	0.30	2.3	215	0.27	2.3	340	0.30	2.3	—	—	—	80	0.24	1.8	—	—



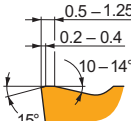
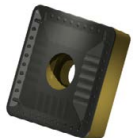
RM3 spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine negative, breite T-Fase. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.

SCMT 120408E-RM3:T9425	●	0.8	320	0.27	2.3	190	0.27	2.3	300	0.27	2.3	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120412E-RM3:T9425	●	1.2	330	0.30	2.3	195	0.27	2.3	310	0.30	2.3	—	—	—	—	—	—	—	—



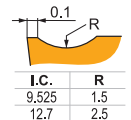
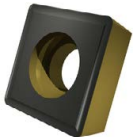
UR spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

SCMT 09T304E-UR:T9425	●	0.4	330	0.15	1.2	195	0.15	1.2	310	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-UR:T9425	●	0.8	360	0.20	1.2	215	0.18	1.2	340	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-UR:T9425	●	0.8	345	0.20	1.6	205	0.18	1.6	325	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—



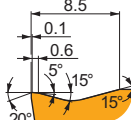
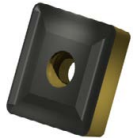
OR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und einen negativen/stabilen, extrabreiten Steg. Er ist auch für Stähle, Gusseisen und bedingt für Superlegierungen geeignet.

SCMT 250924E-OR:T9425	●	2.4	125	1.00	10.0	75	0.90	10.0	115	1.00	10.0	—	—	—	25	0.70	8.0	—	—
SCMT 380932E-OR:T9425	●	3.2	110	1.20	18.0	65	1.08	18.0	100	1.20	18.0	—	—	—	20	1.08	9.9	—	—



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

SCMT 09T308E-RF:T9425	●	0.8	335	0.20	1.5	200	0.18	1.5	315	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-RF:T9425	●	0.8	310	0.22	2.2	185	0.22	2.2	290	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—



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

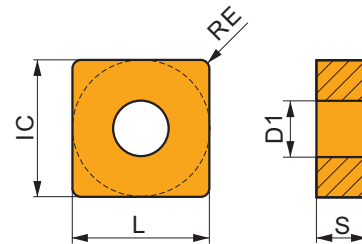
SCMT 380932E-DR4:T9425	●	3.2	85	1.33	16.0	50	1.20	16.0	80	1.33	16.0	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------------	---	-----	----	------	------	----	------	------	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---



SNMG

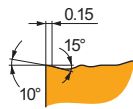
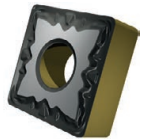


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0903	—	—	—	—
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



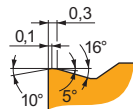
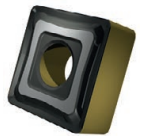
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



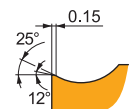
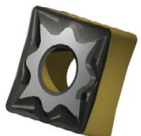
FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für rostfreie Stähle und Super-Legierungen.

SNMG 120404E-FM:T9425	●	0.4	365	0.20	2.1	215	0.18	2.1	345	0.20	2.1	—	—	—	80	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120408E-FM:T9425	●	0.8	435	0.20	2.1	260	0.18	2.1	410	0.20	2.1	—	—	—	95	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120412E-FM:T9425	●	1.2	420	0.27	2.1	250	0.24	2.1	395	0.27	2.1	—	—	—	90	0.19	1.7	—	—	—



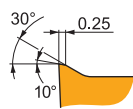
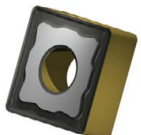
M Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, moderate Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

SNMG 090308E-M:T9425	●	—	340	0.32	2.1	—	—	—	320	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120408E-M:T9425	●	0.8	340	0.32	2.1	—	—	—	320	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-M:T9425	●	1.2	335	0.40	2.1	—	—	—	315	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-M:T9425	●	1.6	350	0.40	2.1	—	—	—	330	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-M:T9425	●	1.2	320	0.40	3.4	—	—	—	300	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-M:T9425	●	1.2	315	0.40	4.0	—	—	—	295	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-M:T9425	●	1.6	330	0.40	4.0	—	—	—	310	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



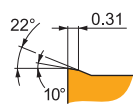
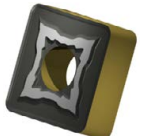
NF Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen und rostfreien Stählen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine sehr positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für Gusseisen, Nichteisenmetalle und Superlegierungen.

SNMG 120404E-NF:T9425	●	0.4	390	0.18	1.7	230	0.16	1.7	370	0.18	1.7	—	—	—	85	0.16	1.4	—	—	—
SNMG 120408E-NF:T9425	●	0.8	455	0.19	1.7	270	0.17	1.7	430	0.19	1.7	—	—	—	100	0.15	1.4	—	—	—



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

SNMG 120408E-NM:T9425	●	0.8	420	0.25	2.1	250	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	90	0.20	1.7	—	—	—
-----------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



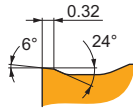
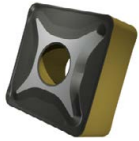
NMR Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine positive, breite T-Fase. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.

SNMG 120408E-NMR:T9425	●	0.8	320	0.35	2.6	190	0.32	2.6	—	—	—	—	—	—	70	0.25	2.1	—	—	—
SNMG 120412E-NMR:T9425	●	1.2	330	0.40	2.6	195	0.36	2.6	—	—	—	—	—	—	70	0.28	2.1	—	—	—
SNMG 150612E-NMR:T9425	●	1.2	315	0.40	3.8	185	0.36	3.8	—	—	—	—	—	—	70	0.28	3.0	—	—	—



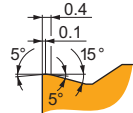
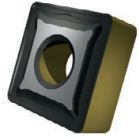
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



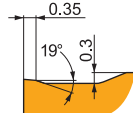
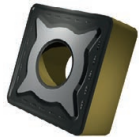
NRM Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl beim Schruppen von rostfreiem Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fasse aus. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.

SNMG 250924-NRM:T9425	2.4	150	0.65	9.0	90	0.59	9.0	140	0.65	9.0	—	—	—	30	0.46	7.2	—	—	—
-----------------------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



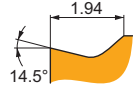
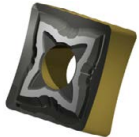
R Spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Fasse. Er ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.

SNMG 120408E-R:T9425	0.8	295	0.40	3.8	—	—	—	280	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-R:T9425	1.2	300	0.45	3.8	—	—	—	285	0.45	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-R:T9425	1.6	305	0.50	3.8	—	—	—	285	0.50	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-R:T9425	1.2	295	0.45	4.5	—	—	—	280	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150616E-R:T9425	1.6	300	0.50	4.5	—	—	—	285	0.50	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-R:T9425	1.2	285	0.45	6.0	—	—	—	270	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-R:T9425	1.6	295	0.50	6.0	—	—	—	280	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



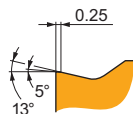
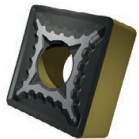
RM spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fasse. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Superlegierungen geeignet.

SNMG 120408E-RM:T9425	0.8	340	0.40	4.0	200	0.36	4.0	320	0.40	4.0	—	—	—	75	0.28	3.2	—	—	—
SNMG 120412E-RM:T9425	1.2	350	0.45	4.0	210	0.41	4.0	330	0.45	4.0	—	—	—	75	0.32	3.2	—	—	—
SNMG 120416E-RM:T9425	1.6	355	0.50	4.0	210	0.45	4.0	335	0.50	4.0	—	—	—	75	0.35	3.2	—	—	—
SNMG 150612E-RM:T9425	1.2	335	0.45	5.0	200	0.41	5.0	315	0.45	5.0	—	—	—	75	0.32	4.0	—	—	—
SNMG 150616E-RM:T9425	1.6	345	0.50	5.0	205	0.45	5.0	325	0.50	5.0	—	—	—	75	0.35	4.0	—	—	—
SNMG 190612E-RM:T9425	1.2	330	0.45	7.0	195	0.41	7.0	310	0.45	7.0	—	—	—	70	0.32	5.6	—	—	—
SNMG 190616E-RM:T9425	1.6	335	0.50	7.0	200	0.45	7.0	315	0.50	7.0	—	—	—	75	0.35	5.6	—	—	—
SNMG 250924E-RM:T9425	2.4	155	0.80	12.0	90	0.72	12.0	145	0.80	12.0	—	—	—	30	0.56	9.6	—	—	—



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

SNMG 120408E-SF:T9425	0.8	450	0.20	1.0	270	0.18	1.0	425	0.20	1.0	—	—	—	100	0.16	0.8	—	—	—
-----------------------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---



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

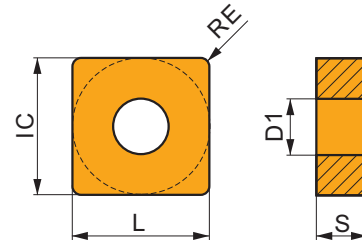
SNMG 120408E-SM:T9425	0.8	395	0.25	1.8	235	0.23	1.8	375	0.25	1.8	—	—	—	85	0.20	1.4	—	—	—
SNMG 190612E-SM:T9425	1.2	360	0.30	4.0	215	0.27	4.0	340	0.30	4.0	—	—	—	80	0.27	3.2	—	—	—
SNMG 190616E-SM:T9425	1.6	345	0.40	4.0	205	0.36	4.0	325	0.40	4.0	—	—	—	75	0.32	3.2	—	—	—



SNMM

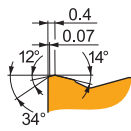
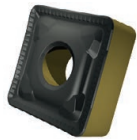


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



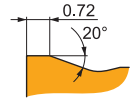
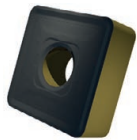
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



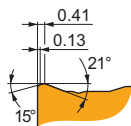
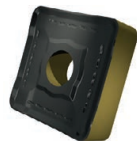
HR Spanbrecher ist robust und für die schwere Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/negative, extra breite Doppel-Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

SNMM 190616E-HR:T9425	1.6	145	0.60	9.0	85	0.54	9.0	135	0.60	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190624E-HR:T9425	2.4	150	0.65	9.0	90	0.59	9.0	140	0.65	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250716E-HR:T9425	1.6	140	0.60	13.0	80	0.54	13.0	130	0.60	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724E-HR:T9425	2.4	140	0.65	13.0	80	0.59	13.0	130	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250732E-HR:T9425	3.2	130	0.80	13.0	75	0.72	13.0	120	0.80	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924E-HR:T9425	2.4	140	0.65	13.0	80	0.59	13.0	130	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250932E-HR:T9425	3.2	130	0.80	13.0	75	0.72	13.0	120	0.80	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



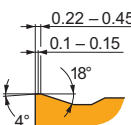
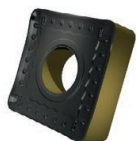
HR2 Spanbrecher ist robust und für die schwere Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine stabile, extra breite Doppel-Fase. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

SNMM 190616E-HR2:T9425	1.6	140	0.65	8.9	80	0.59	8.9	130	0.65	8.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190624E-HR2:T9425	2.4	135	0.85	8.9	80	0.77	8.9	125	0.85	8.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724E-HR2:T9425	2.4	130	0.85	11.0	75	0.77	11.0	120	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924E-HR2:T9425	2.4	130	0.85	11.0	75	0.77	11.0	120	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250932E-HR2:T9425	3.2	125	1.00	11.0	75	0.90	11.0	115	1.00	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

SNMM 120408E-NR2:T9425	0.8	320	0.40	4.7	190	0.36	4.7	300	0.40	4.7	—	—	—	70	0.32	3.8	—	—	—
SNMM 150612E-NR2:T9425	1.2	315	0.45	6.0	185	0.41	6.0	295	0.45	6.0	—	—	—	70	0.36	4.8	—	—	—
SNMM 150616E-NR2:T9425	1.6	325	0.50	6.0	195	0.45	6.0	305	0.50	6.0	—	—	—	70	0.40	4.8	—	—	—
SNMM 190612E-NR2:T9425	1.2	310	0.45	8.0	185	0.41	8.0	290	0.45	8.0	—	—	—	65	0.36	6.4	—	—	—
SNMM 190616E-NR2:T9425	1.6	315	0.50	8.0	185	0.45	8.0	295	0.50	8.0	—	—	—	70	0.40	6.4	—	—	—
SNMM 190624E-NR2:T9425	2.4	285	0.80	8.0	170	0.72	8.0	270	0.80	8.0	—	—	—	60	0.56	6.4	—	—	—
SNMM 250724E-NR2:T9425	2.4	150	0.80	12.0	90	0.72	12.0	140	0.80	12.0	—	—	—	30	0.56	9.6	—	—	—
SNMM 250924E-NR2:T9425	2.4	150	0.80	12.0	90	0.72	12.0	140	0.80	12.0	—	—	—	30	0.56	9.6	—	—	—



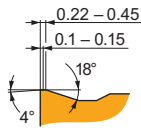
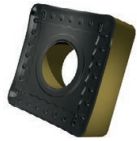
OR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breiten Doppelten Fase. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle und Super-Legierungen geeignet.

SNMM 120408E-OR:T9425	0.8	320	0.40	4.7	190	0.36	4.7	300	0.40	4.7	—	—	—	70	0.32	3.8	—	—	—
SNMM 120412E-OR:T9425	1.2	325	0.45	4.7	195	0.41	4.7	305	0.45	4.7	—	—	—	70	0.36	3.8	—	—	—
SNMM 120416E-OR:T9425	1.6	330	0.50	4.7	195	0.45	4.7	310	0.50	4.7	—	—	—	70	0.40	3.8	—	—	—
SNMM 150608E-OR:T9425	0.8	315	0.40	6.0	185	0.36	6.0	295	0.40	6.0	—	—	—	70	0.36	4.8	—	—	—
SNMM 150612E-OR:T9425	1.2	315	0.45	6.0	185	0.41	6.0	295	0.45	6.0	—	—	—	70	0.36	4.8	—	—	—
SNMM 150616E-OR:T9425	1.6	325	0.50	6.0	195	0.45	6.0	305	0.50	6.0	—	—	—	70	0.40	4.8	—	—	—
SNMM 190612E-OR:T9425	1.2	310	0.45	8.0	185	0.41	8.0	290	0.45	8.0	—	—	—	65	0.36	6.4	—	—	—



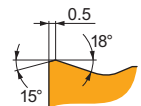
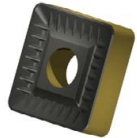
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



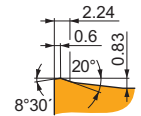
OR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breiten Doppelten Fasse. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle und Super-Legierungen geeignet.

SNMM 190616E-OR-T9425	✱	1.6	315	0.50	8.0	185	0.45	8.0	295	0.50	8.0	—	—	—	70	0.40	6.4	—	—	—
SNMM 190624E-OR-T9425	✱	2.4	285	0.80	8.0	170	0.72	8.0	270	0.80	8.0	—	—	—	60	0.56	6.4	—	—	—
SNMM 250716E-OR-T9425	✱	1.6	160	0.55	12.0	95	0.50	12.0	150	0.55	12.0	—	—	—	35	0.50	9.6	—	—	—
SNMM 250724E-OR-T9425	✱	2.4	135	1.00	12.0	80	0.90	12.0	125	1.00	12.0	—	—	—	30	0.70	9.6	—	—	—
SNMM 250924E-OR-T9425	✱	2.4	135	1.00	12.0	80	0.90	12.0	125	1.00	12.0	—	—	—	30	0.70	9.6	—	—	—



SR Geometrie zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen und unterbrochenen Schnitten.

SNMM 250724S-SR-T9425	✱	2.4	110	1.00	12.0	65	0.90	12.0	100	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924S-SR-T9425	✱	2.4	110	1.00	14.0	65	0.90	14.0	100	1.00	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



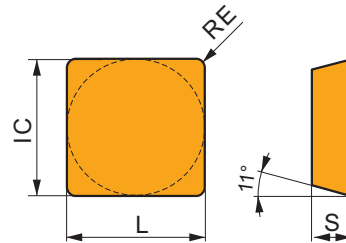
923 Spanbrecher ist robust und für die schwere Schruppbearbeitung von rostfreiem Stahl ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Doppel-Fase. Er ist auch bedingt für Stähle und Gusseisen geeignet.

SNMM 190616S-923-T9425	✱	1.6	255	0.65	8.9	150	0.59	8.9	240	0.65	8.9	—	—	—	55	0.52	7.1	—	—	—
SNMM 250724S-923-T9425	✱	2.4	130	0.85	11.0	75	0.77	11.0	120	0.85	11.0	—	—	—	25	0.60	8.8	—	—	—
SNMM 250924S-923-T9425	✱	2.4	130	0.85	11.0	75	0.77	11.0	120	0.85	11.0	—	—	—	25	0.60	8.8	—	—	—

SPMR

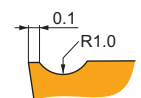


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.53	3.18
1203	12.700	12.70	3.18



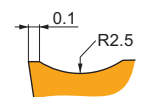
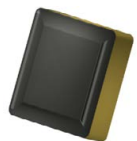
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



46 geometrie zum Schlichten, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

SPMR 090308E-46-T9425	●	0.8	380	0.15	1.0	225	0.15	1.0	360	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



48 geometrie zum Schlichten und mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

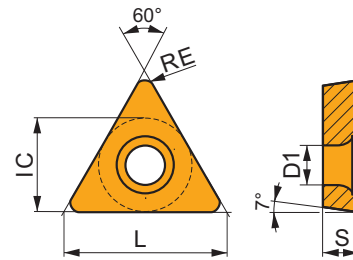
SPMR 120304E-48-T9425	●	0.4	260	0.22	2.2	155	0.22	2.2	245	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SPMR 120308E-48-T9425	✱	0.8	310	0.22	2.2	185	0.22	2.2	290	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SPMR 120312E-48-T9425	✱	1.2	325	0.22	2.2	195	0.22	2.2	305	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—



TCMT

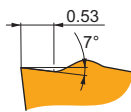
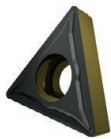


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



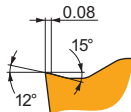
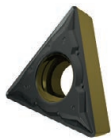
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



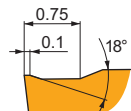
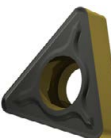
FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.

TCMT 06T104E-FF2:T9425	●	0.4	■	315	0.12	0.8	■	295	0.12	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
TCMT 090204E-FF2:T9425	●	0.4	■	310	0.12	1.0	■	290	0.12	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
TCMT 110204E-FF2:T9425	●	0.4	■	315	0.12	0.8	■	295	0.12	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
TCMT 110208E-FF2:T9425	●	0.8	■	335	0.17	0.8	■	315	0.17	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
TCMT 16T304E-FF2:T9425	●	0.4	■	315	0.12	0.8	■	295	0.12	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
TCMT 16T308E-FF2:T9425	●	0.8	■	335	0.17	0.8	■	315	0.17	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—



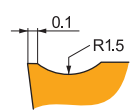
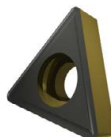
FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

TCMT 110202E-FM:T9425	●	0.2	■	345	0.10	0.8	■	205	0.09	0.8	■	325	0.10	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
TCMT 110204E-FM:T9425	●	0.4	■	305	0.18	0.8	■	180	0.16	0.8	■	285	0.18	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
TCMT 110208E-FM:T9425	●	0.8	■	370	0.17	0.8	■	220	0.15	0.8	■	350	0.17	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
TCMT 16T304E-FM:T9425	●	0.4	■	285	0.18	1.7	■	170	0.16	1.7	■	270	0.18	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—
TCMT 16T308E-FM:T9425	●	0.8	■	340	0.17	1.7	■	200	0.15	1.7	■	320	0.17	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—



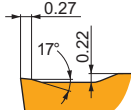
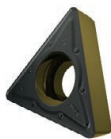
FM2 Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fase aus. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

TCMT 110204E-FM2:T9425	●	0.4	■	315	0.12	0.8	■	185	0.11	0.8	■	295	0.12	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
TCMT 110208E-FM2:T9425	●	0.8	■	335	0.17	0.8	■	200	0.15	0.8	■	315	0.17	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
TCMT 16T308E-FM2:T9425	●	0.8	■	310	0.20	1.0	■	185	0.18	1.0	■	290	0.20	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—



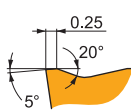
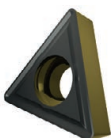
RF Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.

TCMT 16T308E-RF:T9425	●	0.8	■	270	0.20	1.5	■	160	0.18	1.5	■	255	0.20	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—
-----------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



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

TCMT 16T308E-RM:T9425	●	0.8	■	305	0.27	1.9	■	180	0.24	1.9	■	285	0.27	1.9	■	—	—	—	■	65	0.19	1.5	■	—	—	—
TCMT 16T312E-RM:T9425	●	1.2	■	320	0.27	1.9	■	190	0.24	1.9	■	300	0.27	1.9	■	—	—	—	■	70	0.19	1.5	■	—	—	—



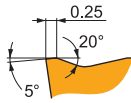
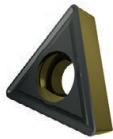
RM3 spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine negative, breite T-Fase. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.

TCMT 16T304E-RM3:T9425	●	0.4	■	225	0.25	2.0	■	135	0.25	2.0	■	210	0.25	2.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
TCMT 16T308E-RM3:T9425	●	0.8	■	265	0.27	2.0	■	155	0.27	2.0	■	250	0.27	2.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—

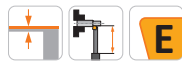
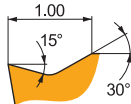
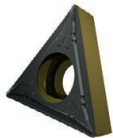


Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



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



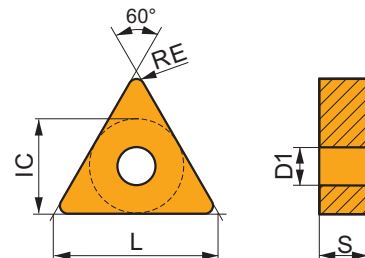
UR spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

TCMT 110204E-UR:T9425	●	0.4	260	0.18	0.8	155	0.16	0.8	245	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-UR:T9425	●	0.4	260	0.18	0.8	155	0.16	0.8	245	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-UR:T9425	●	0.8	320	0.17	0.8	190	0.15	0.8	300	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—

TNMG

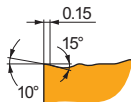
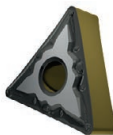


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35
3309	19.050	7.94	33.00	9.53



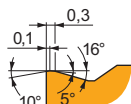
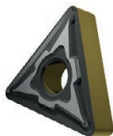
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



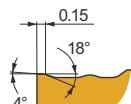
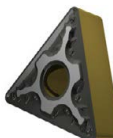
FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für rostfreie Stähle und Super-Legierungen.

TNMG 160404E-FM:T9425	●	0.4	305	0.20	1.7	180	0.18	1.7	285	0.20	1.7	—	—	—	65	0.20	1.4	—	—	—
TNMG 160408E-FM:T9425	●	0.8	360	0.20	1.7	215	0.18	1.7	340	0.20	1.7	—	—	—	80	0.16	1.4	—	—	—
TNMG 160412E-FM:T9425	●	1.2	355	0.25	1.7	210	0.23	1.7	335	0.25	1.7	—	—	—	75	0.18	1.4	—	—	—
TNMG 220404E-FM:T9425	●	0.4	305	0.20	1.7	180	0.18	1.7	285	0.20	1.7	—	—	—	65	0.18	1.4	—	—	—
TNMG 220408E-FM:T9425	●	0.8	360	0.20	1.7	215	0.18	1.7	340	0.20	1.7	—	—	—	80	0.16	1.4	—	—	—



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

TNMG 160404E-M:T9425	●	0.4	275	0.20	1.6	—	—	—	260	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-M:T9425	●	0.8	290	0.30	1.6	—	—	—	275	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-M:T9425	●	1.2	280	0.40	1.6	—	—	—	265	0.40	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-M:T9425	●	0.8	280	0.30	2.1	—	—	—	265	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220412E-M:T9425	●	1.2	270	0.40	2.1	—	—	—	255	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—



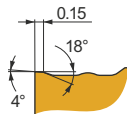
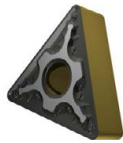
Der ML-Spanbrecher ist vielseitig einsetzbar und wurde für geringe Schnitttiefen und mittlere Bearbeitungen von Stählen entwickelt. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, schmale T-Fase aus. Er ist auch für Gusseisen geeignet.

