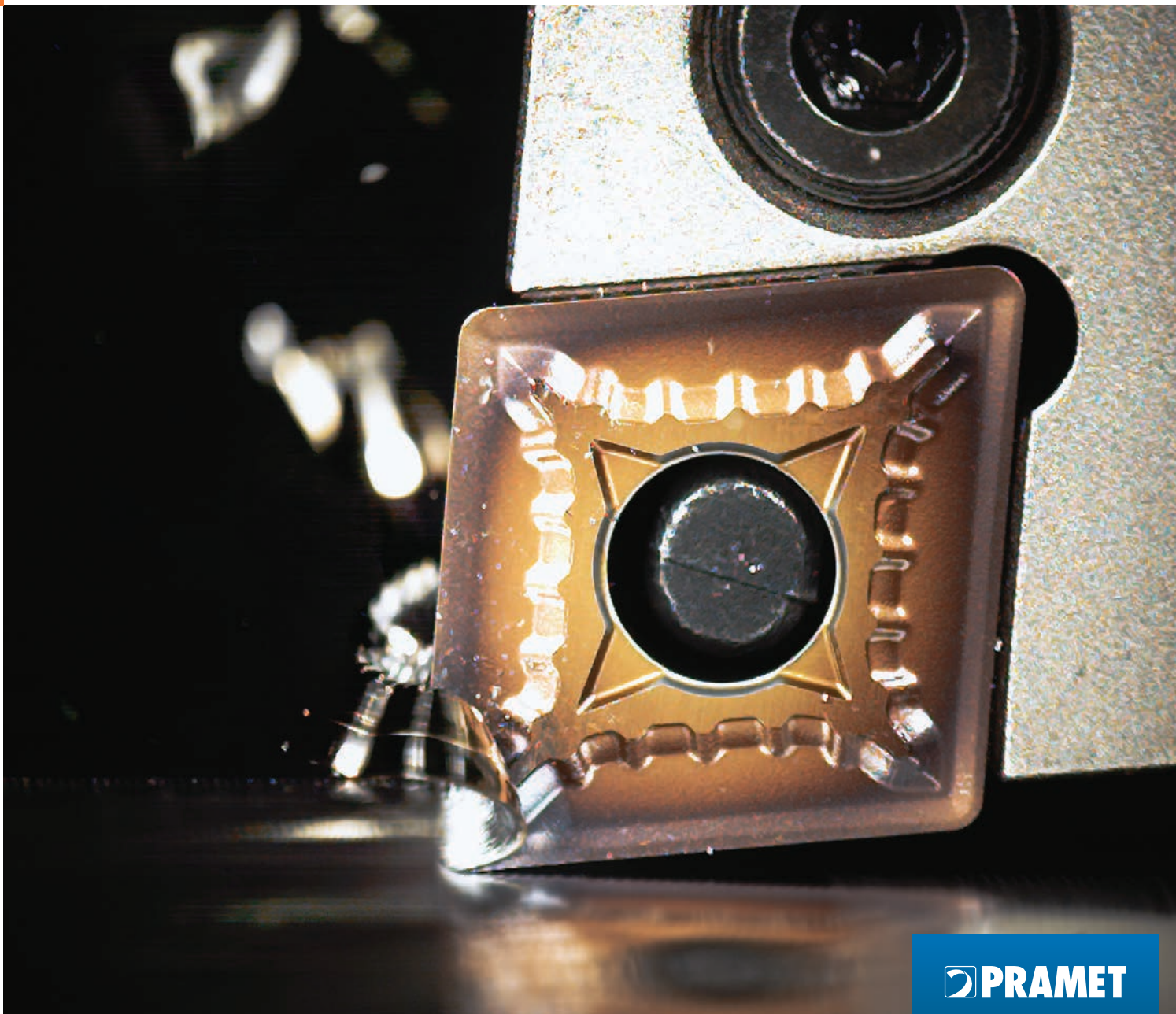




## DREHEN

## 2024



## DREHEN – INHALTSVERZEICHNIS

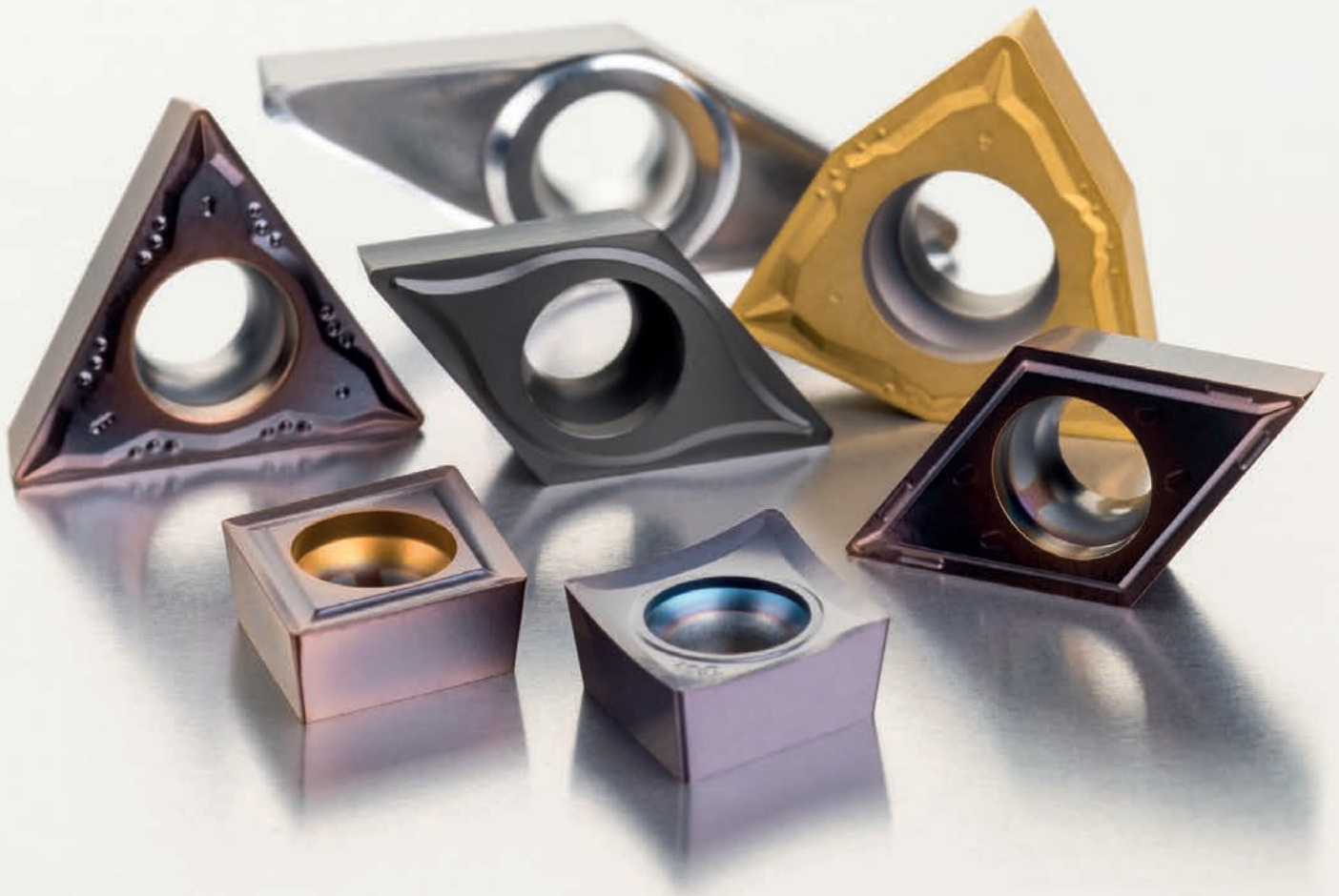
<b>ISO-DREHEN</b>	<b>Positive Wendschneidplatten</b>	Spanbrecher-Navigator	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	6	
			<b>FF</b> Feinschichten	<b>FF2</b> SF3 J.	<b>SF3</b> NF1	<b>AL</b> FF2	<b>SF3</b> SF3	<b>SF2</b>		13
		<b>F</b> Schichten	<b>FM</b> UR W	<b>NF2</b> FM	<b>UR</b> FM	<b>AL</b>	<b>NF2</b>	<b>.CMW</b>		33
		<b>M</b> Mittlere Bearbeitung	<b>FM2</b>	<b>SI</b>	<b>RF</b>	<b>AL</b>		<b>.CMW</b>		49
		<b>R</b> Schruppen	<b>RM</b>	<b>RM</b>	<b>RM</b> RM3	<b>AL</b>				61
		<b>HR</b> Schweres Schruppen	<b>OR</b> DR4	<b>OR</b>						67
		<b>WERKZEUGE</b>	nach Wendschneidplattenform							69
		nach Spannart								154
		Spanbrecher-Navigator	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>		160
			<b>FF</b> Feinschichten	<b>NF</b> FF	<b>NF</b>	<b>FF</b>	<b>SF</b>	<b>SF</b>		167
<b>F</b> Schichten	<b>FM</b> W	<b>SF</b>	<b>FM</b>		<b>SF</b>	<b>.NMA</b>		175		
<b>M</b> Mittlere Bearbeitung	<b>SM</b> M SI	<b>NMR</b> NM	<b>M</b>	<b>SF</b>	<b>SM</b>	<b>.NMA</b>		187		
<b>R</b> Schruppen	<b>RM</b> R	<b>NRM</b>	<b>KR</b> R	<b>SF</b>	<b>NRM</b>			213		
<b>HR</b> Schweres Schruppen	<b>OR</b> HR	<b>NR2</b> 923	<b>HR2</b>		<b>NR2</b>			229		
<b>WERKZEUGE</b>	nach Wendschneidplattenform							240		
nach Spannart								322		
Andere Hartmetall- und Cermet-Wendschneidplatten									327	
Wendschneidplatten aus fortschrittlichen Materialien									<b>CER (ISO-K)</b> <b>PCD (ISO-N)</b> <b>CBN (ISO-H)</b> 336	
<b>EINSTECHEN UND ABSTECHEN</b>	Außen Einstechen und Abstechen			<b>GL</b>		<b>LCMF</b>			355	
	Schwerter und modulare Schwerter			<b>GL</b>		<b>LFMX</b>		<b>LFUX</b>	381	
	Planstechen			<b>GL</b>		<b>LFMX</b>			401	
	Innenstechen			<b>GL</b>		<b>LCMF 13</b>			411	
	Einstechen für O-Ringe und Sicherungsringe					<b>X61</b>			419	
<b>GEWINDEDREHEN</b>			Werkzeuge und Wendschneidplatten zum Gewindedrehen					429		
<b>STOSSEN &amp; WERKZEUGBITS</b>			Nutwerkzeuge und HSS-E-Werkzeugbits					461		
<b>ANLEITUNGEN</b>			Wie kann man Katalogdaten lesen? (ISO 13399, Icons, Navigation )						472	
			Sorten-Navigator und Detailbeschreibung							492
			Drehen - technische Informationen							497
			Formeln für die Bearbeitung, Korrekturen und technische Details							505
			WERKSTOFFMATERIALGRUPPEN (WMG)							510

PRODUKTFAMILIE		PRODUKTFAMILIE		PRODUKTFAMILIE		PRODUKTFAMILIE	
<b>C</b>		<b>DTFN(RL) INT</b>	306	<b>PDJN(RL) EXT</b>	264	<b>SEUP(RL) INT</b>	107
<b>C.-DCLN(RL) EXT</b>	254	<b>DTGN(RL) EXT</b>	300	<b>PDNN(RL) EXT</b>	265	<b>SEXP(RL)-E INT</b>	109
<b>C.-DCLN(RL) INT</b>	262	<b>DU, D</b>	399	<b>PDUN(RL) INT</b>	271	<b>SEXP(RL) INT</b>	108
<b>C.-DDJN(RL) EXT</b>	267	<b>DVJN(RL) EXT</b>	309	<b>PDXN(RL) EXT</b>	266	<b>SI(RL)</b>	457
<b>C.-DDNN EXT</b>	268	<b>DVPN(RL) EXT</b>	310	<b>PHZ</b>	462	<b>SI(RL)-S</b>	459
<b>C.-DDUN(RL) EXT</b>	269	<b>DVUN(RL) INT</b>	313	<b>PHZ-2</b>	463	<b>SRDCN EXT</b>	113
<b>C.-DDUN(RL) INT</b>	272	<b>DWLN(RL) EXT</b>	314	<b>PLBN(RL) EXT</b>	274	<b>SRDC(RL) EXT</b>	112
<b>C.-DRSN(RL) EXT</b>	279	<b>DWLN(RL) INT</b>	319	<b>PRDCN EXT</b>	110	<b>SRSR(RL) EXT</b>	114
<b>C.-DSDNN EXT</b>	291	<b>G</b>		<b>PRSC(RL) EXT</b>	111	<b>SSBC(RL) EXT</b>	119
<b>C.-DSKN(RL) EXT</b>	292	<b>GFI(RL) EXT</b>	372	<b>PRSN(RL) EXT</b>	278	<b>SSDCN EXT</b>	120
<b>C.-DSRN(RL) EXT</b>	293	<b>GFM(RL) EXT</b>	374	<b>PSBN(RL) EXT</b>	285	<b>SSKC(RL) EXT</b>	121
<b>C.-DSSN(RL) EXT</b>	294	<b>GG.(RL) INT</b>	415	<b>PSDNN EXT</b>	287	<b>SSSC(RL) INT</b>	122
<b>C.-DTFN(RL) INT</b>	308	<b>GLAF(RL) EXT</b>	356	<b>PSKN(RL) EXT</b>	288	<b>STAC(RL) EXT</b>	125
<b>C.-DTJN(RL) EXT</b>	305	<b>GLAF(RL) EXT-S</b>	358	<b>PSKN(RL) INT</b>	298	<b>STFC(RL)-A EXT</b>	127
<b>C.-DVJN(RL) EXT</b>	312	<b>GLAG (RL) INT</b>	412	<b>PSSN(RL) EXT</b>	290	<b>STFC(RL)-E INT</b>	131
<b>C.-DWLN(RL) EXT</b>	318	<b>GLS B</b>	382	<b>PTFN(RL) EXT</b>	302	<b>STFC(RL) EXT</b>	126
<b>C.-DWLN(RL) INT</b>	321	<b>GLS BS</b>	383	<b>PTFN(RL) INT</b>	307	<b>STFC(RL) INT</b>	129
<b>C.-SCLC(RL) EXT</b>	83	<b>GLSF L-R AXIAL</b>	402	<b>PTGN(RL) EXT</b>	303	<b>STJC(RL) EXT</b>	128
<b>C.-SCLC(RL) INT</b>	89	<b>GLSF R-L AXIAL</b>	403	<b>PTTN(RL) EXT</b>	304	<b>SVAC(RL)-DC EXT</b>	145
<b>C.-SDJC(RL) EXT</b>	96	<b>GLSF(RL) EXT</b>	359	<b>PWLN(RL) EXT</b>	317	<b>SVHB(C)(RL) EXT</b>	132
<b>C.-SDNCN EXT</b>	97	<b>GLSF(RL) EXT-G</b>	362	<b>PWLN(RL) INT</b>	320	<b>SVJB(C)(RL) EXT</b>	133
<b>C.-SDUC(RL) INT</b>	102	<b>GLSF(RL) EXT-S</b>	361	<b>S</b>		<b>SVJB(RL) INT</b>	141
<b>C.-SRDCN EXT</b>	116	<b>GLSG R-R AXIAL</b>	405	<b>SCAC(RL) EXT</b>	77	<b>SVJC(RL)-DC EXT</b>	146
<b>C.-SVHB(RL) EXT</b>	138	<b>H</b>		<b>SCBC(RL) EXT</b>	78	<b>SVLC(RL) INT</b>	147
<b>C.-SVJB(RL) EXT</b>	139	<b>HOSE SET</b>	366	<b>SCDCR EXT</b>	79	<b>SVPB(C)(RL) EXT</b>	135
<b>C.-SVQB(RL) INT</b>	144	<b>K</b>		<b>SCFC(RL) EXT</b>	80	<b>SVQB(C)(RL) INT</b>	142
<b>C.-SVVBN EXT</b>	140	<b>KHP-CBN(RL)</b>	256	<b>SCFC(RL) INT</b>	84	<b>SVUB(C)(RL) INT</b>	143
<b>CKJN(RL) EXT</b>	273	<b>KHP-CLN(RL)</b>	257	<b>SCKC(RL) INT</b>	85	<b>SVVB(C)N EXT</b>	136
<b>D</b>		<b>KHP-LBN(RL)</b>	275	<b>SCLC(RL) EXT</b>	81	<b>SVXB(C)(RL) EXT</b>	137
<b>DCBN(RL) EXT</b>	246	<b>KHP-RSC(RL)</b>	117	<b>SCLC(RL) INT</b>	86	<b>SVXC(RL)-E INT</b>	149
<b>DCKN(RL) EXT</b>	248	<b>KHP-SBN(RL)</b>	295	<b>SCXC(RL) INT</b>	88	<b>SVXC(RL) INT</b>	148
<b>DCLN(RL) EXT</b>	249	<b>KHP-SSN(RL)</b>	296	<b>SDFC(RL) EXT</b>	90	<b>SWLC(RL) EXT</b>	150
<b>DCLN(RL) INT</b>	259	<b>KHS-SBC(RL)</b>	123	<b>SDJC(RL) EXT</b>	91	<b>SWLC(RL) INT</b>	151
<b>DDJN(RL) EXT</b>	263	<b>M</b>		<b>SDNCN EXT</b>	93	<b>SWUC(RL)-E INT</b>	153
<b>DDUN(RL) INT</b>	270	<b>MS-EN</b>	398	<b>SDQC(RL) INT</b>	98	<b>SWUC(RL) INT</b>	152
	118	<b>MTJN(RL) EXT</b>	301	<b>SDUCL EXT</b>	94	<b>T</b>	
	124	<b>MVJN(RL) EXT</b>	311	<b>SDUC(RL)-E INT</b>	100	<b>TOOL BITS F</b>	466
<b>DKH(RL)</b>	258	<b>MWLN(RL) EXT</b>	316	<b>SDUC(RL) INT</b>	99	<b>TOOL BITS R</b>	467
	276	<b>P</b>		<b>SDXC(RL) EXT</b>	95	<b>TOOL BITS S</b>	468
	297	<b>P61(RL) EXT</b>	420	<b>SDZC(RL) INT</b>	101	<b>TOOL BITS SA</b>	469
<b>DRSN(RL) EXT</b>	277	<b>P61(RL) INT</b>	421	<b>SEGC(RL) EXT</b>	103	<b>X</b>	
<b>DSBN(RL) EXT</b>	280	<b>P61S(RL)-1 INT</b>	424	<b>SELP(RL)-E INT</b>	106	<b>XLCFN B</b>	390
<b>DSDNN EXT</b>	281	<b>PCBN(RL) EXT</b>	251	<b>SELP(RL) INT</b>	105	<b>XLCFN B LFUX</b>	396
<b>DSKN(RL) EXT</b>	282	<b>PCKN(RL) EXT</b>	252	<b>SE(RL)</b>	455	<b>XLCF(NRL) BS</b>	391
<b>DSSN(RL) EXT</b>	283	<b>PCLN(RL) EXT</b>	253	<b>SE(RL)-S</b>	456	<b>XLXFL BS AXIAL</b>	407
<b>DTFN(RL) EXT</b>	299	<b>PCLN(RL) INT</b>	260	<b>SEUC(RL) INT</b>	104		

PRODUKTFAMILIE		PRODUKTFAMILIE		PRODUKTFAMILIE		PRODUKTFAMILIE	
923	238	DNMG	177	SNMG	208	CCMT	66
CNMM	239	SNMG	178	TNMG	208	RCMT	66
SNMM	238	TNMG	179	VNMG	208	SCMT	66
.CMW	58	VNMG	179	WNMG	209	TCMT	66
CCMW	59	WNMG	180	NMR	202	SF	181
DCMW	59	FM2	50	CNMG	202	CNGG	182
ECMW	59	CCMT	51	DNMG	203	CNMG	182
RCMW	59	DCMT	51	SNMG	204	DNMG	182
SCMW	60	ECMT	52	TNMG	204	SNMG	183
TCMW	60	SCMT	52	VNMG	205	TNMG	183
VCGW	60	TCMT	52	WNMG	205	VNMG	184
VCMW	60	VBMT	53	NR2	233	WNMG	184
.NMA/NMA..S	210	VCGT	53	CNMM	234	SF2	25
CNMA	211	HR	236	DNMM	234	ECGT	25
DNMA	211	CNMM	237	SNMM	235	VCGT	25
SNMA	211	SNMM	237	TNMM	235	SF3	19
TNMA	212	TNMM	237	WNMM	235	CCGT	20
WNMA	212	HR2	238	NRM	223	DCGT	20
AL	26	CNMM	239	CNMG	224	ECGT	21
CCGT	27	SNMM	239	CNMM	224	SCGT	21
DCGT	27	JZ / JQ / JR	29	DNMG	224	TCGT	21
RCGT	27	CPGX	30	SNMG	225	VCGT	22
SCGT	27	EPGX	30	SNMM	225	SI	54
TCGT	28	TPGX	30	WNMG	225	CCGT	54
VCGT	28	WCGX	31	OR	68	DCGT	55
WCGT	28	KR	226	SCMT	68	TCGT	55
DR4	68	CNMG	227	OR	230	SI	198
SCMT	68	DNMG	227	CNMM	231	CNMG	199
FF	172	SNMG	227	DNMM	231	DNMG	199
CNMG	173	TNMG	227	SNMM	232	TNMG	200
DNMG	173	WNMG	227	TNMM	232	WNMG	201
TNMG	173	M	193	WNMM	232	SM	188
VNMG	173	CNMG	194	R	220	CNMG	189
WNMG	173	DNMG	195	CNMG	221	DNMG	190
FF2	14	SNMG	196	DNMG	221	SNMG	190
CCGT	15	TNMG	196	SNMG	221	TNMG	191
CCMT	15	VNMG	196	TNMG	222	VNMG	191
DCGT	15	WNMG	197	WNMG	222	WNMG	192
DCMT	15	NF	168	RF	56	UR	42
SCMT	16	CNMG	169	CCMT	57	CCMT	43
TCGT	16	DNMG	169	DCMT	57	DCMT	44
TCMT	16	SNMG	170	SCMT	57	RCMT	44
VBMT	17	TNMG	170	TCMT	57	SCMT	45
VCGT	17	VNMG	171	WCMT	57	TCMT	45
VCGX	17	WNMG	171	RM	62	VBMT	46
WCGT	18	NF1	23	CCMT	63	VCMT	46
FM	34	CCGT	24	DCMT	63	WCMT	46
CCMT	35	DCGT	24	SCMT	64	W-FM / W-UR	47
DCMT	36	TCGT	24	TCMT	64	CCMT	47
RCMT	37	SCGT	24	VBMT	64	DCMX	47
SCMT	37	NF2	40	RM	214	W-M / W-MR	185
TCMT	38	CCMT	40	CNMG	215	CNMG	186
VBMT	38	EPMT	41	DNMG	216	DNMG	186
VCMT	39	VCGT	41	SNMG	217	WNMG	186
WCMT	39	NM	206	TNMG	218		
FM	176	CNMG	207	WNMG	219		
CNMG	177	DNMG	207	RM3	65		

## WENDESCHNEIDPLATTEN – INHALT (ALPHABETISCH)

PRODUKTFAMILIE		PRODUKTFAMILIE		PRODUKTFAMILIE		PRODUKTFAMILIE	
<b>C</b>		<b>L</b>		<b>SPUN-IT</b>		<b>TNMM</b>	
CCGW CBN	347	LCMF 13 – CM	416		336		334
CNGA CBN	348	LCMF 13 – F	416	<b>T</b>		<b>TN NPT EXT</b>	445
CNGA CER	340	LCMF 13 – MP	417	TCGW CBN	349	<b>TN NPT EXT – P1</b>	435
CNGN CER	340	LCMF 16 – CM	375	TN 55° PP EXT	444	<b>TN NPT INT</b>	446
DCGW CBN	348	LCMF 16 – MP	376	TN 55° PP EXT – P1	434	<b>TN NPT INT – P1</b>	435
DCMW PCD	346	LCMF 16, LCMF 30 – F	376	TN 55° PP INT	444	<b>TN RD EXT</b>	452
DNGA CBN	349	LCMF 16, LCMF 30 – MP	377	TN 55° PP INT – P1	434	<b>TN RD INT</b>	452
DNGA CER	341	LCMF 16 – M	377	TN 60° PP EXT	440	<b>TN STACME INT</b>	450
DNGN CER	341	LCMR 16 – CM	378	TN 60° PP EXT – P1	432	<b>TN TR EXT</b>	448
<b>G</b>		LCMR 16, LCMR 30 – F	378	TN 60° PP INT	441	<b>TN TR INT</b>	449
	370	LCMR 16 – M	379	TN 60° PP INT – P1	432	<b>TN TR-S EXT</b>	446
GL. D – GM	387	LCMR 16 – MP	379	TN 60°-S PP EXT	447	<b>TN TR-S INT</b>	447
	406	LFMX – F1	392	TN 60°-S PP INT	448	<b>TN UN EXT</b>	438
	414		408	TN ACME EXT	449	<b>TN UN EXT – P1</b>	431
	370	LFMX – F2	392	TN ACME INT	450	<b>TN UN INT</b>	439
GL. D – MM	387		408	TN API RD EXT	453	<b>TN UN INT – P1</b>	431
	406	LFMX – M2	393	TN API RD INT	453	<b>TN W EXT</b>	442
	414		409	TN BSPT EXT	451	<b>TN W EXT – P1</b>	433
	367	LFUX	397	TN BSPT INT	451	<b>TN W INT</b>	443
GL. D – PM	384	LNUX 40, LN.X 50	329	TNGA CBN	350	<b>TN W INT – P1</b>	433
	368	<b>R</b>		TNGA CER	344	<b>TPGN CER</b>	345
GL. D – PR	385	RCGX CER	342	TNGN CER	345	<b>TPMR</b>	335
	369	RCMT	330	TNMA	210	<b>TPUN-IT</b>	337
GL. S – PM	386	RCMX	331	TN M EXT	436	<b>V</b>	
	369	RNGN CER	342	TN M EXT	454	<b>VBGW CBN</b>	350
GL. S – PR	386	RNMG	333	TN M EXT – P1	430	<b>VCMW PCD</b>	347
	369	SNGA CER	343	TN M INT	437	<b>VNGA CBN</b>	351
<b>H</b>		SNGN CER	343	TN M INT	454	<b>VNGA CER</b>	346
HZ	464	SNMM	333	TN M INT – P1	430	<b>W</b>	
HZ-2	465	SNMX	334	TNMM	230	<b>WNGA CBN</b>	351
<b>K</b>		SPGN CER	344	TNMM	233	<b>X</b>	
KNUX	328	SPMR	335	TNMM	236	<b>X 61</b>	422
						<b>X 61 R</b>	423
						<b>X 61-1</b>	425
						<b>X 61 R-1</b>	426



## POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN

---

## ISO – POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN – AUSWAHLHILFE FÜR SPANBRECHER

# P

Erste Wahl

  Mögliche Anwendung

Schwere Einsatzbedingungen

Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

Stabile Einsatzbedingungen

Dünnwandige und schlanke Werkstücke

RF

OR

FF2

FM2

RM3

DR4

FF

UR

FM

RM

SF3



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

<b>UR</b>		<p>Ausführung für Feinschlicht – bis Schlichtbearbeitung, für Stahl und Gusseisen, unter Umständen für Edelstahl, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte</p>
<b>FM</b>		<p>Ausführung für Schlicht – bis mittlere Bearbeitung, für Stahl und Edelstahl, unter Umständen für Gusseisen und Nichteisenmetalle, für kontinuierliche und moderat unterbrochene Schnitte</p>
<b>RM</b>		<p>Ausführung für mittlere Bearbeitung, für Stahl, Edelstahl und Gusseisen, unter Umständen für Superlegierungen und gehärtete Materialien, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte</p>
<b>OR</b>		<p>Ausführung für Schrupp – und schwere Schruppbearbeitung, für Stahl, Edelstahl und Gusseisen, unter Umständen für Superlegierungen, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte</p>

## ISO – POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN – AUSWAHLHILFE FÜR SPANBRECHER

# M

Schwere Einsatzbedingungen

Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

Stabile Einsatzbedingungen

Dünnwandige und schlanke Werkstücke

Erste Wahl

Mögliche Anwendung

NF1

FM2

RF

DR4

SF2

NF2

FM

RM

SF3

SI

OR



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

<b>NF2</b>		Positive Ausführung für Feinschlicht – bis mittlere Bearbeitung, für Edelstahl und Superlegierungen, für kontinuierliche Schnitte
<b>FM</b>		Ausführung für Schlicht – bis mittlere Bearbeitung, für Stahl und Edelstahl, unter Umständen für Gusseisen und Nichteisenmetalle, für kontinuierliche und moderat unterbrochene Schnitte
<b>RM</b>		Ausführung für mittlere Bearbeitung, für Stahl, Edelstahl und Gusseisen, unter Umständen für Superlegierungen und gehärtete Materialien, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte
<b>OR</b>		Ausführung für Schrupp – und schwere Schruppbearbeitung, für Stahl, Edelstahl und Gusseisen, unter Umständen für Superlegierungen, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte



## ISO – POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN – AUSWAHLHILFE FÜR SPANBRECHER

# K

Schwere Einsatzbedingungen

Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

Stabile Einsatzbedingungen

Dünnwandige und schlanke Werkstücke

Erste Wahl
 
 Mögliche Anwendung

RM3

OR

.CMW

DR4

UR

RF

RM

SF3

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

<b>RF</b>		<p>Ausführung für Schruppbearbeitung, für Gusseisen, unter Umständen für Stahl, Edelstahl und harte Werkstoffe, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte</p>		
<b>RM</b>		<p>Ausführung für mittlere Bearbeitung, für Stahl, Edelstahl und Gusseisen, unter Umständen für Superlegierungen und gehärtete Materialien, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte</p>		
<b>OR</b>		<p>Ausführung für Schrupp- und schwere Schruppbearbeitung, für Stahl, Edelstahl und Gusseisen, unter Umständen für Superlegierungen, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte</p>		

8

## ISO – POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN – AUSWAHLHILFE FÜR SPANBRECHER

# N

Schwere Einsatzbedingungen

Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

Stabile Einsatzbedingungen

Dünnwandige und schlanke Werkstücke

Erste Wahl

  Mögliche Anwendung

SF3

NF1

FM

AL



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

<b>SF3</b>		<p>Stark positive Ausführung für Feinschlicht – und Schlichtbearbeitung, für Superlegierungen, Edelstahl und Nichteisenmetalle, unter Umständen für Stahl, Gusseisen und harte Werkstoffe, für kontinuierliche Schnitte</p>
<b>AL</b>		<p>Hochpositive Ausführung für Feinschlicht – bis Schruppbearbeitung, für Aluminium, Aluminiumlegierungen und andere Nichteisenmetalle, unter Umständen für Superlegierungen, für kontinuierliche Schnitte</p>

## ISO – POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN – AUSWAHLHILFE FÜR SPANBRECHER

# S

Schwere Einsatzbedingungen

Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

Stabile Einsatzbedingungen

Dünnwandige und schlanke Werkstücke

Erste Wahl

Mögliche Anwendung



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

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

## ISO – POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN – AUSWAHLHILFE FÜR SPANBRECHER

# H

Schwere Einsatzbedingungen

Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

Stabile Einsatzbedingungen

Dünnwandige und schlanke Werkstücke

Erste Wahl

Mögliche Anwendung

**RM3**

**NF1**

**.CMW**

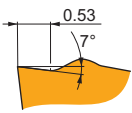

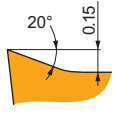

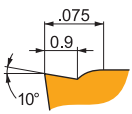

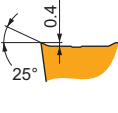

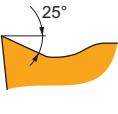

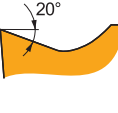

**SF3**

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

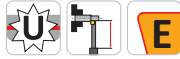
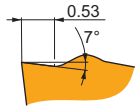
<b>SF3</b>		<p>Stark positive Ausführung für Feinschlicht – und Schlichtbearbeitung, für Superlegierungen, Edelstahl und Nichteisenmetalle, unter Umständen für Stahl, Gusseisen und harte Werkstoffe, für kontinuierliche Schnitte</p>
<b>NF1</b>		<p>Positive Ausführung für Feinschlicht – bis mittlere Bearbeitung, für Edelstahl und Superlegierungen, unter Umständen für Stahl, Nichteisenmetalle und harte Werkstoffe, für kontinuierliche Schnitte</p>
<b>.CMW</b>		<p>Ausführung für Feinschlicht – bis mittlere Bearbeitung, für Gusseisen, unter Umständen für harte Werkstoffe, für kontinuierliche und leicht unterbrochene Schnitte</p>
	<b>RM3</b>	<p>Ausführung für Schruppbearbeitung, für Gusseisen, unter Umständen für Stahl, Edelstahl und harte Werkstoffe, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte</p>

11

## FEINSCHLICHTEN – AUSWAHLHILFE

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

# FF2

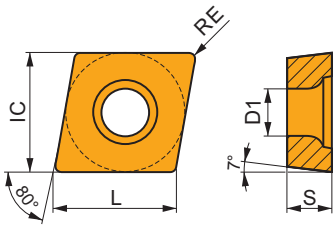


FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.



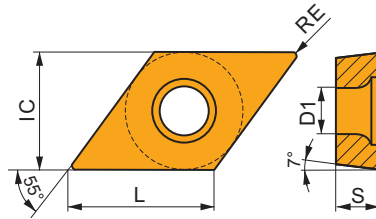
## CCGT / CCMT

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



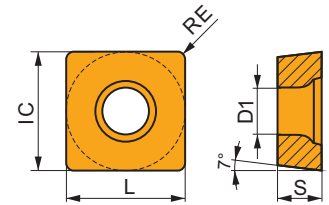
## DCGT / DCMT

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



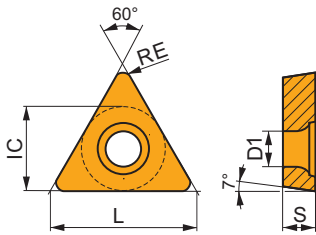
## SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.53	3.97



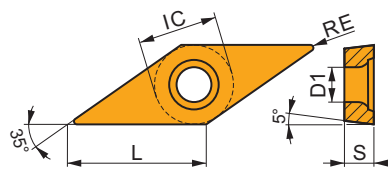
## TCGT / TCMT

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



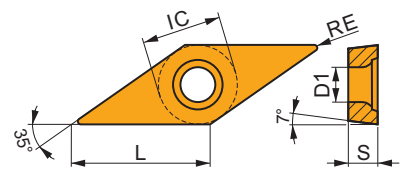
## VBMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	4.40	16.60	4.76



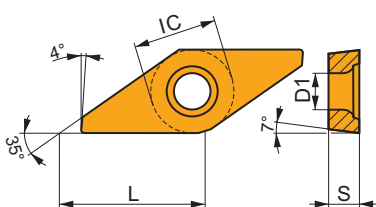
## VCGT

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



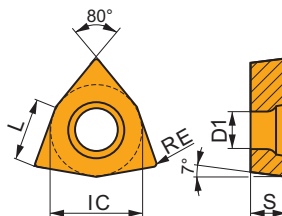
## VCGX

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1303</b>	7.940	3.40	13.80	3.18



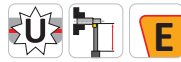
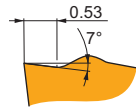
## WCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0201</b>	3.970	2.20	2.70	1.59



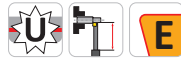
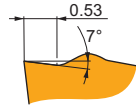
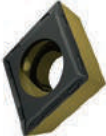
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



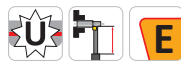
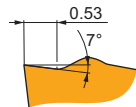
FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.

CCGT 09T302E-FF2:T9325	● 0.2	■ 345	0.05	1.0	–	–	–	■ 325	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
------------------------	-------	-------	------	-----	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



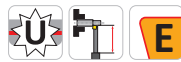
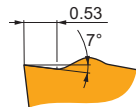
FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.

CCMT 060202E-FF2:T8430	● 0.2	■ 280	0.05	0.8	–	–	–	■ 230	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FF2:T9325	● 0.2	■ 350	0.05	0.8	–	–	–	■ 330	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FF2:T9415	● 0.2	■ 395	0.05	0.8	–	–	–	■ 375	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FF2:TT010	● 0.2	■ 345	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:T7325	● 0.4	■ 190	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:T8430	● 0.4	■ 205	0.12	1.0	–	–	–	■ 170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:T9325	● 0.4	■ 255	0.12	1.0	–	–	–	■ 240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:T9335	● 0.4	■ 215	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:T9415	● 0.4	■ 305	0.12	1.0	–	–	–	■ 285	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:TT010	● 0.4	■ 280	0.12	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080302E-FF2:T8430	● 0.2	■ 280	0.05	0.8	–	–	–	■ 230	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080302E-FF2:T9325	● 0.2	■ 350	0.05	0.8	–	–	–	■ 330	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FF2:T7325	● 0.4	■ 190	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FF2:T8430	● 0.4	■ 205	0.12	1.0	–	–	–	■ 170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FF2:T9325	● 0.4	■ 255	0.12	1.0	–	–	–	■ 240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FF2:TT010	● 0.4	■ 350	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-FF2:T8430	● 0.8	■ 210	0.17	1.0	–	–	–	■ 175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-FF2:T9325	● 0.8	■ 260	0.17	1.0	–	–	–	■ 245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2:T8430	● 0.4	■ 200	0.12	1.2	–	–	–	■ 165	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2:T9325	● 0.4	■ 250	0.12	1.2	–	–	–	■ 235	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2:T9335	● 0.4	■ 215	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2:T9415	● 0.4	■ 300	0.12	1.2	–	–	–	■ 285	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2:TT010	● 0.4	■ 350	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FF2:T8430	● 0.8	■ 205	0.17	1.2	–	–	–	■ 170	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FF2:T9325	● 0.8	■ 255	0.17	1.2	–	–	–	■ 240	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FF2:T9415	● 0.8	■ 300	0.20	1.2	–	–	–	■ 285	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FF2:TT010	● 0.8	■ 350	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



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

D CGT 11T302E-FF2:T8430	● 0.2	■ 225	0.05	0.8	–	–	–	■ 185	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
D CGT 11T302E-FF2:T9325	● 0.2	■ 280	0.05	0.8	–	–	–	■ 265	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
D CGT 11T302E-FF2:TT010	● 0.2	■ 275	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

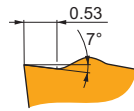
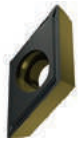


FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.

DCMT 070202E-FF2:T7325	● 0.2	■ 190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FF2:T8430	● 0.2	■ 225	0.05	0.8	–	–	–	■ 185	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FF2:T9325	● 0.2	■ 280	0.05	0.8	–	–	–	■ 265	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FF2:TT010	● 0.2	■ 275	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FF2:T7325	● 0.4	■ 160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FF2:T8430	● 0.4	■ 170	0.12	0.8	–	–	–	■ 135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FF2:T9325	● 0.4	■ 205	0.12	0.8	–	–	–	■ 190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FF2:T9415	● 0.4	■ 250	0.12	0.8	–	–	–	■ 235	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2:T7325	● 0.8	■ 170	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2:T8430	● 0.8	■ 175	0.17	0.8	–	–	–	■ 140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2:T9325	● 0.8	■ 215	0.17	0.8	–	–	–	■ 200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2:T9415	● 0.8	■ 265	0.17	0.8	–	–	–	■ 250	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

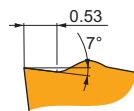
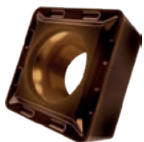
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



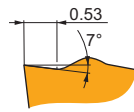
FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.

DCMT 11T304E-FF2:T7325	● 0.4	160	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FF2:T8430	● 0.4	170	0.12	0.8	-	-	-	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FF2:T9325	● 0.4	205	0.12	0.8	-	-	-	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FF2:T9415	● 0.4	250	0.12	0.8	-	-	-	235	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FF2:TT010	● 0.4	280	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FF2:T7325	● 0.8	170	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FF2:T8430	● 0.8	175	0.17	0.8	-	-	-	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FF2:T9325	● 0.8	215	0.17	0.8	-	-	-	200	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FF2:T9415	● 0.8	265	0.17	0.8	-	-	-	250	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FF2:TT010	● 0.8	280	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



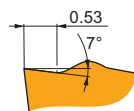
FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.

SCMT 09T304E-FF2:T8430	● 0.4	210	0.12	1.2	-	-	-	175	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T304E-FF2:T9325	● 0.4	260	0.12	1.2	-	-	-	245	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-FF2:T8430	● 0.8	220	0.17	1.2	-	-	-	180	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-FF2:T9325	● 0.8	265	0.17	1.2	-	-	-	250	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-



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

TCGT 06T102E-FF2:T8430	● 0.2	235	0.05	0.8	-	-	-	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCGT 06T102E-FF2:TT010	● 0.2	295	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCGT 090202E-FF2:TT010	● 0.2	295	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



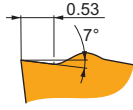
FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.

TCMT 06T102E-FF2:T8430	● 0.2	235	0.05	0.8	-	-	-	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 06T102E-FF2:T9415	● 0.2	335	0.05	0.8	-	-	-	315	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 06T104E-FF2:T7325	● 0.4	170	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 06T104E-FF2:T8430	● 0.4	180	0.12	0.8	-	-	-	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 06T104E-FF2:T9325	● 0.4	220	0.12	0.8	-	-	-	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 06T104E-FF2:T9415	● 0.4	265	0.12	0.8	-	-	-	250	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 090204E-FF2:T5315	● 0.4	240	0.12	1.0	-	-	-	225	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 090204E-FF2:T7325	● 0.4	165	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 090204E-FF2:T8430	● 0.4	175	0.12	1.0	-	-	-	140	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 090204E-FF2:T9325	● 0.4	215	0.12	1.0	-	-	-	200	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 090204E-FF2:T9415	● 0.4	260	0.12	1.0	-	-	-	245	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FF2:T8430	● 0.4	180	0.12	0.8	-	-	-	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FF2:T9325	● 0.4	220	0.12	0.8	-	-	-	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FF2:T9335	● 0.4	185	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FF2:T9415	● 0.4	265	0.12	0.8	-	-	-	250	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FF2:T8430	● 0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	150	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FF2:T9325	● 0.8	225	0.17	0.8	-	-	-	210	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FF2:T9415	● 0.8	280	0.17	0.8	-	-	-	265	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FF2:T8430	● 0.4	180	0.12	0.8	-	-	-	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FF2:T9325	● 0.4	220	0.12	0.8	-	-	-	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FF2:T9335	● 0.4	185	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FF2:T9415	● 0.4	265	0.12	0.8	-	-	-	250	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FF2:TT010	● 0.4	295	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



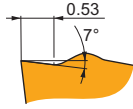
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit ( $v_c$ ), Vorschub ( $f$ ) und Schnitttiefe ( $ap$ ). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



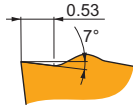
FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.

TCMT 16T308E-FF2:T8430	● 0.8	■ 185	0.17	0.8	–	–	–	■ 150	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FF2:T9325	● 0.8	■ 225	0.17	0.8	–	–	–	■ 210	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FF2:T9335	● 0.8	■ 195	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FF2:T9415	● 0.8	■ 280	0.17	0.8	–	–	–	■ 265	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–



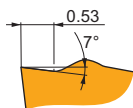
FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.

VBMT 160404E-FF2:T7325	● 0.4	■ 145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FF2:T8430	● 0.4	■ 150	0.12	0.8	–	–	–	■ 125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FF2:T9325	● 0.4	■ 190	0.12	0.8	–	–	–	■ 180	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FF2:T9335	● 0.4	■ 160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FF2:T9415	● 0.4	■ 230	0.12	0.8	–	–	–	■ 215	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–



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

VCGT 070202E-FF2:T8315	● 0.2	■ 150	0.05	0.8	–	–	–	■ 140	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070202E-FF2:T8415	● 0.2	■ 185	0.05	0.8	–	–	–	■ 165	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070202E-FF2:T8430	● 0.2	■ 190	0.05	0.8	–	–	–	■ 155	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070204E-FF2:T8315	● 0.4	■ 125	0.12	0.8	–	–	–	■ 115	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070204E-FF2:T8415	● 0.4	■ 155	0.12	0.8	–	–	–	■ 140	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070204E-FF2:T8430	● 0.4	■ 145	0.12	0.8	–	–	–	■ 120	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:T5315	● 0.2	■ 250	0.05	1.0	–	–	–	■ 235	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:T8430	● 0.2	■ 185	0.05	1.0	–	–	–	■ 150	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:T9325	● 0.2	■ 240	0.05	1.0	–	–	–	■ 225	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:T9415	● 0.2	■ 270	0.05	1.0	–	–	–	■ 255	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:TT010	● 0.2	■ 240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T5315	● 0.4	■ 195	0.12	1.0	–	–	–	■ 185	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T7325	● 0.4	■ 135	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T8430	● 0.4	■ 140	0.12	1.0	–	–	–	■ 115	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T9325	● 0.4	■ 175	0.12	1.0	–	–	–	■ 165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T9415	● 0.4	■ 215	0.12	1.0	–	–	–	■ 200	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:TT010	● 0.4	■ 245	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FF2:T9325	● 0.8	■ 180	0.17	1.0	–	–	–	■ 170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FF2:T9415	● 0.8	■ 225	0.17	1.0	–	–	–	■ 210	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FF2:TT010	● 0.8	■ 245	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

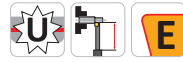
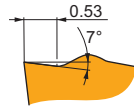


FF2 spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.

VCGX 130300FR-FF2:T6310	● 0.0	■ 140	0.05	1.0	–	–	–	■ 110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FR-FF2:T8315	● 0.0	■ 150	0.05	1.0	–	–	–	■ 140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FR-FF2:T8415	● 0.0	■ 180	0.05	1.0	–	–	–	■ 160	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FR-FF2:TT010	● 0.0	■ 240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2:T6310	● 0.1	■ 140	0.05	1.0	–	–	–	■ 110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2:T8315	● 0.1	■ 150	0.05	1.0	–	–	–	■ 140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2:T8415	● 0.1	■ 180	0.05	1.0	–	–	–	■ 160	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2:TT010	● 0.1	■ 240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

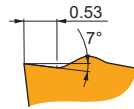
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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.

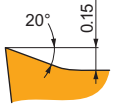
VCGX 130300FL-FF2:T8315	● 0.0	150	0.05	1.0	–	–	–	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FL-FF2:T8415	● 0.0	180	0.05	1.0	–	–	–	160	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FL-FF2:TT010	● 0.0	240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FL-FF2:T8315	● 0.1	150	0.05	1.0	–	–	–	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FL-FF2:T8415	● 0.1	180	0.05	1.0	–	–	–	160	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



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

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

# SF3

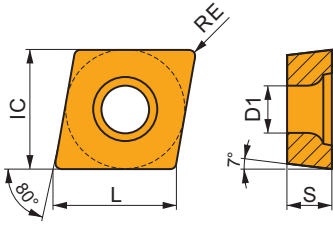


**SF3** spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Feinbearbeitung von rostfreien Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fasse aus. Er ist auch für Nichteisenlegierungen und bedingt für Stähle, Gusseisen und harte Materialien geeignet.



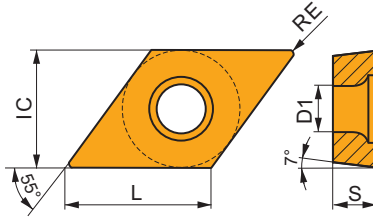
## CCGT

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



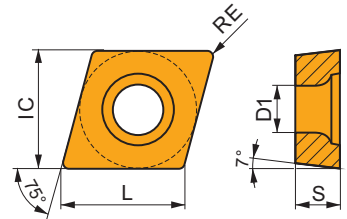
## DCGT

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



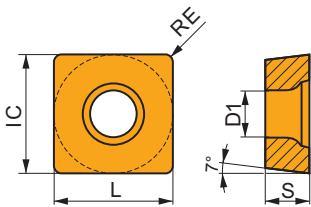
## ECGT

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



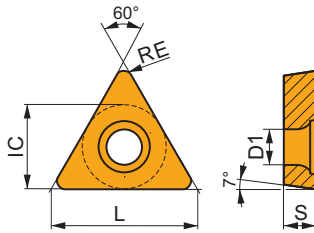
## SCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>09T3-SF3</b>	9.525	4.40	9.53	4.22



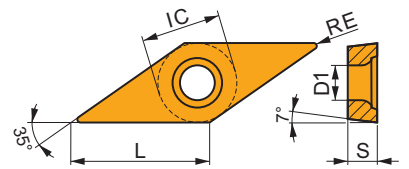
## TCGT

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



## VCGT

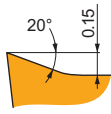
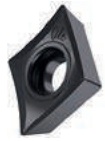
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0702</b>	3.970	2.20	6.90	2.38
<b>1102-SF3</b>	6.350	2.80	11.10	2.58
<b>1103-SF3</b>	6.350	2.80	11.10	3.43
<b>1303-SF3</b>	7.940	3.40	13.80	3.43
<b>1604-SF3</b>	9.525	4.40	16.60	5.01





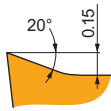
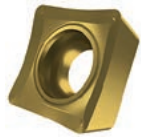
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit ( $v_c$ ), Vorschub ( $f$ ) und Schnitttiefe ( $a_p$ ). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)



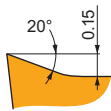
**SF3** spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Feinbearbeitung von rostfreien Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch für Nichteisenlegierungen und bedingt für Stähle, Gusseisen und harte Materialien geeignet.

ECGT 060202E-SF3:H07	● 0.2	–	–	–	105	0.05	0.8	170	0.05	0.8	540	0.06	0.8	55	0.04	0.6	–	–	–
ECGT 060202E-SF3:T6310	● 0.2	185	0.05	0.8	130	0.05	0.8	145	0.05	0.8	555	0.06	0.8	55	0.04	0.6	35	0.05	0.2
ECGT 060202E-SF3:T8415	● 0.2	240	0.05	0.8	125	0.04	0.8	215	0.05	0.8	600	0.06	0.8	55	0.04	0.6	40	0.05	0.2
ECGT 080304E-SF3:H07	● 0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	135	0.10	1.0	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
ECGT 080304E-SF3:T6310	● 0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	125	0.10	1.0	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.05	0.3
ECGT 080304E-SF3:T8415	● 0.4	200	0.10	1.0	105	0.09	1.0	185	0.10	1.0	510	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.05	0.3



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

SCGT 09T304E-SF3:H07	● 0.4	–	–	–	95	0.09	1.0	155	0.10	1.0	495	0.12	1.0	50	0.07	0.8	–	–	–
SCGT 09T304E-SF3:T6310	● 0.4	185	0.10	1.0	130	0.09	1.0	145	0.10	1.0	555	0.12	1.0	55	0.07	0.8	35	0.05	0.3
SCGT 09T304E-SF3:T8315	● 0.4	200	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	600	0.12	1.0	50	0.07	0.8	40	0.05	0.3
SCGT 09T304E-SF3:T8415	● 0.4	240	0.10	1.0	125	0.09	1.0	215	0.10	1.0	600	0.12	1.0	55	0.07	0.8	40	0.05	0.3
SCGT 09T308E-SF3:T6310	● 0.8	210	0.12	1.0	150	0.12	1.0	165	0.12	1.0	630	0.14	1.0	60	0.11	0.8	40	0.10	0.7
SCGT 09T308E-SF3:T8315	● 0.8	220	0.12	1.0	130	0.12	1.0	205	0.12	1.0	660	0.14	1.0	55	0.11	0.8	40	0.10	0.7
SCGT 09T308E-SF3:T8415	● 0.8	270	0.12	1.0	140	0.12	1.0	245	0.12	1.0	675	0.14	1.0	60	0.11	0.8	45	0.10	0.7

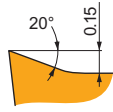


**SF3** spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Feinbearbeitung von rostfreien Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch für Nichteisenlegierungen und bedingt für Stähle, Gusseisen und harte Materialien geeignet.

TCGT 110202E-SF3:T6310	● 0.2	175	0.05	0.8	125	0.05	0.8	140	0.05	0.8	525	0.06	0.8	50	0.04	0.6	35	0.05	0.2
TCGT 110202E-SF3:T8315	● 0.2	185	0.05	0.8	110	0.05	0.8	175	0.05	0.8	555	0.06	0.8	45	0.04	0.6	35	0.05	0.2
TCGT 110202E-SF3:T8415	● 0.2	225	0.05	0.8	115	0.04	0.8	205	0.05	0.8	570	0.06	0.8	50	0.04	0.6	35	0.05	0.2
TCGT 110204E-SF3:H07	● 0.4	–	–	–	80	0.09	0.8	130	0.10	0.8	415	0.12	0.8	40	0.07	0.6	–	–	–
TCGT 110204E-SF3:T6310	● 0.4	155	0.10	0.8	110	0.09	0.8	125	0.10	0.8	465	0.12	0.8	45	0.07	0.6	30	0.07	0.3
TCGT 110204E-SF3:T8315	● 0.4	165	0.10	0.8	95	0.09	0.8	155	0.10	0.8	495	0.12	0.8	40	0.07	0.6	30	0.07	0.3
TCGT 110204E-SF3:T8415	● 0.4	195	0.10	0.8	100	0.09	0.8	180	0.10	0.8	495	0.12	0.8	45	0.07	0.6	30	0.07	0.3
TCGT 16T304E-SF3:H07	● 0.4	–	–	–	80	0.09	1.0	125	0.10	1.0	405	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
TCGT 16T304E-SF3:T6310	● 0.4	150	0.10	1.0	105	0.09	1.0	120	0.10	1.0	450	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.07	0.3
TCGT 16T304E-SF3:T8315	● 0.4	160	0.10	1.0	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	480	0.12	1.0	40	0.07	0.8	30	0.07	0.3
TCGT 16T304E-SF3:T8415	● 0.4	195	0.10	1.0	100	0.09	1.0	180	0.10	1.0	495	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.07	0.3
TCGT 16T308E-SF3:H07	● 0.8	–	–	–	90	0.09	1.2	145	0.10	1.2	470	0.12	1.2	45	0.08	1.0	–	–	–
TCGT 16T308E-SF3:T6310	● 0.8	175	0.10	1.2	125	0.09	1.2	140	0.10	1.2	525	0.12	1.2	50	0.08	1.0	35	0.08	0.7
TCGT 16T308E-SF3:T8315	● 0.8	185	0.10	1.2	110	0.09	1.2	175	0.10	1.2	555	0.12	1.2	45	0.08	1.0	35	0.08	0.7
TCGT 16T308E-SF3:T8415	● 0.8	225	0.10	1.2	115	0.09	1.2	205	0.10	1.2	570	0.12	1.2	50	0.08	1.0	35	0.08	0.7
TCGT 16T312E-SF3:T6310	● 1.2	150	0.20	1.2	105	0.18	1.2	120	0.20	1.2	450	0.24	1.2	45	0.14	1.0	30	0.10	0.9
TCGT 16T312E-SF3:T8415	● 1.2	190	0.20	1.2	100	0.18	1.2	170	0.20	1.2	480	0.24	1.2	40	0.14	1.0	30	0.10	0.9

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

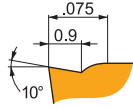
Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