TNMG 160404-ML:T9415	●	0.4	310	0.20	1.0	—	—	—	290	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160404-ML:T9425	●	0.4	290	0.20	1.0	—	—	—	275	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408-ML:T9415	●	0.8	320	0.25	1.5	—	—	—	300	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—



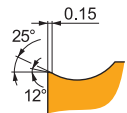
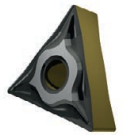
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



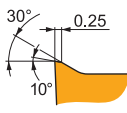
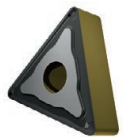
Der ML-Spanbrecher ist vielseitig einsetzbar und wurde für geringe Schnitttiefen und mittlere Bearbeitungen von Stählen entwickelt. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, schmale T-Fase aus. Er ist auch für Gusseisen geeignet.

TNMG 160408-ML:T9425	●	0.8	■	310	0.25	1.5	■	—	—	—	■	290	0.25	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—
TNMG 160412-ML:T9415	●	1.2	■	305	0.30	2.0	■	—	—	—	■	285	0.30	2.0	■	—	—	—	■	—	—	—
TNMG 160412-ML:T9425	●	1.2	■	300	0.30	2.0	■	—	—	—	■	285	0.30	2.0	■	—	—	—	■	—	—	—



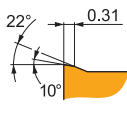
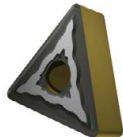
NF Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen und rostfreien Stählen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine sehr positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für Gusseisen, Nichteisenmetalle und Superlegierungen.

TNMG 160404E-NF:T9425	●	0.4	■	320	0.18	1.4	■	190	0.16	1.4	■	300	0.18	1.4	■	70	0.16	1.1	■	—	—	—
TNMG 160408E-NF:T9425	●	0.8	■	380	0.18	1.4	■	225	0.16	1.4	■	360	0.18	1.4	■	85	0.16	1.1	■	—	—	—



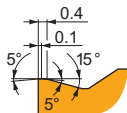
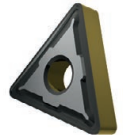
NM spanbrecher ist positiv und für die mittlere Bearbeitung von Stählen, rostfreien Stählen und Superlegierungen ausgelegt. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine positive, moderate Fase aus. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen geeignet.

TNMG 160404E-NM:T9425	●	0.4	■	315	0.20	1.9	■	185	0.18	1.9	■	—	—	—	■	70	0.20	1.5	■	—	—	—
TNMG 160408E-NM:T9425	●	0.8	■	345	0.25	1.9	■	205	0.23	1.9	■	—	—	—	■	75	0.20	1.5	■	—	—	—
TNMG 220408E-NM:T9425	●	0.8	■	350	0.25	1.7	■	210	0.23	1.7	■	—	—	—	■	75	0.20	1.4	■	—	—	—
TNMG 220412E-NM:T9425	●	1.2	■	340	0.30	2.1	■	200	0.27	2.1	■	—	—	—	■	75	0.24	1.7	■	—	—	—



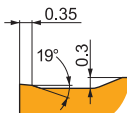
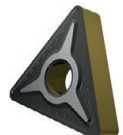
NMR Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine positive, breite T-Fase. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.

TNMG 160404E-NMR:T9425	●	0.4	■	275	0.20	1.7	■	165	0.18	1.7	■	—	—	—	■	60	0.18	1.4	■	—	—	—
TNMG 160408E-NMR:T9425	●	0.8	■	290	0.30	1.7	■	170	0.27	1.7	■	—	—	—	■	65	0.24	1.4	■	—	—	—
TNMG 220408E-NMR:T9425	●	0.8	■	280	0.30	2.1	■	165	0.27	2.1	■	—	—	—	■	60	0.24	1.7	■	—	—	—
TNMG 220412E-NMR:T9425	●	1.2	■	295	0.30	2.1	■	175	0.27	2.1	■	—	—	—	■	65	0.24	1.7	■	—	—	—



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

TNMG 160408E-R:T9425	●	0.8	■	250	0.40	3.0	■	—	—	—	■	235	0.40	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—
TNMG 160412E-R:T9425	●	1.2	■	260	0.40	3.0	■	—	—	—	■	245	0.40	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—
TNMG 220408E-R:T9425	●	0.8	■	240	0.40	4.0	■	—	—	—	■	225	0.40	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—
TNMG 220412E-R:T9425	●	1.2	■	255	0.40	4.0	■	—	—	—	■	240	0.40	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—
TNMG 220416E-R:T9425	●	1.6	■	265	0.40	4.0	■	—	—	—	■	250	0.40	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—



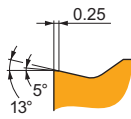
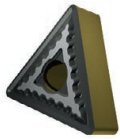
RM spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Superlegierungen geeignet.

TNMG 160408E-RM:T9425	●	0.8	■	285	0.40	3.0	■	170	0.36	3.0	■	270	0.40	3.0	■	60	0.30	2.4	■	—	—	—
TNMG 160412E-RM:T9425	●	1.2	■	300	0.40	3.0	■	180	0.36	3.0	■	285	0.40	3.0	■	65	0.30	2.4	■	—	—	—
TNMG 220408E-RM:T9425	●	0.8	■	275	0.40	4.0	■	165	0.36	4.0	■	260	0.40	4.0	■	60	0.30	3.2	■	—	—	—
TNMG 220412E-RM:T9425	●	1.2	■	290	0.40	4.0	■	170	0.36	4.0	■	275	0.40	4.0	■	65	0.30	3.2	■	—	—	—
TNMG 220416E-RM:T9425	●	1.6	■	305	0.40	4.0	■	180	0.36	4.0	■	285	0.40	4.0	■	65	0.30	3.2	■	—	—	—
TNMG 270612E-RM:T9425	●	1.2	■	155	0.40	6.0	■	90	0.36	6.0	■	145	0.40	6.0	■	30	0.30	4.8	■	—	—	—
TNMG 270616E-RM:T9425	●	1.6	■	160	0.40	6.0	■	95	0.36	6.0	■	150	0.40	6.0	■	35	0.30	4.8	■	—	—	—
TNMG 270624E-RM:T9425	●	2.4	■	155	0.50	6.0	■	90	0.45	6.0	■	145	0.50	6.0	■	30	0.38	4.8	■	—	—	—
TNMG 270632E-RM:T9425	●	3.2	■	150	0.60	6.0	■	90	0.54	6.0	■	140	0.60	6.0	■	30	0.45	4.8	■	—	—	—
TNMG 330924E-RM:T9425	●	2.4	■	150	0.50	10.0	■	90	0.45	10.0	■	140	0.50	10.0	■	30	0.38	8.0	■	—	—	—



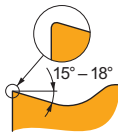
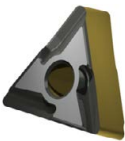
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



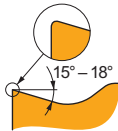
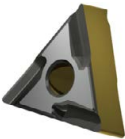
SM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate positive Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Nichteisenlegierungen und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

TNMG 160404E-SM:T9425	●	0.4	290	0.20	1.7	170	0.18	1.7	275	0.20	1.7	—	—	—	65	0.18	1.4	—	—	—
TNMG 160408E-SM:T9425	●	0.8	320	0.25	1.7	190	0.23	1.7	300	0.25	1.7	—	—	—	70	0.20	1.4	—	—	—
TNMG 160412E-SM:T9425	●	1.2	320	0.30	1.7	190	0.27	1.7	300	0.30	1.7	—	—	—	70	0.24	1.4	—	—	—
TNMG 220404E-SM:T9425	●	0.4	290	0.20	1.7	170	0.18	1.7	275	0.20	1.7	—	—	—	65	0.18	1.4	—	—	—
TNMG 220408E-SM:T9425	●	0.8	320	0.25	1.7	190	0.23	1.7	300	0.25	1.7	—	—	—	70	0.20	1.4	—	—	—
TNMG 220412E-SM:T9425	●	1.2	320	0.30	1.7	190	0.27	1.7	300	0.30	1.7	—	—	—	70	0.24	1.4	—	—	—



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

TNMG 160404ER-SI:T9425	●	0.4	350	0.20	1.5	210	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	75	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160408ER-SI:T9425	●	0.8	345	0.35	1.5	205	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	75	0.25	1.2	—	—	—



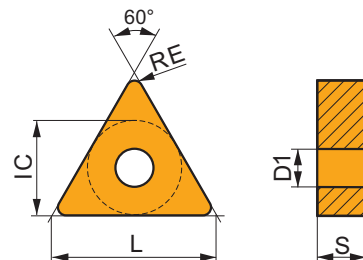
SI spanbrecher ist scharf und für die mittlere Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen und Superlegierungen geeignet.

TNMG 160404EL-SI:T9425	●	0.4	350	0.20	1.5	210	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	75	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160408EL-SI:T9425	●	0.8	345	0.35	1.5	205	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	75	0.25	1.2	—	—	—

TNMM

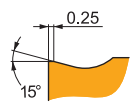
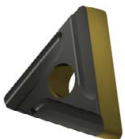


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



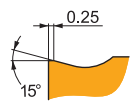
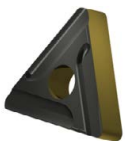
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



EL Geometrie in linksschneidender Ausführung von der mittleren Bearbeitung bis zum einfachen Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

TNMM 220412EL:T9425	●	1.2	355	0.35	2.1	210	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	75	0.25	1.7	—	—	—
---------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



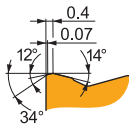
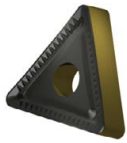
ER Geometrie in rechtsschneidender Ausführung von der mittleren Bearbeitung bis zum einfachen Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

TNMM 220412ER:T9425	●	1.2	355	0.35	2.1	210	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	75	0.25	1.7	—	—	—
---------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



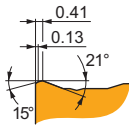
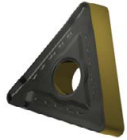
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



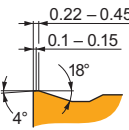
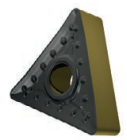
HR Spanbrecher ist robust und für die schwere Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/negative, extra breite Doppel-Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

TNMM 270616E-HR:T9425	1.6	120	0.60	7.0	70	0.54	7.0	110	0.60	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



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

TNMM 160408E-NR2:T9425	0.8	275	0.40	3.0	165	0.36	3.0	260	0.40	3.0	—	—	—	60	0.28	2.4	—	—	—
TNMM 220408E-NR2:T9425	0.8	265	0.40	4.0	155	0.36	4.0	250	0.40	4.0	—	—	—	55	0.28	3.2	—	—	—
TNMM 220412E-NR2:T9425	1.2	280	0.40	4.0	165	0.36	4.0	265	0.40	4.0	—	—	—	60	0.32	3.2	—	—	—



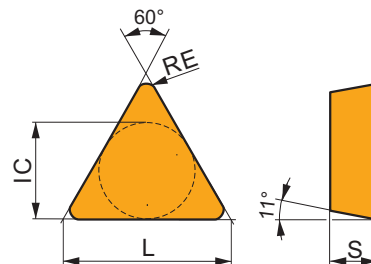
OR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breiten Doppelten Fase. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle und Super-Legierungen geeignet.

TNMM 160408E-OR:T9425	0.8	275	0.40	3.0	165	0.36	3.0	260	0.40	3.0	—	—	—	60	0.28	2.4	—	—	—
TNMM 220408E-OR:T9425	0.8	265	0.40	4.0	155	0.36	4.0	250	0.40	4.0	—	—	—	55	0.32	3.2	—	—	—
TNMM 220412E-OR:T9425	1.2	285	0.40	3.0	170	0.36	3.0	270	0.40	3.0	—	—	—	60	0.32	2.4	—	—	—

TPMR

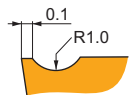
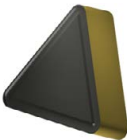


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



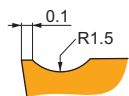
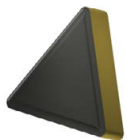
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	RE (mm)	P			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)



46 geometrie zum Schlichten, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

TPMR 110304E-46:T9425	0.4	260	0.15	1.0	155	0.15	1.0	245	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 110308E-46:T9425	0.8	310	0.15	1.0	185	0.15	1.0	290	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



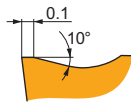
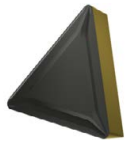
47 geometrie zum Schlichten und mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

TPMR 160304E-47:T9425	0.4	225	0.20	1.5	135	0.18	1.5	210	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160308E-47:T9425	0.8	270	0.20	1.5	160	0.18	1.5	255	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160312E-47:T9425	1.2	285	0.20	1.5	170	0.18	1.5	270	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

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



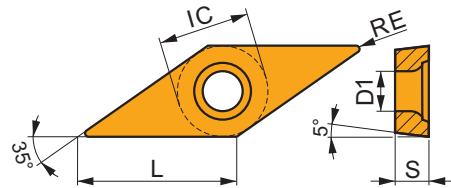
61 geometrie zum Schlichten mit moderaten Vorschüben und moderater Schnitttiefe, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

TPMR 160308E-61:T9425	●	0.8	■	220	0.35	1.8	■	130	0.32	1.8	■	205	0.35	1.8	■	—	—	—	■	—	—
-----------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---

VBMT

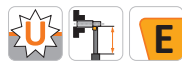
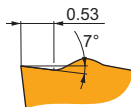


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.80	11.10	2.38
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



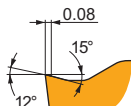
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



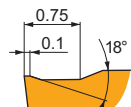
FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.

VBMT 160404E-FF2:T9425	●	0.4	■	275	0.12	0.8	■	—	—	—	■	260	0.12	0.8	■	—	—	—	■	—	—
------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---



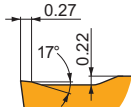
FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

VBMT 110302E-FM:T9425	●	0.2	■	300	0.10	0.8	■	180	0.09	0.8	■	285	0.10	0.8	■	—	—	—	■	—	—
VBMT 110304E-FM:T9425	●	0.4	■	260	0.19	0.8	■	155	0.17	0.8	■	245	0.19	0.8	■	—	—	—	■	—	—
VBMT 110308E-FM:T9425	●	0.8	■	320	0.17	0.8	■	190	0.15	0.8	■	300	0.17	0.8	■	—	—	—	■	—	—
VBMT 160402E-FM:T9425	●	0.2	■	290	0.10	1.2	■	170	0.09	1.2	■	275	0.10	1.2	■	—	—	—	■	—	—
VBMT 160404E-FM:T9425	●	0.4	■	250	0.19	1.2	■	150	0.17	1.2	■	235	0.19	1.2	■	—	—	—	■	—	—
VBMT 160408E-FM:T9425	●	0.8	■	305	0.17	1.2	■	180	0.15	1.2	■	285	0.17	1.2	■	—	—	—	■	—	—
VBMT 160412E-FM:T9425	●	1.2	■	295	0.22	1.2	■	175	0.22	1.2	■	280	0.22	1.2	■	—	—	—	■	—	—



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

VBMT 160404E-FM2:T9425	●	0.4	■	265	0.12	1.2	■	155	0.11	1.2	■	250	0.12	1.2	■	—	—	—	■	—	—
VBMT 160408E-FM2:T9425	●	0.8	■	265	0.20	1.2	■	155	0.18	1.2	■	250	0.20	1.2	■	—	—	—	■	—	—
VBMT 160412E-FM2:T9425	●	1.2	■	270	0.22	1.2	■	160	0.20	1.2	■	255	0.22	1.2	■	—	—	—	■	—	—



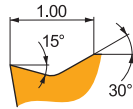
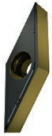
RM Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Superlegierungen und harte Materialien geeignet.

VBMT 160404E-RM:T9425	●	0.4	■	260	0.20	1.2	■	155	0.18	1.2	■	245	0.20	1.2	■	—	—	—	■	55	0.18	1.0
VBMT 160408E-RM:T9425	●	0.8	■	305	0.20	1.2	■	180	0.18	1.2	■	285	0.20	1.2	■	—	—	—	■	65	0.18	1.0
VBMT 160412E-RM:T9425	●	1.2	■	290	0.27	1.2	■	170	0.24	1.2	■	275	0.27	1.2	■	—	—	—	■	65	0.19	1.0



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

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



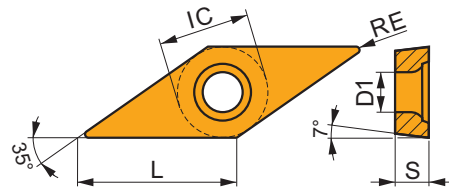
UR spanner ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

VBMT 110204E-UR:T9425	●	0.4	225	0.19	0.8	135	0.17	0.8	210	0.19	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-UR:T9425	●	0.4	220	0.18	1.2	130	0.16	1.2	205	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-UR:T9425	●	0.8	265	0.17	1.2	155	0.15	1.2	250	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-UR:T9425	●	1.2	255	0.22	1.2	150	0.20	1.2	240	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—

VC GT

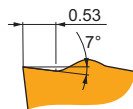


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



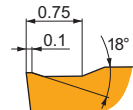
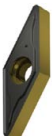
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



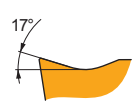
FF2 spanner ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.

VC GT 130302E-FF2:T9425	●	0.2	315	0.05	1.0	—	—	—	295	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VC GT 130304E-FF2:T9425	●	0.4	255	0.12	1.0	—	—	—	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VC GT 130308E-FF2:T9425	●	0.8	270	0.17	1.0	—	—	—	255	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

VC GT 130308E-FM2:T9425	●	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-------------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



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

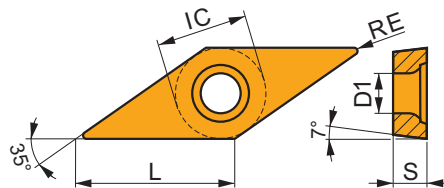
VC GT 130302E-NF2:T9425	●	0.2	285	0.07	1.0	170	0.06	1.0	270	0.07	1.0	—	—	—	60	0.06	0.8	—	—	—
VC GT 130304E-NF2:T9425	●	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	—	—	—	55	0.08	0.8	—	—	—
VC GT 130308E-NF2:T9425	●	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	—	—	—	60	0.12	0.8	—	—	—



VCMT

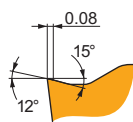


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



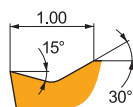
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(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 spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

VCMT 160404E-FM:T9425	●	0.4	235	0.19	1.2	140	0.17	1.2	220	0.19	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 160408E-FM:T9425	●	0.8	290	0.17	1.2	170	0.15	1.2	275	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—



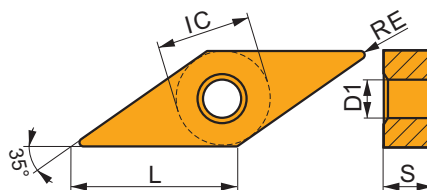
UR spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

VCMT 110304E-UR:T9425	●	0.4	215	0.19	0.8	125	0.17	0.8	200	0.19	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 110308E-UR:T9425	●	0.8	260	0.17	0.8	155	0.15	0.8	245	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 160404E-UR:T9425	●	0.4	205	0.19	1.2	120	0.17	1.2	190	0.19	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 160408E-UR:T9425	●	0.8	250	0.17	1.2	150	0.15	1.2	235	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—

VNMG

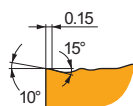


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



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

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

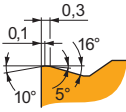
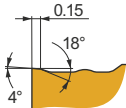
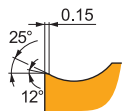
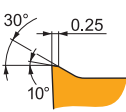
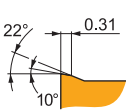
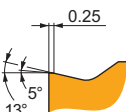


FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für rostfreie Stähle und Super-Legierungen.

VNMG 160404E-FM:T9425	●	0.4	260	0.20	1.2	155	0.18	1.2	245	0.20	1.2	—	—	—	55	0.20	1.0	—	—	—
VNMG 160408E-FM:T9425	●	0.8	300	0.20	1.4	180	0.18	1.4	285	0.20	1.4	—	—	—	65	0.16	1.1	—	—	—
VNMG 160412E-FM:T9425	●	1.2	310	0.22	1.4	185	0.20	1.4	290	0.22	1.4	—	—	—	65	0.18	1.1	—	—	—



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

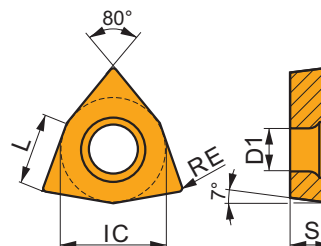
Produkt	 RE (mm)	P			M			K			N			S			H					
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)			
		  			M Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, moderate Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Werkstoffe geeignet.																	
VNMG 160404E-M-T9425	● 0.4	235	0.20	1.2	—	—	—	220	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
VNMG 160408E-M-T9425	● 0.8	240	0.30	1.4	—	—	—	225	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
VNMG 160412E-M-T9425	● 1.2	230	0.40	1.4	—	—	—	215	0.40	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
		 			ML Spanbrecher ist vielseitig einsetzbar und wurde für geringe Schnitttiefen und mittlere Bearbeitungen von Stählen entwickelt. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, schmale T-Fase aus. Er ist auch für Gusseisen geeignet.																	
VNMG 160404-ML-T9415	● 0.4	255	0.20	1.0	—	—	—	240	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
VNMG 160404-ML-T9425	● 0.4	240	0.20	1.0	—	—	—	225	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
VNMG 160408-ML-T9415	● 0.8	265	0.25	1.5	—	—	—	250	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
VNMG 160408-ML-T9425	● 0.8	255	0.25	1.5	—	—	—	240	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
		 			NF Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen und rostfreien Stählen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine sehr positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für Gusseisen, Nichteisenmetalle und Superlegierungen.																	
VNMG 160404E-NF-T9425	● 0.4	270	0.18	1.2	160	0.16	1.2	255	0.18	1.2	—	—	—	60	0.16	1.0	—	—	—			
VNMG 160408E-NF-T9425	● 0.8	310	0.18	1.4	185	0.16	1.4	290	0.18	1.4	—	—	—	65	0.16	1.1	—	—	—			
		  			NM spanbrecher ist positiv und für die mittlere Bearbeitung von Stählen, rostfreien Stählen und Superlegierungen ausgelegt. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine positive, moderate Fase aus. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen geeignet.																	
VNMG 160408E-NM-T9425	● 0.8	265	0.30	2.1	155	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.24	1.7	—	—	—			
		  			NMR Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine positive, breite T-Fase. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.																	
VNMG 160404E-NMR-T9425	● 0.4	235	0.20	1.2	140	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	50	0.18	1.0	—	—	—			
VNMG 160408E-NMR-T9425	● 0.8	240	0.30	1.4	140	0.27	1.4	—	—	—	—	—	—	50	0.24	1.1	—	—	—			
		 			SM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate positive Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Nichteisenlegierungen und harte Materialien geeignet.																	
VNMG 160404E-SM-T9425	● 0.4	255	0.18	1.2	150	0.16	1.2	240	0.18	1.2	—	—	—	55	0.16	1.0	—	—	—			
VNMG 160408E-SM-T9425	● 0.8	270	0.25	1.4	160	0.23	1.4	255	0.25	1.4	—	—	—	60	0.20	1.1	—	—	—			



WCMT

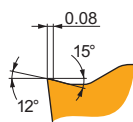
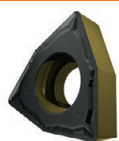


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



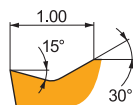
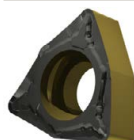
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(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 spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

WCMT 06T304E-FM-T9425	●	0.4	■	365	0.15	1.2	■	215	0.15	1.2	■	345	0.15	1.2	■	—	—	—	—	—	—
WCMT 06T308E-FM-T9425	●	0.8	■	395	0.20	1.2	■	235	0.18	1.2	■	375	0.20	1.2	■	—	—	—	—	—	—
WCMT 080404E-FM-T9425	●	0.4	■	355	0.15	1.7	■	210	0.15	1.7	■	335	0.15	1.7	■	—	—	—	—	—	—
WCMT 080408E-FM-T9425	●	0.8	■	385	0.20	1.7	■	230	0.18	1.7	■	365	0.20	1.7	■	—	—	—	—	—	—
WCMT 080412E-FM-T9425	●	1.2	■	365	0.27	1.7	■	215	0.24	1.7	■	345	0.27	1.7	■	—	—	—	—	—	—



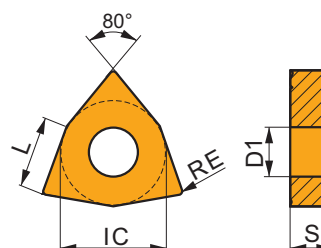
UR spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

WCMT 06T308E-UR-T9425	●	0.8	■	345	0.20	1.2	■	205	0.18	1.2	■	325	0.20	1.2	■	—	—	—	—	—	—
------------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---

WNMG

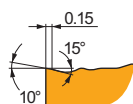
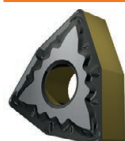


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
06T3	9.525	3.81	6.50	3.97
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



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

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



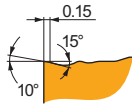
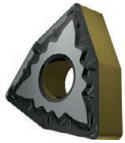
FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für rostfreie Stähle und Super-Legierungen.