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

VCGT 070202E-SF3:H07	● 0.2	–	–	–	▣ 80	0.05	0.8	▣ 130	0.05	0.8	▣ 415	0.06	0.8	▣ 40	0.04	0.6	–	–	–
VCGT 070202E-SF3:T6310	● 0.2	▣ 145	0.05	0.8	▣ 100	0.05	0.8	▣ 115	0.05	0.8	▣ 435	0.06	0.8	▣ 40	0.04	0.6	▣ 25	0.05	0.2
VCGT 070202E-SF3:T8415	● 0.2	▣ 185	0.05	0.8	▣ 95	0.04	0.8	▣ 165	0.05	0.8	▣ 465	0.06	0.8	▣ 40	0.04	0.6	▣ 30	0.05	0.2
VCGT 070204E-SF3:T6310	● 0.4	▣ 125	0.10	0.8	▣ 90	0.09	0.8	▣ 100	0.10	0.8	▣ 375	0.12	0.8	▣ 35	0.07	0.6	▣ 25	0.07	0.3
VCGT 070204E-SF3:T8415	● 0.4	▣ 160	0.10	0.8	▣ 85	0.09	0.8	▣ 145	0.10	0.8	▣ 405	0.12	0.8	▣ 35	0.07	0.6	▣ 25	0.07	0.3
VCGT 110202E-SF3:T6310	● 0.2	▣ 145	0.05	0.8	▣ 100	0.05	0.8	▣ 115	0.05	0.8	▣ 435	0.06	0.8	▣ 40	0.04	0.6	▣ 25	0.05	0.2
VCGT 110202E-SF3:T8315	● 0.2	▣ 150	0.05	0.8	▣ 90	0.05	0.8	▣ 140	0.05	0.8	▣ 450	0.06	0.8	▣ 35	0.04	0.6	▣ 30	0.05	0.2
VCGT 110202E-SF3:T8415	● 0.2	▣ 185	0.05	0.8	▣ 95	0.04	0.8	▣ 165	0.05	0.8	▣ 465	0.06	0.8	▣ 40	0.04	0.6	▣ 30	0.05	0.2
VCGT 110204E-SF3:H07	● 0.4	–	–	–	▣ 65	0.09	0.8	▣ 105	0.10	0.8	▣ 335	0.12	0.8	▣ 30	0.07	0.6	–	–	–
VCGT 110204E-SF3:T6310	● 0.4	▣ 125	0.10	0.8	▣ 90	0.09	0.8	▣ 100	0.10	0.8	▣ 375	0.12	0.8	▣ 35	0.07	0.6	▣ 25	0.07	0.3
VCGT 110204E-SF3:T8315	● 0.4	▣ 135	0.10	0.8	▣ 80	0.09	0.8	▣ 125	0.10	0.8	▣ 405	0.12	0.8	▣ 30	0.07	0.6	▣ 25	0.07	0.3
VCGT 110204E-SF3:T8415	● 0.4	▣ 160	0.10	0.8	▣ 85	0.09	0.8	▣ 145	0.10	0.8	▣ 405	0.12	0.8	▣ 35	0.07	0.6	▣ 25	0.07	0.3
VCGT 110301E-SF3:T6310	● 0.1	▣ 140	0.05	0.5	▣ 100	0.05	0.5	▣ 110	0.05	0.5	▣ 420	0.06	0.5	▣ 40	0.04	0.4	▣ 25	0.05	0.1
VCGT 110302E-SF3:T6310	● 0.2	▣ 145	0.05	0.8	▣ 100	0.05	0.8	▣ 115	0.05	0.8	▣ 435	0.06	0.8	▣ 40	0.04	0.6	▣ 25	0.05	0.2
VCGT 110304E-SF3:T6310	● 0.4	▣ 125	0.10	0.8	▣ 90	0.09	0.8	▣ 100	0.10	0.8	▣ 375	0.12	0.8	▣ 35	0.07	0.6	▣ 25	0.07	0.3
VCGT 110304E-SF3:T8415	● 0.4	▣ 160	0.10	0.8	▣ 85	0.09	0.8	▣ 145	0.10	0.8	▣ 405	0.12	0.8	▣ 35	0.07	0.6	▣ 25	0.07	0.3
VCGT 130302E-SF3:H07	● 0.2	–	–	–	▣ 80	0.05	0.8	▣ 130	0.05	0.8	▣ 415	0.06	0.8	▣ 40	0.04	0.6	–	–	–
VCGT 130302E-SF3:T6310	● 0.2	▣ 145	0.05	0.8	▣ 100	0.05	0.8	▣ 115	0.05	0.8	▣ 435	0.06	0.8	▣ 40	0.04	0.6	▣ 25	0.05	0.2
VCGT 130302E-SF3:T8315	● 0.2	▣ 150	0.05	0.8	▣ 90	0.05	0.8	▣ 140	0.05	0.8	▣ 450	0.06	0.8	▣ 35	0.04	0.6	▣ 30	0.05	0.2
VCGT 130302E-SF3:T8415	● 0.2	▣ 185	0.05	0.8	▣ 95	0.04	0.8	▣ 165	0.05	0.8	▣ 465	0.06	0.8	▣ 40	0.04	0.6	▣ 30	0.05	0.2
VCGT 130304E-SF3:H07	● 0.4	–	–	–	▣ 65	0.09	1.0	▣ 105	0.10	1.0	▣ 335	0.12	1.0	▣ 30	0.07	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-SF3:T6310	● 0.4	▣ 125	0.10	1.0	▣ 90	0.09	1.0	▣ 100	0.10	1.0	▣ 375	0.12	1.0	▣ 35	0.07	0.8	▣ 25	0.07	0.3
VCGT 130304E-SF3:T8315	● 0.4	▣ 130	0.10	1.0	▣ 75	0.09	1.0	▣ 120	0.10	1.0	▣ 390	0.12	1.0	▣ 30	0.07	0.8	▣ 25	0.07	0.3
VCGT 130304E-SF3:T8415	● 0.4	▣ 160	0.10	1.0	▣ 85	0.09	1.0	▣ 145	0.10	1.0	▣ 405	0.12	1.0	▣ 35	0.07	0.8	▣ 25	0.07	0.3
VCGT 130308E-SF3:H07	● 0.8	–	–	–	▣ 75	0.09	1.0	▣ 120	0.10	1.0	▣ 390	0.12	1.0	▣ 35	0.08	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-SF3:T6310	● 0.8	▣ 145	0.10	1.0	▣ 100	0.09	1.0	▣ 115	0.10	1.0	▣ 435	0.12	1.0	▣ 40	0.08	0.8	▣ 25	0.08	0.7
VCGT 130308E-SF3:T8315	● 0.8	▣ 155	0.10	1.0	▣ 90	0.09	1.0	▣ 145	0.10	1.0	▣ 465	0.12	1.0	▣ 35	0.08	0.8	▣ 30	0.08	0.7
VCGT 130308E-SF3:T8415	● 0.8	▣ 190	0.10	1.0	▣ 100	0.09	1.0	▣ 170	0.10	1.0	▣ 480	0.12	1.0	▣ 40	0.08	0.8	▣ 30	0.08	0.7
VCGT 160402E-SF3:T6310	● 0.2	▣ 145	0.05	0.8	▣ 100	0.05	0.8	▣ 115	0.05	0.8	▣ 435	0.06	0.8	▣ 40	0.04	0.6	▣ 25	0.05	0.2
VCGT 160402E-SF3:T8415	● 0.2	▣ 185	0.05	0.8	▣ 95	0.04	0.8	▣ 165	0.05	0.8	▣ 465	0.06	0.8	▣ 40	0.04	0.6	▣ 30	0.05	0.2
VCGT 160404E-SF3:H07	● 0.4	–	–	–	▣ 65	0.09	1.0	▣ 105	0.10	1.0	▣ 335	0.12	1.0	▣ 30	0.07	0.8	–	–	–
VCGT 160404E-SF3:T6310	● 0.4	▣ 125	0.10	1.0	▣ 90	0.09	1.0	▣ 100	0.10	1.0	▣ 375	0.12	1.0	▣ 35	0.07	0.8	▣ 25	0.07	0.3
VCGT 160404E-SF3:T8315	● 0.4	▣ 130	0.10	1.0	▣ 75	0.09	1.0	▣ 120	0.10	1.0	▣ 390	0.12	1.0	▣ 30	0.07	0.8	▣ 25	0.07	0.3
VCGT 160404E-SF3:T8415	● 0.4	▣ 160	0.10	1.0	▣ 85	0.09	1.0	▣ 145	0.10	1.0	▣ 405	0.12	1.0	▣ 35	0.07	0.8	▣ 25	0.07	0.3
VCGT 160408E-SF3:H07	● 0.8	–	–	–	▣ 75	0.09	1.2	▣ 120	0.10	1.2	▣ 390	0.12	1.2	▣ 35	0.08	1.0	–	–	–
VCGT 160408E-SF3:T6310	● 0.8	▣ 145	0.10	1.2	▣ 100	0.09	1.2	▣ 115	0.10	1.2	▣ 435	0.12	1.2	▣ 40	0.08	1.0	▣ 25	0.08	0.7
VCGT 160408E-SF3:T8315	● 0.8	▣ 155	0.10	1.2	▣ 90	0.09	1.2	▣ 145	0.10	1.2	▣ 465	0.12	1.2	▣ 35	0.08	1.0	▣ 30	0.08	0.7
VCGT 160408E-SF3:T8415	● 0.8	▣ 185	0.10	1.2	▣ 95	0.09	1.2	▣ 165	0.10	1.2	▣ 465	0.12	1.2	▣ 40	0.08	1.0	▣ 30	0.08	0.7
VCGT 160412E-SF3:H07	● 1.2	–	–	–	▣ 60	0.18	1.2	▣ 95	0.20	1.2	▣ 310	0.24	1.2	▣ 30	0.14	1.0	–	–	–
VCGT 160412E-SF3:T6310	● 1.2	▣ 125	0.20	1.2	▣ 90	0.18	1.2	▣ 100	0.20	1.2	▣ 375	0.24	1.2	▣ 35	0.14	1.0	▣ 25	0.10	0.9
VCGT 160412E-SF3:T8415	● 1.2	▣ 160	0.20	1.2	▣ 85	0.18	1.2	▣ 145	0.20	1.2	▣ 405	0.24	1.2	▣ 35	0.14	1.0	▣ 25	0.10	0.9

# NF1

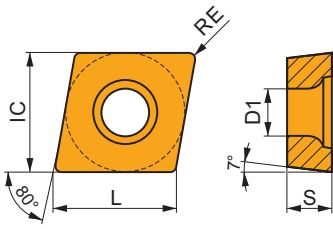


**NF1** Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen, rostfreien Stählen und Superlegierungen konzipiert. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt geeignet für Nichteisenmetalle und harte Materialien.



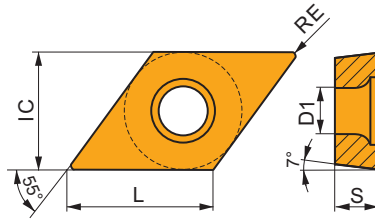
## CCGT

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



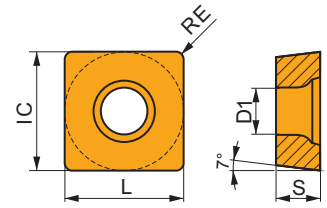
## DCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97



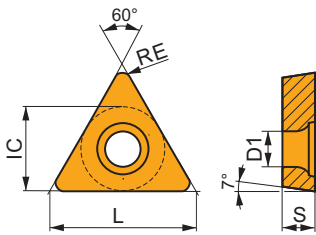
## SCGT

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



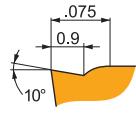
## TCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1102</b>	6.350	2.80	11.00	2.38



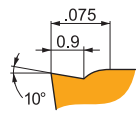
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



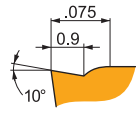
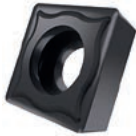
**NF1** Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen, rostfreien Stählen und Superlegierungen konzipiert. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt geeignet für Nichteisenmetalle und harte Materialien.

CCGT 060204E-NF1:T6310	● 0.4	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	–	–	–	540	0.12	0.8	50	0.07	0.6	35	0.08	0.3
CCGT 060204E-NF1:T7325	● 0.4	210	0.10	0.8	160	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.07	0.6	–	–	–
CCGT 060208E-NF1:T6310	● 0.8	205	0.12	0.8	145	0.11	0.8	–	–	–	615	0.14	0.8	60	0.11	0.6	40	0.09	0.7
CCGT 09T304E-NF1:T6310	● 0.4	175	0.10	1.2	125	0.09	1.2	–	–	–	525	0.12	1.2	50	0.07	1.0	35	0.08	0.3
CCGT 09T304E-NF1:T7325	● 0.4	200	0.10	1.2	155	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.07	1.0	–	–	–
CCGT 09T308E-NF1:T6310	● 0.8	190	0.14	1.2	135	0.13	1.2	–	–	–	570	0.17	1.2	55	0.13	1.0	35	0.11	0.7
CCGT 09T308E-NF1:T7325	● 0.8	215	0.14	1.2	165	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.13	1.0	–	–	–



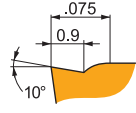
**NF1** Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen, rostfreien Stählen und Superlegierungen konzipiert. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt geeignet für Nichteisenmetalle und harte Materialien.

DCGT 11T304E-NF1:T6310	● 0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	–	–	–	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.07	0.3
DCGT 11T304E-NF1:T7325	● 0.4	165	0.10	0.8	125	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.07	0.6	–	–	–
DCGT 11T308E-NF1:T6310	● 0.8	155	0.14	0.8	110	0.13	0.8	–	–	–	465	0.17	0.8	45	0.13	0.6	30	0.10	0.7
DCGT 11T308E-NF1:T7325	● 0.8	180	0.14	0.8	140	0.13	0.8	–	–	–	–	–	–	55	0.13	0.6	–	–	–



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

SCGT 09T308E-NF1:T6310	● 0.8	200	0.14	1.2	140	0.13	1.2	–	–	–	600	0.17	1.2	60	0.13	1.0	40	0.10	0.7
SCGT 120408E-NF1:T6310	● 0.8	180	0.18	1.4	125	0.16	1.4	–	–	–	540	0.22	1.4	50	0.16	1.1	35	0.13	0.7
SCGT 120408E-NF1:T7325	● 0.8	205	0.18	1.4	155	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.1	–	–	–

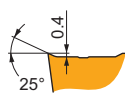


**NF1** Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen, rostfreien Stählen und Superlegierungen konzipiert. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt geeignet für Nichteisenmetalle und harte Materialien.

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



SF2



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

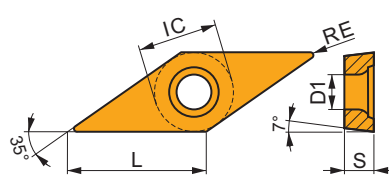
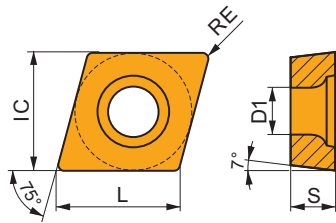
PRAMET

### ECGT

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

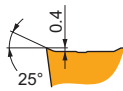
### VCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1303</b>	7.940	3.40	13.80	3.18



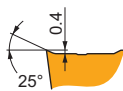
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



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

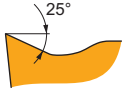
<b>ECGT 060202E-SF2:H07</b>	● 0.2	–	–	–	▣ 105	0.05	1.0	–	–	–	▣ 525	0.06	1.0	■ 50	0.04	0.8	–	–	–
<b>ECGT 060202E-SF2:T6310</b>	● 0.2	▣ 185	0.05	1.0	■ 130	0.05	1.0	–	–	–	▣ 555	0.06	1.0	■ 55	0.04	0.8	–	–	–
<b>ECGT 060204E-SF2:H07</b>	● 0.4	–	–	–	▣ 85	0.09	1.0	–	–	–	▣ 430	0.12	1.0	■ 40	0.07	0.8	–	–	–
<b>ECGT 060204E-SF2:T6310</b>	● 0.4	▣ 160	0.10	1.0	■ 115	0.09	1.0	–	–	–	▣ 480	0.12	1.0	■ 45	0.07	0.8	–	–	–
<b>ECGT 080302E-SF2:H07</b>	● 0.2	–	–	–	▣ 105	0.05	1.0	–	–	–	▣ 525	0.06	1.0	■ 50	0.04	0.8	–	–	–
<b>ECGT 080302E-SF2:T6310</b>	● 0.2	▣ 185	0.05	1.0	■ 130	0.05	1.0	–	–	–	▣ 555	0.06	1.0	■ 55	0.04	0.8	–	–	–
<b>ECGT 080304E-SF2:H07</b>	● 0.4	–	–	–	▣ 85	0.09	1.0	–	–	–	▣ 430	0.12	1.0	■ 40	0.07	0.8	–	–	–
<b>ECGT 080304E-SF2:T6310</b>	● 0.4	▣ 160	0.10	1.0	■ 115	0.09	1.0	–	–	–	▣ 480	0.12	1.0	■ 45	0.07	0.8	–	–	–



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

<b>VCGT 130301E-SF2:H07</b>	● 0.1	–	–	–	▣ 80	0.05	1.0	–	–	–	▣ 405	0.06	1.0	■ 40	0.04	0.8	–	–	–
<b>VCGT 130301E-SF2:T6310</b>	● 0.1	▣ 140	0.05	1.0	■ 100	0.05	1.0	–	–	–	▣ 420	0.06	1.0	■ 40	0.04	0.8	–	–	–
<b>VCGT 130302E-SF2:H07</b>	● 0.2	–	–	–	▣ 80	0.05	1.0	–	–	–	▣ 405	0.06	1.0	■ 40	0.04	0.8	–	–	–
<b>VCGT 130302E-SF2:HF7</b>	● 0.2	–	–	–	▣ 90	0.05	1.0	–	–	–	▣ 450	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–
<b>VCGT 130302E-SF2:T6310</b>	● 0.2	▣ 140	0.05	1.0	■ 100	0.05	1.0	–	–	–	▣ 420	0.06	1.0	■ 40	0.04	0.8	–	–	–
<b>VCGT 130304E-SF2:H07</b>	● 0.4	–	–	–	▣ 65	0.09	1.0	–	–	–	▣ 335	0.12	1.0	■ 30	0.07	0.8	–	–	–
<b>VCGT 130304E-SF2:HF7</b>	● 0.4	–	–	–	▣ 75	0.09	1.0	–	–	–	▣ 375	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
<b>VCGT 130304E-SF2:T6310</b>	● 0.4	▣ 125	0.10	1.0	■ 90	0.09	1.0	–	–	–	▣ 375	0.12	1.0	■ 35	0.07	0.8	–	–	–
<b>VCGT 130308E-SF2:HF7</b>	● 0.8	–	–	–	▣ 85	0.09	1.0	–	–	–	▣ 435	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
<b>VCGT 130308E-SF2:T6310</b>	● 0.8	▣ 145	0.10	1.0	■ 100	0.09	1.0	–	–	–	▣ 435	0.12	1.0	■ 40	0.08	0.8	–	–	–

# AL

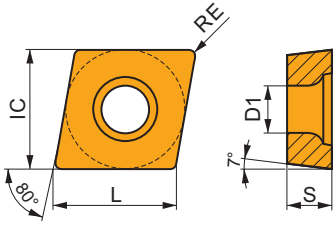


AL Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Allround-Bearbeitung von Nichteisenmetallen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für Superlegierungen geeignet.



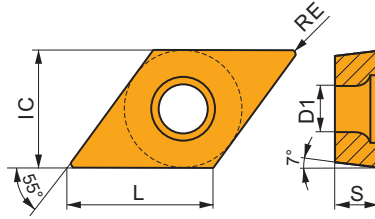
## CCGT

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



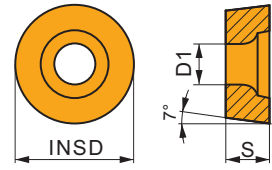
## DCGT

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



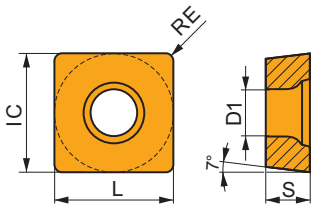
## RCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0803</b>	8.000	3.40	3.18	3.97
<b>1003</b>	10.000	4.40	3.18	



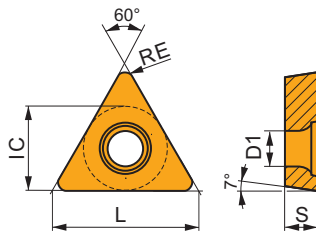
## SCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.70	4.76



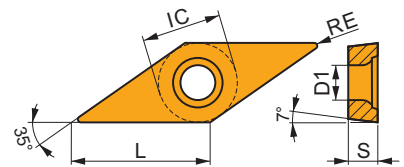
## TCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0902</b>	5.560	2.50	9.60	2.38
<b>1102</b>	6.350	2.80	11.00	2.38
<b>16T3</b>	9.525	4.40	16.50	3.97



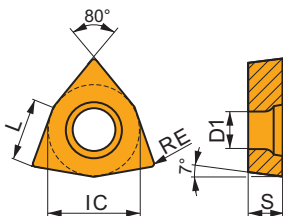
## VCGT

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



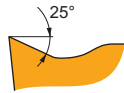
## WCGT

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



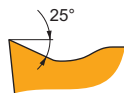
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



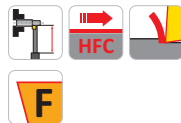
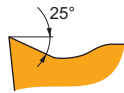
AL Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Allround-Bearbeitung von Nichteisenmetallen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für Superlegierungen geeignet.

CCGT 060202F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 450	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 060202F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 645	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 060204F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 360	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 060204F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 525	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 080302F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 645	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 080304F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 360	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 080304F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 525	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T302F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 450	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T302F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 645	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T304F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 345	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T304F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 495	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T308F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 315	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T308F-AL:T0315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 450	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
CCGT 120404F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 330	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
CCGT 120404F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 480	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
CCGT 120408F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 300	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
CCGT 120408F-AL:T0315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 435	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-



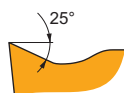
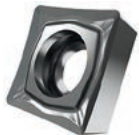
AL Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Allround-Bearbeitung von Nichteisenmetallen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für Superlegierungen geeignet.

DCGT 070202F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 360	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
DCGT 070202F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 510	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
DCGT 070204F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 285	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
DCGT 070204F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 420	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T302F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 345	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T302F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 495	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T304F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 270	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T304F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 390	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T308F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 255	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T308F-AL:T0315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 360	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-



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

RCGT 0803MOF-AL:HF7	● -	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 285	1.20	1.0	-	-	-	-	-	-
RCGT 0803MOF-AL:T0315	● -	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 420	1.20	1.0	-	-	-	-	-	-
RCGT 1003MOF-AL:HF7	● -	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 255	1.50	1.0	-	-	-	-	-	-
RCGT 1003MOF-AL:T0315	● -	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 390	1.50	1.0	-	-	-	-	-	-

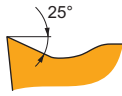


AL Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Allround-Bearbeitung von Nichteisenmetallen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für Superlegierungen geeignet.

SCGT 120408F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 315	0.48	2.0	-	-	-	-	-	-
SCGT 120408F-AL:T0315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 465	0.48	2.0	-	-	-	-	-	-

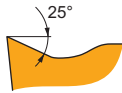
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)



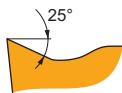
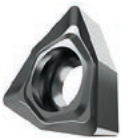
AL Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Allround-Bearbeitung von Nichteisenmetallen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für Superlegierungen geeignet.

TCGT 090202F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 375	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
TCGT 090202F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 555	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
TCGT 090204F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 300	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
TCGT 090204F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 450	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
TCGT 110202F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 360	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 110202F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 525	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 110204F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 285	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 110204F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 420	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 110208F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 270	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 16T304F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 285	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
TCGT 16T304F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 405	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
TCGT 16T308F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 255	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
TCGT 16T308F-AL:T0315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 360	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-



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

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



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

WCGT 06T302F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 450	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
WCGT 06T304F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 360	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
WCGT 06T304F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 525	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
WCGT 06T308F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 315	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
WCGT 080412F-AL:HF7	● 1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 255	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-

**JQ  
JR  
JZ**

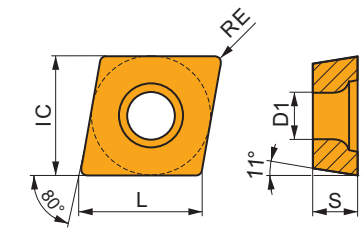


**JQ, JR, JZ** Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.



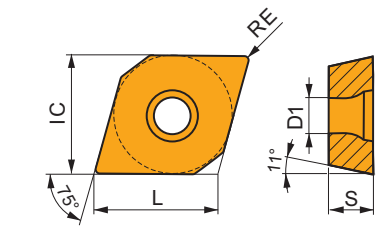
**CPGX**

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



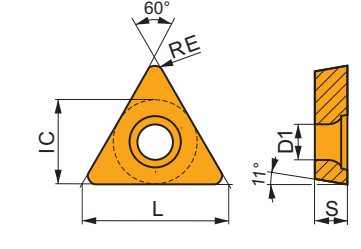
**EPGX**

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0502</b>	5.560	2.50	5.70	2.38



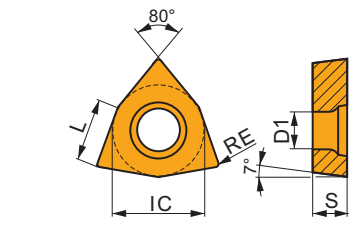
**TPGX**

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0902</b>	5.560	2.50	9.60	2.38
<b>1102</b>	6.350	2.80	11.00	2.38
<b>16T3</b>	9.525	4.40	16.50	3.97



**WCGX**

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0201</b>	3.970	2.20	2.70	1.59

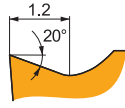
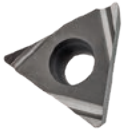


Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
<p>1.2 20°</p> <p><b>JQ</b> Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.</p>	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	CPGX 080304FR-JQ:TT010	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<p>1.2 20°</p> <p><b>JQ</b> Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.</p>	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	CPGX 080304FL-JQ:TT010	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<p>1.2 20°</p> <p><b>JQ</b> Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.</p>	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	CPGX 09T304FL-JQ:TT010	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<p>0.6 20°</p> <p><b>JR</b> Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.</p>	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	CPGX 060204FR-JR:TT010	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<p>0.6 20°</p> <p><b>JR</b> Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.</p>	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	CPGX 080304FR-JR:TT010	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<p>1.2 20°</p> <p><b>JZ</b> Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.</p>	●	0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	CPGX 060202FR-JZ:TT010	●	0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<p>1.2 20°</p> <p><b>JZ</b> Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.</p>	●	0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	CPGX 060202FL-JZ:TT010	●	0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<p>1.2 20°</p> <p><b>JZ</b> Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.</p>	●	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	EPGX 050202FR-JZ:TT010	●	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<p>1.2 20°</p> <p><b>JZ</b> Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.</p>	●	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	EPGX 050202FL-JZ:TT010	●	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<p>1.2 20°</p> <p><b>JQ</b> Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.</p>	●	0.4	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TPGX 110204FR-JQ:TT010	●	0.4	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

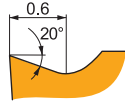
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



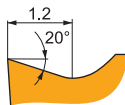
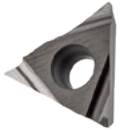
**JQ** Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

<b>TPGX 090204FL-JQ:TT010</b>	● 0.4	■ 295	0.06	0.5	▣ 175	0.05	0.5	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>TPGX 110204FL-JQ:TT010</b>	● 0.4	■ 295	0.06	0.5	▣ 175	0.05	0.5	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



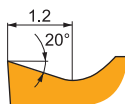
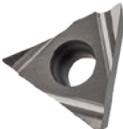
**JR** Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

<b>TPGX 16T304FL-JR:TT010</b>	● 0.4	■ 295	0.06	0.5	▣ 175	0.05	0.5	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-------------------------------	-------	-------	------	-----	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



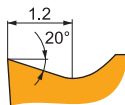
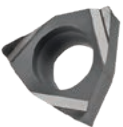
**JZ** Spanbrecher ist scharf und für die Feinbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

<b>TPGX 090202FR-JZ:TT010</b>	● 0.2	■ 280	0.06	0.5	▣ 165	0.05	0.5	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-------------------------------	-------	-------	------	-----	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



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

<b>TPGX 090202FL-JZ:TT010</b>	● 0.2	■ 280	0.06	0.5	▣ 165	0.05	0.5	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-------------------------------	-------	-------	------	-----	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



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

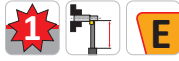
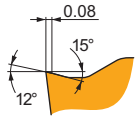
<b>WCGX 020102FL-JZ:TT010</b>	● 0.2	■ 330	0.06	0.5	▣ 195	0.05	0.5	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-------------------------------	-------	-------	------	-----	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

## SCHLICHTEN – AUSWAHLHILFE

<b>FM</b>			<p><b>FM</b> 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.</p>
<b>NF2</b>			<p><b>NF2</b> 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.</p>
<b>UR</b>			<p><b>UR</b> 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.</p>
<b>W -FM</b>			<p><b>W-FM</b> 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.</p>
<b>W -UR</b>			<p><b>W-UR</b> Spanbrecher hat eine Schleppschnede und ist für die Endbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.</p>



# FM

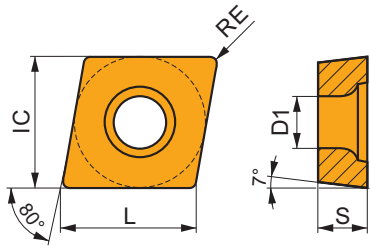


FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.