WNMG 060404E-FM-T9425	●	0.4	■	365	0.20	1.4	■	215	0.18	1.4	■	345	0.20	1.4	■	80	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 060408E-FM-T9425	●	0.8	■	430	0.20	1.4	■	255	0.18	1.4	■	405	0.20	1.4	■	95	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 06T304E-FM-T9425	●	0.4	■	365	0.20	1.4	■	215	0.18	1.4	■	345	0.20	1.4	■	80	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 06T308E-FM-T9425	●	0.8	■	430	0.20	1.4	■	255	0.18	1.4	■	405	0.20	1.4	■	95	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 080404E-FM-T9425	●	0.4	■	370	0.20	1.2	■	220	0.18	1.2	■	350	0.20	1.2	■	80	0.16	1.0	—	—	—



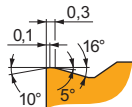
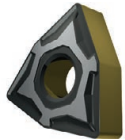
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



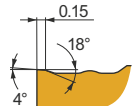
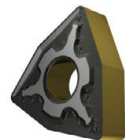
FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für rostfreie Stähle und Super-Legierungen.

WNMG 080408E-FM:T9425	●	0.8	420	0.20	1.9	250	0.18	1.9	395	0.20	1.9	—	—	—	90	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080412E-FM:T9425	●	1.2	400	0.27	1.9	240	0.24	1.9	380	0.27	1.9	—	—	—	90	0.19	1.5	—	—	—



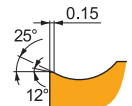
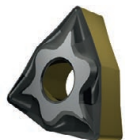
M spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, moderate Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

WNMG 060404E-M:T9425	●	0.4	320	0.20	1.8	—	—	—	300	0.20	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060408E-M:T9425	●	0.8	330	0.32	1.8	—	—	—	310	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404E-M:T9425	●	0.4	320	0.20	2.1	—	—	—	300	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-M:T9425	●	0.8	325	0.32	2.1	—	—	—	305	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-M:T9425	●	1.2	320	0.40	2.1	—	—	—	300	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—



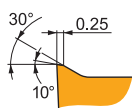
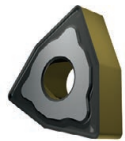
Der ML-Spanbrecher ist vielseitig einsetzbar und wurde für geringe Schnitttiefen und mittlere Bearbeitungen von Stählen entwickelt. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, schmale T-Fase aus. Er ist auch für Gusseisen geeignet.

WNMG 080404-ML:T9415	●	0.4	365	0.20	1.0	—	—	—	345	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404-ML:T9425	●	0.4	340	0.20	1.0	—	—	—	320	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408-ML:T9415	●	0.8	380	0.25	1.5	—	—	—	360	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408-ML:T9425	●	0.8	365	0.25	1.5	—	—	—	345	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412-ML:T9415	●	1.2	360	0.30	2.0	—	—	—	340	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412-ML:T9425	●	1.2	355	0.30	2.0	—	—	—	335	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



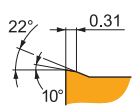
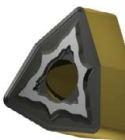
NF spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen und rostfreien Stählen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine sehr positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für Gusseisen, Nichteisenmetalle und Superlegierungen.

WNMG 060404E-NF:T9425	●	0.4	400	0.18	0.8	240	0.16	0.8	380	0.18	0.8	—	—	—	90	0.16	0.6	—	—	—
WNMG 060408E-NF:T9425	●	0.8	455	0.19	1.0	270	0.17	1.0	430	0.19	1.0	—	—	—	100	0.15	0.8	—	—	—
WNMG 080404E-NF:T9425	●	0.4	370	0.18	1.7	220	0.16	1.7	350	0.18	1.7	—	—	—	80	0.16	1.4	—	—	—
WNMG 080408E-NF:T9425	●	0.8	430	0.19	1.7	255	0.17	1.7	405	0.19	1.7	—	—	—	95	0.15	1.4	—	—	—



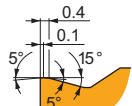
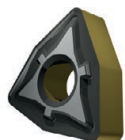
NM spanbrecher ist positiv und für die mittlere Bearbeitung von Stählen, rostfreien Stählen und Superlegierungen ausgelegt. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine positive, moderate Fase aus. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen geeignet.

WNMG 060408E-NM:T9425	●	0.8	415	0.25	1.8	245	0.23	1.8	—	—	—	—	—	—	90	0.20	1.4	—	—	—
WNMG 060412E-NM:T9425	●	1.2	405	0.30	1.8	240	0.27	1.8	—	—	—	—	—	—	90	0.24	1.4	—	—	—
WNMG 080404E-NM:T9425	●	0.4	365	0.20	2.1	215	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	80	0.16	1.7	—	—	—
WNMG 080408E-NM:T9425	●	0.8	400	0.25	2.1	240	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	90	0.20	1.7	—	—	—
WNMG 080412E-NM:T9425	●	1.2	400	0.30	2.1	240	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	90	0.24	1.7	—	—	—



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

WNMG 060408E-NMR:T9425	●	0.8	325	0.35	1.6	195	0.32	1.6	—	—	—	—	—	—	70	0.25	1.3	—	—	—
WNMG 080408E-NMR:T9425	●	0.8	305	0.35	2.7	180	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	2.2	—	—	—
WNMG 080412E-NMR:T9425	●	1.2	310	0.40	2.7	185	0.36	2.7	—	—	—	—	—	—	65	0.28	2.2	—	—	—



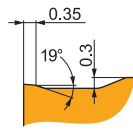
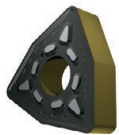
R spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Fase. Er ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.

WNMG 080408E-R:T9425	●	0.8	285	0.40	3.5	—	—	—	270	0.40	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-R:T9425	●	1.2	295	0.45	3.5	—	—	—	280	0.45	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—



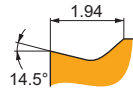
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



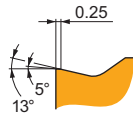
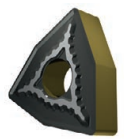
RM spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Superlegierungen geeignet.

WNMG 060412E-RM:T9425	●	1.2	370	0.45	1.2	220	0.41	1.2	350	0.45	1.2	—	—	—	80	0.32	1.0	—	—	—
WNMG 080408E-RM:T9425	●	0.8	325	0.40	4.0	195	0.36	4.0	305	0.40	4.0	—	—	—	70	0.28	3.2	—	—	—
WNMG 080412E-RM:T9425	●	1.2	330	0.45	4.0	195	0.41	4.0	310	0.45	4.0	—	—	—	70	0.32	3.2	—	—	—
WNMG 080416E-RM:T9425	●	1.6	335	0.50	4.0	200	0.45	4.0	315	0.50	4.0	—	—	—	75	0.35	3.2	—	—	—



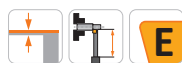
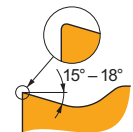
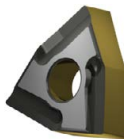
SF spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen und Superlegierungen. Er hat einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er eignet sich auch für Stähle, Gusseisen und harte Materialien sowie bedingt für Nichteisenlegierungen.

WNMG 080408E-SF:T9425	●	0.8	425	0.20	1.0	255	0.18	1.0	400	0.20	1.0	—	—	—	95	0.16	0.8	—	—	—
-----------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



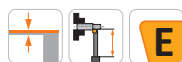
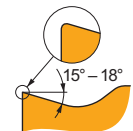
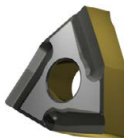
SM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate positive Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Nichteisenlegierungen und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

WNMG 060404E-SM:T9425	●	0.4	340	0.20	1.7	200	0.18	1.7	320	0.20	1.7	—	—	—	75	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 060408E-SM:T9425	●	0.8	375	0.25	1.7	225	0.23	1.7	355	0.25	1.7	—	—	—	80	0.20	1.4	—	—	—
WNMG 060412E-SM:T9425	●	1.2	375	0.30	1.7	225	0.27	1.7	355	0.30	1.7	—	—	—	80	0.24	1.4	—	—	—
WNMG 080404E-SM:T9425	●	0.4	335	0.20	2.0	200	0.18	2.0	315	0.20	2.0	—	—	—	75	0.18	1.6	—	—	—
WNMG 080408E-SM:T9425	●	0.8	370	0.25	2.0	220	0.23	2.0	350	0.25	2.0	—	—	—	80	0.20	1.6	—	—	—
WNMG 080412E-SM:T9425	●	1.2	370	0.30	2.0	220	0.27	2.0	350	0.30	2.0	—	—	—	80	0.24	1.6	—	—	—



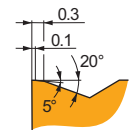
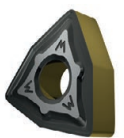
SI spanbrecher ist scharf und für die mittlere Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen und Superlegierungen geeignet.

WNMG 060404ER-SI:T9425	●	0.4	410	0.20	1.7	245	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	90	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 080404ER-SI:T9425	●	0.4	410	0.20	1.7	245	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	90	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 080408ER-SI:T9425	●	0.8	400	0.35	1.7	240	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	90	0.25	1.4	—	—	—



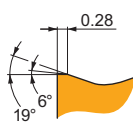
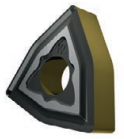
SI spanbrecher ist scharf und für die mittlere Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen und Superlegierungen geeignet.

WNMG 060404EL-SI:T9425	●	0.4	410	0.20	1.7	245	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	90	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 080404EL-SI:T9425	●	0.4	410	0.20	1.7	245	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	90	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 080408EL-SI:T9425	●	0.8	400	0.35	1.7	240	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	90	0.25	1.4	—	—	—



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

WNMG 060408W-M:T9425	●	0.8	305	0.45	1.2	—	—	—	285	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408W-M:T9425	●	0.8	300	0.45	1.5	—	—	—	285	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412W-M:T9425	●	1.2	300	0.55	1.5	—	—	—	285	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

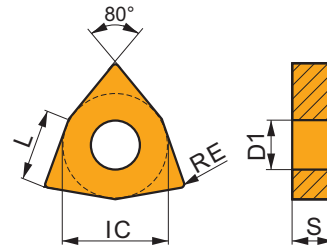
WNMG 080408W-MR:T9425	●	0.8	300	0.45	1.5	180	0.41	1.5	285	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412W-MR:T9425	●	1.2	300	0.55	1.5	180	0.50	1.5	285	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—



WNMM

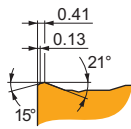
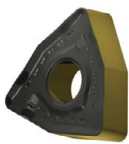


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76
1306	19.050	7.94	13.00	6.35



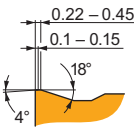
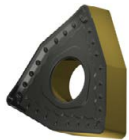
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



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

WNMM 080412E-NR2:T9425	1.2	315	0.45	4.0	185	0.41	4.0	295	0.45	4.0	—	—	—	70	0.32	3.2	—	—	—
-------------------------------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



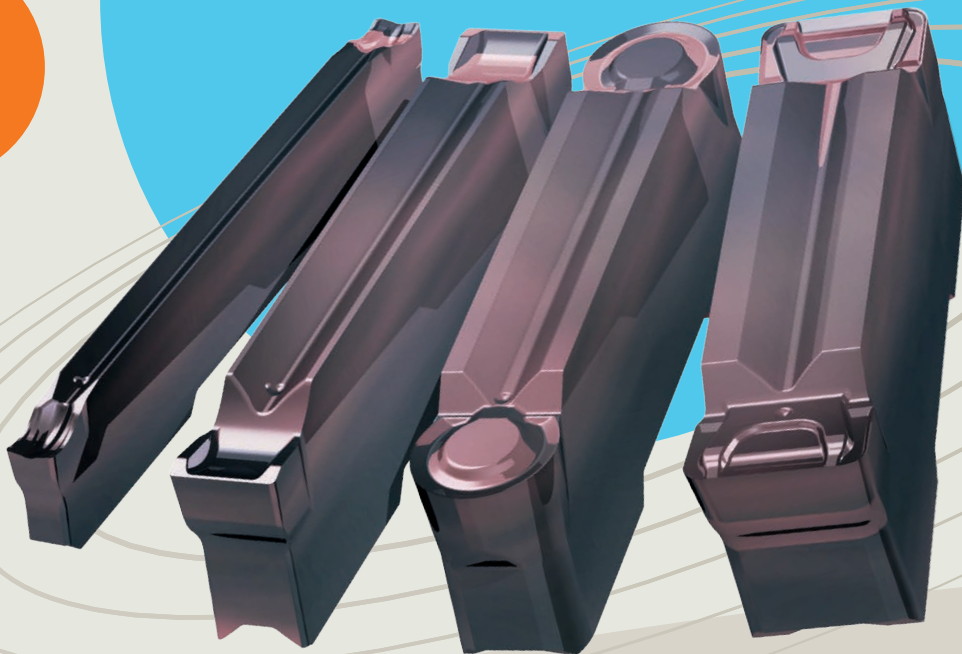
OR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breiten Doppelten Fase. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle und Super-Legierungen geeignet.

WNMM 080408E-OR:T9425	0.8	310	0.40	4.0	185	0.36	4.0	290	0.40	4.0	—	—	—	65	0.28	3.2	—	—	—
WNMM 080412E-OR:T9425	1.2	315	0.45	4.0	185	0.41	4.0	295	0.45	4.0	—	—	—	70	0.36	3.2	—	—	—
WNMM 080416E-OR:T9425	1.6	320	0.50	4.0	190	0.45	4.0	300	0.50	4.0	—	—	—	70	0.40	3.2	—	—	—
WNMM 130612E-OR:T9425	1.2	300	0.45	6.0	180	0.41	6.0	285	0.45	6.0	—	—	—	65	0.36	4.8	—	—	—
WNMM 130616E-OR:T9425	1.6	310	0.50	6.0	185	0.45	6.0	290	0.50	6.0	—	—	—	65	0.40	4.8	—	—	—



G8415 Klasse

Steigern Sie Ihre Bearbeitungseffizienz mit zuverlässiger Leistung



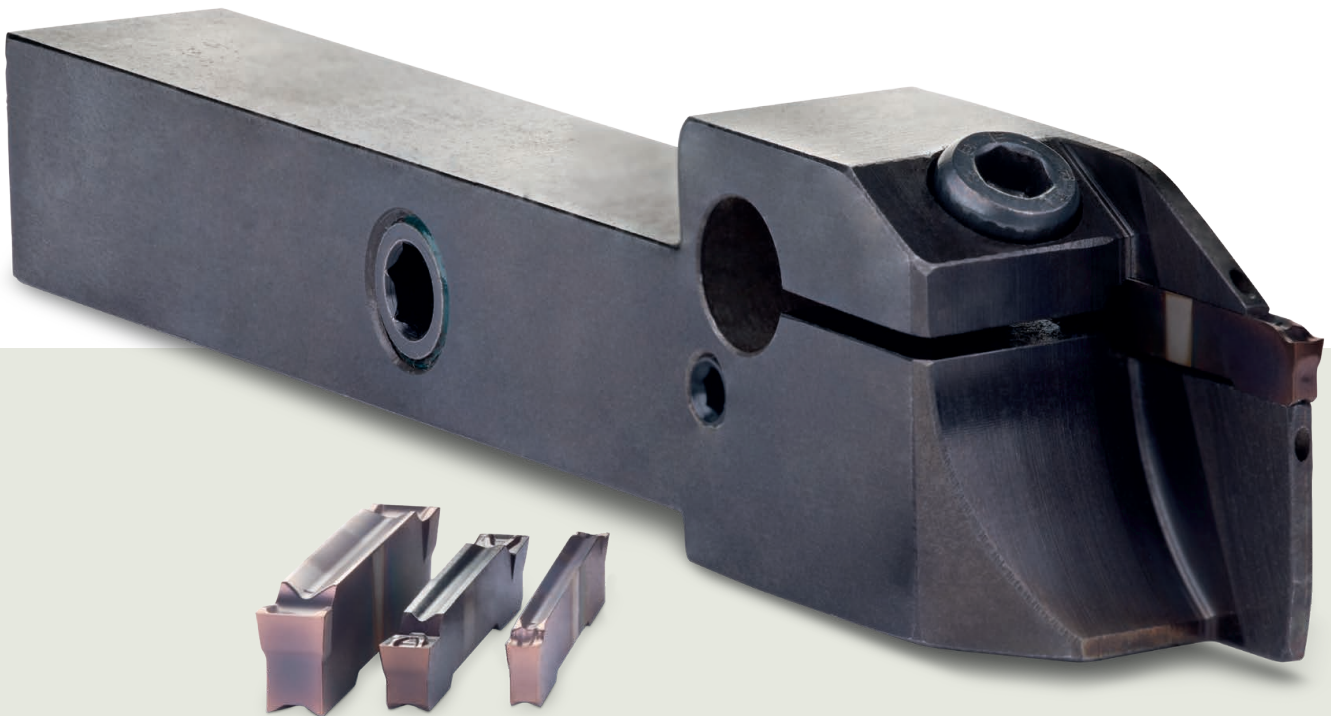
**Certainty
at every turn™**





Neue einzigartige PVD-Sorte für Abstech- und Nutanwendungen

Steigern Sie Ihre Bearbeitungseffizienz mit zuverlässiger Leistung

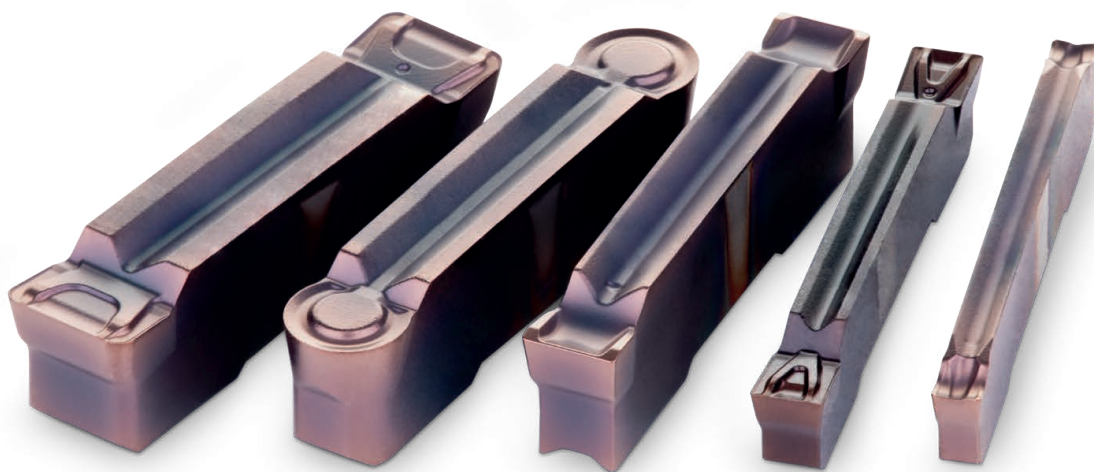


Die neue Sorte G8415 bietet gleichbleibende und zuverlässige Leistung in Stählen, Edelstahl, Gusseisen, hitzebeständigen und gehärteten Materialien. Ausgestattet mit einer einzigartigen TiBN-Gleitschicht und einer dauerhaften mehrlagigen PVD-Beschichtung bietet sie eine hervorragende Verschleißfestigkeit und Stabilität, selbst unter schwierigen Bedingungen.

Der G8415 ist mit allen GL-Spanbrechern erhältlich und ist eine praktische und effiziente Wahl für Anwendungen zum Abstechen, Einstechen und Kopierprofilieren.



Ähnliche Produkte

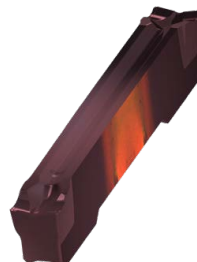


GL. D-PR



Doppelendiger Einsatz zum
Abstechen und Einstechen

GL. D-PM



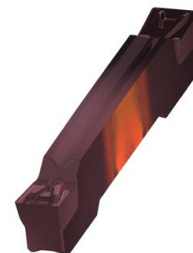
Doppelendiger Einsatz für tiefes
Abstechen

GL. D-MM



Beidseitige Wendeschneidplatte
zum Nuten und Kopierprofilieren

GL. D-GM



Doppelseitige Wendepatte zum
Einstechen und Längsdrehen



Merkmale und Vorteile

Mehrschichtige PVD-Beschichtung der neuen Generation in Kombination mit hochwertiger Submikron-Karbid-Sorte.



Vielseitiger Einsatz

für ein breites Spektrum an Werkstücken.

Die TiBN-Gleitschicht reduziert die Bildung von Aufbauschneiden.



Verbesserte Schneidleistung

sorgt für einen reibungslosen Spanfluss und eine verbesserte Qualität der bearbeiteten Oberflächen.

Eine dicke TiN-Schicht mit geringer Druckeigenspannung und eine harte AlTiN-Schicht mit neu entwickelter Zusammensetzung.



Verlängerte Lebensdauer der Werkzeuge

auch bei ungünstigen Schnittbedingungen.