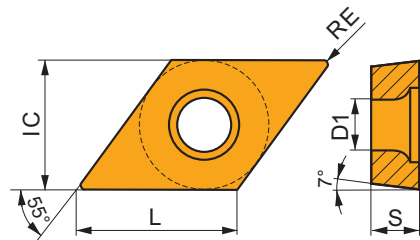
## CCMT

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



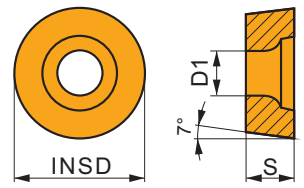
## DCMT

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



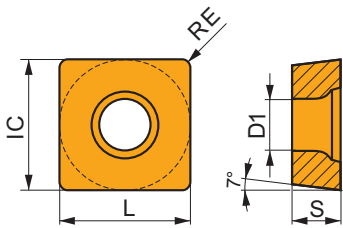
## RCMT

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



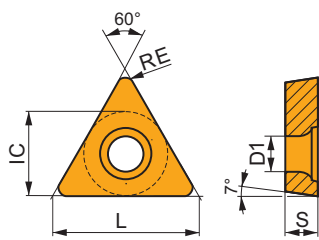
## SCMT

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



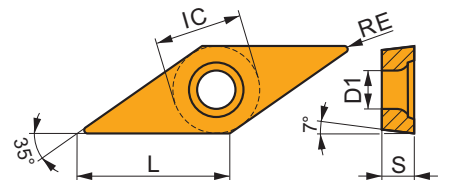
## TCMT

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



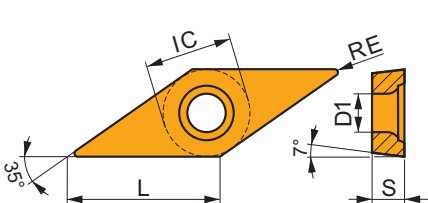
## VBMT

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



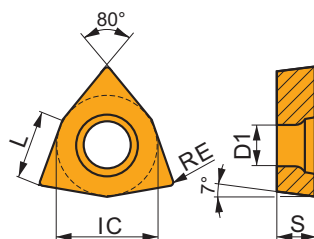
## VCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	4.40	16.60	4.76



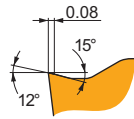
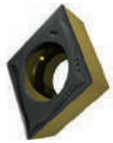
## WCMT

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



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

Product	RE (mm)	P			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)

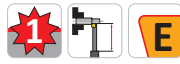
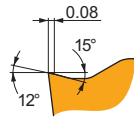


FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

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

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

Product	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)

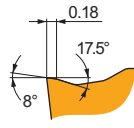
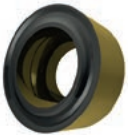


**FM** spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fasse aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

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

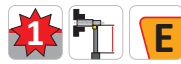
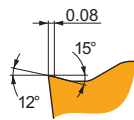
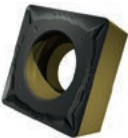
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fasse aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

RCMT 0602M0E-FM-T7325	☹	–	✔	215	0.45	1.2	■	165	0.41	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0602M0E-FM-T8430	☹	–	■	200	0.45	1.2	■	110	0.41	1.2	✔	165	0.45	1.2	✔	555	0.54	1.2	–
RCMT 0602M0E-FM-T9325	☹	–	■	235	0.45	1.2	■	140	0.41	1.2	✔	220	0.45	1.2	–	–	–	–	–
RCMT 0602M0E-FM-T9415	☹	–	–	320	0.45	1.2	–	–	–	–	✔	300	0.45	1.2	–	–	–	–	–
RCMT 0803M0E-FM-T7325	☹	–	✔	190	0.60	1.6	■	145	0.54	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803M0E-FM-T8430	☹	–	■	175	0.60	1.6	■	95	0.54	1.6	✔	140	0.60	1.6	✔	480	0.72	1.6	–
RCMT 0803M0E-FM-T9325	☹	–	–	200	0.60	1.6	■	120	0.54	1.6	✔	190	0.60	1.6	–	–	–	–	–
RCMT 0803M0E-FM-T9415	☹	–	–	280	0.60	1.6	–	–	–	–	✔	265	0.60	1.6	–	–	–	–	–
RCMT 10T3M0E-FM-T7325	☹	–	✔	185	0.65	1.7	■	140	0.59	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3M0E-FM-T8430	☹	–	■	170	0.65	1.7	■	90	0.59	1.7	✔	135	0.65	1.7	✔	465	0.78	1.7	–
RCMT 10T3M0E-FM-T9325	☹	–	–	195	0.65	1.7	■	115	0.59	1.7	✔	185	0.65	1.7	–	–	–	–	–
RCMT 10T3M0E-FM-T9415	☹	–	–	275	0.65	1.7	–	–	–	–	✔	260	0.65	1.7	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-FM-T7325	☹	–	✔	175	0.70	1.8	■	135	0.63	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-FM-T8430	☹	–	■	155	0.70	1.8	■	85	0.63	1.8	✔	130	0.70	1.8	✔	435	0.84	1.8	–
RCMT 1204M0E-FM-T9325	☹	–	–	190	0.70	1.8	■	110	0.63	1.8	✔	180	0.70	1.8	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-FM-T9415	☹	–	–	260	0.70	1.8	–	–	–	–	✔	245	0.70	1.8	–	–	–	–	–

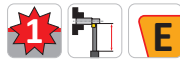
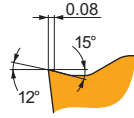
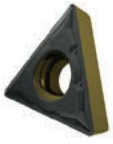


**FM** spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fasse aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

SCMT 09T304E-FM-T7325	●	0.4	✔	205	0.15	1.2	■	155	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FM-T7335	●	0.4	✔	200	0.15	1.2	■	155	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FM-T8315	●	0.4	✔	190	0.15	1.2	■	110	0.14	1.2	✔	180	0.15	1.2	✔	570	0.18	1.2	–
SCMT 09T304E-FM-T8415	●	0.4	■	230	0.15	1.2	■	120	0.14	1.2	✔	210	0.15	1.2	✔	585	0.18	1.2	–
SCMT 09T304E-FM-T8430	●	0.4	■	210	0.15	1.2	■	115	0.14	1.2	✔	175	0.15	1.2	✔	585	0.18	1.2	–
SCMT 09T304E-FM-T9325	●	0.4	■	260	0.15	1.2	■	155	0.15	1.2	✔	245	0.15	1.2	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FM-T9415	●	0.4	■	320	0.15	1.2	–	–	–	–	✔	300	0.15	1.2	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM-T7325	●	0.8	✔	225	0.20	1.2	■	175	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM-T7335	●	0.8	✔	215	0.20	1.2	■	165	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM-T8315	●	0.8	✔	205	0.20	1.2	■	120	0.18	1.2	✔	190	0.20	1.2	✔	615	0.24	1.2	–
SCMT 09T308E-FM-T8415	●	0.8	■	250	0.20	1.2	■	130	0.18	1.2	✔	225	0.20	1.2	✔	630	0.24	1.2	–
SCMT 09T308E-FM-T8430	☹	0.8	■	225	0.20	1.2	■	120	0.18	1.2	✔	185	0.20	1.2	✔	615	0.24	1.2	–
SCMT 09T308E-FM-T9325	●	0.8	■	275	0.20	1.2	■	165	0.18	1.2	✔	260	0.20	1.2	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM-T9415	●	0.8	■	350	0.20	1.2	–	–	–	–	✔	330	0.20	1.2	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM-T7325	●	0.4	✔	195	0.15	1.6	■	150	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM-T8315	●	0.4	✔	185	0.15	1.6	■	110	0.14	1.6	✔	175	0.15	1.6	✔	555	0.18	1.6	–
SCMT 120404E-FM-T8415	●	0.4	■	225	0.15	1.6	■	115	0.14	1.6	✔	205	0.15	1.6	✔	570	0.18	1.6	–
SCMT 120404E-FM-T8430	●	0.4	■	205	0.15	1.6	■	110	0.14	1.6	✔	170	0.15	1.6	✔	570	0.18	1.6	–
SCMT 120404E-FM-T9325	●	0.4	■	250	0.15	1.6	■	150	0.15	1.6	✔	235	0.15	1.6	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM-T9415	●	0.4	■	315	0.15	1.6	–	–	–	–	✔	295	0.15	1.6	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM-T7325	●	0.8	✔	215	0.20	1.6	■	165	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM-T7335	●	0.8	✔	210	0.20	1.6	■	160	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM-T8315	☹	0.8	✔	200	0.20	1.6	■	120	0.18	1.6	✔	190	0.20	1.6	✔	600	0.24	1.6	–
SCMT 120408E-FM-T8415	☹	0.8	■	245	0.20	1.6	■	125	0.18	1.6	✔	220	0.20	1.6	✔	615	0.24	1.6	–
SCMT 120408E-FM-T8430	☹	0.8	■	220	0.20	1.6	■	120	0.18	1.6	✔	180	0.20	1.6	✔	600	0.24	1.6	–
SCMT 120408E-FM-T9325	●	0.8	■	265	0.20	1.6	■	155	0.18	1.6	✔	250	0.20	1.6	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM-T9415	●	0.8	■	340	0.20	1.6	–	–	–	–	✔	320	0.20	1.6	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-FM-T8430	☹	1.2	■	200	0.27	1.6	■	110	0.24	1.6	✔	165	0.27	1.6	✔	555	0.32	1.6	–
SCMT 120412E-FM-T9325	☹	1.2	■	245	0.27	1.6	■	145	0.24	1.6	✔	230	0.27	1.6	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-FM-T9415	☹	1.2	■	320	0.27	1.6	–	–	–	–	✔	300	0.27	1.6	–	–	–	–	–

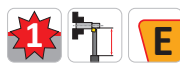
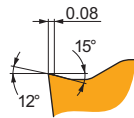
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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 Fertigung 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:T7325	●	0.2	✓	185	0.10	0.8	■	140	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110202E-FM:T7335	●	0.2	✓	185	0.10	0.8	■	140	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110202E-FM:T8315	●	0.2	✓	170	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	✓	160	0.10	0.8	✓	510	0.12	0.8	—
TCMT 110202E-FM:T8415	●	0.2	■	200	0.10	0.8	■	105	0.09	0.8	✓	185	0.10	0.8	✓	510	0.12	0.8	—
TCMT 110202E-FM:T8430	●	0.2	■	195	0.10	0.8	■	105	0.09	0.8	✓	160	0.10	0.8	✓	540	0.12	0.8	—
TCMT 110202E-FM:T9325	●	0.2	■	245	0.10	0.8	■	145	0.09	0.8	✓	230	0.10	0.8	—	—	—	—	—
TCMT 110202E-FM:T9415	●	0.2	■	290	0.10	0.8	—	—	—	—	✓	275	0.10	0.8	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FM:T7325	●	0.4	✓	160	0.19	0.8	■	120	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FM:T7335	●	0.4	✓	155	0.19	0.8	■	120	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FM:T8315	●	0.4	✓	170	0.12	0.8	■	100	0.11	0.8	✓	160	0.12	0.8	✓	510	0.14	0.8	—
TCMT 110204E-FM:T8415	●	0.4	■	210	0.12	0.8	■	110	0.11	0.8	✓	190	0.12	0.8	✓	525	0.14	0.8	—
TCMT 110204E-FM:T8430	●	0.4	■	195	0.12	0.8	■	105	0.11	0.8	✓	160	0.12	0.8	✓	540	0.14	0.8	—
TCMT 110204E-FM:T9315	●	0.4	■	270	0.12	0.8	—	—	—	—	✓	255	0.12	0.8	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FM:T9325	●	0.4	■	205	0.18	0.8	■	120	0.16	0.8	✓	190	0.18	0.8	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FM:T9415	●	0.4	■	295	0.12	0.8	—	—	—	—	✓	280	0.12	0.8	—	—	—	—	—
TCMT 110208E-FM:T7325	●	0.8	✓	195	0.17	0.8	■	150	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110208E-FM:T8430	●	0.8	■	200	0.17	0.8	■	110	0.15	0.8	✓	165	0.17	0.8	✓	555	0.20	0.8	—
TCMT 110208E-FM:T9325	●	0.8	■	250	0.17	0.8	■	150	0.15	0.8	✓	235	0.17	0.8	—	—	—	—	—
TCMT 110208E-FM:T9415	●	0.8	■	310	0.17	0.8	—	—	—	—	✓	290	0.17	0.8	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FM:T7325	●	0.4	✓	150	0.19	1.7	■	115	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FM:T7335	●	0.4	✓	145	0.19	1.7	■	110	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FM:T8315	●	0.4	✓	155	0.12	1.7	■	90	0.11	1.7	✓	145	0.12	1.7	✓	465	0.14	1.7	—
TCMT 16T304E-FM:T8415	●	0.4	■	190	0.12	1.7	■	100	0.11	1.7	✓	170	0.12	1.7	✓	480	0.14	1.7	—
TCMT 16T304E-FM:T8430	●	0.4	■	180	0.12	1.7	■	95	0.11	1.7	✓	145	0.12	1.7	✓	495	0.14	1.7	—
TCMT 16T304E-FM:T9325	●	0.4	■	190	0.18	1.7	■	110	0.16	1.7	✓	180	0.18	1.7	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FM:T9415	●	0.4	■	270	0.12	1.7	—	—	—	—	✓	255	0.12	1.7	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM:T7325	●	0.8	✓	180	0.17	1.7	■	140	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM:T7335	●	0.8	✓	175	0.17	1.7	■	135	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM:T8315	●	0.8	✓	170	0.17	1.7	■	100	0.15	1.7	✓	160	0.17	1.7	✓	510	0.20	1.7	—
TCMT 16T308E-FM:T8415	●	0.8	■	210	0.17	1.7	■	110	0.15	1.7	✓	190	0.17	1.7	✓	525	0.20	1.7	—
TCMT 16T308E-FM:T8430	●	0.8	■	185	0.17	1.7	■	100	0.15	1.7	✓	150	0.17	1.7	✓	510	0.20	1.7	—
TCMT 16T308E-FM:T9325	●	0.8	■	230	0.17	1.7	■	135	0.15	1.7	✓	215	0.17	1.7	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM:T9415	●	0.8	■	285	0.17	1.7	—	—	—	—	✓	270	0.17	1.7	—	—	—	—	—

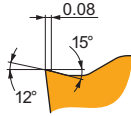


FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigung von Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

VBMT 110302E-FM:T7325	●	0.2	✓	160	0.10	0.8	■	120	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 110302E-FM:T8315	●	0.2	✓	145	0.10	0.8	■	85	0.09	0.8	✓	135	0.10	0.8	✓	435	0.12	0.8	—
VBMT 110302E-FM:T8415	●	0.2	■	180	0.10	0.8	■	90	0.09	0.8	✓	160	0.10	0.8	✓	450	0.12	0.8	—
VBMT 110302E-FM:T8430	●	0.2	■	170	0.10	0.8	■	90	0.09	0.8	✓	135	0.10	0.8	✓	465	0.12	0.8	—
VBMT 110302E-FM:T9325	●	0.2	■	210	0.10	0.8	■	125	0.09	0.8	✓	195	0.10	0.8	—	—	—	—	—
VBMT 110304E-FM:T7325	●	0.4	✓	140	0.19	0.8	■	105	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 110304E-FM:T7335	●	0.4	✓	135	0.19	0.8	■	105	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 110304E-FM:T8315	●	0.4	✓	145	0.12	0.8	■	85	0.11	0.8	✓	135	0.12	0.8	✓	435	0.14	0.8	—
VBMT 110304E-FM:T8415	●	0.4	■	180	0.12	0.8	■	90	0.11	0.8	✓	160	0.12	0.8	✓	450	0.14	0.8	—
VBMT 110304E-FM:T8430	●	0.4	■	170	0.12	0.8	■	90	0.11	0.8	✓	135	0.12	0.8	✓	465	0.14	0.8	—
VBMT 110304E-FM:T9325	●	0.4	■	175	0.19	0.8	■	105	0.17	0.8	✓	165	0.19	0.8	—	—	—	—	—
VBMT 110304E-FM:T9415	●	0.4	■	255	0.12	0.8	—	—	—	—	✓	240	0.12	0.8	—	—	—	—	—
VBMT 110308E-FM:T7325	●	0.8	✓	170	0.17	0.8	■	130	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 110308E-FM:T8430	●	0.8	■	175	0.17	0.8	■	95	0.15	0.8	✓	140	0.17	0.8	✓	480	0.20	0.8	—
VBMT 110308E-FM:T9315	●	0.8	■	240	0.17	0.8	—	—	—	—	✓	225	0.17	0.8	—	—	—	—	—
VBMT 110308E-FM:T9325	●	0.8	■	215	0.17	0.8	■	125	0.15	0.8	✓	200	0.17	0.8	—	—	—	—	—
VBMT 110308E-FM:T9415	●	0.8	■	270	0.17	0.8	—	—	—	—	✓	255	0.17	0.8	—	—	—	—	—
VBMT 160402E-FM:T7325	●	0.2	✓	150	0.10	1.2	■	115	0.09	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160402E-FM:T8430	●	0.2	■	165	0.10	1.2	■	90	0.09	1.2	✓	135	0.10	1.2	✓	450	0.12	1.2	—
VBMT 160402E-FM:T9325	●	0.2	■	205	0.10	1.2	■	120	0.09	1.2	✓	190	0.10	1.2	—	—	—	—	—
VBMT 160402E-FM:T9415	●	0.2	■	245	0.10	1.2	—	—	—	—	✓	230	0.10	1.2	—	—	—	—	—

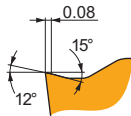
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)



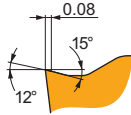
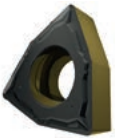
**FM** spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

VBMT 160404E-FM:T5315	●	0.4	225	0.12	1.2	—	—	—	210	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM:T7325	●	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM:T7335	●	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM:T8315	●	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	420	0.14	1.2	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM:T8415	●	0.4	170	0.12	1.2	90	0.11	1.2	155	0.12	1.2	435	0.14	1.2	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM:T8430	●	0.4	165	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	450	0.14	1.2	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM:T9315	●	0.4	225	0.12	1.2	—	—	—	210	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM:T9325	●	0.4	165	0.19	1.2	95	0.17	1.2	155	0.19	1.2	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM:T9415	●	0.4	245	0.12	1.2	—	—	—	230	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM:T5315	●	0.8	235	0.17	1.2	—	—	—	220	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM:T7325	●	0.8	165	0.17	1.2	125	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM:T7335	●	0.8	160	0.17	1.2	120	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM:T8315	●	0.8	150	0.17	1.2	90	0.15	1.2	140	0.17	1.2	450	0.20	1.2	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM:T8415	●	0.8	185	0.17	1.2	95	0.15	1.2	165	0.17	1.2	465	0.20	1.2	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM:T8430	●	0.8	170	0.17	1.2	90	0.15	1.2	135	0.17	1.2	465	0.20	1.2	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM:T9315	●	0.8	230	0.17	1.2	—	—	—	215	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM:T9325	●	0.8	205	0.17	1.2	120	0.15	1.2	190	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM:T9415	●	0.8	260	0.17	1.2	—	—	—	245	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM:T7325	●	1.2	160	0.22	1.2	120	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM:T8430	●	1.2	155	0.22	1.2	85	0.22	1.2	130	0.22	1.2	435	0.26	1.2	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM:T9315	●	1.2	215	0.22	1.2	—	—	—	200	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM:T9325	●	1.2	195	0.22	1.2	115	0.22	1.2	185	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM:T9415	●	1.2	245	0.22	1.2	—	—	—	230	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—



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

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



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

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

NF2

**NF2** spanbrecher ist sehr 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.

PRAMET

### CCMT

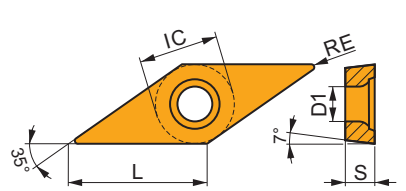
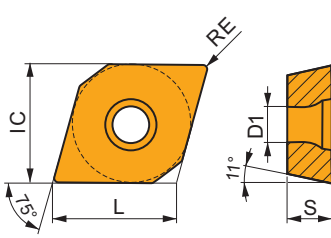
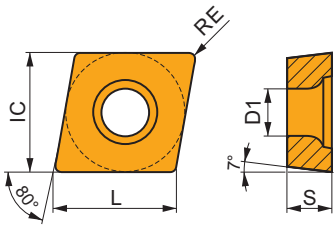
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.40	2.38
<b>0803</b>	7.940	3.40	8.10	3.18
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97

### EPMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0502</b>	5.560	2.50	5.70	2.38

### VCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1303</b>	7.940	3.40	13.80	3.18



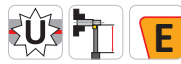
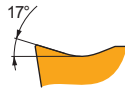
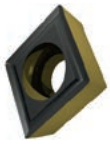
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)	
	●	0.2	170	0.10	0.8	120	0.09	0.8	135	0.10	0.8	510	0.12	0.8	50	0.08	0.6	-	-	-
	●	0.2	195	0.10	0.8	150	0.09	0.8	-	-	-	-	-	60	0.08	0.6	-	-	-	
	●	0.2	220	0.10	0.8	115	0.09	0.8	200	0.10	0.8	555	0.12	0.8	50	0.08	0.6	-	-	-
	●	0.2	210	0.10	0.8	115	0.09	0.8	175	0.10	0.8	585	0.12	0.8	45	0.08	0.6	-	-	-
	●	0.2	260	0.10	0.8	155	0.09	0.8	245	0.10	0.8	-	-	55	0.08	0.6	-	-	-	
	●	0.4	170	0.12	0.8	120	0.11	0.8	135	0.12	0.8	510	0.14	0.8	50	0.11	0.6	-	-	-
	●	0.4	200	0.12	0.8	155	0.11	0.8	-	-	-	-	-	65	0.11	0.6	-	-	-	
	●	0.4	220	0.12	0.8	115	0.11	0.8	200	0.12	0.8	555	0.14	0.8	50	0.11	0.6	-	-	-
	●	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	570	0.14	0.8	45	0.11	0.6	-	-	-
	●	0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	-	-	55	0.11	0.6	-	-	-	
	●	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	-	-	-	-	-	45	0.11	0.6	-	-	-	
	●	0.4	315	0.12	0.8	-	-	-	295	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	●	0.4	280	0.12	1.0	-	-	-	265	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	●	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	-	-	-	-	-	60	0.11	0.8	-	-	-	
	●	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	-	-	-	-	-	60	0.11	0.8	-	-	-	
	●	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	-	-	55	0.11	0.8	-	-	-	
	●	0.4	215	0.12	1.2	125	0.11	1.2	-	-	-	-	-	45	0.11	1.0	-	-	-	
	●	0.4	305	0.12	1.0	-	-	-	285	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	●	0.8	-	-	-	95	0.13	1.2	150	0.14	1.2	485	0.17	1.2	45	0.13	1.0	-	-	-
	●	0.8	295	0.17	1.0	-	-	-	280	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	●	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	-	-	-	-	-	65	0.14	0.8	-	-	-	
	●	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	-	-	-	-	-	65	0.14	0.8	-	-	-	
	●	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	-	-	55	0.14	0.8	-	-	-	
	●	0.4	-	-	-	85	0.11	1.2	135	0.12	1.2	430	0.14	1.2	40	0.11	1.0	-	-	-
	●	0.4	165	0.12	1.2	115	0.11	1.2	130	0.12	1.2	495	0.14	1.2	45	0.11	1.0	-	-	-
	●	0.4	190	0.12	1.2	145	0.11	1.2	-	-	-	-	-	60	0.11	1.0	-	-	-	
	●	0.4	215	0.12	1.2	110	0.11	1.2	195	0.12	1.2	540	0.14	1.2	45	0.11	1.0	-	-	-
	●	0.4	200	0.12	1.2	110	0.11	1.2	165	0.12	1.2	555	0.14	1.2	40	0.11	1.0	-	-	-
	●	0.4	250	0.12	1.2	150	0.11	1.2	235	0.12	1.2	-	-	55	0.11	1.0	-	-	-	
	●	0.4	300	0.12	1.2	-	-	-	285	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	

**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.

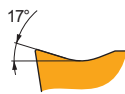
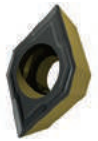
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)



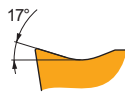
NF2 spanbrecher ist sehr positiv und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Superlegierungen und bedingt für Stähle, Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

CCMT 09T308E-NF2:H07	0.8	-	-	-	95	0.13	1.2	150	0.14	1.2	485	0.17	1.2	45	0.13	1.0	-	-	-
CCMT 09T308E-NF2:T6310	0.8	190	0.14	1.2	135	0.13	1.2	150	0.14	1.2	570	0.17	1.2	55	0.13	1.0	-	-	-
CCMT 09T308E-NF2:T7325	0.8	215	0.14	1.2	165	0.13	1.2	-	-	-	-	-	65	0.13	1.0	-	-	-	
CCMT 09T308E-NF2:T8415	0.8	245	0.14	1.2	125	0.13	1.2	220	0.14	1.2	615	0.17	1.2	55	0.13	1.0	-	-	-
CCMT 09T308E-NF2:T8430	0.8	225	0.14	1.2	120	0.13	1.2	185	0.14	1.2	615	0.17	1.2	45	0.13	1.0	-	-	-
CCMT 09T308E-NF2:T9325	0.8	275	0.14	1.2	165	0.13	1.2	260	0.14	1.2	-	-	60	0.13	1.0	-	-	-	
CCMT 09T308E-NF2:T9335	0.8	235	0.14	1.2	140	0.13	1.2	-	-	-	-	-	50	0.13	1.0	-	-	-	
CCMT 09T308E-NF2:T9415	0.8	340	0.14	1.2	-	-	-	320	0.14	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	



NF2 spanbrecher ist sehr 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.

EPMT 050202E-NF2:H07	0.2	-	-	-	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	40	0.07	0.6	-	-	-
EPMT 050202E-NF2:T7325	0.2	215	0.07	0.8	165	0.06	0.8	-	-	-	-	-	65	0.06	0.6	-	-	-	
EPMT 050202E-NF2:T7335	0.2	220	0.07	0.8	170	0.06	0.8	-	-	-	-	-	70	0.06	0.6	-	-	-	
EPMT 050202E-NF2:T9325	0.2	305	0.07	0.8	180	0.06	0.8	285	0.07	0.8	-	-	65	0.06	0.6	-	-	-	
EPMT 050202E-NF2:T9335	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	-	-	-	-	-	45	0.07	0.6	-	-	-	
EPMT 050202E-NF2:T9415	0.2	355	0.05	0.8	-	-	-	335	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
EPMT 050202E-NF2:TT010	0.2	345	0.05	0.5	205	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

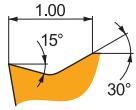


NF2 spanbrecher ist sehr positiv und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Superlegierungen und bedingt für Stähle, Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.