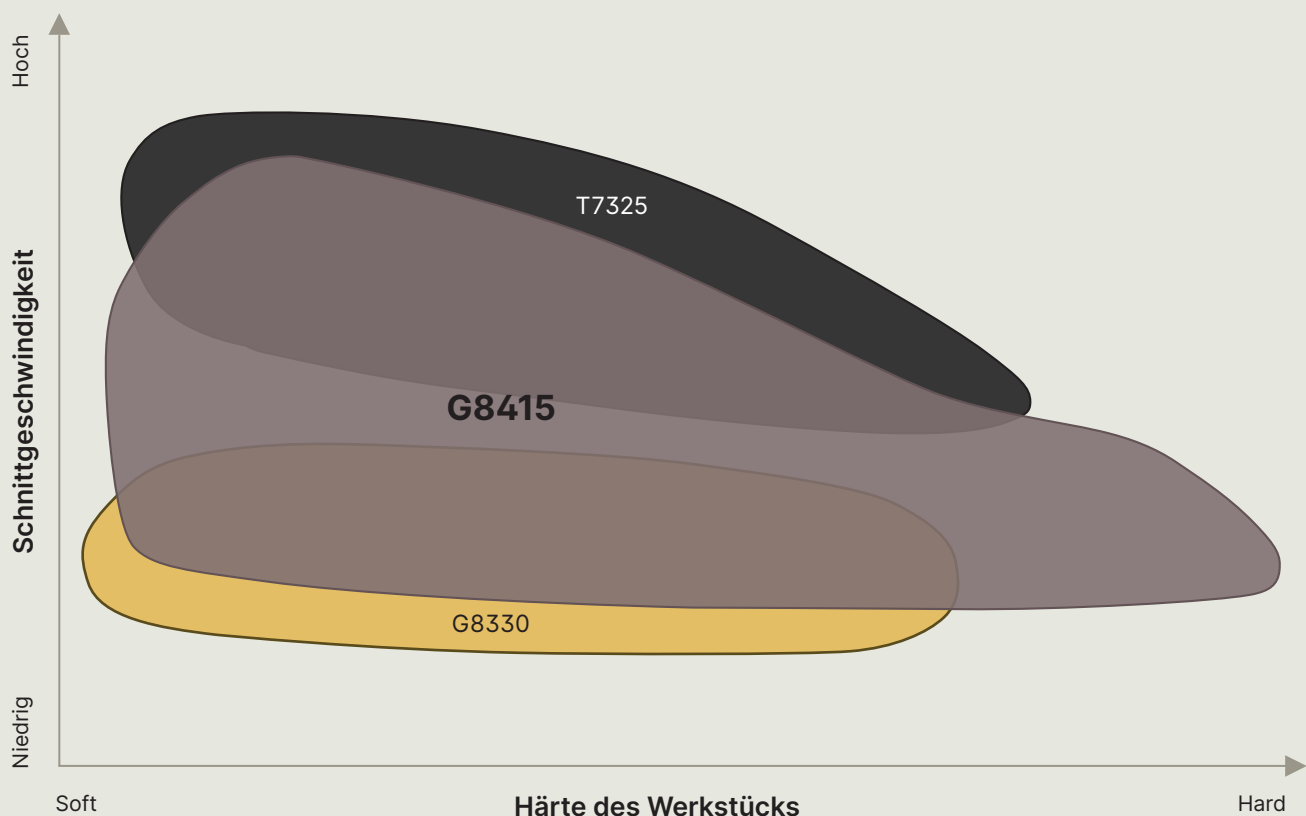
Die verfügbaren Spanbrecher (PM, PR, GM, MM) optimieren die Leistung je nach Anwendung.



Anwendungsspezifische Vielseitigkeit

gewährleistet zuverlässige Leistung beim Abstechen, Einstech- und Profilierarbeiten.

Anwendungsbereich der G8415-Drehsorten





Zusammensetzung der Klasse

Präzisionsgefertigte Beschichtungen für maximale Lebensdauer und Leistung

Einzigartige TiBN-Gleitschicht

Dicke TiN-Schicht

Harte AlTiN-Schicht





Erfolgsgeschichten

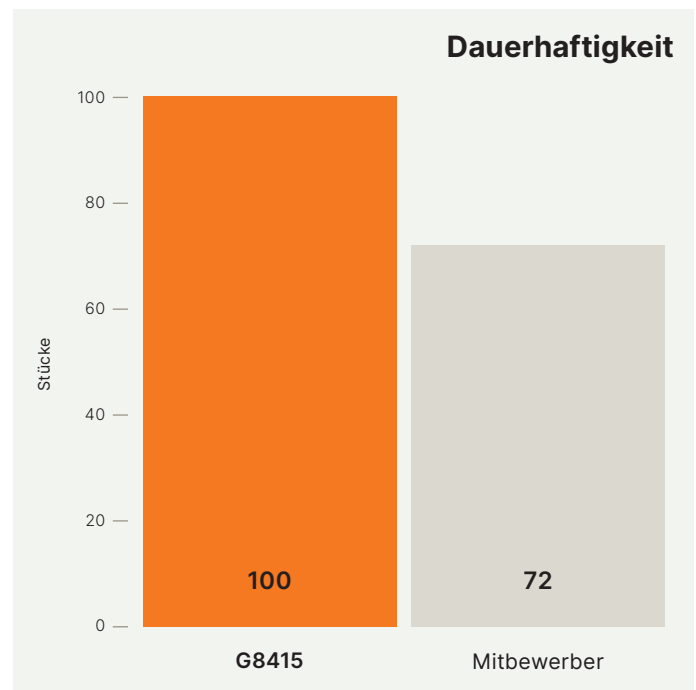
Höhere Standzeit der Werkzeuge um 39 % durch überlegene Haltbarkeit

Ergebnis für den Kunden: Die Sorte G8415 übertraf die Lösung des Wettbewerbers deutlich und verlängerte die Werkzeugstandzeit bei der Bearbeitung von Gewindestiften um 39 %. Diese Verbesserung reduziert den Werkzeugwechsel und die Ausfallzeiten, was zu einer höheren Produktivität und niedrigeren Kosten pro Teil bei Stahlabstechanwendungen führt.

Segment	Allgemeines Ingenieurwesen
Anwendung	Verabschiedung
Bauteil	Gewindestift
Material	SAE 1045
Kühlmittel	Ja
Dormer Pramet Lösung	GL3-D300M02-PM:G8415

Bearbeitungsdaten			
n	f_n	CD	CW
1350	0.035	8.0	3.0

P2.2





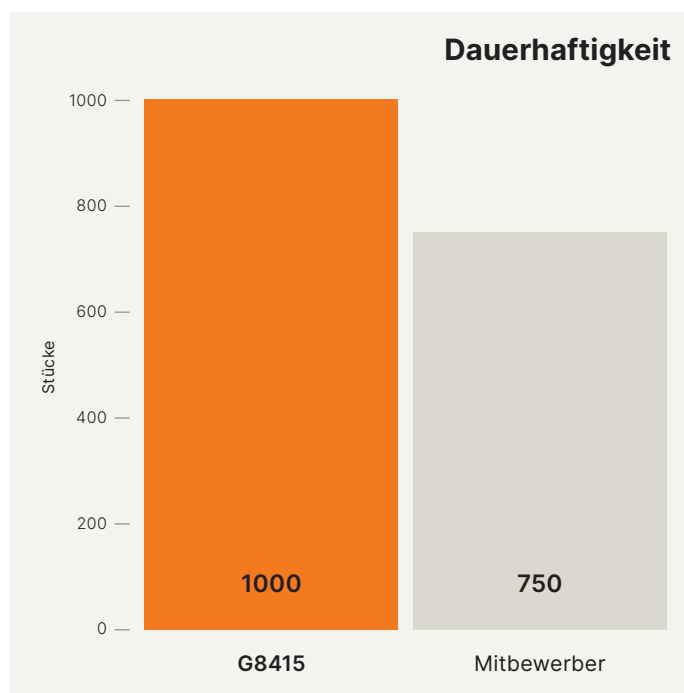
Erfolgsgeschichten

Verlängern Sie die Lebensdauer der Werkzeuge um **33 %** und sorgen Sie für gleichbleibende Ergebnisse

Das Ergebnis des Kunden: Der G8415 lieferte eine hervorragende Leistung im Vergleich zur Lösung des Wettbewerbers. Es wies eine um 33 % längere Standzeit auf, wobei jede Schneide 1000 Schnitte erreichte, bevor sie ausgetauscht werden musste, im Vergleich zu 750 Schnitten mit der Sorte des Wettbewerbers. Diese Verbesserung ermöglichte es dem Kunden, die Schneiden viel seltener auszutauschen, was zu geringeren Ausfallzeiten führte.

Segment	Automobilindustrie
Anwendung	Verabschiedung
Bauteil	Ring
Material	18NiCrMo5
Kühlmittel	Ja
Dormer Pramet Lösung	GL3-D300M02-PR:G8415

Bearbeitungsdaten			
n	f_n	CD	CW
656	0.2	15.0	3.0

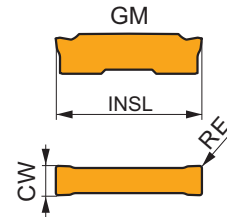
P3.2



GL. D - GM



	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



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

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



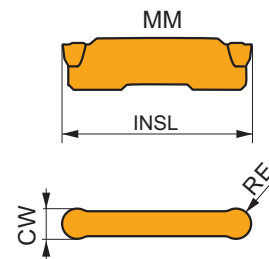
GM vielseitige geometrie zum Einstechen und Längsdrehen sowie für kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.

GL2-D200M02-GM:G8415	●	0.2	■	155	0.15	0.8	■	80	0.14	0.8	■	140	0.15	0.8	■	35	0.11	0.6	■	—	—	—
GL3-D300M02-GM:G8415	●	0.2	■	155	0.20	1.0	■	80	0.18	1.0	■	140	0.20	1.0	■	35	0.14	0.8	■	—	—	—
GL3-D300M04-GM:G8415	●	0.4	■	155	0.20	1.0	■	80	0.18	1.0	■	140	0.20	1.0	■	35	0.14	0.8	■	—	—	—
GL4-D400M04-GM:G8415	●	0.4	■	155	0.25	1.2	■	80	0.23	1.2	■	140	0.25	1.2	■	35	0.18	1.0	■	—	—	—
GL5-D500M08-GM:G8415	●	0.8	■	155	0.30	1.2	■	80	0.27	1.2	■	140	0.30	1.2	■	35	0.21	1.0	■	—	—	—
GL6-D600M08-GM:G8415	●	0.8	■	155	0.30	1.2	■	80	0.27	1.2	■	140	0.30	1.2	■	35	0.21	1.0	■	—	—	—

GL. D - MM



	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



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

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



MM geometrie, Vollradius zum Kopieren und Längsdrehen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

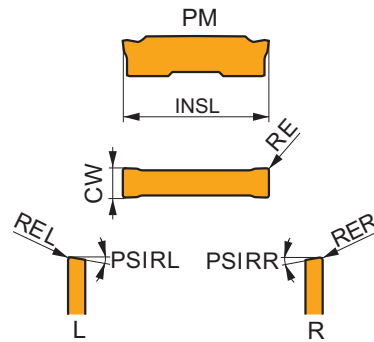
GL2-D200MM0-MM:G8415	●	1.0	■	155	0.10	1.0	■	80	0.09	1.0	■	140	0.10	1.0	■	35	0.08	0.8	■	—	—	—
GL3-D300MM0-MM:G8415	●	1.5	■	155	0.20	1.2	■	80	0.18	1.2	■	140	0.20	1.2	■	35	0.14	1.0	■	—	—	—
GL4-D400MM0-MM:G8415	●	2.0	■	155	0.20	1.2	■	80	0.18	1.2	■	140	0.20	1.2	■	35	0.14	1.0	■	—	—	—
GL5-D500MM0-MM:G8415	●	2.5	■	155	0.25	1.2	■	80	0.23	1.2	■	140	0.25	1.2	■	35	0.18	1.0	■	—	—	—
GL6-D600MM0-MM:G8415	●	3.0	■	155	0.30	1.2	■	80	0.27	1.2	■	140	0.30	1.2	■	35	0.21	1.0	■	—	—	—



GL. D - PM

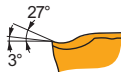


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



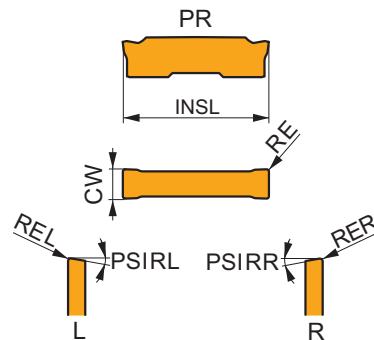
PM geometrie mit hochpositivem Spanwinkel, erste Wahl zum Abstechen und kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

GL2-D200M02-PM:G8415	●	0.2	155	0.08	80	0.07	140	0.08	390	0.10	35	0.06	—	—	—	—
GL3-D300M02-PM:G8415	●	0.2	155	0.10	80	0.09	140	0.10	390	0.12	35	0.07	—	—	—	—
GL4-D400M02-PM:G8415	●	0.2	155	0.12	80	0.11	140	0.12	390	0.14	35	0.10	—	—	—	—

GL. D - PR

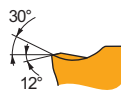


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



PR geometrie mit negativer Fase, erste Wahl für schwieriges Einstechen und Abstechen sowie kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.

GL2-D200M02-PR:G8415	●	0.2	155	0.10	80	0.09	140	0.10	—	—	—	—	25	0.07	—	—
GL3-D300M02-PR:G8415	●	0.2	155	0.12	80	0.11	140	0.12	—	—	—	—	25	0.08	—	—
GL4-D400M02-PR:G8415	●	0.2	155	0.15	80	0.14	140	0.15	—	—	—	—	25	0.11	—	—



S9xx

Erweitertes Angebot an Vollhartmetallfräsern

Präzision und Langlebigkeit bei der Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Gusseisen



Das erweiterte S9xx-Programm an Vollhartmetall-Schaftfräsern umfasst zwei neue Typen – Schaftfräser mit gerader Schneide und mit Eckradius – in mehreren Längen, sowohl in metrischer als auch in Zoll-Ausführung. Entwickelt für Stahl, Edelstahl, Gusseisen und optional für Nichteisenmetalle, bietet es Präzision und Langlebigkeit für Anwendungen wie Eckfräsen, Nutenfräsen, Konturfräsen und Rampenbearbeitung.

Mit 204 neuen Artikeln liefert die S9xx-Serie vielseitige, zuverlässige Leistung und ein hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis für Automobil-Zulieferer und den allgemeinen Maschinenbau.





Ähnliche Produkte

2-Schneiden gerade mittellang



1/16 – 1 Zoll

4-Schneiden gerade mittellang



2 – 20 mm

1/16 – 1 Zoll

6-Schneiden gerade mittellang



6 – 20 mm

1/4 – 1 Zoll

4-Schneiden-Fase



1/16 – 1 Zoll

2-Schneiden Eckenradius



3 – 18 mm

4-Schneiden Eckenradius



3 – 18 mm

1/8 – 1 Zoll

2-Schneiden gerade lang



2 – 20 mm

4-Schneiden gerade lang



2 – 20 mm

1/16 – 1 Zoll

6-Schneiden gerade lang



6 – 20 mm

1/4 – 1 Zoll



S9xx

Merkmale und Vorteile

TiAlN-Beschichtung für hervorragende Verschleißfestigkeit und erhöhte Standzeit.



Verlängerte Standzeit der Werkzeuge

erhöht die Produktivität erheblich und senkt die Kosten pro Bauteil.

Vielseitige Fräsergeometrien, darunter Ausführungen mit gerader Schneide, Eckradius und Fase sowie Designs mit 2-, 4- und 6-Schneiden in metrischen und Zollgrößen.



Operative Vielseitigkeit

ermöglicht eine breite Palette von Anwendungen wie Eckfräsen, Nutenfräsen, Konturen und Rampen.

Multi-Material-Fähigkeit:
Geeignet für Stahl, Edelstahl, Gusseisen und optional Nichteisenwerkstoffe (Edelstahl, Erweiterung der Einsatzmöglichkeiten).



Vielseitigkeit

geeignet zum Eckfräsen, Nutenfräsen, Konturfräsen, Rampenfräsen und für eine breite Palette von Bearbeitungsvorgängen.

Optimierte Geometrie für weniger Ausbrüche – mit gerader Schneide, Fase und Eckradius. Robustes Design für maximale Standzeit und Prozesssicherheit.



Verbesserte Prozesssicherheit

reduziert Ausfallzeiten und gewährleistet gleichbleibend hochwertige Ergebnisse.



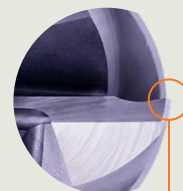
4 Zähne



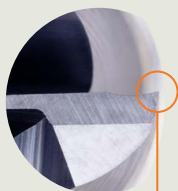
Technische Informationen



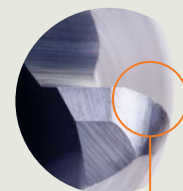
Stirnschneide



Fase



Gerade



Eckenradius



2 Zähne



4 Zähne



6 Zähne





Erfolgsgeschichten

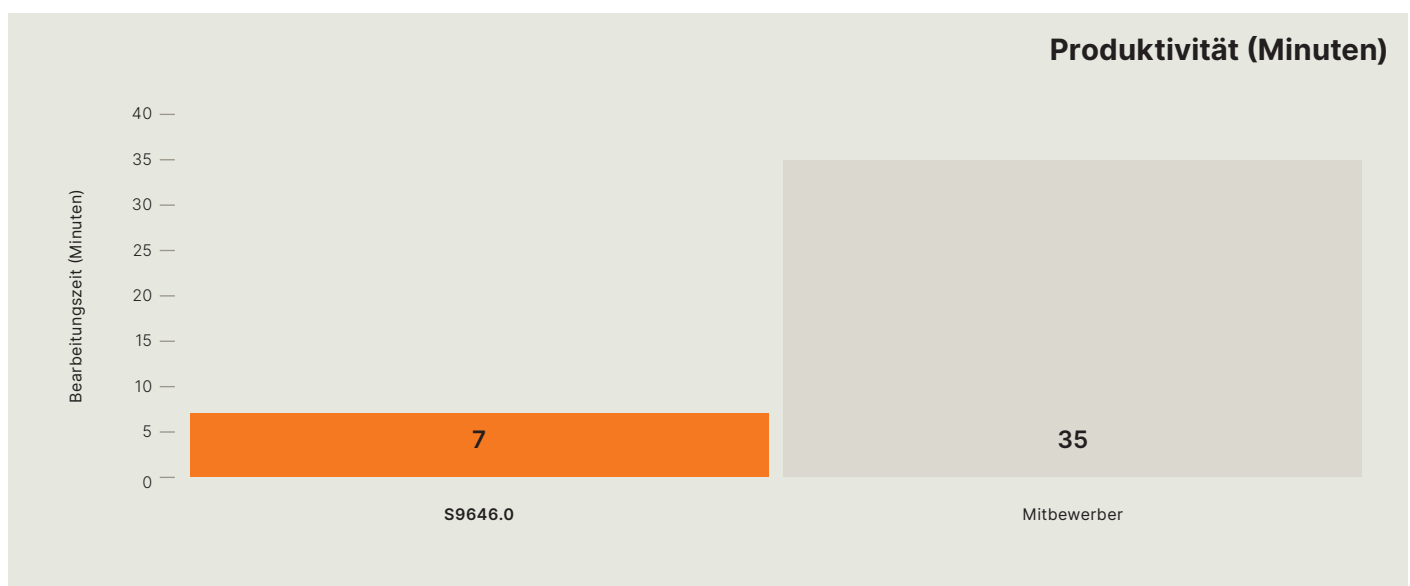
Reduzierung der Bearbeitungszeit um 80 % beim Nutfräsen

Der Vollhartmetallfräser S964 zeigte eine hervorragende Leistung beim Nutfräsen von Edelstahl 304. Die Bearbeitungszeit wurde von 35 Minuten auf nur 7 Minuten pro Arbeitsgang reduziert, was eine Produktivitätssteigerung von 400 % im Vergleich zum Mitbewerber bedeutet.

Segment	Anwendung	Material	Kühlmittel	Dormer Pramet Lösung
Medizin	Nuten	304 Edelstahl	Ja	S9646.0

Bearbeitungsdaten	Mitbewerber	S9646.0
Schnitttiefe a_p (mm)	0.5	2.0
Schnittbreite a_e (mm)	6.0	6.0
Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min)	55	70
Vorschub pro Zahn f_z (mm/Zahn)	0.022	0.01
Vorschubgeschwindigkeit v_f (mm/min)	257	210

M3.1





Beispiele

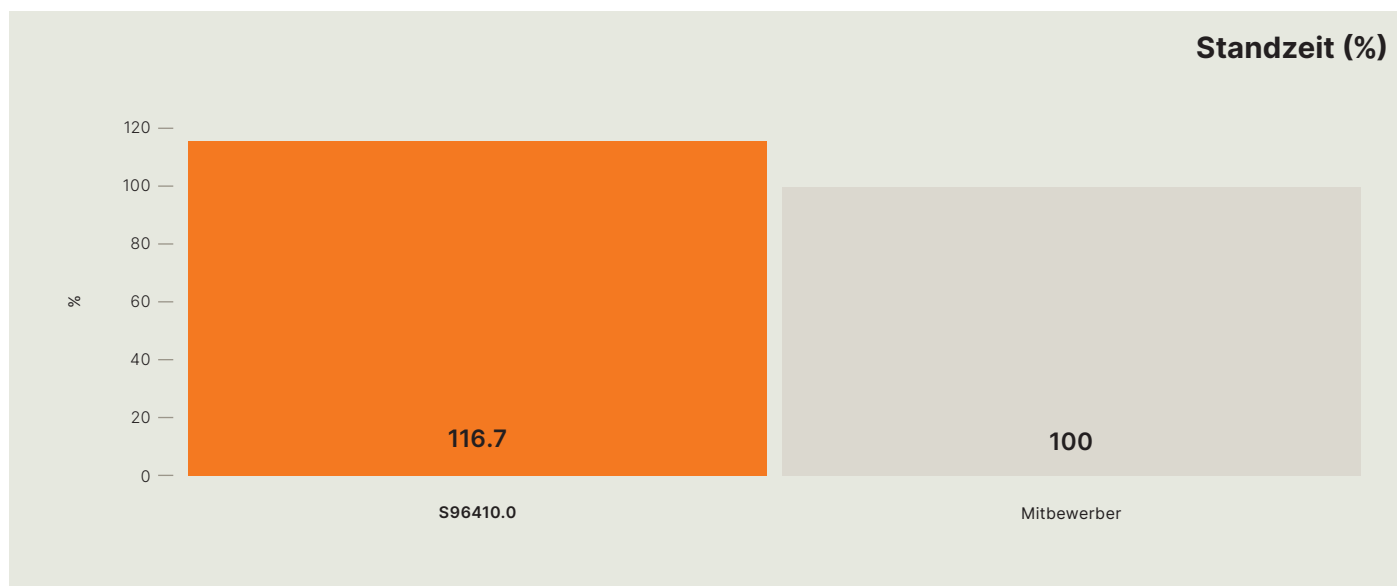
Erhöhung der Standzeit um **16.7 %** bei anspruchsvollen Fräsanwendungen

Der S96410.0 übertraf die Leistung der Konkurrenz, indem er 14 Meter im Vergleich zu 12 Metern erreichte und die Standzeit des Werkzeugs um 16.7 % erhöhte. Der Schaftfräser zeigte eine überragende Beständigkeit bei Rampen- und Nutbearbeitungen auf SAE 1045-Material mit Kühlmittel und bot eine bessere Standzeit und Kosteneinsparungen im Vergleich zur Lösung des Wettbewerbers.