VCGT 130302E-NF2:H07	0.2	-	-	-	60	0.09	1.0	95	0.10	1.0	310	0.12	1.0	30	0.07	0.8	-	-	-
VCGT 130302E-NF2:T6310	0.2	125	0.07	1.0	90	0.06	1.0	100	0.07	1.0	375	0.08	1.0	35	0.06	0.8	-	-	-
VCGT 130302E-NF2:T7325	0.2	150	0.07	1.0	115	0.06	1.0	-	-	-	-	-	45	0.06	0.8	-	-	-	
VCGT 130302E-NF2:T7335	0.2	150	0.07	1.0	115	0.06	1.0	-	-	-	-	-	45	0.06	0.8	-	-	-	
VCGT 130302E-NF2:T8415	0.2	160	0.07	1.0	85	0.06	1.0	145	0.07	1.0	405	0.08	1.0	35	0.06	0.8	-	-	-
VCGT 130302E-NF2:T9325	0.2	210	0.07	1.0	125	0.06	1.0	195	0.07	1.0	-	-	45	0.06	0.8	-	-	-	
VCGT 130302E-NF2:T9335	0.2	155	0.10	1.0	90	0.09	1.0	-	-	-	-	-	30	0.07	0.8	-	-	-	
VCGT 130302E-NF2:TT010	0.2	240	0.05	0.5	140	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
VCGT 130304E-NF2:H07	0.4	-	-	-	60	0.11	1.0	95	0.12	1.0	310	0.14	1.0	30	0.11	0.8	-	-	-
VCGT 130304E-NF2:T5315	0.4	195	0.12	1.0	-	-	-	185	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
VCGT 130304E-NF2:T6310	0.4	115	0.12	1.0	80	0.11	1.0	90	0.12	1.0	345	0.14	1.0	30	0.11	0.8	-	-	-
VCGT 130304E-NF2:T7325	0.4	135	0.12	1.0	105	0.11	1.0	-	-	-	-	-	40	0.08	0.8	-	-	-	
VCGT 130304E-NF2:T7335	0.4	135	0.12	1.0	105	0.11	1.0	-	-	-	-	-	40	0.08	0.8	-	-	-	
VCGT 130304E-NF2:T8415	0.4	150	0.12	1.0	75	0.11	1.0	135	0.12	1.0	375	0.14	1.0	30	0.11	0.8	-	-	-
VCGT 130304E-NF2:T9325	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	-	-	35	0.08	0.8	-	-	-	
VCGT 130304E-NF2:T9335	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	-	-	-	-	-	30	0.11	0.8	-	-	-	
VCGT 130304E-NF2:T9415	0.4	225	0.10	1.0	-	-	-	210	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
VCGT 130304E-NF2:TT010	0.4	245	0.06	0.5	145	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
VCGT 130308E-NF2:T5315	0.8	205	0.17	1.0	-	-	-	190	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
VCGT 130308E-NF2:T6310	0.8	125	0.17	1.0	90	0.15	1.0	100	0.17	1.0	375	0.20	1.0	35	0.12	0.8	-	-	-
VCGT 130308E-NF2:T7325	0.8	145	0.17	1.0	110	0.15	1.0	-	-	-	-	-	45	0.12	0.8	-	-	-	
VCGT 130308E-NF2:T7335	0.8	140	0.17	1.0	105	0.15	1.0	-	-	-	-	-	45	0.12	0.8	-	-	-	
VCGT 130308E-NF2:T8415	0.8	160	0.17	1.0	85	0.15	1.0	145	0.17	1.0	405	0.20	1.0	35	0.12	0.8	-	-	-
VCGT 130308E-NF2:T9325	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	-	-	40	0.12	0.8	-	-	-	
VCGT 130308E-NF2:T9335	0.8	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	-	-	-	-	-	30	0.16	0.8	-	-	-	
VCGT 130308E-NF2:T9415	0.8	225	0.17	1.0	-	-	-	210	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
VCGT 130308E-NF2:TT010	0.8	245	0.10	0.8	145	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	



# UR

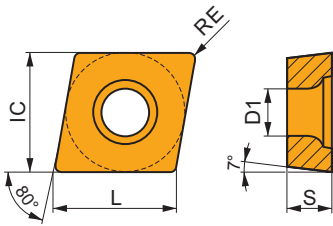


**UR** spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.



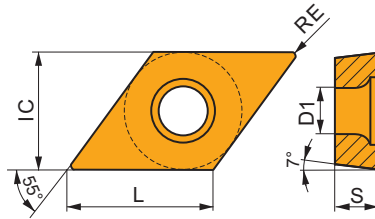
## CCMT

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



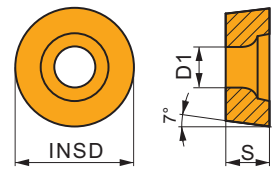
## DCMT

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



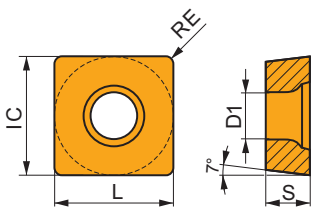
## RCMT

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



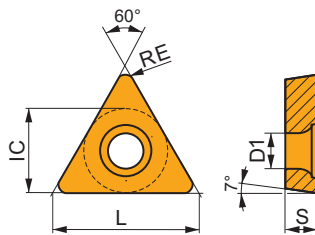
## SCMT

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



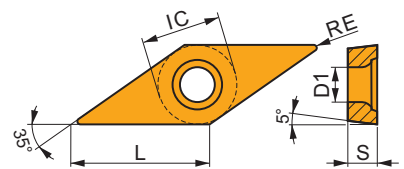
## TCMT

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



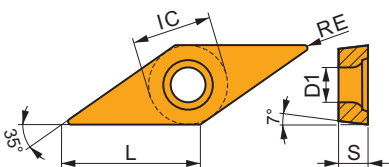
## VBMT

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



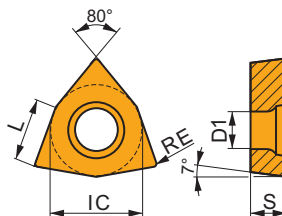
## VCMT

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



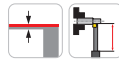
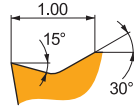
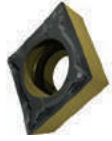
## WCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>06T3</b>	9.525	4.40	6.50	3.97



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

Product	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)

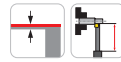
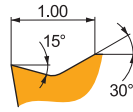


UR spanner ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

CCMT 060202E-UR:T8315	●	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060202E-UR:T8415	●	0.2	210	0.10	0.8	110	0.09	0.8	190	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060202E-UR:T8430	●	0.2	200	0.10	0.8	110	0.09	0.8	165	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060202E-UR:T9325	●	0.2	250	0.10	0.8	150	0.09	0.8	235	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060202E-UR:T9415	●	0.2	295	0.10	0.8	-	-	-	280	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060202E-UR:TT310	●	0.2	275	0.10	0.5	165	0.09	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR:T5315	●	0.4	245	0.15	1.0	-	-	-	230	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR:T7325	●	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR:T7335	●	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR:T8315	●	0.4	160	0.15	1.0	95	0.14	1.0	150	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR:T8415	●	0.4	190	0.15	1.0	100	0.14	1.0	170	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR:T8430	●	0.4	175	0.15	1.0	95	0.14	1.0	140	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR:T9325	●	0.4	215	0.15	1.0	125	0.15	1.0	200	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR:T9415	●	0.4	270	0.15	1.0	-	-	-	255	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR:TT310	●	0.4	255	0.15	0.5	150	0.14	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060208E-UR:T5315	●	0.8	270	0.20	1.0	-	-	-	255	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060208E-UR:T8430	●	0.8	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	150	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060208E-UR:T9325	●	0.8	230	0.20	1.0	135	0.18	1.0	215	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060208E-UR:T9415	●	0.8	290	0.20	1.0	-	-	-	275	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T302E-UR:T6310	●	0.2	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	125	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T302E-UR:T8415	●	0.2	200	0.10	1.0	105	0.09	1.0	185	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T302E-UR:T8430	●	0.2	195	0.10	1.0	105	0.09	1.0	160	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T302E-UR:TT310	●	0.2	255	0.10	1.0	150	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:T5315	●	0.4	245	0.15	1.2	-	-	-	230	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:T7325	●	0.4	170	0.15	1.2	130	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:T7335	●	0.4	165	0.15	1.2	125	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:T8315	●	0.4	155	0.15	1.2	90	0.14	1.2	145	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:T8415	●	0.4	190	0.15	1.2	100	0.14	1.2	170	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:T8430	●	0.4	175	0.15	1.2	95	0.14	1.2	140	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:T9315	●	0.4	235	0.15	1.2	-	-	-	220	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:T9325	●	0.4	215	0.15	1.2	125	0.15	1.2	200	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:T9415	●	0.4	265	0.15	1.2	-	-	-	250	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:TT310	●	0.4	235	0.15	1.2	140	0.14	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR:T5315	●	0.8	265	0.20	1.2	-	-	-	250	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR:T7325	●	0.8	185	0.20	1.2	140	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR:T7335	●	0.8	175	0.20	1.2	135	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR:T8315	●	0.8	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR:T8415	●	0.8	200	0.20	1.2	105	0.18	1.2	185	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR:T8430	●	0.8	185	0.20	1.2	100	0.18	1.2	150	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR:T9325	●	0.8	225	0.20	1.2	135	0.18	1.2	210	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR:T9415	●	0.8	285	0.20	1.2	-	-	-	270	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR:TT310	●	0.8	255	0.20	1.2	150	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-UR:T5315	●	0.4	235	0.15	1.7	-	-	-	220	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-UR:T7325	●	0.4	160	0.15	1.7	120	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-UR:T8430	●	0.4	170	0.15	1.7	90	0.14	1.7	135	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-UR:T9325	●	0.4	205	0.15	1.7	120	0.15	1.7	190	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-UR:T9415	●	0.4	255	0.15	1.7	-	-	-	240	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-UR:T5315	●	0.8	255	0.20	1.7	-	-	-	240	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-UR:T7325	●	0.8	175	0.20	1.7	135	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-UR:T8430	●	0.8	180	0.20	1.7	95	0.18	1.7	145	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-UR:T9325	●	0.8	215	0.20	1.7	125	0.18	1.7	200	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-UR:T9415	●	0.8	275	0.20	1.7	-	-	-	260	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120412E-UR:T5315	●	1.2	240	0.27	1.7	-	-	-	225	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120412E-UR:T8430	●	1.2	165	0.27	1.7	90	0.24	1.7	135	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120412E-UR:T9325	●	1.2	205	0.27	1.7	120	0.24	1.7	190	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120412E-UR:T9415	●	1.2	265	0.27	1.7	-	-	-	250	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-

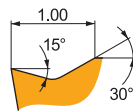
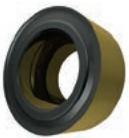
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)



**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:T7325	●	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-UR:T8315	●	0.2	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-UR:T8415	●	0.2	165	0.10	0.8	85	0.09	0.8	150	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-UR:T8430	●	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-UR:T9325	●	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-UR:T9415	●	0.2	235	0.10	0.8	—	—	—	220	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR:T7325	●	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR:T8315	●	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR:T8415	●	0.4	165	0.12	0.8	85	0.11	0.8	150	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR:T8430	●	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR:T9325	●	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR:T9415	●	0.4	240	0.12	0.8	—	—	—	225	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-UR:T7325	●	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-UR:T8430	●	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-UR:T9325	●	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-UR:T9415	●	0.2	235	0.10	0.8	—	—	—	220	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-UR:TT310	●	0.2	210	0.10	0.8	125	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T5315	●	0.4	220	0.12	0.8	—	—	—	205	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T7325	●	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T7335	●	0.4	130	0.17	0.8	100	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T8315	●	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T8415	●	0.4	165	0.12	0.8	85	0.11	0.8	150	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T8430	●	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T9325	●	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T9415	●	0.4	240	0.12	0.8	—	—	—	225	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:TT310	●	0.4	210	0.12	0.8	125	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T5315	●	0.8	230	0.17	0.8	—	—	—	215	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T7325	●	0.8	160	0.17	0.8	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T7335	●	0.8	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T8315	●	0.8	145	0.17	0.8	85	0.15	0.8	135	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T8415	●	0.8	180	0.17	0.8	90	0.15	0.8	160	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T8430	●	0.8	165	0.17	0.8	90	0.15	0.8	135	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T9325	●	0.8	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T9415	●	0.8	250	0.17	0.8	—	—	—	235	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:TT310	●	0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-UR:T9325	●	1.2	180	0.22	1.2	105	0.20	1.2	170	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-UR:T9415	●	1.2	230	0.22	1.2	—	—	—	215	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—

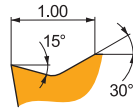
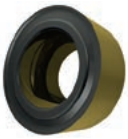


**UR** spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

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

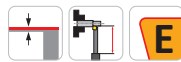
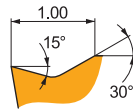
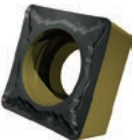
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)



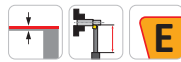
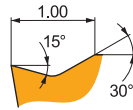
UR spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

RCMT 10T3M0E-UR:T6310	●	–	■	160	0.50	1.4	■	115	0.45	1.4	■	125	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3M0E-UR:T7325	●	–	■	175	0.50	1.4	■	135	0.45	1.4	■	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3M0E-UR:T8415	●	–	■	200	0.50	1.4	■	105	0.45	1.4	■	185	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3M0E-UR:T8430	●	–	■	165	0.50	1.4	■	90	0.45	1.4	■	135	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3M0E-UR:T9325	●	–	■	190	0.50	1.4	■	110	0.45	1.4	■	180	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3M0E-UR:T9415	●	–	■	260	0.50	1.4	–	–	–	–	■	245	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-UR:T6310	●	–	■	150	0.55	1.8	■	105	0.50	1.8	■	120	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-UR:T8415	●	–	■	190	0.55	1.8	■	100	0.49	1.8	■	170	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-UR:T8430	●	–	■	145	0.55	1.8	■	80	0.50	1.8	■	120	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-UR:T9315	●	–	■	200	0.55	1.8	–	–	–	–	■	190	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-UR:T9325	●	–	■	180	0.55	1.8	■	105	0.50	1.8	■	170	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-UR:T9415	●	–	■	245	0.55	1.8	–	–	–	–	■	230	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–



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

SCMT 09T304E-UR:T8430	●	0.4	■	180	0.15	1.2	■	95	0.14	1.2	■	145	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-UR:T9325	●	0.4	■	225	0.15	1.2	■	135	0.15	1.2	■	210	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-UR:T9415	●	0.4	■	280	0.15	1.2	–	–	–	–	■	265	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-UR:T5315	●	0.8	■	280	0.20	1.2	–	–	–	–	■	265	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-UR:T8430	●	0.8	■	190	0.20	1.2	■	105	0.18	1.2	■	155	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-UR:T9325	●	0.8	■	235	0.20	1.2	■	140	0.18	1.2	■	220	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-UR:T9415	●	0.8	■	300	0.20	1.2	–	–	–	–	■	285	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-UR:TT310	●	0.8	■	270	0.20	1.2	■	160	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-UR:T5315	●	0.8	■	270	0.20	1.6	–	–	–	–	■	255	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-UR:T8430	●	0.8	■	185	0.20	1.6	■	100	0.18	1.6	■	150	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-UR:T9325	●	0.8	■	230	0.20	1.6	■	135	0.18	1.6	■	215	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-UR:T8430	●	1.2	■	175	0.27	1.6	■	95	0.24	1.6	■	140	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–

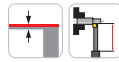
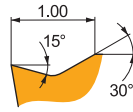


UR spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

TCMT 110204E-UR:T7325	●	0.4	■	135	0.19	0.8	■	105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-UR:T8430	●	0.4	■	170	0.12	0.8	■	90	0.11	0.8	■	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-UR:T9325	●	0.4	■	175	0.18	0.8	■	105	0.16	0.8	■	165	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-UR:T9415	●	0.4	■	255	0.12	0.8	–	–	–	–	■	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-UR:T8430	●	0.4	■	170	0.12	0.8	■	90	0.11	0.8	■	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-UR:T9325	●	0.4	■	175	0.18	0.8	■	105	0.16	0.8	■	165	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-UR:T9415	●	0.4	■	255	0.12	0.8	–	–	–	–	■	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-UR:TT310	●	0.4	■	225	0.12	0.8	■	135	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-UR:T5315	●	0.8	■	245	0.17	0.8	–	–	–	–	■	230	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-UR:T7325	●	0.8	■	170	0.17	0.8	■	130	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-UR:T8430	●	0.8	■	175	0.17	0.8	■	95	0.15	0.8	■	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-UR:T9325	●	0.8	■	215	0.17	0.8	■	125	0.15	0.8	■	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-UR:T9415	●	0.8	■	265	0.17	0.8	–	–	–	–	■	250	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–

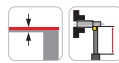
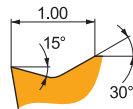
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



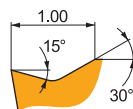
UR spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

VBMT 110202E-UR:TT310	● 0.2	■ 195	0.10	0.8	■ 115	0.09	0.8	■ -	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 110204E-UR:T8430	● 0.4	■ 145	0.12	0.8	■ 80	0.11	0.8	■ 120	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 110204E-UR:T9325	● 0.4	■ 150	0.19	0.8	■ 90	0.17	0.8	■ 140	0.19	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160402E-UR:T8430	● 0.2	■ 140	0.10	1.2	■ 75	0.09	1.2	■ 115	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-UR:T5315	● 0.4	■ 195	0.12	1.2	-	-	-	■ 185	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-UR:T7325	● 0.4	■ 115	0.19	1.2	■ 85	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-UR:T8430	● 0.4	■ 140	0.12	1.2	■ 75	0.11	1.2	■ 115	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-UR:T9325	● 0.4	■ 145	0.18	1.2	■ 85	0.16	1.2	■ 135	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-UR:T9415	● 0.4	■ 210	0.12	1.2	-	-	-	■ 195	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-UR:TT310	● 0.4	■ 185	0.12	1.2	■ 110	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR:T5315	● 0.8	■ 205	0.17	1.2	-	-	-	■ 190	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR:T7325	● 0.8	■ 140	0.17	1.2	■ 105	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR:T8430	● 0.8	■ 145	0.17	1.2	■ 80	0.15	1.2	■ 120	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR:T9310	● 0.8	■ 220	0.17	1.2	-	-	-	■ 205	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR:T9325	● 0.8	■ 180	0.17	1.2	■ 105	0.15	1.2	■ 170	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR:T9415	● 0.8	■ 225	0.17	1.2	-	-	-	■ 210	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR:TT310	● 0.8	■ 200	0.17	1.2	■ 120	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160412E-UR:T8430	● 1.2	■ 135	0.22	1.2	■ 75	0.20	1.2	■ 110	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160412E-UR:T9325	● 1.2	■ 170	0.22	1.2	■ 100	0.20	1.2	■ 160	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160412E-UR:T9415	● 1.2	■ 210	0.22	1.2	-	-	-	■ 195	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-



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

VCMT 110304E-UR:T7325	● 0.4	■ 110	0.19	0.8	■ 85	0.17	0.8	■ -	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 110304E-UR:T8430	● 0.4	■ 135	0.12	0.8	■ 75	0.11	0.8	■ 110	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 110304E-UR:T9325	● 0.4	■ 140	0.19	0.8	■ 80	0.17	0.8	■ 130	0.19	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 110304E-UR:T9415	● 0.4	■ 210	0.12	0.8	-	-	-	■ 195	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 110308E-UR:T7325	● 0.8	■ 140	0.17	0.8	■ 105	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 110308E-UR:T8430	● 0.8	■ 140	0.17	0.8	■ 75	0.15	0.8	■ 115	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 110308E-UR:T9325	● 0.8	■ 175	0.17	0.8	■ 105	0.15	0.8	■ 165	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 110308E-UR:T9415	● 0.8	■ 220	0.17	0.8	-	-	-	■ 205	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160404E-UR:T7325	● 0.4	■ 110	0.19	1.2	■ 85	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160404E-UR:T8430	● 0.4	■ 130	0.12	1.2	■ 70	0.11	1.2	■ 105	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160404E-UR:T9325	● 0.4	■ 135	0.19	1.2	■ 80	0.17	1.2	■ 125	0.19	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160404E-UR:T9415	● 0.4	■ 200	0.12	1.2	-	-	-	■ 190	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160408E-UR:T7325	● 0.8	■ 135	0.17	1.2	■ 105	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160408E-UR:T8430	● 0.8	■ 135	0.17	1.2	■ 75	0.15	1.2	■ 110	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160408E-UR:T9325	● 0.8	■ 170	0.17	1.2	■ 100	0.15	1.2	■ 160	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160408E-UR:T9415	● 0.8	■ 210	0.17	1.2	-	-	-	■ 195	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-



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

WCMT 06T308E-UR:T7325	● 0.8	■ 185	0.20	1.2	■ 140	0.18	1.2	■ -	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WCMT 06T308E-UR:T9325	● 0.8	■ 225	0.20	1.2	■ 135	0.18	1.2	■ 210	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-

W  
-FM

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

PRAMET

W  
-UR

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

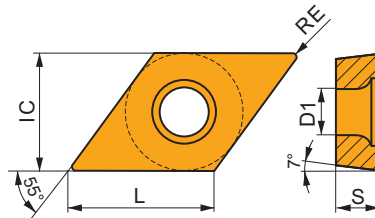
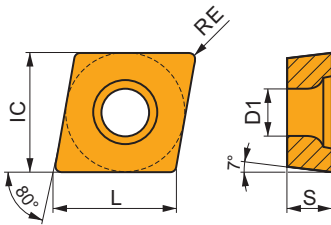
PRAMET

### CCMT

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

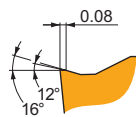
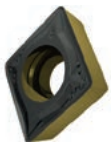
### DCMX

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97



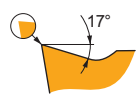
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



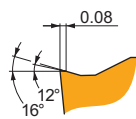
**W-FM** Spanbrecher hat eine Schleppe und ist für die Endbearbeitung von Stahl, Edelstahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase.

<b>CCMT 060204W-FM:T8430</b>	● 0.4	■ 165	■ 0.30	■ 0.8	■ 90	■ 0.27	■ 0.8	■ 135	■ 0.30	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>CCMT 060204W-FM:T9325</b>	● 0.4	■ 190	■ 0.30	■ 0.8	■ 110	■ 0.27	■ 0.8	■ 180	■ 0.30	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>CCMT 060204W-FM:T9415</b>	● 0.4	■ 250	■ 0.30	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 235	■ 0.30	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>CCMT 09T304W-FM:T8430</b>	● 0.4	■ 165	■ 0.30	■ 0.8	■ 90	■ 0.27	■ 0.8	■ 135	■ 0.30	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>CCMT 09T304W-FM:T9325</b>	● 0.4	■ 190	■ 0.30	■ 0.8	■ 110	■ 0.27	■ 0.8	■ 180	■ 0.30	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>CCMT 09T304W-FM:T9415</b>	● 0.4	■ 305	■ 0.15	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ 285	■ 0.15	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>CCMT 09T308W-FM:T8430</b>	● 0.8	■ 170	■ 0.40	■ 1.0	■ 90	■ 0.36	■ 1.0	■ 135	■ 0.40	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>CCMT 09T308W-FM:T9325</b>	● 0.8	■ 200	■ 0.40	■ 1.0	■ 120	■ 0.36	■ 1.0	■ 190	■ 0.40	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



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

<b>CCMT 060204W-UR:TT310</b>	● 0.4	■ 255	■ 0.15	■ 0.5	■ 150	■ 0.14	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
------------------------------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----



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

<b>DCMX 11T304W-FM:T7325</b>	● 0.4	■ 130	■ 0.30	■ 0.8	■ 100	■ 0.27	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>DCMX 11T304W-FM:T8430</b>	● 0.4	■ 130	■ 0.30	■ 0.8	■ 70	■ 0.27	■ 0.8	■ 105	■ 0.30	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>DCMX 11T304W-FM:T9325</b>	● 0.4	■ 155	■ 0.30	■ 0.8	■ 90	■ 0.27	■ 0.8	■ 145	■ 0.30	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>DCMX 11T304W-FM:T9415</b>	● 0.4	■ 200	■ 0.30	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 190	■ 0.30	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>DCMX 11T308W-FM:T8430</b>	● 0.8	■ 130	■ 0.40	■ 1.0	■ 70	■ 0.36	■ 1.0	■ 105	■ 0.40	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>DCMX 11T308W-FM:T9325</b>	● 0.8	■ 160	■ 0.40	■ 1.0	■ 95	■ 0.36	■ 1.0	■ 150	■ 0.40	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -

## MITTELERE BEARBEITUNG – AUSWAHLHILFE

<b>FM2</b>			<p><b>FM2</b> 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.</p>						
<b>SI</b>			<p><b>SI</b> spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen und bedingt für Gusseisen geeignet.</p>						
<b>RF</b>	<table border="1" data-bbox="238 784 354 846"> <thead> <tr> <th>l.c.</th> <th>R</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>9,525</td> <td>1,5</td> </tr> <tr> <td>12,7</td> <td>2,5</td> </tr> </tbody> </table>	l.c.	R	9,525	1,5	12,7	2,5		<p><b>RF</b> 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.</p>
l.c.	R								
9,525	1,5								
12,7	2,5								
<b>.CMW</b>			<p><b>.CMW</b> 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.</p>						

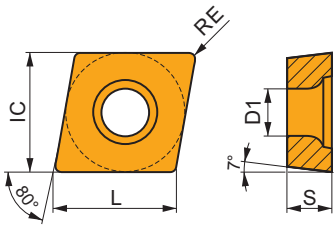
FM2

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

PRAMET

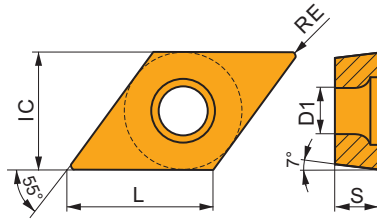
### CCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0803</b>	7.940	3.40	8.10	3.18
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.90	4.76



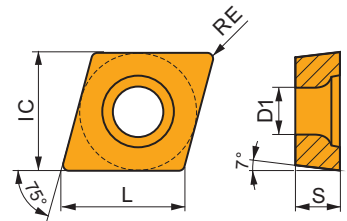
### DCMT

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



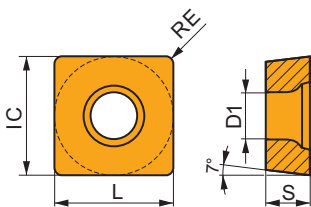
### ECMT

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



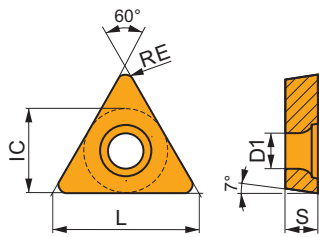
### SCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.53	3.97



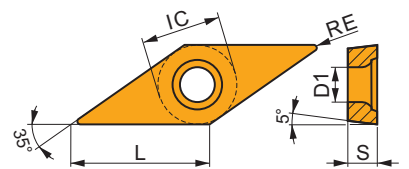
### TCMT

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



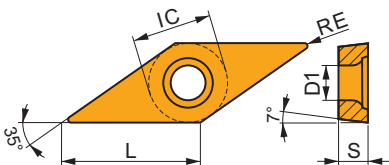
### VBMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	9.525	4.40	16.60	4.76



### VCGT

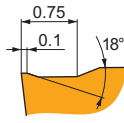
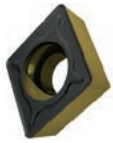
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1303</b>	7.940	3.40	13.80	3.18





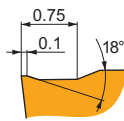
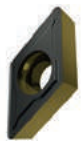
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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 Fase aus. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

CCMT 080304E-FM2:T8430	●	0.4	■	205	0.12	1.0	■	110	0.11	1.0	■	170	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 080304E-FM2:T9325	●	0.4	■	255	0.12	1.0	■	150	0.11	1.0	■	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 080304E-FM2:T9335	●	0.4	■	215	0.12	1.0	■	125	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CCMT 080304E-FM2:T9415	●	0.4	■	305	0.12	1.0	—	—	—	■	285	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	
CCMT 080308E-FM2:T8430	●	0.8	■	210	0.17	1.0	■	115	0.15	1.0	■	175	0.17	1.0	—	—	—	—	—	
CCMT 080308E-FM2:T9325	●	0.8	■	260	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	■	245	0.17	1.0	—	—	—	—	—	
CCMT 080308E-FM2:T9335	●	0.8	■	225	0.17	1.0	■	135	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—		
CCMT 09T304E-FM2:T6310	●	0.4	■	165	0.12	1.0	■	115	0.11	1.0	■	130	0.12	1.0	—	—	—	—	—	
CCMT 09T304E-FM2:T8430	●	0.4	■	205	0.12	1.0	■	110	0.11	1.0	■	170	0.12	1.0	—	—	—	—	—	
CCMT 09T304E-FM2:T9325	●	0.4	■	255	0.12	1.0	■	150	0.11	1.0	■	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	
CCMT 09T304E-FM2:T9415	●	0.4	■	305	0.12	1.0	—	—	—	■	285	0.12	1.0	—	—	—	—	—		
CCMT 09T308E-FM2:T6310	●	0.8	■	180	0.17	1.0	■	125	0.15	1.0	■	145	0.17	1.0	—	—	—	—	—	
CCMT 09T308E-FM2:T7325	●	0.8	■	205	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—		
CCMT 09T308E-FM2:T8430	●	0.8	■	210	0.17	1.0	■	115	0.15	1.0	■	175	0.17	1.0	—	—	—	—	—	
CCMT 09T308E-FM2:T9325	●	0.8	■	260	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	■	245	0.17	1.0	—	—	—	—	—	
CCMT 09T308E-FM2:T9335	●	0.8	■	225	0.17	1.0	■	135	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—		
CCMT 09T308E-FM2:T9415	●	0.8	■	320	0.17	1.0	—	—	—	■	300	0.17	1.0	—	—	—	—	—		
CCMT 120408E-FM2:T7325	●	0.8	■	190	0.20	1.5	■	145	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—		
CCMT 120408E-FM2:T8430	●	0.8	■	190	0.20	1.5	■	105	0.18	1.5	■	155	0.20	1.5	—	—	—	—	—	
CCMT 120408E-FM2:T9325	●	0.8	■	235	0.20	1.5	■	140	0.18	1.5	■	220	0.20	1.5	—	—	—	—	—	
CCMT 120408E-FM2:T9335	●	0.8	■	200	0.20	1.5	■	120	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—		