Segment	Anwendung	Material	Kühlmittel	Dormer Pramet Lösung
Allgemeiner Maschinenbau	Rampen und Nuten	SAE 1045	Ja	S96410.0

Bearbeitungsdaten	Mitbewerber	S96410.0
Schnitttiefe a_p (mm)	10.0	10.0
Schnittbreite a_e (mm)	10.0	10.0
Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min)	120	120
Vorschub f_z (mm/Zahn)	0.048	0.048
Vorschub v_f (mm/min)	733	733

P2.2





Beispiele

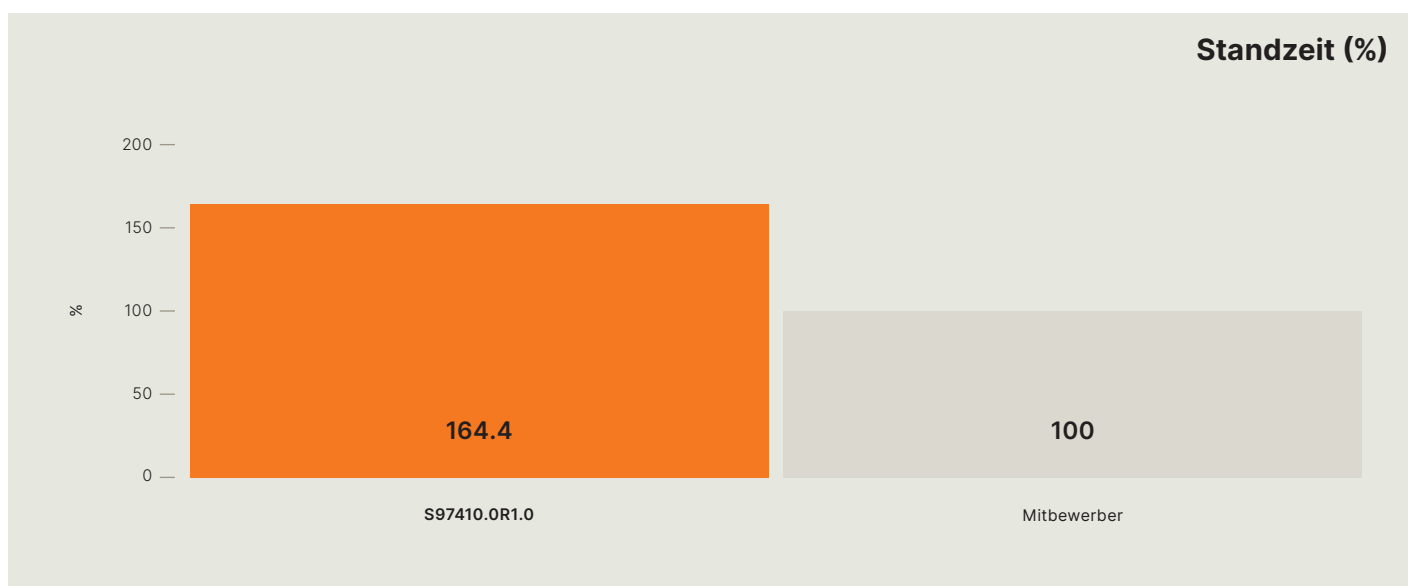
Erzielen Sie **64.4 %** längere Standzeiten in rostfreiem Stahl

Der S97410.0R1.0 verlängerte die Werkzeugstandzeit um 64.4 % im Vergleich zum Wettbewerb beim Eckfräsen von Edelstahl. Unser Fräser erreichte 14.8 lineare Meter, ohne das Ende der Standzeit zu erreichen, im Vergleich zu 9 linearen Metern mit dem Fräser des Wettbewerbers.

Segment	Anwendung	Material	Kühlmittel	Dormer Pramet Lösung
Allgemeiner Maschinenbau	Eckfräsen	316L-Edelstahl	Ja	S97410.0R1.0

Bearbeitungsdaten	Mitbewerber	S97410.0R1.0
Schnitttiefe a_p (mm)	5.0	5.0
Schnittbreite a_e (mm)	10.0	10.0
Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min)	35	35
Vorschub f_z (mm/Zahn)	0.042	0.042
Vorschub v_f (mm/min)	187	187

M3.1





Material Code (BMC)		HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM			
Fräsprofil		N	N	N	N	N	N	N	N			
Anzahl der Schneiden (NOF)												
Schnittlänge												
Spiralwinkel		λ 34°	λ 28°	λ 34°	λ 28°	λ 34°	λ 45°	λ 28°	λ 34°	λ 45°		
Radialer Spanwinkel (GAMF)		γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°		
Schaft												
Beschichtung												
Schneiddurchmesser- toleranzklasse (TCDC)		DC h10	DC h10	DC h10	DC h10	DC h10	DC h10	DC h10	DC h10	DC h10		
Richtung												
Basic Standard-Gruppe												
Schneidkantenform												
Produktfamiliencode		S954	S972	S974	S962	S964	S966	S982	S984	S986		
PSF- Schneiddurchmesserbereich		1/16" – 1"	3.00 – 18.00	3.00 – 18.00 1/8" – 1"	1/16" – 1"	2.00 – 20.00 1/16" – 1"	6.00 – 20.00 1/4" – 1"	2.00 – 20.00	2.00 – 20.00 1/16" – 1"	6.00 – 20.00 1/4" – 1"		
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	M4											
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
N	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	N5											
S	S1											
	S2											
	S3											
	S4											
H	H1											
	H2											
	H3											
	H4											



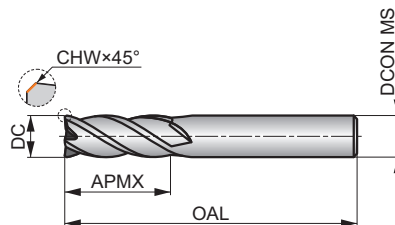
S954



4-Schneiden VHM Schaftfräser mit Fase

Mittlere Schnittlänge, 4-Schneiden-Design mit 34°-Spirale bietet hohe Steifigkeit für allgemeine Profil- und Tauchfräsanwendungen. TiAlN-Beschichtung für höhere Temperaturbeständigkeit und längere Standzeit des Werkzeugs.

HM	N	NOF 4
	λ 34°	γ 9°
	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	



Eignung der Werkstoffmaterialgruppe, Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (m/min) und Alpha Code. Tabellen mit Vorschub pro Zahn und Korrekturfaktoren finden Sie ab Seite 162.

P1.1 ■ 158 I	P1.2 ■ 177 I	P1.3 ■ 183 I	P2.1 ■ 135 I	P2.2 ■ 120 I	P2.3 ■ 105 G	P3.1 ■ 117 I	P3.2 ■ 95 G	P3.3 ■ 80 G	P4.1 ■ 70 G	P4.2 ■ 60 G	P4.3 ■ 49 G	M1.1 ■ 35 I	M1.2 ■ 29 I
M2.1 ■ 30 I	M2.2 ■ 26 I	M3.1 ■ 28 I	M3.2 ■ 24 I	K1.1 ■ 120 J	K1.2 ■ 88 J	K1.3 ■ 67 J	K2.1 ■ 128 J	K2.2 ■ 104 J	K2.3 ■ 84 I	K3.1 ■ 114 J	K3.2 ■ 86 J	K3.3 ■ 70 I	K4.1 ■ 105 I
K4.2 ■ 80 I	K4.3 ■ 58 I	K4.4 ■ 50 I	K4.5 ■ 42 I	K5.1 ■ 120 I	K5.2 ■ 90 I	K5.3 ■ 69 I	N1.1 ■ 296 J	N1.2 ■ 222 J	N1.3 ■ 149 J	N2.1 ■ 149 J	N2.2 ■ 133 J	N2.3 ■ 96 J	N3.1 ■ 156 J
N3.2 ■ 91 J	N3.3 ■ 47 J	N4.1 ■ 156 J	N4.2 ■ 60 J	N4.3 ■ 64 J									

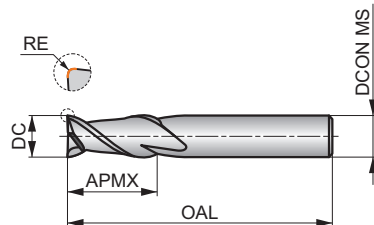
DCON MS Toleranz h6.

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	CHW (inch)	DCON MS (inch)	APMX (inch)	OAL (inch)	NOF
S9541/16	1/16	1.59	0.0630	0.003	0.125	0.250	1.500	4
S9543/32	3/32	2.38	0.0940	0.002	0.125	0.375	1.500	4
S9541/8	1/8	3.18	0.1250	0.004	0.125	0.500	1.500	4
S9545/32	5/32	3.97	0.1560	0.005	0.188	0.563	2.000	4
S9543/16	3/16	4.76	0.1880	0.005	0.188	0.625	2.000	4
S9547/32	7/32	5.56	0.2190	0.005	0.250	0.625	2.500	4
S9541/4	1/4	6.35	0.2500	0.005	0.250	0.750	2.500	4
S9545/16	5/16	7.94	0.3130	0.005	0.313	0.875	2.500	4
S9543/8	3/8	9.53	0.3750	0.006	0.375	0.875	2.500	4
S9547/16	7/16	11.11	0.4380	0.008	0.438	1.000	2.500	4
S9541/2	1/2	12.70	0.5000	0.008	0.500	1.000	3.000	4
S9549/16	9/16	14.29	0.5630	0.008	0.563	1.250	3.500	4
S9545/8	5/8	15.88	0.6250	0.008	0.625	1.250	3.500	4
S9543/4	3/4	19.05	0.7500	0.012	0.750	1.500	4.000	4
S9547/8	7/8	22.23	0.8750	0.008	0.875	1.500	4.000	4
S9541	1	25.40	1.0000	0.012	1.000	1.500	4.000	4

**S972****2-Schneiden VHM-Schaftfräser mit Eckenradius**

Mittlere Schnittlänge, 2-Schneiden-Ausführung mit verschiedenen Eckenradien verfügbar, 28°-Spirale bietet verbesserte Steifigkeit beim Fräsen von Standardnuten. TiALN-Beschichtung für höhere Temperaturbeständigkeit und längere Standzeit des Werkzeugs.

HM	N	NOF 2
	λ 28°	γ 9°
DIN 6535HA	TiALN	DC h10
	WORK NORM	



Eignung der Werkstoffmaterialgruppe, Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (m/min) und Alpha Code. Tabellen mit Vorschub pro Zahn und Korrekturfaktoren finden Sie ab Seite 162.

P1.1 ■ 158 J	P1.2 ■ 177 J	P1.3 ■ 183 J	P2.1 ■ 135 J	P2.2 ■ 120 J	P2.3 ■ 105 I	P3.1 ■ 117 J	P3.2 ■ 95 I	P3.3 ■ 80 I	P4.1 ■ 70 I	P4.2 ■ 60 I	P4.3 ■ 49 I	M1.1 ■ 55 I	M1.2 ■ 45 I
M2.1 ■ 47 I	M2.2 ■ 41 I	M3.1 ■ 44 I	M3.2 ■ 38 I	K1.1 ■ 120 J	K1.2 ■ 88 J	K1.3 ■ 67 J	K2.1 ■ 128 J	K2.2 ■ 104 J	K2.3 ■ 84 I	K3.1 ■ 114 J	K3.2 ■ 86 J	K3.3 ■ 70 I	K4.1 ■ 105 I
K4.2 ■ 80 I	K4.3 ■ 58 I	K4.4 ■ 50 I	K4.5 ■ 42 I	K5.1 ■ 120 I	K5.2 ■ 90 I	K5.3 ■ 69 I	N1.1 ■ 296 J	N1.2 ■ 222 J	N1.3 ■ 149 J	N2.1 ■ 149 J	N2.2 ■ 133 J	N2.3 ■ 96 J	N3.1 ■ 156 J
N3.2 ■ 91 J	N3.3 ■ 47 J	N4.1 ■ 156 J	N4.2 ■ 60 J	N4.3 ■ 64 J									

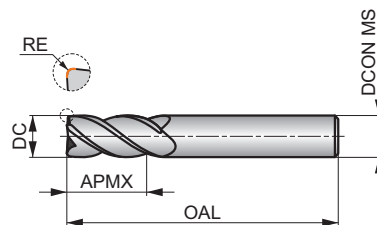
DCON MS Toleranz h6.

Produkt	DC (mm)	DC (inch)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S9723.0XR0.3	3.00	0.1180	0.30	3.00	12.00	38.0	2
S9724.0XR0.3	4.00	0.1570	0.30	4.00	14.00	50.0	2
S9724.0XR0.5	4.00	0.1570	0.50	4.00	14.00	50.0	2
S9725.0XR0.3	5.00	0.1970	0.30	5.00	16.00	50.0	2
S9725.0XR0.5	5.00	0.1970	0.50	5.00	16.00	50.0	2
S9726.0XR0.5	6.00	0.2360	0.50	6.00	19.00	57.0	2
S9726.0XR1.0	6.00	0.2360	1.00	6.00	19.00	57.0	2
S9728.0XR0.5	8.00	0.3150	0.50	8.00	19.00	63.0	2
S9728.0XR1.0	8.00	0.3150	1.00	8.00	19.00	63.0	2
S97210.0XR0.5	10.00	0.3940	0.50	10.00	22.00	72.0	2
S97210.0XR1.0	10.00	0.3940	1.00	10.00	22.00	72.0	2
S97210.0XR2.0	10.00	0.3940	2.00	10.00	22.00	72.0	2
S97212.0XR1.0	12.00	0.4720	1.00	12.00	25.00	73.0	2
S97212.0XR2.0	12.00	0.4720	2.00	12.00	25.00	73.0	2
S97212.0XR3.0	12.00	0.4720	3.00	12.00	25.00	73.0	2
S97216.0XR1.0	16.00	0.6300	1.00	16.00	32.00	92.0	2
S97216.0XR2.0	16.00	0.6300	2.00	16.00	32.00	92.0	2
S97216.0XR3.0	16.00	0.6300	3.00	16.00	32.00	92.0	2
S97218.0XR2.0	18.00	0.7090	2.00	18.00	32.00	92.0	2

**S974****4-Schneiden VHM-Schaftfräser mit Radius**

Mittlere Schnittlänge, 4-Schneiden-Design mit verschiedenen Eckenradien verfügbar, 34°-Spirale sorgt für verbesserte Oberflächengüte beim Fräsen von Formgebung/ Umsäumen, wo ein Eckenradius erforderlich ist. TiAlN-Beschichtung für höhere Temperaturbeständigkeit und längere Standzeit des Werkzeugs.

HM	N	NOF 4
	λ 34°	γ 9°
DIN 6535HA	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	



Eignung der Werkstoffmaterialgruppe, Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (m/min) und Alpha Code. Tabellen mit Vorschub pro Zahn und Korrekturfaktoren finden Sie ab Seite 162.

P1.1 ■ 158 J	P1.2 ■ 177 J	P1.3 ■ 183 J	P2.1 ■ 135 J	P2.2 ■ 120 J	P2.3 ■ 105 J	P3.1 ■ 117 J	P3.2 ■ 95 J	P3.3 ■ 80 J	P4.1 ■ 70 J	P4.2 ■ 60 J	P4.3 ■ 49 J	M1.1 ■ 55 J	M1.2 ■ 45 J
M2.1 ■ 47 J	M2.2 ■ 41 J	M3.1 ■ 44 J	M3.2 ■ 38 J	K1.1 ■ 120 J	K1.2 ■ 88 J	K1.3 ■ 67 J	K2.1 ■ 128 J	K2.2 ■ 104 J	K2.3 ■ 84 J	K3.1 ■ 114 J	K3.2 ■ 86 J	K3.3 ■ 70 J	K4.1 ■ 105 J
K4.2 ■ 80 J	K4.3 ■ 58 J	K4.4 ■ 50 J	K4.5 ■ 42 J	K5.1 ■ 120 J	K5.2 ■ 90 J	K5.3 ■ 69 J	N1.1 ■ 296 J	N1.2 ■ 222 J	N1.3 ■ 149 J	N2.1 ■ 149 J	N2.2 ■ 133 J	N2.3 ■ 96 J	N3.1 ■ 156 J
N3.2 ■ 91 J	N3.3 ■ 47 J	N4.1 ■ 156 J	N4.2 ■ 60 J	N4.3 ■ 64 J									

DCON MS Toleranz h6.

Produkt	DC	DC	DC	RE	RE	DCON MS	DCON MS	APMX	APMX	OAL	OAL	NOF
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	
S9743.0XR0.3	—	3.00	0.1180	0.30	0.0120	3.00	0.118	12.00	0.472	38.0	1.496	4
S9741/8XR.015 ¹⁾	1/8	3.18	0.1250	0.38	0.0150	3.18	0.125	12.70	0.500	38.1	1.500	4
S9741/8XR.030 ¹⁾	1/8	3.18	0.1250	0.76	0.0300	3.18	0.125	12.70	0.500	38.1	1.500	4
S9744.0XR0.3	—	4.00	0.1570	0.30	0.0120	4.00	0.157	14.00	0.551	50.0	1.969	4
S9744.0XR0.5	—	4.00	0.1570	0.50	0.0200	4.00	0.157	14.00	0.551	50.0	1.969	4
S9743/16XR.015 ¹⁾	3/16	4.76	0.1880	0.38	0.0150	4.76	0.188	15.88	0.625	50.8	2.000	4
S9743/16XR.030 ¹⁾	3/16	4.76	0.1880	0.76	0.0300	4.76	0.188	15.88	0.625	50.8	2.000	4
S9745.0XR0.3	—	5.00	0.1970	0.30	0.0120	5.00	0.197	16.00	0.630	50.0	1.969	4
S9745.0XR0.5	—	5.00	0.1970	0.50	0.0200	5.00	0.197	16.00	0.630	50.0	1.969	4
S9746.0XR0.5	—	6.00	0.2360	0.50	0.0200	6.00	0.236	19.00	0.748	57.0	2.244	4
S9746.0XR1.0	—	6.00	0.2360	1.00	0.0390	6.00	0.236	19.00	0.748	57.0	2.244	4
S9741/4XR.015 ¹⁾	1/4	6.35	0.2500	0.38	0.0150	6.35	0.250	19.05	0.750	63.5	2.500	4
S9741/4XR.030 ¹⁾	1/4	6.35	0.2500	0.76	0.0300	6.35	0.250	19.05	0.750	63.5	2.500	4
S9745/16XR.015 ¹⁾	5/16	7.94	0.3130	0.38	0.0150	7.94	0.313	22.23	0.875	63.5	2.500	4
S9745/16XR.030 ¹⁾	5/16	7.94	0.3130	0.76	0.0300	7.94	0.313	22.23	0.875	63.5	2.500	4
S9748.0XR0.5	—	8.00	0.3150	0.50	0.0200	8.00	0.315	19.00	0.748	63.0	2.480	4
S9748.0XR1.0	—	8.00	0.3150	1.00	0.0390	8.00	0.315	19.00	0.748	63.0	2.480	4
S9743/8XR.015 ¹⁾	3/8	9.53	0.3750	0.38	0.0150	9.53	0.375	22.23	0.875	63.5	2.500	4
S9743/8XR.030 ¹⁾	3/8	9.53	0.3750	0.76	0.0300	9.53	0.375	22.23	0.875	63.5	2.500	4
S97410.0XR0.5	—	10.00	0.3940	0.50	0.0200	10.00	0.394	22.00	0.866	72.0	2.835	4
S97410.0XR1.0	—	10.00	0.3940	1.00	0.0390	10.00	0.394	22.00	0.866	72.0	2.835	4
S97410.0XR2.0	—	10.00	0.3940	2.00	0.0790	10.00	0.394	22.00	0.866	72.0	2.835	4
S9747/16XR.020 ¹⁾	7/16	11.11	0.4380	0.51	0.0200	11.11	0.438	25.40	1.000	63.5	2.500	4
S9747/16XR.045 ¹⁾	7/16	11.11	0.4380	1.14	0.0450	11.11	0.438	25.40	1.000	63.5	2.500	4
S97412.0XR1.0	—	12.00	0.4720	1.00	0.0390	12.00	0.472	25.00	0.984	73.0	2.874	4



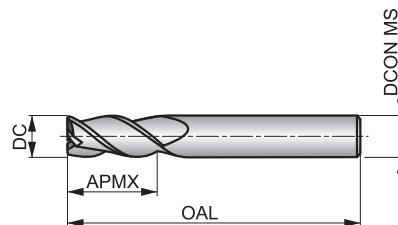
Produkt	DC	DC	DC	RE	RE	D CON MS	D CON MS	APMX	APMX	OAL	OAL	NOF
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	
S97412.0XR2.0	—	12.00	0.4720	2.00	0.0790	12.00	0.472	25.00	0.984	73.0	2.874	4
S97412.0XR3.0	—	12.00	0.4720	3.00	0.1180	12.00	0.472	25.00	0.984	73.0	2.874	4
S9741/2XR.030 ¹⁾	1/2	12.70	0.5000	0.76	0.0300	12.70	0.500	25.40	1.000	76.2	3.000	4
S9741/2XR.060 ¹⁾	1/2	12.70	0.5000	1.52	0.0600	12.70	0.500	25.40	1.000	76.2	3.000	4
S9749/16XR.045 ¹⁾	9/16	14.29	0.5630	1.14	0.0450	14.29	0.563	31.75	1.250	88.9	3.500	4
S9749/16XR.060 ¹⁾	9/16	14.29	0.5630	1.52	0.0600	14.29	0.563	31.75	1.250	88.9	3.500	4
S9745/8XR.060 ¹⁾	5/8	15.88	0.6250	1.52	0.0600	15.88	0.625	31.75	1.250	88.9	3.500	4
S9745/8XR.090 ¹⁾	5/8	15.88	0.6250	2.29	0.0900	15.88	0.625	31.75	1.250	88.9	3.500	4
S97416.0XR1.0	—	16.00	0.6300	1.00	0.0390	16.00	0.630	32.00	1.260	92.0	3.622	4
S97416.0XR2.0	—	16.00	0.6300	2.00	0.0790	16.00	0.630	32.00	1.260	92.0	3.622	4
S97416.0XR3.0	—	16.00	0.6300	3.00	0.1180	16.00	0.630	32.00	1.260	92.0	3.622	4
S97418.0XR2.0	—	18.00	0.7090	2.00	0.0790	18.00	0.709	32.00	1.260	92.0	3.622	4
S9743/4XR.030 ¹⁾	3/4	19.05	0.7500	0.76	0.0300	19.05	0.750	38.10	1.500	101.6	4.000	4
S9743/4XR.060 ¹⁾	3/4	19.05	0.7500	1.52	0.0600	19.05	0.750	38.10	1.500	101.6	4.000	4
S9741XR.030 ¹⁾	1	25.40	1.0000	0.76	0.0300	25.40	1.000	38.10	1.500	101.6	4.000	4

¹⁾ Zylindrischer Schaft.

**S962****DORMER
PRAMET****2-Schneiden VHM-Schaftfräser**

Mittlere Schnittlänge, 2-Schneiden-Design mit 28°-Spirale bietet höhere Steifigkeit beim Fräsen von Standardnuten. TiAlN-Beschichtung für höhere Temperaturbeständigkeit und längere Standzeit des Werkzeugs.

HM	N	NOF 2
	λ 28°	γ 9°
	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	



Eignung der Werkstoffmaterialgruppe, Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (m/min) und Alpha Code. Tabellen mit Vorschub pro Zahn und Korrekturfaktoren finden Sie ab Seite 162.