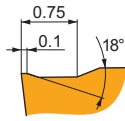
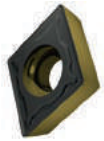


FM2 Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fase aus. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

DCMT 070204E-FM2:T6310	●	0.4	■	135	0.12	0.8	■	95	0.11	0.8	■	105	0.12	0.8	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FM2:T7325	●	0.4	■	160	0.12	0.8	■	120	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FM2:T8430	●	0.4	■	170	0.12	0.8	■	90	0.11	0.8	■	135	0.12	0.8	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FM2:T9325	●	0.4	■	205	0.12	0.8	■	120	0.11	0.8	■	190	0.12	0.8	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FM2:T9415	●	0.4	■	250	0.12	0.8	—	—	—	■	235	0.12	0.8	—	—	—	—	—	
DCMT 11T304E-FM2:T6310	●	0.4	■	135	0.12	0.8	■	95	0.11	0.8	■	105	0.12	0.8	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM2:T7325	●	0.4	■	160	0.12	0.8	■	120	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	
DCMT 11T304E-FM2:T8430	●	0.4	■	170	0.12	0.8	■	90	0.11	0.8	■	135	0.12	0.8	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM2:T9325	●	0.4	■	205	0.12	0.8	■	120	0.11	0.8	■	190	0.12	0.8	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM2:T9335	●	0.4	■	175	0.12	0.8	■	105	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	
DCMT 11T304E-FM2:T9415	●	0.4	■	250	0.12	0.8	—	—	—	■	235	0.12	0.8	—	—	—	—	—	
DCMT 11T308E-FM2:T6310	●	0.8	■	150	0.17	0.8	■	105	0.15	0.8	■	120	0.17	0.8	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM2:T7325	●	0.8	■	170	0.17	0.8	■	130	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	
DCMT 11T308E-FM2:T8430	●	0.8	■	175	0.17	0.8	■	95	0.15	0.8	■	140	0.17	0.8	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM2:T9325	●	0.8	■	215	0.17	0.8	■	125	0.15	0.8	■	200	0.17	0.8	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM2:T9335	●	0.8	■	180	0.17	0.8	■	105	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	
DCMT 11T308E-FM2:T9415	●	0.8	■	265	0.17	0.8	—	—	—	■	250	0.17	0.8	—	—	—	—	—	
DCMT 11T312E-FM2:T8430	●	1.2	■	155	0.22	1.2	■	85	0.20	1.2	■	130	0.22	1.2	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-FM2:T9325	●	1.2	■	190	0.22	1.2	■	110	0.20	1.2	■	180	0.22	1.2	—	—	—	—	—
DCMT 150408E-FM2:T9325	●	0.8	■	185	0.20	1.5	■	110	0.18	1.5	■	175	0.20	1.5	—	—	—	—	—
DCMT 150408E-FM2:T9335	●	0.8	■	160	0.20	1.5	■	95	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	

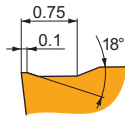
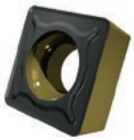
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)



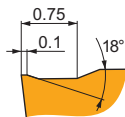
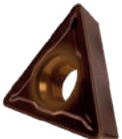
**FM2** Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fase aus. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

ECMT 060204E-FM2:T7325	● 0.4	180	0.12	0.8	140	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 060204E-FM2:T8430	● 0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 060204E-FM2:T9325	● 0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 060204E-FM2:T9335	● 0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 060204E-FM2:T9415	● 0.4	285	0.12	0.8	—	—	—	270	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080304E-FM2:T5315	● 0.4	280	0.12	1.0	—	—	—	265	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080304E-FM2:T7325	● 0.4	170	0.12	1.0	130	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080304E-FM2:T8430	● 0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080304E-FM2:T9325	● 0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080304E-FM2:T9335	● 0.4	215	0.12	1.0	125	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080304E-FM2:T9415	● 0.4	275	0.12	1.0	—	—	—	260	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080308E-FM2:T7325	● 0.8	185	0.17	1.0	140	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080308E-FM2:T8430	● 0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080308E-FM2:T9325	● 0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080308E-FM2:T9335	● 0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080308E-FM2:T9415	● 0.8	290	0.17	1.0	—	—	—	275	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



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

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

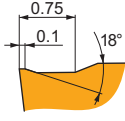


**FM2** Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fase aus. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

TCMT 110204E-FM2:T8430	● 0.4	180	0.12	0.8	95	0.11	0.8	145	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FM2:T9325	● 0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	205	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110208E-FM2:T8430	● 0.8	185	0.17	0.8	100	0.15	0.8	150	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110208E-FM2:T9325	● 0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	210	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM2:T7325	● 0.8	170	0.20	1.0	130	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM2:T8430	● 0.8	170	0.20	1.0	90	0.18	1.0	135	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM2:T9325	● 0.8	205	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM2:T9335	● 0.8	175	0.20	1.0	105	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

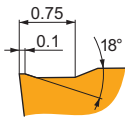
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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 Fase aus. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

VBMT 160404E-FM2:T6310	●	0.4	120	0.12	1.2	85	0.11	1.2	95	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-FM2:T7325	●	0.4	140	0.12	1.2	105	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-FM2:T8430	●	0.4	145	0.12	1.2	80	0.11	1.2	120	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-FM2:T9325	●	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	175	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-FM2:T9335	●	0.4	155	0.12	1.2	90	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-FM2:T9415	●	0.4	220	0.12	1.2	-	-	-	205	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-FM2:T6310	●	0.8	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-FM2:T7325	●	0.8	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-FM2:T8430	●	0.8	140	0.20	1.2	75	0.18	1.2	115	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-FM2:T9325	●	0.8	175	0.20	1.2	105	0.18	1.2	165	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-FM2:T9335	●	0.8	150	0.20	1.2	90	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-FM2:T9415	●	0.8	220	0.20	1.2	-	-	-	205	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160412E-FM2:T8430	●	1.2	145	0.22	1.2	80	0.20	1.2	120	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160412E-FM2:T9315	●	1.2	195	0.22	1.2	-	-	-	185	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160412E-FM2:T9325	●	1.2	175	0.22	1.2	105	0.20	1.2	165	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160412E-FM2:T9415	●	1.2	225	0.22	1.2	-	-	-	210	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-



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

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

SI

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

### CCGT

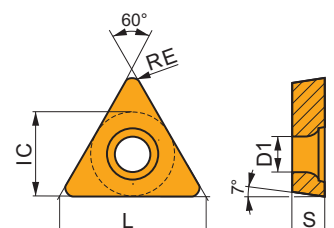
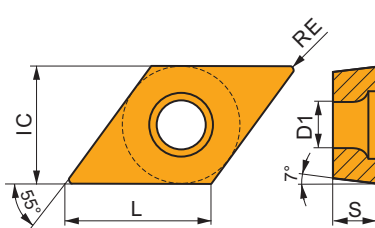
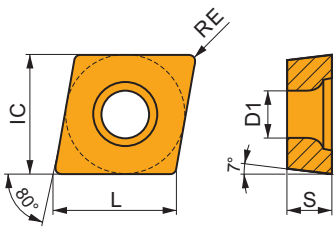
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.40	2.38
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.90	4.76

### DCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97

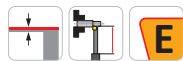
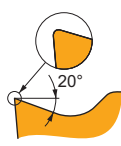
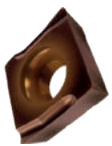
### TCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1102</b>	6.350	2.80	11.00	2.38



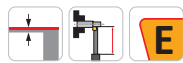
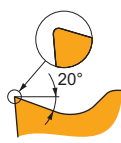
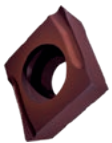
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



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

<b>CCGT 060202ER-SI:T8430</b>	● 0.2	■ 260	■ 0.10	■ 0.8	■ 140	■ 0.09	■ 0.8	■ 215	■ 0.10	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 55	■ 0.08	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
<b>CCGT 060204ER-SI:T8315</b>	● 0.4	■ 225	■ 0.12	■ 0.8	■ 135	■ 0.11	■ 0.8	■ 210	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 55	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
<b>CCGT 060204ER-SI:T8430</b>	● 0.4	■ 260	■ 0.12	■ 0.8	■ 140	■ 0.11	■ 0.8	■ 215	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 55	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
<b>CCGT 09T304ER-SI:T8315</b>	● 0.4	■ 205	■ 0.17	■ 0.8	■ 120	■ 0.15	■ 0.8	■ 190	■ 0.17	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 50	■ 0.15	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
<b>CCGT 09T304ER-SI:T8430</b>	● 0.4	■ 230	■ 0.17	■ 0.8	■ 125	■ 0.15	■ 0.8	■ 185	■ 0.17	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.15	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
<b>CCGT 120408ER-SI:T8430</b>	● 0.8	■ 230	■ 0.24	■ 1.0	■ 125	■ 0.22	■ 1.0	■ 185	■ 0.24	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.22	■ 0.8	■ -	■ -	■ -

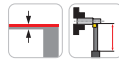
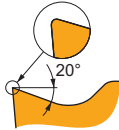


**SI** spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen und bedingt für Gusseisen geeignet.

<b>CCGT 060202EL-SI:T8430</b>	● 0.2	■ 260	■ 0.10	■ 0.8	■ 140	■ 0.09	■ 0.8	■ 215	■ 0.10	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 55	■ 0.08	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
<b>CCGT 060204EL-SI:T8315</b>	● 0.4	■ 225	■ 0.12	■ 0.8	■ 135	■ 0.11	■ 0.8	■ 210	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 55	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
<b>CCGT 060204EL-SI:T8415</b>	● 0.4	■ 275	■ 0.12	■ 0.8	■ 140	■ 0.11	■ 0.8	■ 250	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 60	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
<b>CCGT 060204EL-SI:T8430</b>	● 0.4	■ 260	■ 0.12	■ 0.8	■ 140	■ 0.11	■ 0.8	■ 215	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 55	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
<b>CCGT 09T304EL-SI:T8315</b>	● 0.4	■ 205	■ 0.17	■ 0.8	■ 120	■ 0.15	■ 0.8	■ 190	■ 0.17	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 50	■ 0.15	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
<b>CCGT 09T304EL-SI:T8415</b>	● 0.4	■ 250	■ 0.17	■ 0.8	■ 130	■ 0.15	■ 0.8	■ 225	■ 0.17	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 55	■ 0.15	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
<b>CCGT 09T304EL-SI:T8430</b>	● 0.4	■ 230	■ 0.17	■ 0.8	■ 125	■ 0.15	■ 0.8	■ 185	■ 0.17	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.15	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
<b>CCGT 120408EL-SI:T8430</b>	● 0.8	■ 230	■ 0.24	■ 1.0	■ 125	■ 0.22	■ 1.0	■ 185	■ 0.24	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.22	■ 0.8	■ -	■ -	■ -

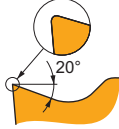
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



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

DCGT 11T304ER-SI:T8430	● 0.4	■ 205	■ 0.12	■ 0.8	■ 110	■ 0.11	■ 0.8	■ 170	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
DCGT 11T308ER-SI:T8430	● 0.8	■ 190	■ 0.22	■ 1.0	■ 105	■ 0.20	■ 1.0	■ 155	■ 0.22	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ 40	■ 0.18	■ 0.8	■ -	■ -	■ -

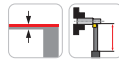
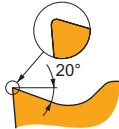
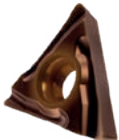


SI spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel ohne Fase aus. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen und bedingt für Gusseisen geeignet.

DCGT 11T304EL-SI:T8430	● 0.4	■ 205	■ 0.12	■ 0.8	■ 110	■ 0.11	■ 0.8	■ 170	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
DCGT 11T308EL-SI:T8430	● 0.8	■ 190	■ 0.22	■ 1.0	■ 105	■ 0.20	■ 1.0	■ 155	■ 0.22	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ 40	■ 0.18	■ 0.8	■ -	■ -	■ -

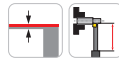
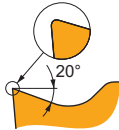
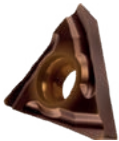
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)



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

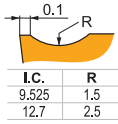
TCGT 110202ER-SI:T8315	● 0.2	■ 190	■ 0.10	■ 0.8	■ 110	■ 0.09	■ 0.8	■ 180	■ 0.10	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.08	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
TCGT 110202ER-SI:T8430	● 0.2	■ 225	■ 0.10	■ 0.8	■ 120	■ 0.09	■ 0.8	■ 185	■ 0.10	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.08	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
TCGT 110204ER-SI:T8430	● 0.4	■ 225	■ 0.12	■ 0.8	■ 120	■ 0.11	■ 0.8	■ 185	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -



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

TCGT 110202EL-SI:T8315	● 0.2	■ 190	■ 0.10	■ 0.8	■ 110	■ 0.09	■ 0.8	■ 180	■ 0.10	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.08	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
TCGT 110202EL-SI:T8415	● 0.2	■ 230	■ 0.10	■ 0.8	■ 120	■ 0.09	■ 0.8	■ 210	■ 0.10	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 50	■ 0.08	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
TCGT 110202EL-SI:T8430	● 0.2	■ 225	■ 0.10	■ 0.8	■ 120	■ 0.09	■ 0.8	■ 185	■ 0.10	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.08	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
TCGT 110204EL-SI:T8315	● 0.4	■ 195	■ 0.12	■ 0.8	■ 115	■ 0.11	■ 0.8	■ 185	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
TCGT 110204EL-SI:T8415	● 0.4	■ 230	■ 0.12	■ 0.8	■ 120	■ 0.11	■ 0.8	■ 210	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 50	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
TCGT 110204EL-SI:T8430	● 0.4	■ 225	■ 0.12	■ 0.8	■ 120	■ 0.11	■ 0.8	■ 185	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -

# RF

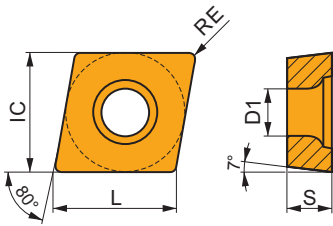


**RF** Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fäse aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.



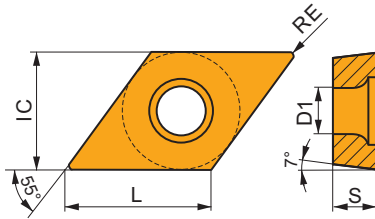
## CCMT

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



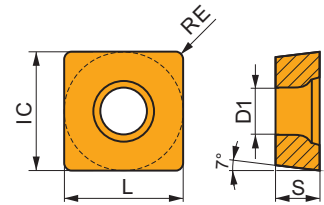
## DCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97



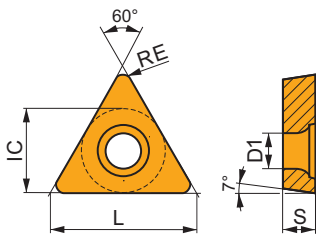
## SCMT

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



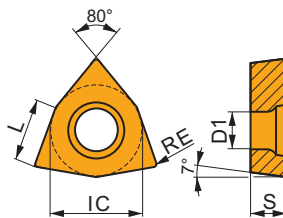
## TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16T3</b>	9.525	4.40	16.50	3.97



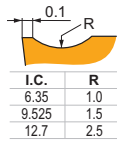
## WCMT

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



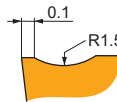
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



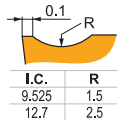
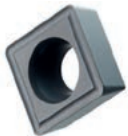
RF Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.

CCMT 060202E-RF:T7335	●	0.2	150	0.15	1.0	115	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
CCMT 060204E-RF:T5315	●	0.4	235	0.15	1.0	–	–	–	220	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.11	0.3
CCMT 060204E-RF:T7335	●	0.4	160	0.15	1.0	120	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
CCMT 060204E-RF:T9325	●	0.4	205	0.15	1.0	120	0.15	1.0	190	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	
CCMT 09T304E-RF:T7335	●	0.4	135	0.20	1.5	105	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
CCMT 09T304E-RF:T9325	●	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	
CCMT 09T308E-RF:T5315	●	0.8	245	0.20	1.5	–	–	–	230	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.7
CCMT 09T308E-RF:T7335	●	0.8	165	0.20	1.5	125	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
CCMT 09T308E-RF:T9325	●	0.8	210	0.20	1.5	125	0.18	1.5	195	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	
CCMT 120408E-RF:T5315	●	0.8	230	0.22	2.2	–	–	–	215	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	45	0.13	0.7
CCMT 120408E-RF:T7335	●	0.8	150	0.22	2.2	115	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
CCMT 120408E-RF:T9325	●	0.8	195	0.22	2.2	115	0.22	2.2	185	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	



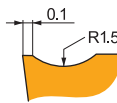
RF Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.

DCMT 11T304E-RF:T5315	●	0.4	175	0.20	0.8	–	–	–	165	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	35	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RF:T7335	●	0.4	115	0.20	0.8	85	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
DCMT 11T304E-RF:T9325	●	0.4	150	0.20	0.8	90	0.18	0.8	140	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	
DCMT 11T308E-RF:T5315	●	0.8	205	0.20	0.8	–	–	–	190	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.7
DCMT 11T308E-RF:T7335	●	0.8	140	0.20	0.8	105	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
DCMT 11T308E-RF:T9325	●	0.8	175	0.20	0.8	105	0.18	0.8	165	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	



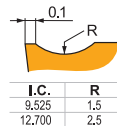
RF Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.

SCMT 09T308E-RF:T5315	●	0.8	255	0.20	1.5	–	–	–	240	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	50	0.10	0.7
SCMT 09T308E-RF:T9325	●	0.8	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	205	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	
SCMT 120408E-RF:T5315	●	0.8	240	0.22	2.2	–	–	–	225	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	45	0.13	0.7
SCMT 120408E-RF:T7335	●	0.8	160	0.22	2.2	120	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
SCMT 120408E-RF:T9325	●	0.8	205	0.22	2.2	120	0.22	2.2	190	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	



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

TCMT 16T308E-RF:T9325	●	0.8	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–
-----------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



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

WCMT 06T308E-RF:T7335	●	0.8	165	0.20	1.5	125	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080412E-RF:T7335	●	1.2	160	0.22	2.2	120	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

# .CMW

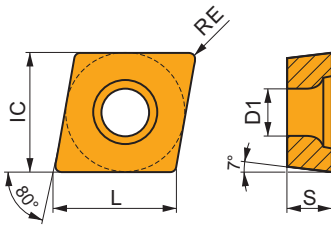


.CMW ist eine Wendeschneidplatte ohne Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Sie hat einen neutralen Spanwinkel ohne Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.



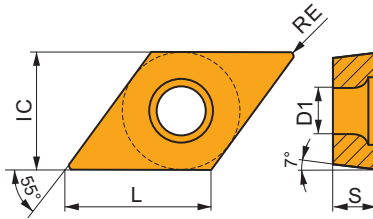
## CCMW

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



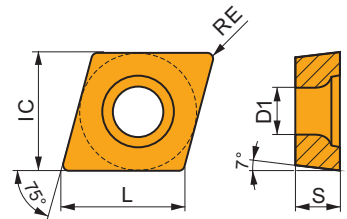
## DCMW

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



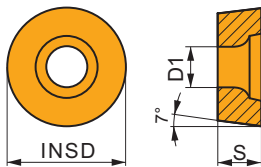
## ECMW

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



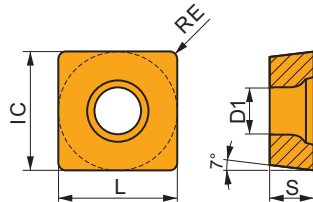
## RCMW

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



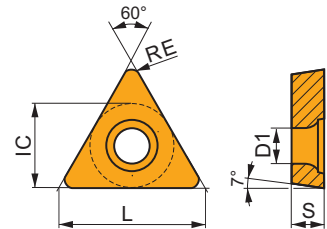
## SCMW

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



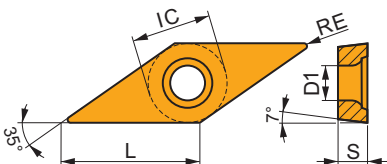
## TCMW

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



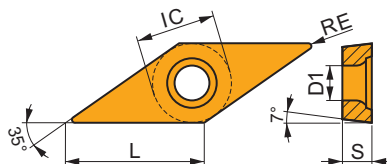
## VCGW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1303</b>	7.940	3.40	13.80	3.18



## VCMW

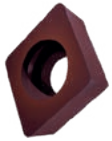
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1103</b>	6.350	2.80	11.10	3.18
<b>1604</b>	9.525	4.40	16.60	4.76





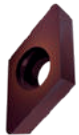
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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.

CCMW 060202:T5305	● 0.2	-	-	-	-	-	-	■ 230	0.08	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.08	0.2
CCMW 060204:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 230	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.10	0.3
CCMW 060204:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 195	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
CCMW 060204:T6310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 95	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.10	0.3
CCMW 060204:T8415	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 145	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.10	0.3
CCMW 09T304:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 215	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.10	0.3
CCMW 09T304:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
CCMW 09T304:T6310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 95	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.10	0.3
CCMW 09T304:T8415	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 135	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.10	0.3
CCMW 09T308:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 200	0.20	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.11	0.7
CCMW 09T308:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 180	0.20	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.11	0.7
CCMW 09T308:T6310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 90	0.20	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.11	0.7
CCMW 09T308:T8415	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 135	0.20	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.11	0.7
CCMW 120404:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 210	0.10	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.10	0.3
CCMW 120404:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 185	0.10	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.3
CCMW 120408:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 195	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.11	0.7
CCMW 120408:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 175	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.11	0.7



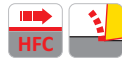
.CMW ist eine Wendeschneidplatte ohne Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Sie hat einen neutralen Spanwinkel ohne Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

DCMW 070202:T5305	● 0.2	-	-	-	-	-	-	■ 200	0.08	0.8	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.08	0.2
DCMW 070204:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 195	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
DCMW 070204:T6310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 85	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.10	0.3
DCMW 070204:T8415	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 125	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.10	0.3
DCMW 11T304:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
DCMW 11T304:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.3
DCMW 11T304:T6310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 80	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.10	0.3
DCMW 11T304:T8415	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 120	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.10	0.3
DCMW 11T308:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 185	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.11	0.7
DCMW 11T308:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 160	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 30	0.11	0.7
DCMW 11T308:T6310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 80	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.11	0.7
DCMW 11T308:T8415	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 125	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.11	0.7



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

ECMW 060204:H07	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 100	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMW 080304:H07	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 100	0.10	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



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

RCMW 0602M0:T5305	● -	-	-	-	-	-	-	■ 280	0.25	0.6	-	-	-	-	-	-	■ 55	0.17	0.4
RCMW 0602M0:T5315	● -	-	-	-	-	-	-	■ 250	0.25	0.6	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.17	0.4
RCMW 0803M0:T5305	● -	-	-	-	-	-	-	■ 255	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.17	0.5
RCMW 0803M0:T5315	● -	-	-	-	-	-	-	■ 230	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.17	0.5
RCMW 10T3M0:T5305	● -	-	-	-	-	-	-	■ 225	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.20	0.7
RCMW 10T3M0:T5315	● -	-	-	-	-	-	-	■ 200	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.20	0.7
RCMW 1204M0:T5305	● -	-	-	-	-	-	-	■ 205	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.20	0.8

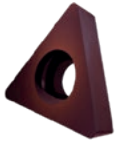
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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.

SCMW 09T304:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 240	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.10	0.3
SCMW 09T304:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 205	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
SCMW 09T308:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 220	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.11	0.7
SCMW 09T308:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.11	0.7
SCMW 120408:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 205	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.11	0.7
SCMW 120408:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 185	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.11	0.7



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

TCMW 110204:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 200	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
TCMW 110204:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 180	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.3
TCMW 16T304:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 195	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
TCMW 16T304:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 175	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.3
TCMW 16T308:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.11	0.7
TCMW 16T308:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.11	0.7
TCMW 16T308:T6310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 85	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.11	0.7
TCMW 16T308:T8415	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 125	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.11	0.7



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

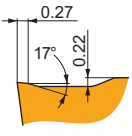

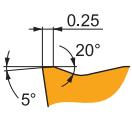

VCGW 130302:T5305	● 0.2	-	-	-	-	-	-	■ 170	0.08	1.3	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.08	0.2
VCGW 130304:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.10	1.3	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.3



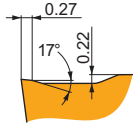
.CMW ist eine Wendeschneidplatte ohne Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Sie hat einen neutralen Spanwinkel ohne Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

VCMW 110302:T5305	● 0.2	-	-	-	-	-	-	■ 170	0.08	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.08	0.2
VCMW 110304:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.3
VCMW 110304:T6310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 70	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 15	0.10	0.3
VCMW 110304:T8415	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 105	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.10	0.3
VCMW 160404:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.3
VCMW 160404:T6310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 70	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 15	0.10	0.3
VCMW 160404:T8415	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 100	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 15	0.10	0.3
VCMW 160408:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 155	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 30	0.11	0.7
VCMW 160408:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 135	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.11	0.7
VCMW 160408:T6310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 70	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 15	0.11	0.7
VCMW 160408:T8415	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 100	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	■ 15	0.11	0.7

## SCHRUPPEN – AUSWAHLHILFE

<p><b>RM</b></p>			<p><b>RM</b> 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.</p>
<p><b>RM3</b></p>			<p><b>RM3</b> 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.</p>

# RM

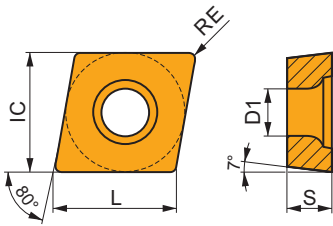


**RM** Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fäse aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Superlegierungen und harte Materialien geeignet.



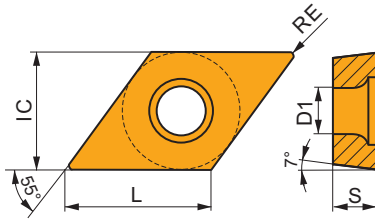
## CCMT

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



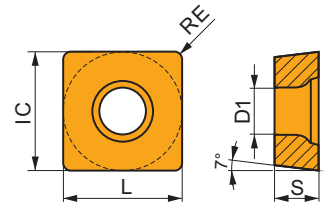
## DCMT

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



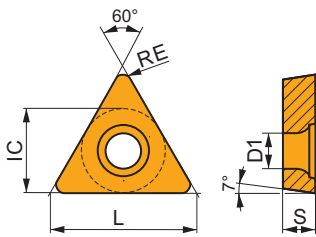
## SCMT

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



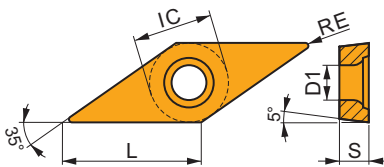
## TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16T3</b>	9.525	4.40	16.50	3.97



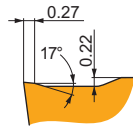
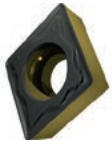
## VBMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	4.40	16.60	4.76



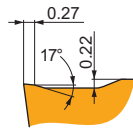
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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.

CCMT 09T304E-RM:T5305	●	0.4	260	0.25	2.2	–	–	–	245	0.25	2.2	–	–	–	–	–	–	50	0.18	0.3
CCMT 09T304E-RM:T5315	●	0.4	235	0.25	2.2	–	–	–	220	0.25	2.2	–	–	–	–	–	–	45	0.18	0.3
CCMT 09T304E-RM:T7335	●	0.4	160	0.25	2.2	■	120	0.23	2.2	–	–	–	■	50	0.18	1.8	–	–	–	
CCMT 09T304E-RM:T8430	●	0.4	155	0.25	2.2	■	85	0.23	2.2	■	130	0.25	2.2	–	–	–	■	30	0.18	1.8
CCMT 09T304E-RM:T9325	●	0.4	195	0.25	2.2	■	115	0.23	2.2	■	185	0.25	2.2	–	–	–	■	40	0.18	1.8
CCMT 09T304E-RM:T9415	●	0.4	255	0.25	2.2	–	–	–	240	0.25	2.2	–	–	–	–	–	–	50	0.18	0.3
CCMT 09T308E-RM:T5305	●	0.8	290	0.30	2.2	–	–	–	275	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
CCMT 09T308E-RM:T5315	●	0.8	265	0.30	2.2	–	–	–	250	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	50	0.15	0.7
CCMT 09T308E-RM:T7335	●	0.8	175	0.30	2.2	■	135	0.27	2.2	–	–	–	■	55	0.24	1.8	–	–	–	
CCMT 09T308E-RM:T8430	●	0.8	180	0.30	2.2	■	95	0.27	2.2	■	145	0.30	2.2	–	–	–	■	35	0.24	1.8
CCMT 09T308E-RM:T9325	●	0.8	215	0.30	2.2	■	125	0.27	2.2	■	200	0.30	2.2	–	–	–	■	45	0.24	1.8
CCMT 09T308E-RM:T9415	●	0.8	285	0.30	2.2	–	–	–	270	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM:T5305	●	0.8	290	0.30	2.7	–	–	–	275	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM:T5315	●	0.8	260	0.30	2.7	–	–	–	245	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM:T7335	●	0.8	175	0.30	2.7	■	135	0.27	2.7	–	–	–	■	55	0.24	2.2	–	–	–	
CCMT 120408E-RM:T8430	●	0.8	175	0.30	2.7	■	95	0.27	2.7	■	140	0.30	2.7	–	–	–	■	35	0.24	2.2
CCMT 120408E-RM:T9325	●	0.8	210	0.30	2.7	■	125	0.27	2.7	■	195	0.30	2.7	–	–	–	■	45	0.24	2.2
CCMT 120408E-RM:T9415	●	0.8	280	0.30	2.7	–	–	–	265	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
CCMT 120412E-RM:T8430	●	1.2	180	0.33	2.7	■	95	0.30	2.7	■	145	0.33	2.7	–	–	–	■	35	0.23	2.2
CCMT 120412E-RM:T9325	●	1.2	215	0.33	2.7	■	125	0.30	2.7	■	200	0.33	2.7	–	–	–	■	45	0.23	2.2
CCMT 120412E-RM:T9415	●	1.2	280	0.33	2.7	–	–	–	265	0.33	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.17	1.0

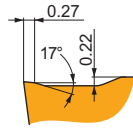
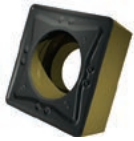


RM Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Superlegierungen und harte Materialien geeignet.

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

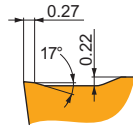
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (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)



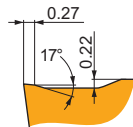
RM Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Superlegierungen und harte Materialien geeignet.

SCMT 09T308E-RM-T5315	0.8	275	0.30	2.0	-	-	-	260	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
SCMT 09T308E-RM-T7335	0.8	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	60	0.24	1.6	-	-	-
SCMT 09T308E-RM-T8430	0.8	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	-	-	-	40	0.24	1.6	30	0.15	0.7
SCMT 09T308E-RM-T9325	0.8	230	0.30	2.0	135	0.27	2.0	215	0.30	2.0	-	-	-	50	0.24	1.6	-	-	-
SCMT 09T308E-RM-T9415	0.8	295	0.30	2.0	-	-	-	280	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM-T5305	0.8	305	0.30	2.3	-	-	-	285	0.30	2.3	-	-	-	-	-	-	60	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM-T5315	0.8	275	0.30	2.3	-	-	-	260	0.30	2.3	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM-T7335	0.8	185	0.30	2.3	140	0.27	2.3	-	-	-	-	-	-	60	0.24	1.8	-	-	-
SCMT 120408E-RM-T8430	0.8	190	0.30	2.3	105	0.27	2.3	155	0.30	2.3	-	-	-	40	0.24	1.8	30	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM-T9325	0.8	225	0.30	2.3	135	0.27	2.3	210	0.30	2.3	-	-	-	50	0.24	1.8	-	-	-
SCMT 120408E-RM-T9415	0.8	295	0.30	2.3	-	-	-	280	0.30	2.3	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7



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

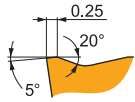
TCMT 16T308E-RM-T5305	0.8	265	0.27	1.9	-	-	-	250	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM-T5315	0.8	235	0.27	1.9	-	-	-	220	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM-T7335	0.8	155	0.27	1.9	120	0.24	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.19	1.5	-	-	-
TCMT 16T308E-RM-T8430	0.8	165	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	-	-	-	35	0.19	1.5	25	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM-T9325	0.8	195	0.27	1.9	115	0.24	1.9	185	0.27	1.9	-	-	-	40	0.19	1.5	-	-	-
TCMT 16T308E-RM-T9415	0.8	250	0.27	1.9	-	-	-	235	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.7
TCMT 16T312E-RM-T5305	1.2	280	0.27	1.9	-	-	-	265	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.14	0.9
TCMT 16T312E-RM-T5315	1.2	250	0.27	1.9	-	-	-	235	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.9
TCMT 16T312E-RM-T8430	1.2	170	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	-	-	-	35	0.19	1.5	25	0.14	0.9
TCMT 16T312E-RM-T9325	1.2	205	0.27	1.9	120	0.24	1.9	190	0.27	1.9	-	-	-	45	0.19	1.5	-	-	-
TCMT 16T312E-RM-T9415	1.2	265	0.27	1.9	-	-	-	250	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.9



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

VBMT 160404E-RM-T5305	0.4	270	0.12	1.2	-	-	-	255	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	50	0.12	0.3
VBMT 160404E-RM-T5315	0.4	235	0.12	1.2	-	-	-	220	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.12	0.3
VBMT 160404E-RM-T7335	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.16	1.0	-	-	-
VBMT 160404E-RM-T8430	0.4	170	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	-	-	-	35	0.11	1.0	25	0.12	0.3
VBMT 160404E-RM-T9325	0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	-	-	-	35	0.18	1.0	-	-	-
VBMT 160404E-RM-T9415	0.4	255	0.12	1.2	-	-	-	240	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	50	0.12	0.3
VBMT 160408E-RM-T5305	0.8	285	0.17	1.2	-	-	-	270	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	55	0.11	0.7
VBMT 160408E-RM-T5315	0.8	250	0.17	1.2	-	-	-	235	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	50	0.11	0.7
VBMT 160408E-RM-T7335	0.8	155	0.20	1.2	120	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	-
VBMT 160408E-RM-T8430	0.8	175	0.17	1.2	95	0.15	1.2	140	0.17	1.2	-	-	-	35	0.12	1.0	30	0.11	0.7
VBMT 160408E-RM-T9325	0.8	200	0.20	1.2	120	0.18	1.2	190	0.20	1.2	-	-	-	45	0.18	1.0	-	-	-
VBMT 160408E-RM-T9415	0.8	270	0.17	1.2	-	-	-	255	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	50	0.12	0.7
VBMT 160412E-RM-T7335	1.2	150	0.27	1.2	115	0.24	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.19	1.0	-	-	-
VBMT 160412E-RM-T8430	1.2	155	0.27	1.2	85	0.24	1.2	130	0.27	1.2	-	-	-	30	0.19	1.0	25	0.14	0.9
VBMT 160412E-RM-T9325	1.2	185	0.27	1.2	110	0.24	1.2	175	0.27	1.2	-	-	-	40	0.19	1.0	-	-	-
VBMT 160412E-RM-T9415	1.2	240	0.27	1.2	-	-	-	225	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.9

# RM3

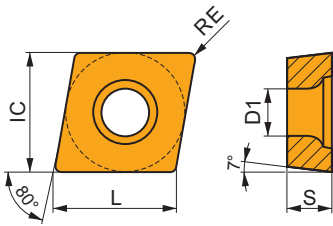


**RM3** spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine negative, breite T-Fase. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.



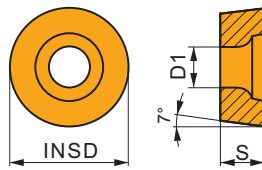
## CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.90	4.76



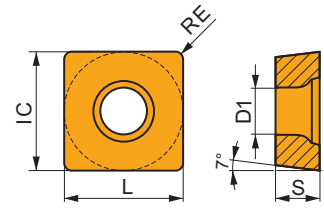
## RCMT

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



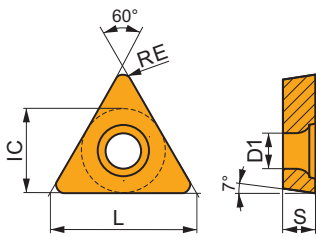
## SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.70	4.76



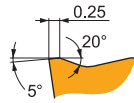
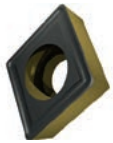
## TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16T3</b>	9.525	4.40	16.50	3.97



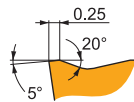
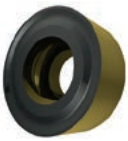
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



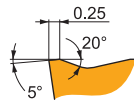
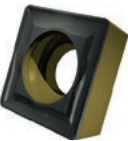
RM3 spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine negative, breite T-Fase. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.

CCMT 120404E-RM3:T9325	● 0.4	■ 165	■ 0.25	■ 2.5	■ 95	■ 0.25	■ 2.5	■ 155	■ 0.25	■ 2.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 120404E-RM3:T9415	● 0.4	■ 215	■ 0.25	■ 2.5	■ -	■ -	■ -	■ 200	■ 0.25	■ 2.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 40	■ 0.13	■ 0.3
CCMT 120408E-RM3:T6310	● 0.8	■ 145	■ 0.27	■ 2.5	■ 100	■ 0.27	■ 2.5	■ 115	■ 0.27	■ 2.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 25	■ 0.14	■ 0.7
CCMT 120408E-RM3:T9325	● 0.8	■ 195	■ 0.27	■ 2.5	■ 115	■ 0.27	■ 2.5	■ 185	■ 0.27	■ 2.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 120408E-RM3:T9415	● 0.8	■ 250	■ 0.27	■ 2.5	■ -	■ -	■ -	■ 235	■ 0.27	■ 2.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 50	■ 0.14	■ 0.7
CCMT 120412E-RM3:T9415	● 1.2	■ 255	■ 0.30	■ 2.5	■ -	■ -	■ -	■ 240	■ 0.30	■ 2.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 50	■ 0.15	■ 1.0



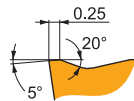
RM3 spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine negative, breite T-Fase. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.

RCMT 0803MOE-RM3:T9415	● -	■ 275	■ 0.50	■ 1.3	■ -	■ -	■ -	■ 260	■ 0.50	■ 1.3	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 55	■ 0.25	■ 0.5
RCMT 1204MOE-RM3:H07	● -	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.54	■ 1.8	■ 105	■ 0.60	■ 1.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
RCMT 1204MOE-RM3:T7325	● -	■ 165	■ 0.60	■ 1.8	■ 125	■ 0.54	■ 1.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
RCMT 1204MOE-RM3:T8430	● -	■ 150	■ 0.60	■ 1.8	■ 80	■ 0.54	■ 1.8	■ 125	■ 0.60	■ 1.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 25	■ 0.30	■ 0.8
RCMT 1204MOE-RM3:T9415	● -	■ 255	■ 0.60	■ 1.8	■ -	■ -	■ -	■ 240	■ 0.60	■ 1.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 50	■ 0.30	■ 0.8
RCMT 1606MOE-RM3:T7325	● -	■ 160	■ 0.65	■ 2.0	■ 120	■ 0.59	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
RCMT 1606MOE-RM3:T8430	● -	■ 145	■ 0.65	■ 2.0	■ 80	■ 0.59	■ 2.0	■ 120	■ 0.65	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 25	■ 0.33	■ 1.1
RCMT 1606MOE-RM3:T9415	● -	■ 245	■ 0.65	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ 230	■ 0.65	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.33	■ 1.1



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

SCMT 120408E-RM3:T8430	● 0.8	■ 170	■ 0.27	■ 2.3	■ 90	■ 0.27	■ 2.3	■ 135	■ 0.27	■ 2.3	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 25	■ 0.14	■ 0.7
SCMT 120408E-RM3:T9325	● 0.8	■ 205	■ 0.27	■ 2.3	■ 120	■ 0.27	■ 2.3	■ 190	■ 0.27	■ 2.3	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 120408E-RM3:T9335	● 0.8	■ 175	■ 0.27	■ 2.3	■ 105	■ 0.27	■ 2.3	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 120408E-RM3:T9415	● 0.8	■ 265	■ 0.27	■ 2.3	■ -	■ -	■ -	■ 250	■ 0.27	■ 2.3	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 50	■ 0.14	■ 0.7
SCMT 120412E-RM3:T9325	● 1.2	■ 205	■ 0.30	■ 2.3	■ 120	■ 0.27	■ 2.3	■ 190	■ 0.30	■ 2.3	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -

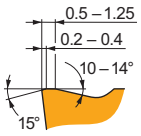

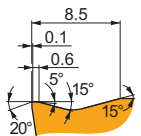



RM3 spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine negative, breite T-Fase. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle und harte Materialien geeignet.

TCMT 16T304E-RM3:T6310	● 0.4	■ 115	■ 0.20	■ 2.0	■ 80	■ 0.20	■ 2.0	■ 90	■ 0.20	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 20	■ 0.14	■ 0.3
TCMT 16T304E-RM3:T8415	● 0.4	■ 150	■ 0.20	■ 2.0	■ 75	■ 0.20	■ 2.0	■ 135	■ 0.20	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 25	■ 0.14	■ 0.3
TCMT 16T304E-RM3:T8430	● 0.4	■ 130	■ 0.20	■ 2.0	■ 70	■ 0.20	■ 2.0	■ 105	■ 0.20	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 20	■ 0.14	■ 0.3
TCMT 16T304E-RM3:T9325	● 0.4	■ 145	■ 0.25	■ 2.0	■ 85	■ 0.25	■ 2.0	■ 135	■ 0.25	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TCMT 16T304E-RM3:T9335	● 0.4	■ 125	■ 0.25	■ 2.0	■ 75	■ 0.25	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TCMT 16T304E-RM3:T9415	● 0.4	■ 205	■ 0.20	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ 190	■ 0.20	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 40	■ 0.14	■ 0.3
TCMT 16T308E-RM3:T6310	● 0.8	■ 125	■ 0.27	■ 2.0	■ 90	■ 0.27	■ 2.0	■ 100	■ 0.27	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 25	■ 0.14	■ 0.7
TCMT 16T308E-RM3:T8415	● 0.8	■ 160	■ 0.27	■ 2.0	■ 85	■ 0.27	■ 2.0	■ 145	■ 0.27	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 25	■ 0.14	■ 0.7
TCMT 16T308E-RM3:T8430	● 0.8	■ 135	■ 0.27	■ 2.0	■ 75	■ 0.27	■ 2.0	■ 110	■ 0.27	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 20	■ 0.14	■ 0.7
TCMT 16T308E-RM3:T9325	● 0.8	■ 170	■ 0.27	■ 2.0	■ 100	■ 0.27	■ 2.0	■ 160	■ 0.27	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TCMT 16T308E-RM3:T9335	● 0.8	■ 145	■ 0.27	■ 2.0	■ 85	■ 0.27	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TCMT 16T308E-RM3:T9415	● 0.8	■ 220	■ 0.27	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ 205	■ 0.27	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 40	■ 0.14	■ 0.7



## SCHWERES SCHRUPPEN – AUSWAHLHILFE

<p><b>OR</b></p>			<p><b>OR</b> 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.</p>
<p><b>DR4</b></p>			<p><b>DR4</b> 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.</p>

OR

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

PRAMET

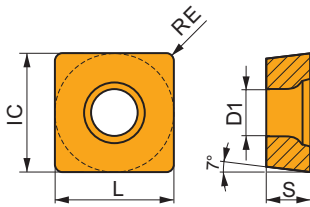
DR4

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

PRAMET

## SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>2509</b>	25.400	8.70	25.40	9.53
<b>3809</b>	38.100	8.70	38.10	9.53



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

Product	RE (mm)	P			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)			

**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.

<b>SCMT 250924E-OR:T9226</b>	2.4	■	80	1.00	10.0	■	45	0.90	10.0	▣	75	1.00	10.0	■	15	0.70	8.0	■	–	–	–
<b>SCMT 250924E-OR:T9325</b>	2.4	■	90	1.00	10.0	■	50	0.90	10.0	▣	85	1.00	10.0	■	20	0.70	8.0	■	–	–	–
<b>SCMT 250924E-OR:T9335</b>	2.4	■	70	1.00	10.0	■	40	0.90	10.0	■	–	–	–	■	15	0.70	8.0	■	–	–	–
<b>SCMT 380932E-OR:6635</b>	3.2	■	60	1.20	18.0	■	35	1.08	18.0	■	–	–	–	■	15	1.08	9.9	■	–	–	–
<b>SCMT 380932E-OR:T9315</b>	3.2	■	85	1.20	18.0	■	–	–	–	▣	80	1.20	18.0	■	–	–	–	■	–	–	–
<b>SCMT 380932E-OR:T9325</b>	3.2	■	80	1.20	18.0	■	45	1.08	18.0	▣	75	1.20	18.0	■	15	1.08	9.9	■	–	–	–
<b>SCMT 380932E-OR:T9335</b>	3.2	■	60	1.20	18.0	■	35	1.08	18.0	■	–	–	–	■	10	1.08	9.9	■	–	–	–

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

<b>SCMT 380932E-DR4:T9335</b>	3.2	■	50	1.33	16.0	▣	30	1.20	16.0	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–
-------------------------------	-----	---	----	------	------	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

# CC

## ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

<p><b>SCAC(RL) EXT 90°</b></p> <p>CC..</p> <p>77</p>	<p><b>SCBC(RL) EXT 75°</b></p> <p>CC..</p> <p>78</p>	<p><b>SCDCR EXT 45°</b></p> <p>CC..</p> <p>79</p>	<p><b>SCFC(RL) EXT 90°</b></p> <p>CC..</p> <p>80</p>
<p><b>SCLC(RL) EXT 95°</b></p> <p>CC..</p> <p>81</p>	<p><b>C.-SCLC(RL) EXT 95°</b></p> <p>CC..</p> <p>83</p>		

# CC

## ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

<p><b>SCFC(RL) INT 90°</b></p> <p>CC..</p> <p>84</p>	<p><b>SCKC(RL) INT 75°</b></p> <p>CC..</p> <p>85</p>	<p><b>SCLC(RL) INT 45°</b></p> <p>CC..</p> <p>86</p>	<p><b>SCXC(RL) INT 90°</b></p> <p>CC..</p> <p>88</p>
<p><b>C.-SCLC(RL) INT 95°</b></p> <p>CC..</p> <p>89</p>			

# DC

## ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

<p><b>SDFC(RL) EXT</b> 91°</p> <p>DC..</p> <p>90</p>	<p><b>SDJC(RL) EXT</b> 93°</p> <p>DC..</p> <p>30°</p> <p>91</p>	<p><b>SDNCN EXT</b> 62°30'</p> <p>DC..</p> <p>62,5°</p> <p>93</p>	<p><b>SDUCL EXT</b> 93°</p> <p>DC..</p> <p>94</p>
<p><b>SDXC(RL) EXT</b> 62°30'</p> <p>DC..</p> <p>62,5°</p> <p>95</p>	<p><b>C.-SDJC(RL) EXT</b> 93°</p> <p>DC..</p> <p>30°</p> <p>96</p>	<p><b>C.-SDNCN EXT</b> 62°30'</p> <p>DC..</p> <p>62,5°</p> <p>97</p>	

# DC

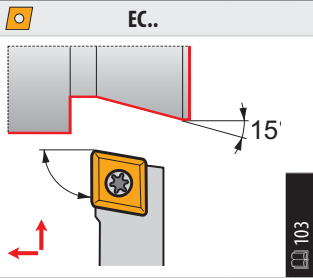
## ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

<p><b>SDQC(RL) INT</b> 95°</p> <p>DC..</p> <p>15°</p> <p>98</p>	<p><b>SDUC(RL) INT</b> 93°</p> <p>DC..</p> <p>27°</p> <p>99</p>	<p><b>SDUC(RL)-E INT</b> 62°30'</p> <p>DC..</p> <p>27°</p> <p>100</p>	<p><b>SDZC(RL) INT</b> 90°</p> <p>DC..</p> <p>27°</p> <p>101</p>
<p><b>C.-SDUC(RL) INT</b> 93°</p> <p>DC..</p> <p>27°</p> <p>102</p>			

# EC

## ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

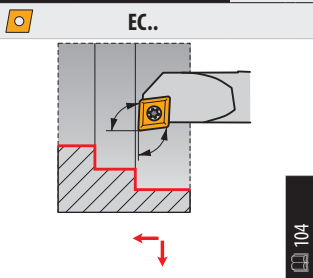
**SEGC(RL) EXT 90°**



# EC

## ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

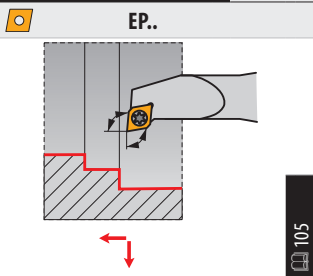
**SEUC(RL) INT 93°**



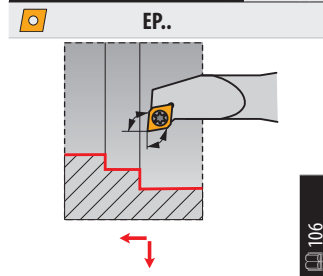
# EP

## ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

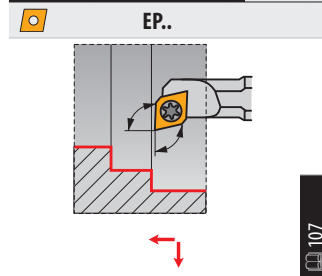
**SELP(RL) INT 95°**



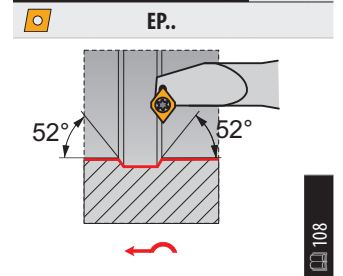
**SELP(RL)-E INT 95°**



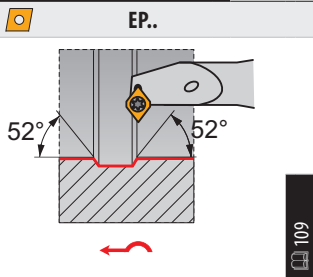
**SEUP(RL) INT 93°**



**SEXP(RL) INT 52°30'**



**SEXP(RL)-E INT 52°30'**



# RC

## ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

<p><b>PRDCN EXT</b></p> <p>RC..</p> <p>90°</p> <p>110</p>	<p><b>PRSC(RL) EXT</b></p> <p>RC..</p> <p>27°</p> <p>111</p>	<p><b>SRDC(RL) EXT</b></p> <p>RC..</p> <p>112</p>	<p><b>SRDCN EXT</b></p> <p>RC..</p> <p>90°</p> <p>113</p>
<p><b>SRCS(RL) EXT</b></p> <p>RC..</p> <p>27°</p> <p>114</p>	<p><b>C.-SRDCN EXT</b></p> <p>RC..</p> <p>90°</p> <p>116</p>		

# RC

## ISO AUSSENDREHEN - SCHWERES SCHRUPPEN – AUSWAHLHILFE

<p><b>KHP-RSCR/L</b></p> <p>RC..</p> <p>117</p>	<p><b>DKH(RL)</b></p> <p>118</p>
---	----------------------------------

# SC

## ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

**SSBC(RL) EXT 75°**

SC..

119

**SSDCN EXT 45°**

SC..

120

**SSKC(RL) EXT 75°**

SC..

121

# SC

## ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

**SSSC(RL) INT 45°**

SC..

122

# SC

## ISO AUSSENDREHEN - SCHWERES SCHRUPPEN – AUSWAHLHILFE

**KHS-SBCR 75°**

SC..

123

**DKH(RL)**

124

# TC

## ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

<b>STAC(RL) EXT 90°</b>	<b>STFC(RL) EXT 90°</b>	<b>STFC(RL)-A EXT 90°</b>	<b>STJC(RL) EXT 93°</b>
TC..	TC..	TC..	TC..

# TC

## ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

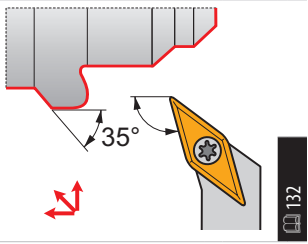
<b>STFC(RL) INT 90°</b>	<b>STFC(RL)-E INT 90°</b>
TC..	TC..



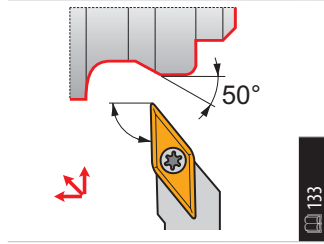
# VB

## ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

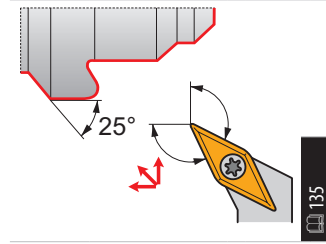
**SVHB(C)(RL) EXT 107°30'**  
VB, VC..



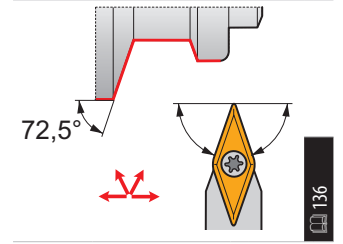
**SVJB(C)(RL) EXT 93°**  
VB, VC..



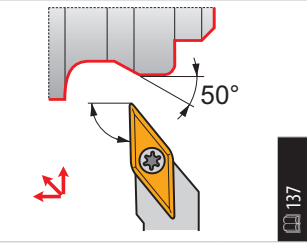
**SVPB(C)(RL) EXT 117°30'**  
VB, VC..



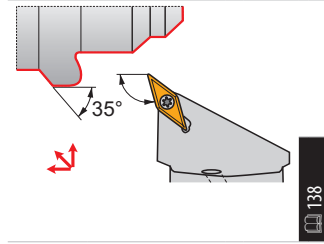
**SVVB(C)N EXT 72°30'**  
VB, VC..



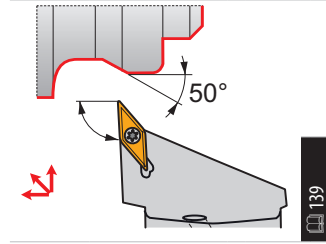
**SVXB(C)(RL) EXT 98°**  
VB, VC..



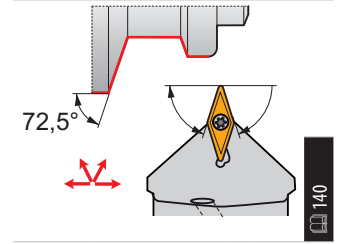
**C.-SVHB(RL) EXT 107°30'**  
VB, VC..



**C.-SVJB(RL) EXT 93°**  
VB, VC..



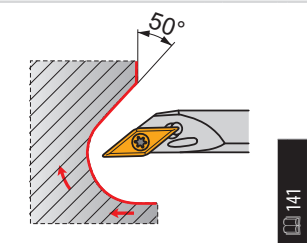
**C.-SVVBN EXT 72°30'**  
VB, VC..



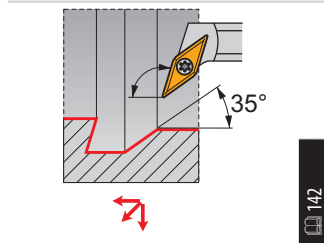
# VB

## ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

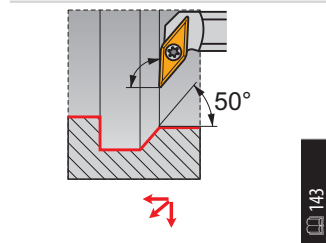
**SVJB(RL) INT 93°**  
VB, VC..



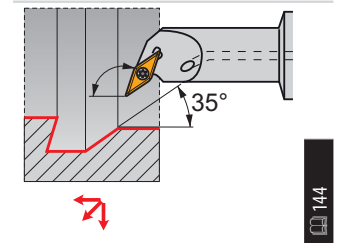
**SVQB(C)(RL) INT 107°30'**  
VB, VC..