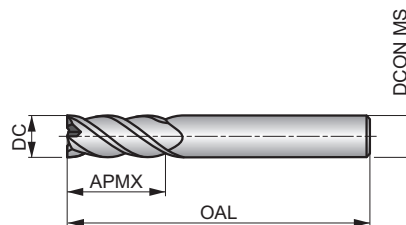
P1.1 ■ 158 I	P1.2 ■ 177 I	P1.3 ■ 183 I	P2.1 ■ 135 I	P2.2 ■ 120 I	P2.3 ■ 105 G	P3.1 ■ 117 I	P3.2 ■ 95 G	P3.3 ■ 80 G	P4.1 ■ 70 G	P4.2 ■ 60 G	P4.3 ■ 49 G	M1.1 ■ 35 I	M1.2 ■ 29 I
M2.1 ■ 30 I	M2.2 ■ 26 I	M3.1 ■ 28 I	M3.2 ■ 24 I	K1.1 ■ 120 J	K1.2 ■ 88 J	K1.3 ■ 67 J	K2.1 ■ 128 J	K2.2 ■ 104 J	K2.3 ■ 84 I	K3.1 ■ 114 J	K3.2 ■ 86 J	K3.3 ■ 70 I	K4.1 ■ 105 I
K4.2 ■ 80 I	K4.3 ■ 58 I	K4.4 ■ 50 I	K4.5 ■ 42 I	K5.1 ■ 120 I	K5.2 ■ 90 I	K5.3 ■ 69 I	N1.1 ■ 296 J	N1.2 ■ 222 J	N1.3 ■ 149 J	N2.1 ■ 149 J	N2.2 ■ 133 J	N2.3 ■ 96 J	N3.1 ■ 156 J
N3.2 ■ 91 J	N3.3 ■ 47 J	N4.1 ■ 156 J	N4.2 ■ 60 J	N4.3 ■ 64 J									

DCON MS Toleranz h6.

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	DCON MS (inch)	APMX (inch)	OAL (inch)	NOF
S9621/16	1/16	1.59	0.0630	0.125	0.250	1.500	2
S9623/32	3/32	2.38	0.0940	0.125	0.375	1.500	2
S9621/8	1/8	3.18	0.1250	0.125	0.500	1.500	2
S9625/32	5/32	3.97	0.1560	0.188	0.563	2.000	2
S9623/16	3/16	4.76	0.1880	0.188	0.625	2.000	2
S9627/32	7/32	5.56	0.2190	0.250	0.625	2.500	2
S9621/4	1/4	6.35	0.2500	0.250	0.750	2.500	2
S9625/16	5/16	7.94	0.3130	0.313	0.875	2.500	2
S9623/8	3/8	9.53	0.3750	0.375	0.875	2.500	2
S9627/16	7/16	11.11	0.4380	0.438	1.000	2.500	2
S9621/2	1/2	12.70	0.5000	0.500	1.000	3.000	2
S9629/16	9/16	14.29	0.5630	0.563	1.250	3.500	2
S9625/8	5/8	15.88	0.6250	0.625	1.250	3.500	2
S96211/16	11/16	17.46	0.6880	0.750	1.500	2.000	2
S9623/4	3/4	19.05	0.7500	0.750	1.500	4.000	2
S9627/8	7/8	22.23	0.8750	0.875	1.500	4.000	2
S9621	1	25.40	1.0000	1.000	1.500	4.000	2

**S964****4-Schneiden VHM-Schaftfräser**

Mittlere Schnittlänge, 4-Schneiden-Design mit 34°-Spirale für hohe Steifigkeit beim Profilfräsen. TiALN-Beschichtung für höhere Temperaturbeständigkeit und längere Standzeit des Werkzeugs.



HM	N	NOF 4
	λ 34°	γ 9°
DIN 6535HA	TiALN	DC h10
	WORK NORM	



Eignung der Werkstoffmaterialgruppe, Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (m/min) und Alpha Code. Tabellen mit Vorschub pro Zahn und Korrekturfaktoren finden Sie ab Seite 162.

P1.1 ■ 158 I	P1.2 ■ 177 I	P1.3 ■ 183 I	P2.1 ■ 135 I	P2.2 ■ 120 I	P2.3 ■ 105 G	P3.1 ■ 117 I	P3.2 ■ 95 G	P3.3 ■ 80 G	P4.1 ■ 70 G	P4.2 ■ 60 G	P4.3 ■ 49 G	M1.1 ■ 35 I	M1.2 ■ 29 I
M2.1 ■ 30 I	M2.2 ■ 26 I	M3.1 ■ 28 I	M3.2 ■ 24 I	K1.1 ■ 120 J	K1.2 ■ 88 J	K1.3 ■ 67 J	K2.1 ■ 128 J	K2.2 ■ 104 J	K2.3 ■ 84 I	K3.1 ■ 114 J	K3.2 ■ 86 J	K3.3 ■ 70 I	K4.1 ■ 105 I
K4.2 ■ 80 I	K4.3 ■ 58 I	K4.4 ■ 50 I	K4.5 ■ 42 I	K5.1 ■ 120 I	K5.2 ■ 90 I	K5.3 ■ 69 I	N1.1 ■ 296 J	N1.2 ■ 222 J	N1.3 ■ 149 J	N2.1 ■ 149 J	N2.2 ■ 133 J	N2.3 ■ 96 J	N3.1 ■ 156 J
N3.2 ■ 91 J	N3.3 ■ 47 J	N4.1 ■ 156 J	N4.2 ■ 60 J	N4.3 ■ 64 J									

DCON MS Toleranz h6.

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	DCON MS (inch)	DCON MS (mm)	APMX (inch)	APMX (mm)	OAL (inch)	OAL (mm)	NOF
S9641/16 ¹⁾	1/16	1.59	0.0630	0.125	3.18	0.250	6.35	1.500	38.1	4
S9642.0	—	2.00	0.0790	0.118	3.00	0.236	6.00	1.496	38.0	4
S9643/32 ¹⁾	3/32	2.38	0.0940	0.125	3.18	0.375	9.53	1.500	38.1	4
S9642.5	—	2.50	0.0980	0.118	3.00	0.354	9.00	1.496	38.0	4
S9643.0	—	3.00	0.1180	0.118	3.00	0.472	12.00	1.496	38.0	4
S9641/8 ¹⁾	1/8	3.18	0.1250	0.125	3.18	0.500	12.70	1.500	38.1	4
S9645/32 ¹⁾	5/32	3.97	0.1560	0.188	4.76	0.563	14.29	2.000	50.8	4
S9644.0	—	4.00	0.1570	0.157	4.00	0.551	14.00	1.969	50.0	4
S9643/16 ¹⁾	3/16	4.76	0.1880	0.188	4.76	0.625	15.88	2.000	50.8	4
S9645.0	—	5.00	0.1970	0.197	5.00	0.630	16.00	1.969	50.0	4
S9647/32 ¹⁾	7/32	5.56	0.2190	0.250	6.35	0.625	15.88	2.500	63.5	4
S9646.0	—	6.00	0.2360	0.236	6.00	0.748	19.00	2.244	57.0	4
S9641/4 ¹⁾	1/4	6.35	0.2500	0.250	6.35	0.750	19.05	2.500	63.5	4
S9647.0	—	7.00	0.2760	0.315	8.00	0.748	19.00	2.480	63.0	4
S9645/16 ¹⁾	5/16	7.94	0.3130	0.313	7.94	0.875	22.23	2.500	63.5	4
S9648.0	—	8.00	0.3150	0.315	8.00	0.748	19.00	2.480	63.0	4
S9649.0	—	9.00	0.3540	0.394	10.00	0.827	21.00	2.835	72.0	4
S9643/8 ¹⁾	3/8	9.53	0.3750	0.375	9.53	0.875	22.23	2.500	63.5	4
S96410.0	—	10.00	0.3940	0.394	10.00	0.866	22.00	2.835	72.0	4
S9647/16 ¹⁾	7/16	11.11	0.4380	0.438	11.11	1.000	25.40	2.500	63.5	4
S96412.0	—	12.00	0.4720	0.472	12.00	0.984	25.00	2.874	73.0	4
S9641/2 ¹⁾	1/2	12.70	0.5000	0.500	12.70	1.000	25.40	3.000	76.2	4
S96414.0	—	14.00	0.5510	0.551	14.00	1.181	30.00	3.268	83.0	4
S9649/16 ¹⁾	9/16	14.29	0.5630	0.563	14.29	1.250	31.75	3.500	88.9	4
S9645/8 ¹⁾	5/8	15.88	0.6250	0.625	15.88	1.250	31.75	3.500	88.9	4



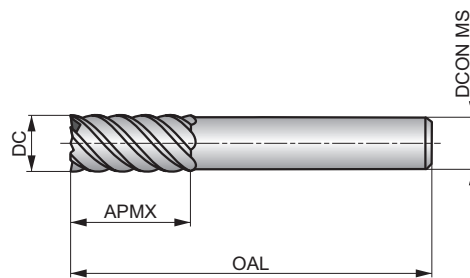
Produkt	DC	DC	DC	DCON MS	DCON MS	APMX	APMX	OAL	OAL	NOF
	(inch)	(mm)	(inch)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	
S96416.0	—	16.00	0.6300	0.630	16.00	1.260	32.00	3.622	92.0	4
S96418.0	—	18.00	0.7090	0.709	18.00	1.260	32.00	3.622	92.0	4
S9643/4¹⁾	3/4	19.05	0.7500	0.750	19.05	1.500	38.10	4.000	101.6	4
S96420.0	—	20.00	0.7870	0.787	20.00	1.496	38.00	4.094	104.0	4
S9647/8¹⁾	7/8	22.23	0.8750	0.875	22.23	1.500	38.10	4.000	101.6	4
S9641¹⁾	1	25.40	1.0000	1.000	25.40	1.500	38.10	4.000	101.6	4

¹⁾ Zylindrischer Schaft.

**S966****6-schneidiger VHM-Schaftfräser**

Mittlere Schnittlänge, 6-schneidiges Design mit 45°-Spirale bietet hohe Steifigkeit beim Schlichten von Profilen. TiALN-Beschichtung für höhere Temperaturbeständigkeit und längere Standzeit des Werkzeugs.

HM	N	NOF 6
	λ 45°	γ 9°
DIN 6535HA	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	



Eignung der Werkstoffmaterialgruppe, Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (m/min) und Alpha Code. Tabellen mit Vorschub pro Zahn und Korrekturfaktoren finden Sie ab Seite 162.

P1.1 ■ 85 F	P1.2 ■ 96 F	P1.3 ■ 99 F	P2.1 ■ 73 F	P2.2 ■ 65 F	P2.3 ■ 57 F	P3.1 ■ 63 F	P3.2 ■ 51 F	P3.3 ■ 43 F	P4.1 ■ 38 F	P4.2 ■ 32 F	P4.3 ■ 27 F	M1.1 ■ 35 I	M1.2 ■ 29 I
M2.1 ■ 30 I	M2.2 ■ 26 I	M3.1 ■ 28 I	M3.2 ■ 24 I	K1.1 ■ 65 J	K1.2 ■ 48 J	K1.3 ■ 36 J	K2.1 ■ 69 J	K2.2 ■ 56 J	K2.3 ■ 45 I	K3.1 ■ 62 J	K3.2 ■ 46 J	K3.3 ■ 38 I	K4.1 ■ 57 I
K4.2 ■ 43 I	K4.3 ■ 31 I	K4.4 ■ 27 I	K4.5 ■ 23 I	K5.1 ■ 65 I	K5.2 ■ 49 I	K5.3 ■ 37 I	N1.1 ■ 296 J	N1.2 ■ 222 J	N1.3 ■ 149 J	N2.1 ■ 149 J	N2.2 ■ 133 J	N2.3 ■ 96 J	N3.1 ■ 156 J
N3.2 ■ 91 J	N3.3 ■ 47 J	N4.1 ■ 156 J	N4.2 ■ 60 J	N4.3 ■ 64 J									

DCON MS Toleranz h6.

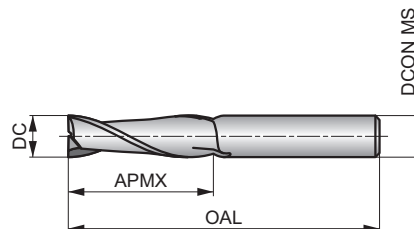
Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	DCON MS (inch)	DCON MS (mm)	APMX (inch)	APMX (mm)	OAL (inch)	OAL (mm)	NOF
S9666.0	—	6.00	0.2360	0.236	6.00	0.748	19.00	2.244	57.0	6
S9661/4 ¹⁾	1/4	6.35	0.2500	0.250	6.35	0.750	19.05	2.500	63.5	6
S9665/16 ¹⁾	5/16	7.94	0.3130	0.313	7.94	0.875	22.23	2.500	63.5	6
S9668.0	—	8.00	0.3150	0.315	8.00	0.748	19.00	2.480	63.0	6
S9663/8 ¹⁾	3/8	9.53	0.3750	0.375	9.53	0.875	22.23	2.500	63.5	6
S96610.0	—	10.00	0.3940	0.394	10.00	0.866	22.00	2.835	72.0	6
S9667/16 ¹⁾	7/16	11.11	0.4380	0.438	11.11	1.000	25.40	2.500	63.5	6
S96612.0	—	12.00	0.4720	0.472	12.00	1.024	26.00	3.268	83.0	6
S9661/2 ¹⁾	1/2	12.70	0.5000	0.500	12.70	1.000	25.40	3.000	76.2	6
S9669/16 ¹⁾	9/16	14.29	0.5630	0.563	14.29	1.250	31.75	3.500	88.9	6
S9665/8 ¹⁾	5/8	15.88	0.6250	0.625	15.88	1.250	31.75	3.500	88.9	6
S96616.0	—	16.00	0.6300	0.630	16.00	1.260	32.00	3.622	92.0	6
S96611/16 ¹⁾	11/16	17.46	0.6880	0.750	19.05	1.500	38.10	4.000	101.6	6
S9663/4 ¹⁾	3/4	19.05	0.7500	0.750	19.05	1.500	38.10	4.000	101.6	6
S96620.0	—	20.00	0.7870	0.787	20.00	1.496	38.00	4.094	104.0	6
S9667/8 ¹⁾	7/8	22.23	0.8750	0.875	22.23	1.500	38.10	4.000	101.6	6
S9661 ¹⁾	1	25.40	1.0000	1.000	25.40	1.500	38.10	4.000	101.6	6

¹⁾ Zylindrischer Schaft.

**S982****2-Schneiden VHM-Schaftfräser**

Lange Schnittlänge, 2-Schneiden-Design mit 28°-Spirale für höhere Steifigkeit beim Fräsen von tiefen Nuten. TiALN-Beschichtung für höhere Temperaturbeständigkeit und längere Standzeit des Werkzeugs.

HM	N	NOF 2
	λ 28°	γ 9°
DIN 6535HA	TiALN	DC h10
	WORK NORM	



Eignung der Werkstoffmaterialgruppe, Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (m/min) und Alpha Code. Tabellen mit Vorschub pro Zahn und Korrekturfaktoren finden Sie ab Seite 162.

P1.1 ■ 158 I	P1.2 ■ 177 I	P1.3 ■ 183 I	P2.1 ■ 135 I	P2.2 ■ 120 I	P2.3 ■ 105 G	P3.1 ■ 117 I	P3.2 ■ 95 G	P3.3 ■ 80 G	P4.1 ■ 70 G	P4.2 ■ 60 G	P4.3 ■ 49 G	M1.1 ■ 35 I	M1.2 ■ 29 I
M2.1 ■ 30 I	M2.2 ■ 26 I	M3.1 ■ 28 I	M3.2 ■ 24 I	K1.1 ■ 120 J	K1.2 ■ 88 J	K1.3 ■ 67 J	K2.1 ■ 128 J	K2.2 ■ 104 J	K2.3 ■ 84 I	K3.1 ■ 114 J	K3.2 ■ 86 J	K3.3 ■ 70 I	K4.1 ■ 105 I
K4.2 ■ 80 I	K4.3 ■ 58 I	K4.4 ■ 50 I	K4.5 ■ 42 I	K5.1 ■ 120 I	K5.2 ■ 90 I	K5.3 ■ 69 I	N1.1 ■ 296 J	N1.2 ■ 222 J	N1.3 ■ 149 J	N2.1 ■ 149 J	N2.2 ■ 133 J	N2.3 ■ 96 J	N3.1 ■ 156 J
N3.2 ■ 91 J	N3.3 ■ 47 J	N4.1 ■ 156 J	N4.2 ■ 60 J	N4.3 ■ 64 J									

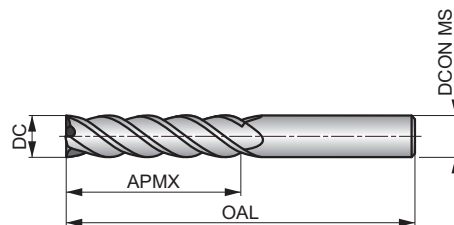
DCON MS Toleranz h6.

Produkt	DC (mm)	DC (inch)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S9822.0	2.00	0.0790	3.00	19.00	60.0	2
S9822.5	2.50	0.0980	3.00	19.00	60.0	2
S9823.0	3.00	0.1180	3.00	19.00	60.0	2
S9824.0	4.00	0.1570	4.00	19.00	60.0	2
S9825.0	5.00	0.1970	5.00	19.00	60.0	2
S9826.0	6.00	0.2360	6.00	31.00	75.0	2
S9827.0	7.00	0.2760	8.00	31.00	75.0	2
S9828.0	8.00	0.3150	8.00	31.00	75.0	2
S9829.0	9.00	0.3540	10.00	31.00	75.0	2
S98210.0	10.00	0.3940	10.00	31.00	75.0	2
S98212.0	12.00	0.4720	12.00	50.00	100.0	2
S98214.0	14.00	0.5510	14.00	57.00	125.0	2
S98216.0	16.00	0.6300	16.00	57.00	125.0	2
S98218.0	18.00	0.7090	18.00	57.00	125.0	2
S98220.0	20.00	0.7870	20.00	57.00	125.0	2

**S984****4-Schneiden VHM-Schaftfräser**

Lange Schnittlänge, 4-Schneiden-Design mit 34°-Spirale bietet hohe Steifigkeit zum Fräsen tiefer Wände. Die TiALN-Beschichtung verbessert die Leistung und verlängert die Lebensdauer des Werkzeugs.

HM	N	NOF 4
	λ 34°	γ 9°
DIN 6535HA	TiALN	DC h10
	WORK NORM	



Eignung der Werkstoffmaterialgruppe, Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (m/min) und Alpha Code. Tabellen mit Vorschub pro Zahn und Korrekturfaktoren finden Sie ab Seite 162.

P1.1 ■ 158 I	P1.2 ■ 177 I	P1.3 ■ 183 I	P2.1 ■ 135 I	P2.2 ■ 120 I	P2.3 ■ 105 G	P3.1 ■ 117 I	P3.2 ■ 95 G	P3.3 ■ 80 G	P4.1 ■ 70 G	P4.2 ■ 60 G	P4.3 ■ 49 G	M1.1 ■ 35 I	M1.2 ■ 29 I
M2.1 ■ 30 I	M2.2 ■ 26 I	M3.1 ■ 28 I	M3.2 ■ 24 I	K1.1 ■ 120 J	K1.2 ■ 88 J	K1.3 ■ 67 J	K2.1 ■ 128 J	K2.2 ■ 104 J	K2.3 ■ 84 I	K3.1 ■ 114 J	K3.2 ■ 86 J	K3.3 ■ 70 I	K4.1 ■ 105 I
K4.2 ■ 80 I	K4.3 ■ 58 I	K4.4 ■ 50 I	K4.5 ■ 42 I	K5.1 ■ 120 I	K5.2 ■ 90 I	K5.3 ■ 69 I	N1.1 ■ 296 J	N1.2 ■ 222 J	N1.3 ■ 149 J	N2.1 ■ 149 J	N2.2 ■ 133 J	N2.3 ■ 96 J	N3.1 ■ 156 J
N3.2 ■ 91 J	N3.3 ■ 47 J	N4.1 ■ 156 J	N4.2 ■ 60 J	N4.3 ■ 64 J									

DCON MS Toleranz h6.

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	DCON MS (mm)	DCON MS (inch)	APMX (mm)	APMX (inch)	OAL (mm)	OAL (inch)	NOF
S9841/16 ¹⁾	1/16	1.59	0.0630	3.18	0.125	19.05	0.750	50.8	2.000	4
S9842.0	—	2.00	0.0790	3.00	0.118	19.00	0.748	60.0	2.362	4
S9843/32 ¹⁾	3/32	2.38	0.0940	3.18	0.125	19.05	0.750	50.8	2.000	4
S9842.5	—	2.50	0.0980	3.00	0.118	19.00	0.748	60.0	2.362	4
S9843.0	—	3.00	0.1180	3.00	0.118	19.00	0.748	60.0	2.362	4
S9841/8 ¹⁾	1/8	3.18	0.1250	3.18	0.125	19.05	0.750	50.8	2.000	4
S9845/32 ¹⁾	5/32	3.97	0.1560	4.76	0.188	19.05	0.750	63.5	2.500	4
S9844.0	—	4.00	0.1570	4.00	0.157	19.00	0.748	60.0	2.362	4
S9843/16 ¹⁾	3/16	4.76	0.1880	4.76	0.188	19.05	0.750	63.5	2.500	4
S9845.0	—	5.00	0.1970	5.00	0.197	19.00	0.748	60.0	2.362	4
S9847/32 ¹⁾	7/32	5.56	0.2190	6.35	0.250	28.57	1.125	76.2	3.000	4
S9846.0	—	6.00	0.2360	6.00	0.236	31.00	1.220	75.0	2.953	4
S9841/4 ¹⁾	1/4	6.35	0.2500	6.35	0.250	28.57	1.125	76.2	3.000	4
S9847.0	—	7.00	0.2760	8.00	0.315	31.00	1.220	75.0	2.953	4
S9845/16 ¹⁾	5/16	7.94	0.3130	7.94	0.313	28.57	1.125	76.2	3.000	4
S9848.0	—	8.00	0.3150	8.00	0.315	31.00	1.220	75.0	2.953	4
S9849.0	—	9.00	0.3540	10.00	0.394	31.00	1.220	75.0	2.953	4
S9843/8 ¹⁾	3/8	9.53	0.3750	9.53	0.375	28.57	1.125	76.2	3.000	4
S98410.0	—	10.00	0.3940	10.00	0.394	31.00	1.220	100.0	3.937	4
S9847/16 ¹⁾	7/16	11.11	0.4380	11.11	0.438	50.80	2.000	101.6	4.000	4
S98412.0	—	12.00	0.4720	12.00	0.472	50.00	1.969	100.0	3.937	4
S9841/2 ¹⁾	1/2	12.70	0.5000	12.70	0.500	57.15	2.250	127.0	5.000	4
S98414.0	—	14.00	0.5510	14.00	0.551	57.00	2.244	125.0	4.921	4
S9849/16 ¹⁾	9/16	14.29	0.5630	14.29	0.563	50.80	2.000	101.6	4.000	4
S9845/8 ¹⁾	5/8	15.88	0.6250	15.88	0.625	57.15	2.250	127.0	5.000	4



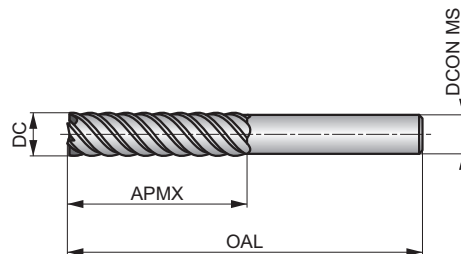
Produkt	DC	DC	DC	DCON MS	DCON MS	APMX	APMX	OAL	OAL	NOF
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	
S98416.0	—	16.00	0.6300	16.00	0.630	57.00	2.244	125.0	4.921	4
S98418.0	—	18.00	0.7090	18.00	0.709	57.00	2.244	125.0	4.921	4
S9843/4¹⁾	3/4	19.05	0.7500	19.05	0.750	57.15	2.250	127.0	5.000	4
S98420.0	—	20.00	0.7870	20.00	0.787	57.00	2.244	125.0	4.921	4
S9847/8¹⁾	7/8	22.23	0.8750	22.23	0.875	50.80	2.000	101.6	4.000	4
S9841¹⁾	1	25.40	1.0000	25.40	1.000	57.15	2.250	127.0	5.000	4

¹⁾ Zylindrischer Schaft.

**S986****6-schneidiger VHM-Schaftfräser**

Lange Schnittlänge, 6-schneidiges Design mit 45°-Spirale sorgt für hohe Steifigkeit beim Schlichten von tiefen Wänden. TiAlN-Beschichtung für höhere Temperaturbeständigkeit und längere Standzeit des Werkzeugs.

HM	N	NOF 6
	λ 45°	γ 9°
DIN 6535HA	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	



Eignung der Werkstoffmaterialgruppe, Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (m/min) und Alpha Code. Tabellen mit Vorschub pro Zahn und Korrekturfaktoren finden Sie ab Seite 162.

P1.1 ■ 85 F	P1.2 ■ 96 F	P1.3 ■ 99 F	P2.1 ■ 73 F	P2.2 ■ 65 F	P2.3 ■ 57 F	P3.1 ■ 63 F	P3.2 ■ 51 F	P3.3 ■ 43 F	P4.1 ■ 38 F	P4.2 ■ 32 F	P4.3 ■ 27 F	M1.1 ■ 35 I	M1.2 ■ 29 I
M2.1 ■ 30 I	M2.2 ■ 26 I	M3.1 ■ 28 I	M3.2 ■ 24 I	K1.1 ■ 65 J	K1.2 ■ 48 J	K1.3 ■ 36 J	K2.1 ■ 69 J	K2.2 ■ 56 J	K2.3 ■ 45 I	K3.1 ■ 62 J	K3.2 ■ 46 J	K3.3 ■ 38 I	K4.1 ■ 57 I
K4.2 ■ 43 I	K4.3 ■ 31 I	K4.4 ■ 27 I	K4.5 ■ 23 I	K5.1 ■ 65 I	K5.2 ■ 49 I	K5.3 ■ 37 I	N1.1 ■ 296 J	N1.2 ■ 222 J	N1.3 ■ 149 J	N2.1 ■ 149 J	N2.2 ■ 133 J	N2.3 ■ 96 J	N3.1 ■ 156 J
N3.2 ■ 91 J	N3.3 ■ 47 J	N4.1 ■ 156 J	N4.2 ■ 60 J	N4.3 ■ 64 J									

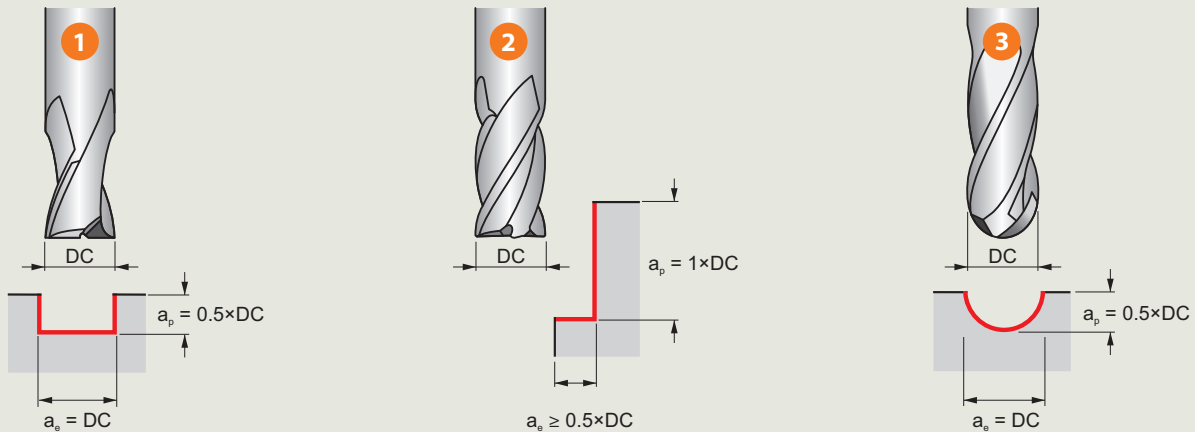
DCON MS Toleranz h6.

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	DCON MS (mm)	DCON MS (inch)	APMX (mm)	APMX (inch)	OAL (mm)	OAL (inch)	NOF
S9866.0	—	6.00	0.2360	6.00	0.236	31.00	1.220	75.0	2.953	6
S9861/4 ¹⁾	1/4	6.35	0.2500	6.35	0.250	28.57	1.125	76.2	3.000	6
S9865/16 ¹⁾	5/16	7.94	0.3130	7.94	0.313	28.57	1.125	76.2	3.000	6
S9868.0	—	8.00	0.3150	8.00	0.315	31.00	1.220	75.0	2.953	6
S9863/8 ¹⁾	3/8	9.53	0.3750	9.53	0.375	28.57	1.125	76.2	3.000	6
S98610.0	—	10.00	0.3940	10.00	0.394	31.00	1.220	100.0	3.937	6
S9867/16 ¹⁾	7/16	11.11	0.4380	11.11	0.438	50.80	2.000	101.6	4.000	6
S98612.0	—	12.00	0.4720	12.00	0.472	50.00	1.969	100.0	3.937	6
S9861/2 ¹⁾	1/2	12.70	0.5000	12.70	0.500	50.80	2.000	101.6	4.000	6
S98614.0	—	14.00	0.5510	14.00	0.551	57.00	2.244	125.0	4.921	6
S9869/16 ¹⁾	9/16	14.29	0.5630	14.29	0.563	50.80	2.000	101.6	4.000	6
S9865/8 ¹⁾	5/8	15.88	0.6250	15.88	0.625	57.15	2.250	127.0	5.000	6
S98616.0	—	16.00	0.6300	16.00	0.630	57.00	2.244	125.0	4.921	6
S98618.0	—	18.00	0.7090	18.00	0.709	57.00	2.244	125.0	4.921	6
S9863/4 ¹⁾	3/4	19.05	0.7500	19.05	0.750	57.15	2.250	127.0	5.000	6
S98620.0	—	20.00	0.7870	20.00	0.787	57.00	2.244	125.0	4.921	6
S9867/8 ¹⁾	7/8	22.23	0.8750	22.23	0.875	57.15	2.250	101.6	4.000	6
S9861 ¹⁾	1	25.40	1.0000	25.40	1.000	57.15	2.250	127.0	5.000	6

¹⁾ Zylindrischer Schaft.



VHM-Fräser – Tabelle des Zahnvorschubs (metrisch)



Zahnvorschub f_z (mm). Je nach Arbeitsbedingungen kann es erforderlich sein, diese Werte um $\pm 25\%$ anzupassen.
NUR beim Tauchfräsen in massiven Werkstoff mit einem mittig schneidenden Schaftfräser sollten die Werte in dieser Tabelle als f_n (Vorschub pro Umdrehung) betrachtet werden.

Verwendung dieser Tabelle zur Ermittlung des Zahnvorschubs f_z :

1. Alpha-Code auf der Produktseite ermitteln (Beispiel: 199K, „K“ ist der Alpha-Code).
2. In der obersten Zeile der Tabelle den passendsten Durchmesser für die Schneidanwendung auswählen.
3. Alpha-Code in der linken Spalte der Tabelle suchen.
4. Der Schnittpunkt (Zelle) von Durchmesser und Alpha-Code ist der Zahnvorschub f_z .

**NUR FÜR
MONOLITHISCHE
HARTMETALL
-FRÄSER**

		ø DC (mm)																
		1.0	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0	22.0	25.0
Vorschubraten (mm/Zahn)	A	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
	B	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
	C	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
	D	0.002	0.003	0.004	0.005	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
	E	0.002	0.003	0.004	0.008	0.009	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.019	0.021	0.024	0.026	0.028	0.030	0.034
	F	0.002	0.003	0.006	0.010	0.013	0.016	0.017	0.019	0.021	0.022	0.026	0.029	0.032	0.035	0.039	0.042	0.047
	G	0.002	0.005	0.008	0.014	0.018	0.022	0.024	0.026	0.028	0.031	0.035	0.040	0.044	0.048	0.053	0.057	0.064
	I	0.003	0.006	0.011	0.019	0.024	0.030	0.032	0.036	0.039	0.042	0.049	0.054	0.061	0.066	0.073	0.079	0.088
	J	0.004	0.009	0.014	0.026	0.033	0.041	0.044	0.048	0.053	0.057	0.066	0.074	0.083	0.090	0.099	0.107	0.120
	K	0.006	0.012	0.019	0.035	0.044	0.054	0.059	0.064	0.070	0.076	0.088	0.098	0.110	0.120	0.132	0.142	0.160
	N	0.008	0.016	0.025	0.047	0.058	0.072	0.078	0.086	0.094	0.101	0.117	0.131	0.146	0.160	0.175	0.189	0.212
	O	0.010	0.021	0.034	0.062	0.078	0.096	0.104	0.114	0.124	0.135	0.156	0.174	0.195	0.213	0.233	0.252	0.283
	P	0.014	0.028	0.045	0.083	0.104	0.128	0.138	0.152	0.166	0.180	0.207	0.231	0.259	0.283	0.311	0.335	0.376
	R	0.018	0.037	0.060	0.110	0.138	0.170	0.184	0.202	0.221	0.239	0.276	0.308	0.345	0.377	0.414	0.446	0.501
	S	0.024	0.049	0.080	0.147	0.183	0.226	0.245	0.269	0.294	0.318	0.367	0.410	0.459	0.502	0.550	0.593	0.667



Polygonschaft-Halter (PSC) für modulare BS-Schwerter

Erweitern Sie Ihre Bearbeitungsmöglichkeiten mit kostengünstiger Präzision



Unsere Polygonschaft-Halter (PSC) bieten eine wirtschaftliche Lösung für externe Radialdrehanwendungen und lassen sich nahtlos in unser bestehendes BS-Schwertprogramm integrieren.

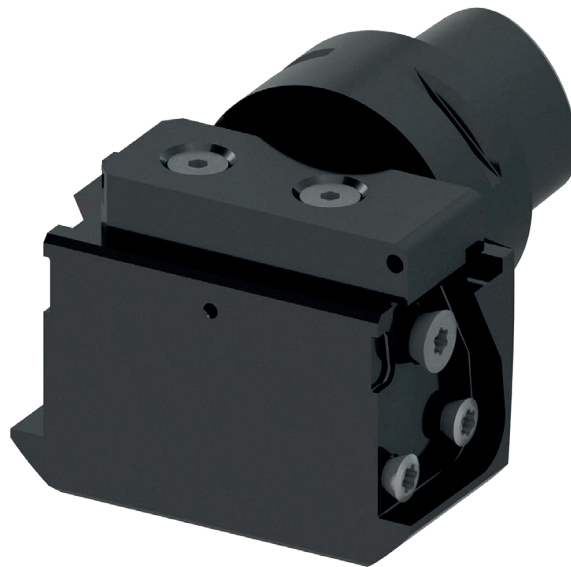
Diese modularen Halter sind für die rechts- oder linksseitige Montage ausgelegt und erhöhen die Vielseitigkeit bei Abstech- und Einstecharbeiten, ohne dass Investitionen in neue Schwerter erforderlich sind.





Ähnliche Produkte

C.-BS-F EXT
C4 – C6



GLS BS



XLCF (NRL) BS



XLXFL BS AXIAL



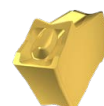
GL. 2–6



LFMX 1.4 – 6.35



LFMX 3.1





Merkmale und Vorteile

Kühlmittelblock-Design.



Gezielte Kühlmittelzufuhr

gezielte Kühlung an der Schneidkante – für perfekte Oberflächen und störungsfreie Prozesse.

Optimierte Kühlung.



Längere Standzeit und geringerer Verschleiß

erhöht die Gesamtproduktivität.

Montage der Schwerter auf der linken und rechten Seite.



Vielseitige Lösungen zur Werkzeugaufnahme

unterstützt eine breite Palette von Bearbeitungsanwendungen.

Modularer Aufbau.



Bestehende BS-Schwerter einfach weiterverwenden

senkt den Investitionsbedarf und optimiert die Ressourcen.

Robuste Konstruktion.

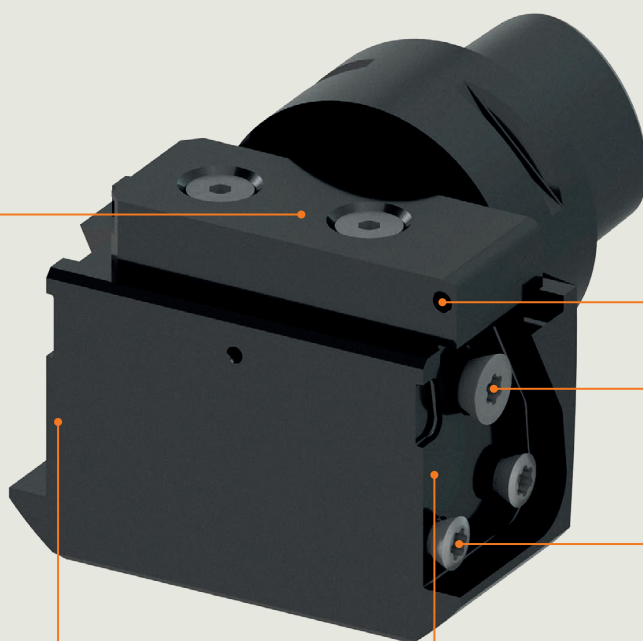


Optimierte Stabilität und zuverlässige Leistung

liefert konsistente, hochwertige Ergebnisse.

Kühlmittelblock
links oder rechts verwendbar

Montage der Schwerter
links/rechts möglich



Kühlmittelbohrung

Schwert-Klemmschraube
(Klemmschraube für GL-WSP)

Schwert-Klemmschrauben

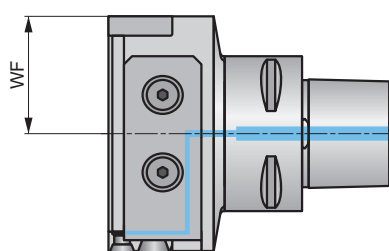
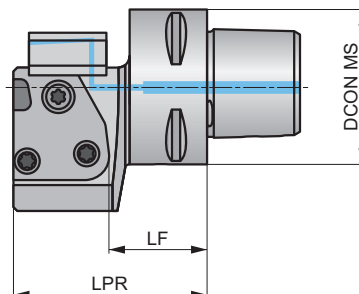
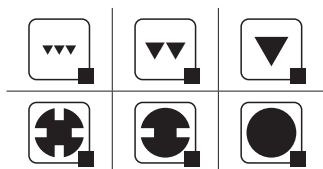
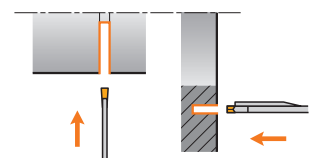


C.-BS-F EXT



Modularer Werkzeughalter für BS-Schwerter mit Polygonschaft - Außen

Modularer Werkzeughalter für Einstech- und Abstechschwerter des Typs BS mit einstellbarem Kühlmittelblock. Werkzeug-Schaft nach ISO 26623 (Polygon-Schaft-Kupplung).



Produkt	LF (mm)	LPR (mm)	DCON MS (mm)	WF (mm)		kg			
C4-BS-SFN3050	25.3	50	40	30.3	✓	0.65	GI003	C0700	CC04
C5-BS-SFN3050	25.3	50	50	30.3	✓	0.83	GI003	C0700	CC04
C6-BS-SFN4260	35.3	60	63	42.3	✓	1.73	GI003	C0700	CC05

GI003	XLC.. 25.. 15...	XLC.. 25.. 25...	GL.BS	XLXFL 25...

C0700	US 45013-T20P	5.0	M5	US 46017-T20P	5.0	M6	FLAG T20P

C0700=2x US 45013-T20P

CC04	HCS 0416	4.0	M4	CHP-05X1	CHP-BL2048	HXK 2.5
CC05	HCS 0416	4.0	M4	CHP-05X1	CHP-BL2068	HXK 2.5

CC04=2xHCS 0416 + 2xCHP-05x1, CC05=2xHCS 0416 + 2xCHP-05x1

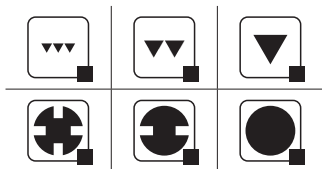
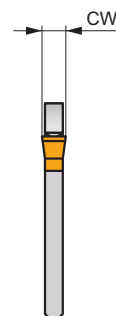
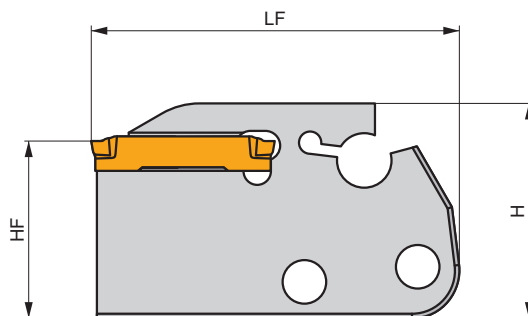
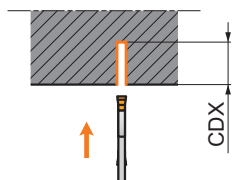


GLS BS



Schwert für das Ein- und Abstechen für GL-Wendeschneidplatten, für MS-EN-Werkzeughalter

Schwert für modularen Werkzeughalter MS-EN, ausgelegt für GL Wendeschneidplatten. Geeignet zum Ein- und Abstechen. Für längere Standzeiten sind die Schwerter oberflächenbehandelt.



Produkt	LF (mm)	HF (mm)	H (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg	
GL2-S29CBS	24	29	50	2.00	24	0.01	GI334
GL3-S29CBS	24	29	50	3.00	24	0.02	GI335
GL4-S29CBS	24	29	50	4.00	24	0.02	GI336
GL5-S29CBS	24	29	50	5.00	24	0.03	GI337
GL6-S29CBS	24	29	50	6.00	24	0.04	GI338

GI334	GL2..	—	
GI335	GL3..	—	
GI336	GL4..	—	
GI337	GL5..	—	
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..	



XLCF(NRL) BS

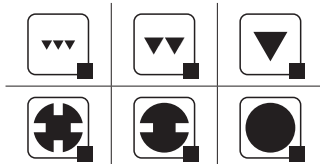
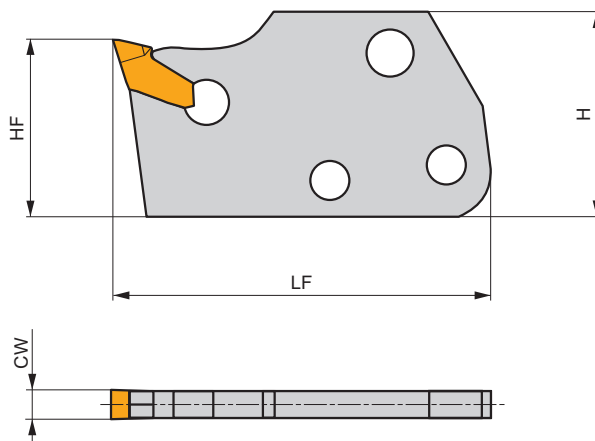
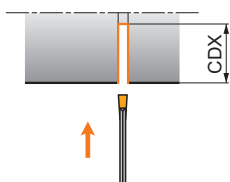


DORMER
PRAMET



Radiales Stechschwert für die modularen MS-EN Werkzeughalter mit LFMX WSP

Modulares Schwert zum Einstechen mit einseitigen LFMX-Wendeschneidplatten. Geeignet zum Einstechen oder Abstechen (max. 25 mm Schnitttiefe). Schwerter für längere Standzeit oberflächenbehandelt.



Produkt	⌀	⌀	LF	CW	CDX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R XLCFR 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
XLCFR 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
L XLCFL 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.04	GI132	KV
XLCFL 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
XLCFN 250215-3.00	24	29	40	3.10	15	0.04	GI001	KV
XLCFN 250225-3.00	24	29	50	3.10	25	0.02	GI001	KV
N XLCFN 250315-4.00	24	29	40	4.10	15	0.04	GI002	KV
XLCFN 250325-4.00	24	29	50	4.10	25	0.04	GI002	KV
XLCFN 250425-5.00	24	29	50	5.10	25	0.04	GI004	KV
XLCFN 250525-6.35	24	29	50	6.35	25	0.07	GI005	KV

GI001	LFMX 3.1-.	—	—
GI002	LFMX 4.1-.	—	—
GI004	LFMX 5.1-.	—	—
GI005	LFMX 6.35-.	—	—
GI061	LFMX 2.0-.	LFMX 2.2-.	—
GI132	LFMX 1.4-.	LFMX 1.5-.	LFMX 1.6-.

KV	KV 5x70



XLXFL BS AXIAL

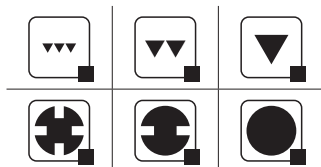
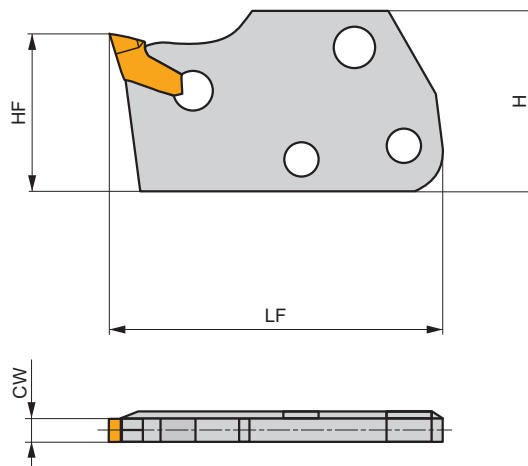
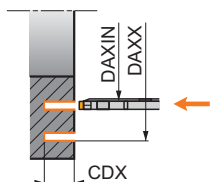


DORMER
PRAMET



Axiales Stechschwert für die modularen MS-EN Werkzeughalter mit LFMX WSP

Modulare Stechschwerter zum Einstechen mit einseitigen LFMX-Wendeschneidplatten. Geeignet für axiale Stechanwendungen (max. 20 mm Schnitttiefe). Kann an den MS-EN-Werkzeughalter montiert werden. Für längere Standzeiten sind die Schwerter oberflächenbehandelt.



Produkt	H	HF	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
XLXFL 250220-3.00-60	29	24	46	3.10	20	60	85	0.05	GI001	KV
XLXFL 250220-3.00-80	29	24	46	3.10	20	80	105	0.05	GI001	KV
XLXFL 250220-3.00-100	29	24	46	3.10	20	100	155	0.03	GI001	KV
XLXFL 250220-3.00-150	29	24	46	3.10	20	150	280	0.03	GI001	KV



GI001



LFMX 3.1-



KV



KV 5x70



Halter mit ISO-S-Spannsystem für Innendreharbeiten

Bearbeitung tieferer Bohrungen mit verbesserter Prozessstabilität



Unsere neuen Halter (ISO S) bieten eine effektive Lösung für das Innendrehen auf Drehmaschinen mit integrierter Kühlung für eine stabile Standzeit der Werkzeuge. Mit diesen Haltern, die über eine größere Gesamtlänge verfügen, können Sie tiefere Bohrungen bearbeiten und schwer zugängliche Innengeometrien ohne spezielle Aufspannungen erreichen.

Bitte beachten Sie: Mit dieser neuen Produktreihe stellen wir frühere Werkzeug-Typen ein. Ausgelaufene Artikel sind auf unserer Website gekennzeichnet und nur noch erhältlich, solange der Vorrat reicht. Die Namen der Ersatzprodukte sind zur leichteren Orientierung angegeben. Bitte beachten Sie, dass Abmessungen, Winkel und Ersatzteile von früheren Versionen abweichen können.





Ähnliche Produkte

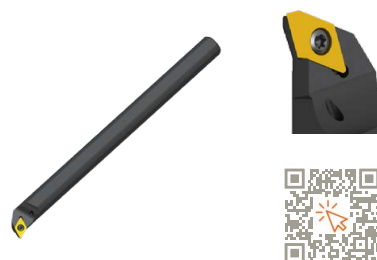
SCLC(RL) INT



Innendrehwerkzeuge für CC..06;
CC..09; CC..12
Schaftgrößen DCON MS: 08; 10; 12;
16; 20; 25; 32

KAPR 95°

SDQC(RL) INT



Innendrehwerkzeuge für DC..07;
DC..11
Schaftgrößen DCON MS: 10; 12; 16;
20; 25

KAPR 107.5°

SDUC(RL) INT



Innendrehwerkzeuge für DC..07;
DC..11
Schaftgrößen DCON MS: 10; 12; 16;
20; 25

KAPR 93°

STFC(RL) INT



Innendrehwerkzeuge für TC..11;
TC..16
Schaftgrößen DCON MS: 12; 16; 20;
25; 32

KAPR 91°



S-Type

Merkmale und Vorteile

Die innere Kühlmittelzufuhr bringt das Kühlmittel direkt an die Schneide.



Stabile Standzeit

sorgt für konstante Leistung und zuverlässige Späneabfuhr.

Größere Gesamtlängen bieten eine höhere Überhangfähigkeit.



Zugang zu tieferen Bohrungen

ermöglicht die Bearbeitung von schwer zugänglichen Innengeometrien.



Innere Kühlmittelzufuhr

Erweiterte Länge



Tabelle für Produktlinien-Umstellung

ISO-S-Innendrehhalter mit integrierter Kühlmittelzufuhr und verlängerter Gesamtlänge

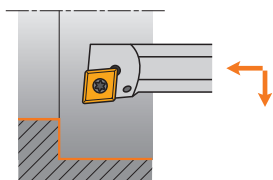
Veraltet			Neu		Unterschiede		
					Funktionslänge - Millimeter (LF)		
PSF	MID	Bestellungscode	MID	Bestellungscode	Alte	Neu	
SCLC (RL) INT	6760285	A08H-SCLCR 06	8998323	A08H-SCLCR06- A	100	100	Gleich
SCLC (RL) INT	6761028	A08H-SCLCL 06	8998322	A08H-SCLCL06- A	100	100	Gleich
SCLC (RL) INT	6756827	A10H-SCLCR 06	8957512	A10 K -SCLCR 06	100	125	Länger
SCLC (RL) INT	6756872	A10H-SCLCL 06	8922972	A10 K -SCLCL 06	100	125	Länger
SCLC (RL) INT	6756828	A12K-SCLCR 06	8922974	A12 M -SCLCR 06	125	150	Länger
SCLC (RL) INT	6756869	A12K-SCLCL 06	8922973	A12 M -SCLCL 06	125	150	Länger
SCLC (RL) INT	6756716	A16M-SCLCR 09-A	8922976	A16 R -SCLCR 09	150	200	Länger
SCLC (RL) INT	6756717	A16M-SCLCL 09-A	8922975	A16 R -SCLCL 09	150	200	Länger
SCLC (RL) INT	6757212	A20Q-SCLCR 09	8922978	A20 S -SCLCR 09	180	250	Länger
SCLC (RL) INT	6756856	A20Q-SCLCL 09	8922977	A20 S -SCLCL 09	180	250	Länger
SCLC (RL) INT	6756874	A25R-SCLCL 09	8922979	A25 T -SCLCL 09	200	300	Länger
SCLC (RL) INT	6756870	A25R-SCLCR 09	9003069	A25 T -SCLCR 09	200	300	Länger
SCLC (RL) INT	7773890	A25T-SCLCL 12	7773890	A25T-SCLCL 12	300	300	Gleich
SCLC (RL) INT	6756870	A25R-SCLCR 09	8922980	A25 T -SCLCR 12	200	300	Länger
SCLC (RL) INT	6756641	A32S-SCLCR 12-A	8922982	A32 T -SCLCR 12	250	300	Länger
SCLC (RL) INT	6756640	A32S-SCLCL 12-A	8922981	A32 T -SCLCL 12	250	300	Länger
SDQC (RL) INT	6756996	A10H-SDQCR 07	8922984	A10 K -SDQCR 07	100	125	Länger
SDQC (RL) INT	6757007	A10H-SDQCL 07	8922983	A10 K -SDQCL 07	100	125	Länger
SDQC (RL) INT	6757020	A12K-SDQCR 07	8922986	A12 M -SDQCR 07	125	150	Länger
SDQC (RL) INT	6757008	A12K-SDQCL 07	8922985	A12 M -SDQCL 07	125	150	Länger
SDQC (RL) INT	6756997	A16M-SDQCR 07	8922988	A16 R -SDQCR 07	150	200	Länger
SDQC (RL) INT	6757009	A16M-SDQCL 07	8922987	A16 R -SDQCL 07	150	200	Länger
SDQC (RL) INT	6757001	A20Q-SDQCR 11	8922990	A20 S -SDQCR 11	180	250	Länger
SDQC (RL) INT	6757297	A20Q-SDQCL 11	8922989	A20 S -SDQCL 11	180	250	Länger
SDQC (RL) INT	6757002	A25R-SDQCR 11	8922992	A25 T -SDQCR 11	200	300	Länger
SDQC (RL) INT	6757298	A25R-SDQCL 11	8922991	A25 T -SDQCL 11	200	300	Länger
SDUC (RL) INT	6757102	A10H-SDUCR 07	8922994	A10 K -SDUCR 07	100	125	Länger
SDUC (RL) INT	6757005	A10H-SDUCL 07	8922993	A10 K -SDUCL 07	100	125	Länger
SDUC (RL) INT	6757103	A12K-SDUCR 07	8922996	A12 M -SDUCR 07	125	150	Länger
SDUC (RL) INT	6757006	A12K-SDUCL 07	8922995	A12 M -SDUCL 07	125	150	Länger
SDUC (RL) INT	6757104	A16M-SDUCR 07	8922998	A16 R -SDUCR 07	150	200	Länger
SDUC (RL) INT	6757151	A16M-SDUCL 07	8922997	A16 R -SDUCL 07	150	200	Länger
SDUC (RL) INT	6757105	A20Q-SDUCR 11	8923000	A20 S -SDUCR 11	180	250	Länger
SDUC (RL) INT	6757152	A20Q-SDUCL 11	8922999	A20 S -SDUCL 11	180	250	Länger
SDUC (RL) INT	6757107	A25R-SDUCR 11	8923002	A25 T -SDUCR 11	200	300	Länger
SDUC (RL) INT	6756857	A25R-SDUCL 11	8923001	A25 T -SDUCL 11	200	300	Länger
STFC (RL) INT	6761011	A12M-STFCR 11	8998325	A12M-STFCR 11- A	150	150	Gleich
STFC (RL) INT	6761010	A12M-STFCL 11	8998324	A12M-STFCL 11- A	150	150	Gleich
STFC (RL) INT	6761017	A25R-STFCR 16	8923004	A25 T -STFCR 16	200	300	Länger
STFC (RL) INT	6761016	A25R-STFCL 16	8923003	A25 T -STFCL 16	200	300	Länger
STFC (RL) INT	6761013	A16R-STFCR 11	8998327	A16R-STFCR 11- A	200	200	Gleich
STFC (RL) INT	6761012	A16R-STFCL 11	8998326	A16R-STFCL 11- A	200	200	Gleich
STFC (RL) INT	6761019	A32S-STFCR 16	8923006	A32 T -STFCR 16	250	300	Länger
STFC (RL) INT	6761018	A32S-STFCL 16	8923005	A32 T -STFCL 16	250	300	Länger
STFC (RL) INT	6761015	A20S-STFCR 11	8998329	A20S-STFCR 11- A	250	250	Gleich
STFC (RL) INT	6761014	A20S-STFCL 11	8998328	A20S-STFCL 11- A	250	250	Gleich



SCLC(RL) INT

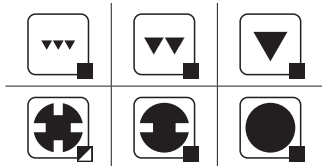
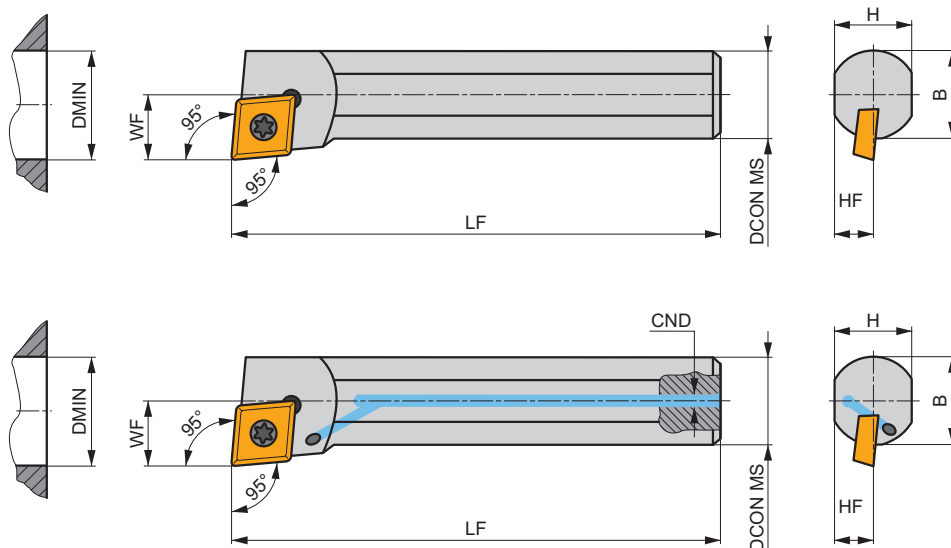


S



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

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



	Produkt	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A08H-SCLCR 06-A	8	10	5	7	–	100	–	-14	0	✓	0.04	GI045	SC06M
	A10K-SCLCR 06	10	12	6	9	–	125	–	-11	0	✓	0.06	GI045	SC06M
	A12M-SCLCR 06	12	16	9	11	–	150	–	-7	0	✓	0.11	GI045	SC06M
	A16R-SCLCR 09	16	20	11	15	–	200	–	-8	0	✓	0.26	GI041	SC09M
	A20S-SCLCR 09	20	25	13	18	–	250	–	-6	0	✓	0.50	GI041	SC09M
	A25T-SCLCR 09	25	32	17	23	–	300	–	-3	0	✓	0.89	GI041	SC09
	A25T-SCLCR 12	25	32	17	23	–	300	–	-5	0	✓	0.90	GI011	C0480
L	A32T-SCLCR 12	32	40	22	30	–	300	–	-10	0	✓	1.58	GI011	SC12
	A08H-SCLCL 06-A	8	10	5	7	–	100	–	-14	0	✓	0.03	GI045	SC06M
	A10K-SCLCL 06	10	12	6	9	–	125	–	-11	0	✓	0.06	GI045	SC06M
	A12M-SCLCL 06	12	16	9	11	–	150	–	-7	0	✓	0.11	GI045	SC06M
	A16R-SCLCL 09	16	20	11	15	–	200	–	-8	0	✓	0.25	GI041	SC09M
	A20S-SCLCL 09	20	25	13	18	–	250	–	-6	0	✓	0.50	GI041	SC09M
	A25T-SCLCL 09	25	32	17	23	–	300	–	-3	0	✓	0.90	GI041	SC09
	A25T-SCLCL 12	25	32	17	23	–	300	–	-5	0	✓	0.90	GI011	C0480
	A32T-SCLCL 12	32	40	22	30	–	300	–	-10	0	✓	1.58	GI011	SC12



GI011

CC.. 1204..

GI041

CC.. 09T3..

GI045

CC.. 0602..



C0480

US 2017-T15P

3.0

M 4

11

–

–

FLAG T15P/3,5



							
SC06M	US 2046-T07P	0.9	M 2.5	5.1	–	–	FLAG T07P
SC09	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	–	–	FLAG T15P/3,5
SC09M	US 2009-T15P	3.0	M 3.5	8.1	–	–	FLAG T15P/3,5
SC12	US 2018-T15P	3.0	M 4	14	SCS 232-02	MS 9003	FLAG T15P/4

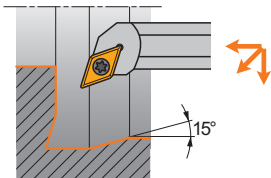


SDQC(RL) INT



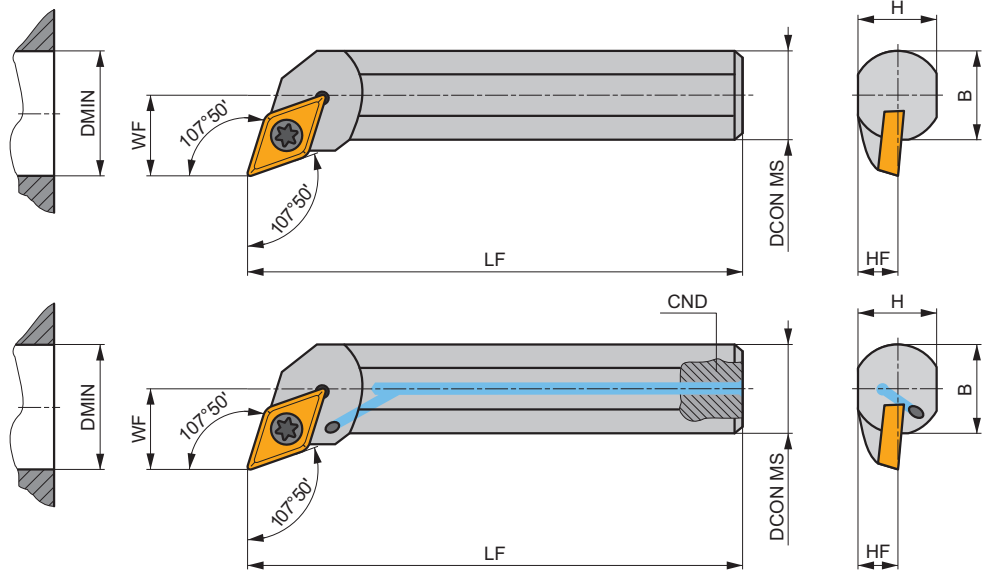
DORMER
PRAMET

S



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

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



	Produkt	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A10K-SDQCR 07	10	13	7	9	—	125	—	-10	0	✓	0.08	GI052	C0481
	A12M-SDQCR 07	12	16	9	11	—	150	—	-7	0	✓	0.11	GI052	SD07
	A16R-SDQCR 07	16	20	11	15	—	200	—	-5	0	✓	0.25	GI052	SD07
	A20S-SDQCR 11	20	25	13	18	—	250	—	-6	0	✓	0.54	GI012	SD11M
	A25T-SDQCR 11	25	32	17	23	—	300	—	-4	0	✓	0.89	GI012	SD11I
L	A10K-SDQCL 07	10	13	7	9	—	125	—	-10	0	✓	0.06	GI052	C0481
	A12M-SDQCL 07	12	16	9	11	—	150	—	-7	0	✓	0.11	GI052	SD07
	A16R-SDQCL 07	16	20	11	15	—	200	—	-5	0	✓	0.25	GI052	SD07
	A20S-SDQCL 11	20	25	13	18	—	250	—	-6	0	✓	0.49	GI012	SD11M
	A25T-SDQCL 11	25	32	17	23	—	300	—	-4	0	✓	0.89	GI012	SD11I



GI012
GI052

DC.. 11T3..
DC.. 0702..



C0481
SD07
SD11I
SD11M

US 2048-T07P
US 2003-T07P
US 2010-T15P
US 2009-T15P

0.9
0.8
3.0
3.0

M 2.5
M 2.5
M 3.5
M 3.5

5.7
6.5
10.1
8.1

FLAG T07P
FLAG T07P
FLAG T15P/3,5
FLAG T15P/3,5

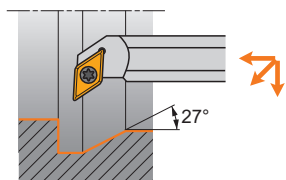


SDUC(RL) INT



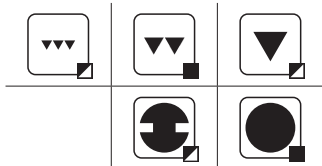
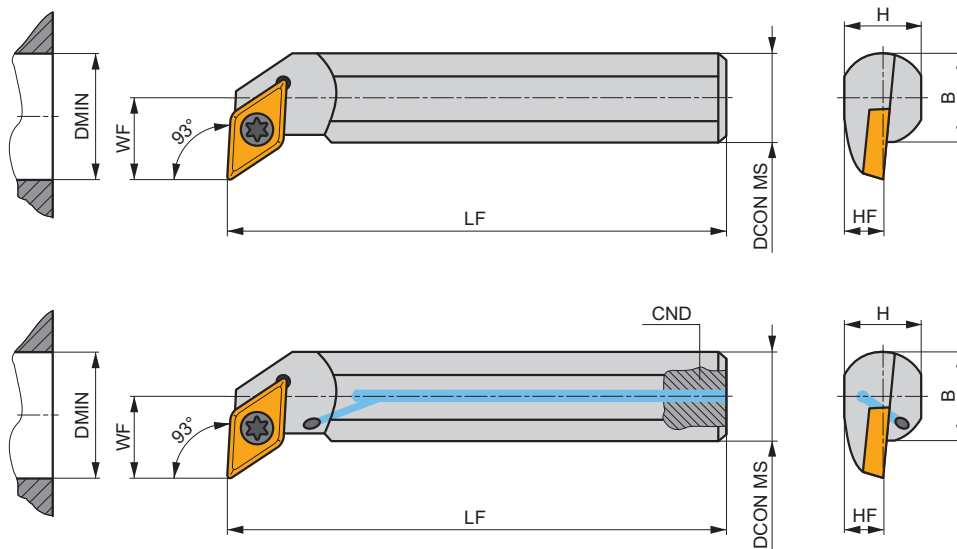
DORMER
PRAMET

S



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

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



	Produkt	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A10K-SDUCR 07	10	13	7	9	–	125	–	-9	0	✓	0.07	GI052	C0481
	A12M-SDUCR 07	12	16	9	11	–	150	–	-7	0	✓	0.11	GI052	SD07
	A16R-SDUCR 07	16	20	11	15	–	200	–	-4	0	✓	0.25	GI052	SD07
	A20S-SDUCR 11	20	25	13	18	–	250	–	-6	0	✓	0.50	GI012	SD11M
	A25T-SDUCR 11	25	32	17	23	–	300	–	-3	0	✓	0.90	GI012	SD11I
L	A10K-SDUCL 07	10	13	7	9	–	125	–	-9	0	✓	0.08	GI052	C0481
	A12M-SDUCL 07	12	16	9	11	–	150	–	-7	0	✓	0.13	GI052	SD07
	A16R-SDUCL 07	16	20	11	15	–	200	–	-4	0	✓	0.25	GI052	SD07
	A20S-SDUCL 11	20	25	13	18	–	250	–	-6	0	✓	0.50	GI012	SD11M
	A25T-SDUCL 11	25	32	17	23	–	300	–	-3	0	✓	0.90	GI012	SD11I



GI012
GI052

DC.. 11T3..
DC.. 0702..



C0481
SD07
SD11I
SD11M

US 2048-T07P
US 2003-T07P
US 2010-T15P
US 2009-T15P

0.9
0.8
3.0
3.0

M 2.5
M 2.5
M 3.5
M 3.5

5.7
6.5
10.1
8.1

FLAG T07P
FLAG T07P
FLAG T15P/3,5
FLAG T15P/3,5

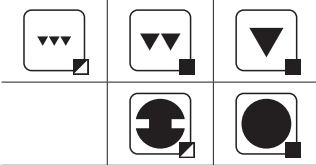
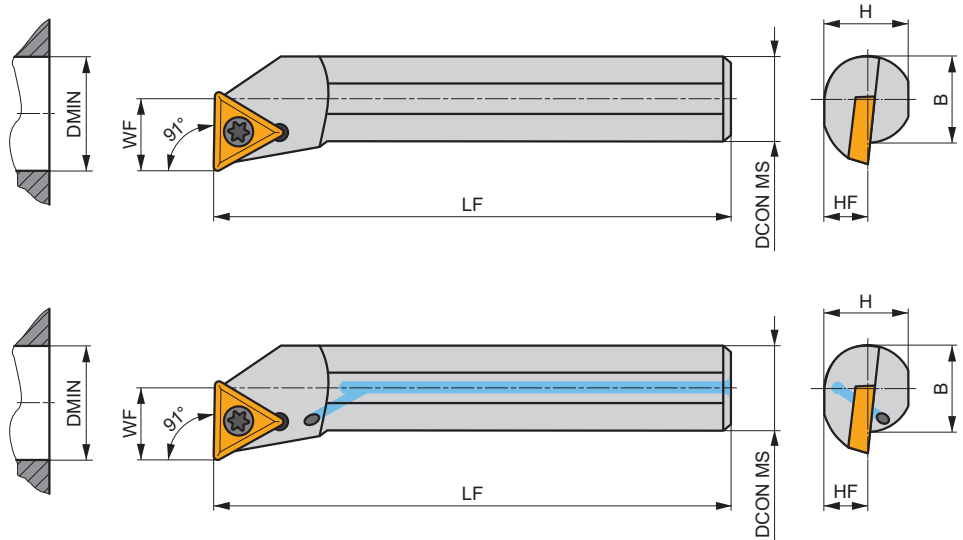
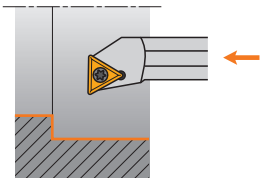


STFC(RL) INT


S


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

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



	Produkt	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A12M-STFCR 11-A	12	16	9	11	–	150	-7	0	✓	0.12	GI056	C0481
	A16R-STFCR 11-A	16	20	11	15	–	200	-4	0	✓	0.25	GI056	ST11
	A20S-STFCR 11-A	20	25	13	18	–	250	-3	0	✓	0.50	GI056	ST11
	A25T-STFCR 16	25	32	17	23	–	300	-3	0	✓	0.90	GI016	ST16I
	A32T-STFCR 16	32	40	22	30	–	300	-8	0	✓	1.58	GI016	ST16I
L	A12M-STFCL 11-A	12	16	9	11	–	150	-7	0	✓	0.12	GI056	C0481
	A16R-STFCL 11-A	16	20	11	15	–	200	-4	0	✓	0.28	GI056	ST11
	A20S-STFCL 11-A	20	25	13	18	–	250	-3	0	✓	0.50	GI056	ST11
	A25T-STFCL 16	25	32	17	23	–	300	-3	0	✓	0.90	GI016	ST16I
	A32T-STFCL 16	32	40	22	30	–	300	-8	0	✓	1.58	GI016	ST16I



GI016

TC.. 16T3..

GI056

TC.. 1102..



C0481

US 2048-T07P

0.9

M 2.5

5.7

FLAG T07P

ST11

US 2003-T07P

0.8

M 2.5

6.5

FLAG T07P

ST16I

US 2010-T15P

3.0

M 3.5

10.1

FLAG T15P/3,5



WMG (Werkstoff-Materialgruppen)

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



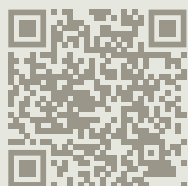
Bemerkungen



Sicherheit auf Schritt und Tritt

Gemeinsam werden wir dafür sorgen, dass sich unsere Welt weiterdreht, jetzt und in Zukunft. Wir wollen unserer Gemeinschaft helfen, sich darauf zu verlassen, dass sie ihre Arbeit erledigen können, indem sie einfachen Zugang zu den richtigen Ratschlägen, Werkzeugen und Schulungen haben, wann und wo immer sie diese benötigen. Wir wollen unseren Kunden Sicherheit geben, damit sie ihre Ziele heute erreichen können – und für morgen gerüstet sind.

**Brauchen Sie Hilfe?
Kontakt zur Vertriebsunterstützung.**



HENKA Werkzeuge + Werkzeugmaschinen GmbH
Zwickauer Straße 30b, 09366 Stollberg
Telefon: 037296 - 5415 0
info@henka.de, www.henka.de

**Certainty
at every turnTM**

**Unsere Apps
herunterladen**



Bücherei-App



Taschenrechner
App