**SVUB(C)(RL) INT 93°**  
VB, VC..



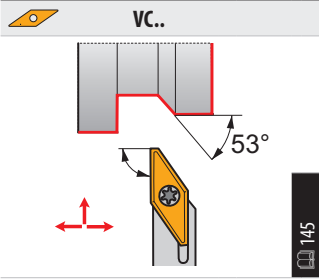
**C.-SVQB(C)(RL) INT 108°**  
VB, VC..



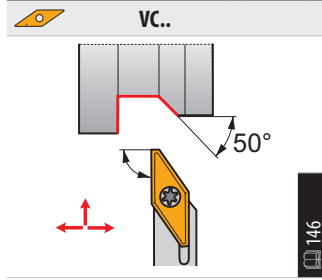
# VC

## ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

**SVAC(RL)-DC EXT 90°**



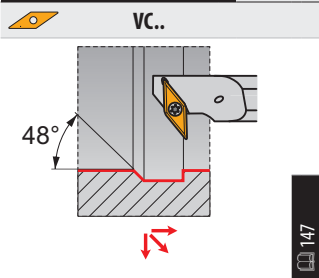
**SVJC(RL)-DC EXT 93°**



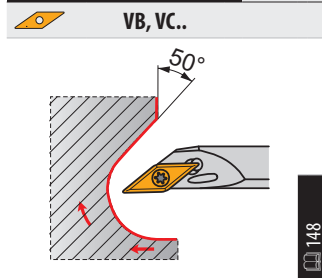
# VC

## ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

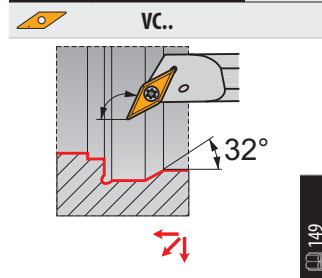
**SVLC(RL) INT 95°**



**SVJB(RL) INT 93°**



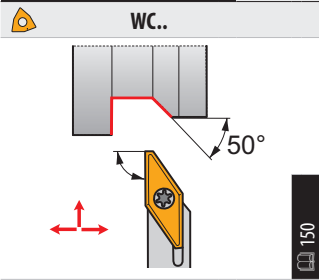
**SVXC(RL)-E INT 113°**



# WC

## ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

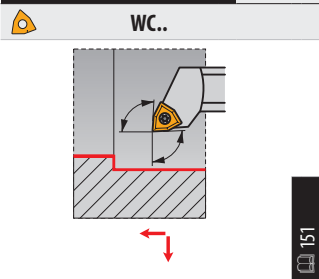
**SWLC(RL) EXT 95°**



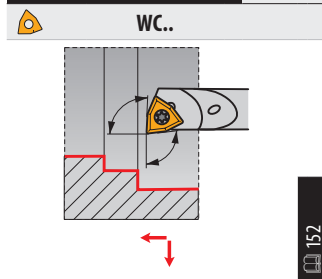
# WC

## ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

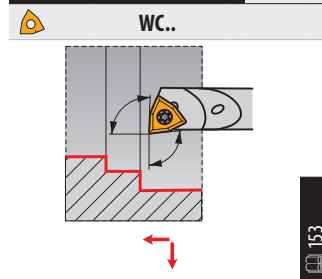
**SWLC(RL) INT 95°**



**SWUC(RL) INT 93°**



**SWUC(RL)-E INT 93°**

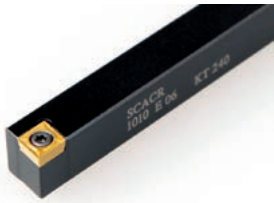


# SCAC(RL) EXT

**P M K N S H**

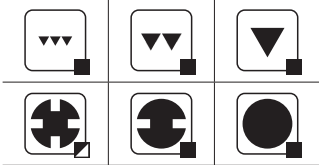
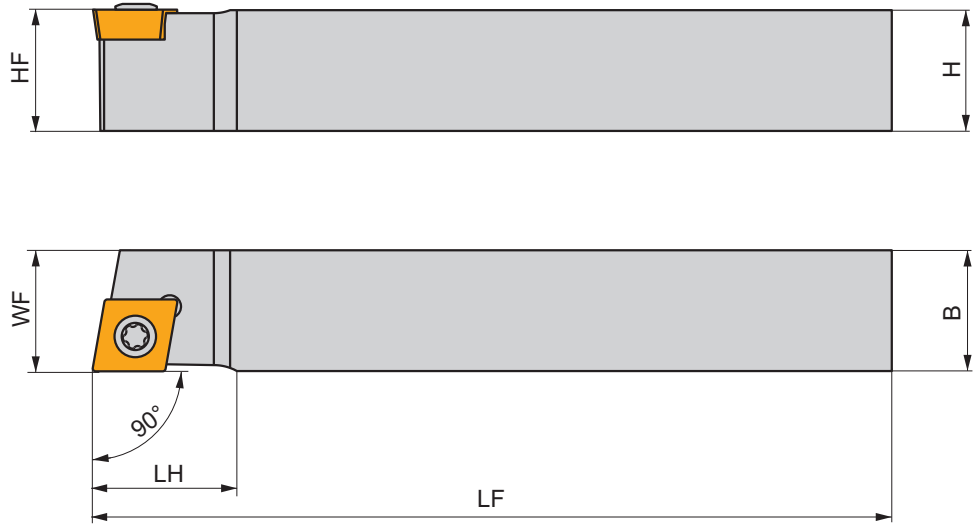
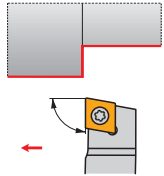
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> SCACR 0808 D 06	8	8	8	8.5	60	-	0	0	0.04	GI045	S07
SCACR 1010 E 06	10	10	10	10.5	70	-	0	0	0.08	GI045	S07
SCACR 1212 F 09	12	12	12	12.5	80	-	0	0	0.11	GI041	S04
SCACR 1212 K 09-S	12	12	12	12	125	19.0	0	0	0.14	GI041	S04
SCACR 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	-	0	0	0.22	GI041	S04
SCACR 1616 K 09-S	16	16	16	16	125	19.0	0	0	0.24	GI041	S04
<b>L</b> SCACL 0808 D 06	8	8	8	8.5	60	-	0	0	0.05	GI045	S07
SCACL 1010 E 06	10	10	10	10.5	70	-	0	0	0.06	GI045	S07
SCACL 1212 F 09	12	12	12	12.5	80	-	0	0	0.12	GI041	S04
SCACL 1212 K 09-S	12	12	12	12	125	19.0	0	0	0.14	GI041	S04
SCACL 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	-	0	0	0.22	GI041	S04
SCACL 1616 K 09-S	16	16	16	16	125	19.0	0	0	0.24	GI041	S04

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

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

# SCBC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

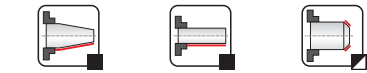
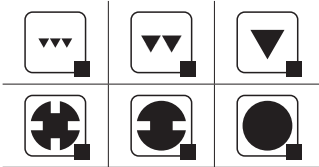
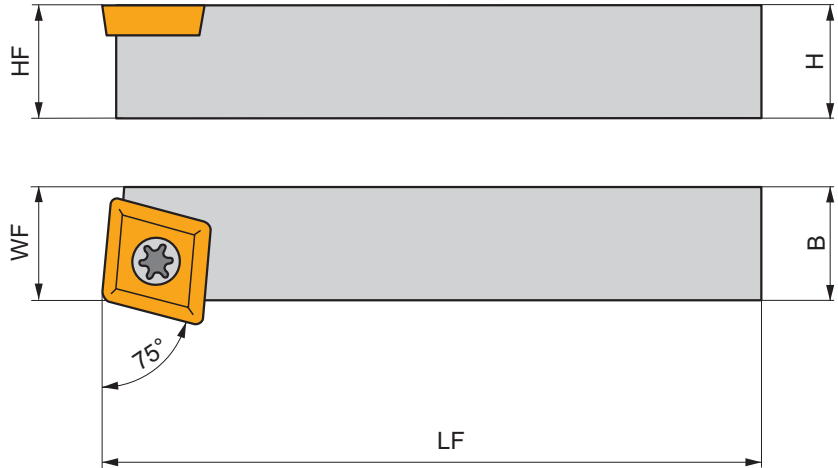
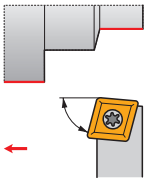
**PRAMET**

**S**



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

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



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

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

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

# SCDCR EXT

P
M
K
N
S
H

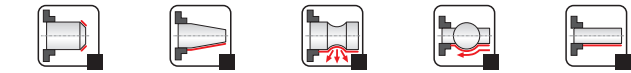
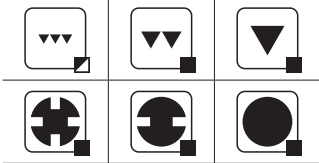
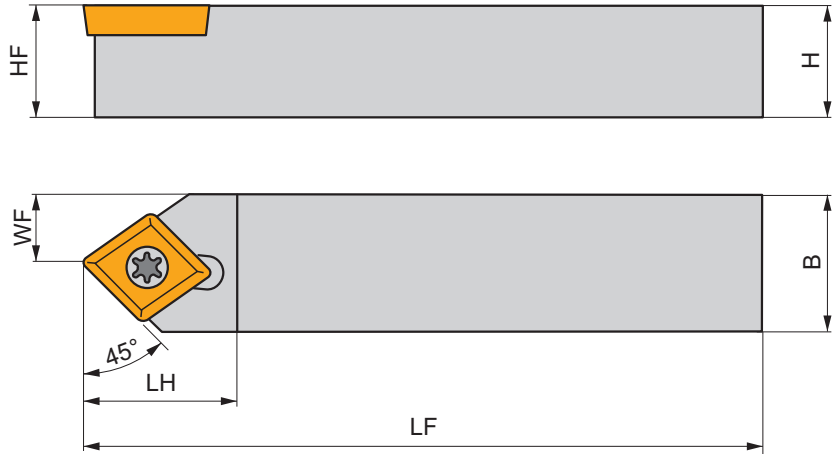
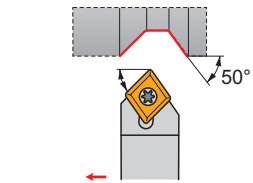
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI045	SC21
<b>R</b> SCDCR 1010 E 06	10	10	10	5.11	70	11.0	0	0	0.06	GI045	SC21

GI045	CC.. 0602..
-------	-------------

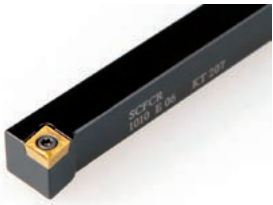
SC21	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001
------	-------------	-----	-------	-----	---------

# SCFC(RL) EXT

**P M K N S H**

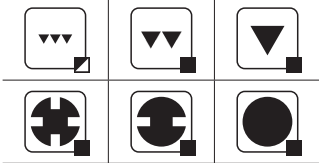
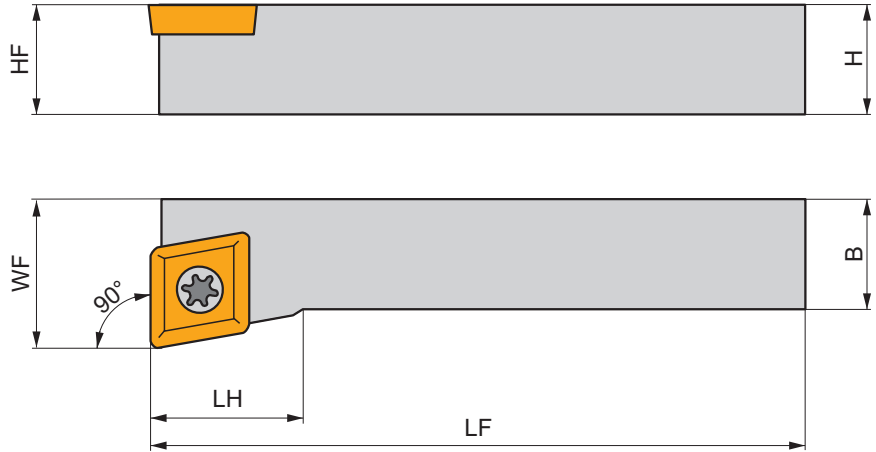
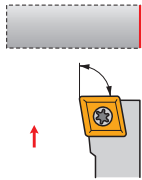
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> SCFCR 0808 D 06	8	8	8	10	60	8.0	0	0	0.04	G1045	S07
SCFCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.07	G1045	S07
SCFCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.12	G1041	S04
SCFCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	G1041	S04
<b>L</b> SCFCL 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.06	G1045	S07
SCFCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.10	G1041	S04
SCFCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	G1041	S04

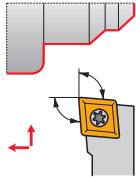
G1041		CC.. 09T3..	
G1045		CC.. 0602..	

S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAGT15P
S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAGT07P

# SCLC(RL) EXT

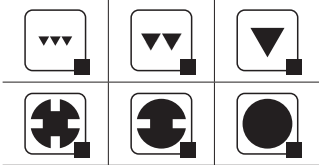
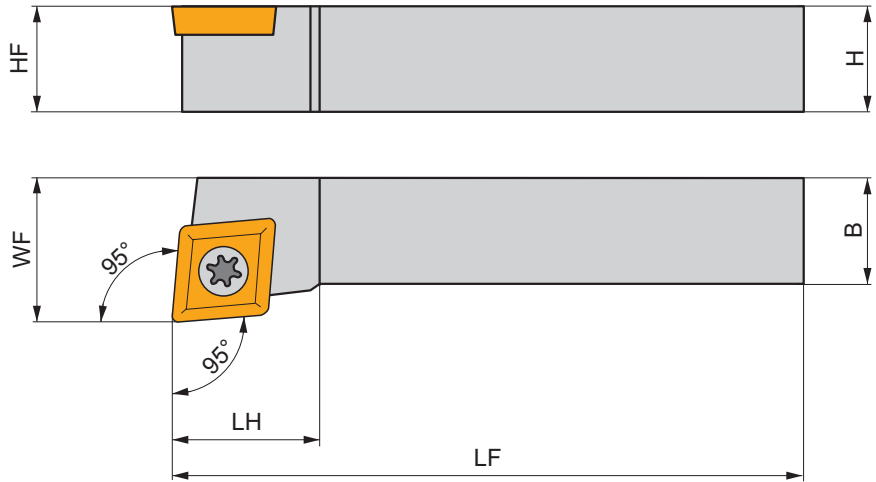


**PRAMET**



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

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












	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G1045	S01
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SCLCR 0808 D 06	8	8	8	10	60	8.0	0	0	0.05	GI045	S01
	SCLCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.09	GI045	S01
	SCLCR 1010 E 08	10	10	10	12	70	13.2	0	0	0.03	GI232	SC22
	SCLCR 1212 F 08	12	12	12	16	80	13.4	0	0	0.01	GI232	SC22
	SCLCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.12	GI041	S08
	SCLCR 1212 K 09-S	12	12	12	12	125	21.3	0	0	0.13	GI041	S08
	SCLCR 1616 H 08	16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.22	GI232	SC22
	SCLCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	GI041	S08
	SCLCR 1616 K 09-S	16	16	16	16	125	21.3	0	0	0.24	GI041	S08
	SCLCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.43	GI011	SC20
	SCLCR 2525 M 12-M-A	20	25	20	32	150	20.0	0	0	0.77	GI011	SC20
	L	SCLCL 0808 D 06	8	8	8	10	60	8.0	0	0	0.06	GI045
SCLCL 1010 E 06		10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.06	GI045	S01
SCLCL 1212 F 08		12	12	12	16	80	13.4	0	0	0.03	GI232	SC22
SCLCL 1212 F 09		12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.10	GI041	S08
SCLCL 1212 K 09-S		12	12	12	12	125	21.3	0	0	0.13	GI041	S08
SCLCL 1616 H 08		16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.23	GI232	SC22
SCLCL 1616 H 09		16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	GI041	S08
SCLCL 1616 K 09-S		16	16	16	16	125	21.3	0	0	0.24	GI041	S08
SCLCL 2020 K 12-M-A		20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI011	SC20
SCLCL 2525 M 12-M-A		25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.77	GI011	SC20

G1011			CC.. 1204..
G1041			CC.. 09T3..
G1045			CC.. 0602..



GI232

CC.. 0803..

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



# C.-SCLC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

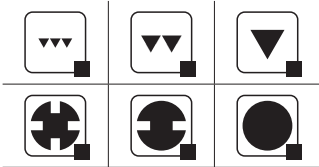
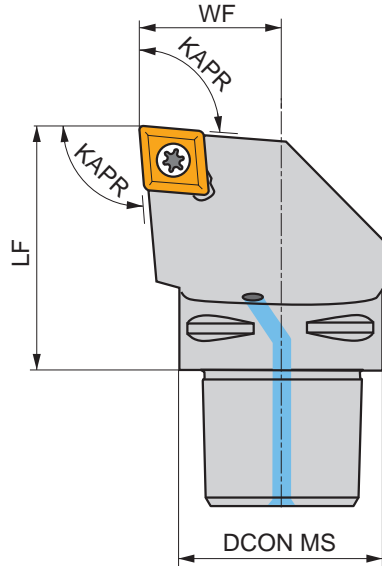
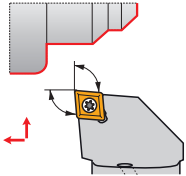
**PRAMET**

**S**



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

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



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

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

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

# SCFC(RL) INT

**P M K N S H**

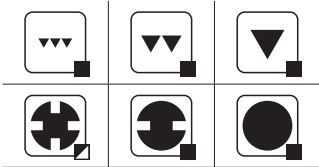
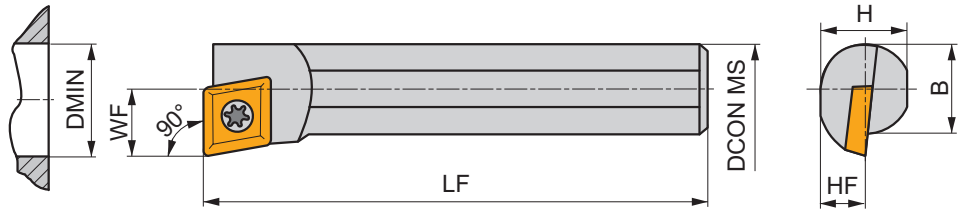
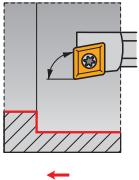
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> S10H-SCFCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.08	GI045	S06
S12K-SCFCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	0.11	GI045	S06
<b>L</b> S10H-SCFCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.08	GI045	S06
S12K-SCFCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	0.13	GI045	S06

	GI045		CC.. 0602..
--	-------	--	-------------

	S06		US 2505-T07P		0.9		M 2.5		5.2		FLAG T07P
--	-----	--	--------------	--	-----	--	-------	--	-----	--	-----------

# SCKC(RL) INT

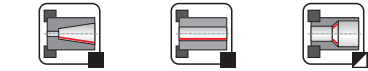
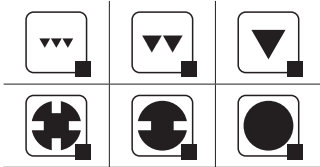
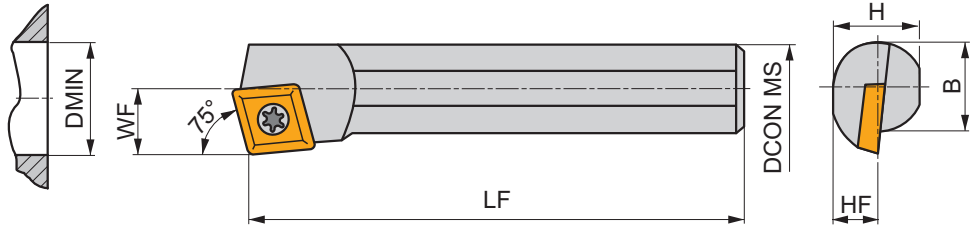
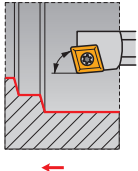


PRAMET



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

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



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

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

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

# SCLC(RL) INT

**P M K N S H**

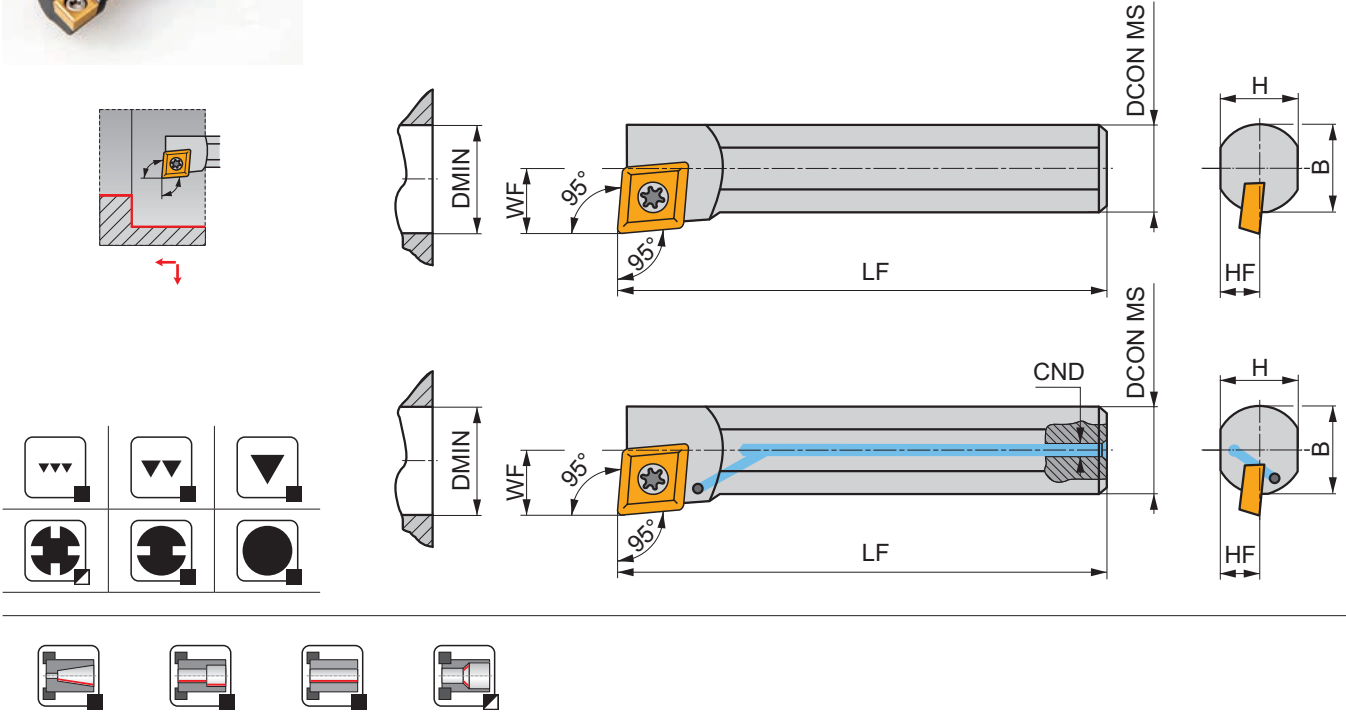
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> A08H-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	100	3.5	-13	0	✓	0.03	G1045	S02
S08F-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-	-13	0	-	0.05	G1045	S02
A10H-SCLCR 06	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.07	G1045	S02
S10H-SCLCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-	-10	0	-	0.07	G1045	S02
A12K-SCLCR 06	12	16	9	11	-	125	5	-8	0	✓	0.09	G1045	S01
S12K-SCLCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-	-8	0	-	0.12	G1045	S01
S16M-SCLCR 06	16	20	11	14.5	15	150	-	-8	0	-	0.25	G1045	S01
A10K-SCLCR 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.09	G1232	SC22
A12M-SCLCR 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	G1232	SC22
A16R-SCLCR 08	16	20	11	14	15	200	6	-8	0	✓	0.28	G1232	SC22
A16M-SCLCR 09-A	16	20	11	14.5	-	150	6	-8	0	✓	0.22	G1041	S05
S16M-SCLCR 09-A	16	20	11	14.5	15	150	-	-8	0	-	0.25	G1041	S05
A20Q-SCLCR 09	20	25	13	18	-	180	8	-5	0	✓	0.37	G1041	S08
S20S-SCLCR 09	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.59	G1041	S08
A25R-SCLCR 09	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.60	G1041	S08
S25T-SCLCR 09	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.08	G1041	S08
A32S-SCLCR 12-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	G1011	SC20
S32U-SCLCR 12-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.10	G1011	SC20
<b>L</b> A08H-SCLCL 06	8	11	6	7.2	7.6	100	-	-13	0	✓	0.05	G1045	S02
S08F-SCLCL 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-	-13	0	-	0.05	G1045	S02
A10H-SCLCL 06	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.06	G1045	S02
S10H-SCLCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-	-10	0	-	0.06	G1045	S02
A12K-SCLCL 06	12	16	9	11	-	125	5	-8	0	✓	0.10	G1045	S01
S12K-SCLCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-	-8	0	-	0.11	G1045	S01
S16M-SCLCL 06	16	20	11	14.5	15	150	-	-8	0	-	0.24	G1045	S01
A10K-SCLCL 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.00	G1232	SC22
A12M-SCLCL 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	G1232	SC22

Product	D CON MS	D MIN	W F	H	B	L F	C ND	L AMS	G AMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>A16R-SCLCL 08</b>	16	20	11	14	15	200	6	-8	0	✓	0.30	GI232	SC22
<b>A16M-SCLCL 09-A</b>	16	20	11	14.5	–	150	6	-8	0	✓	0.22	GI041	S05
<b>S16M-SCLCL 09-A</b>	16	20	11	14.5	15	150	–	-8	0	–	0.24	GI041	S05
<b>A20Q-SCLCL 09</b>	20	25	13	18	–	180	8	-5	0	✓	0.37	GI041	S08
<b>S20S-SCLCL 09</b>	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.60	GI041	S08
<b>A25R-SCLCL 09</b>	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI041	S08
<b>S25T-SCLCL 09</b>	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.08	GI041	S08
<b>A32S-SCLCL 12-A</b>	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI011	SC20
<b>S32U-SCLCL 12-A</b>	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.00	GI011	SC20

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

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

# SCXC(RL) INT

P
M
K
N
S
H

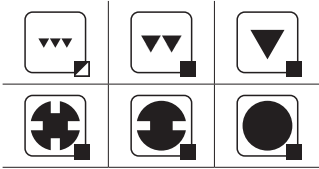
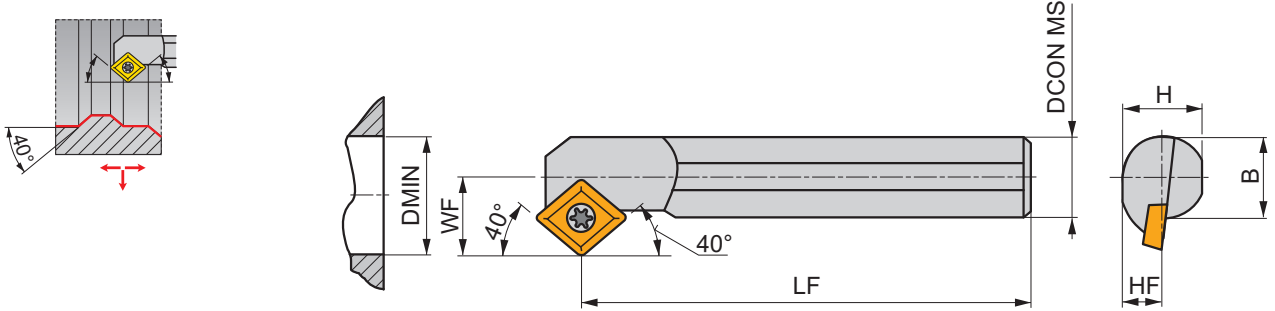
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	S10H-SCXCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	GI045	S06
	S12K-SCXCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S06
	S16Q-SCXCR 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.29	GI045	S07
<b>L</b>	S10H-SCXCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	GI045	S06
	S12K-SCXCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S06
	S16Q-SCXCL 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.30	GI045	S07

	GI045		CC.. 0602..
--	-------	--	-------------

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

# C.-SCLC(RL) INT

**P M K N S H**

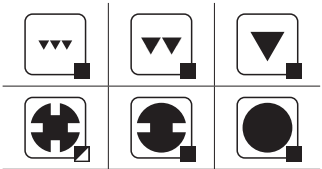
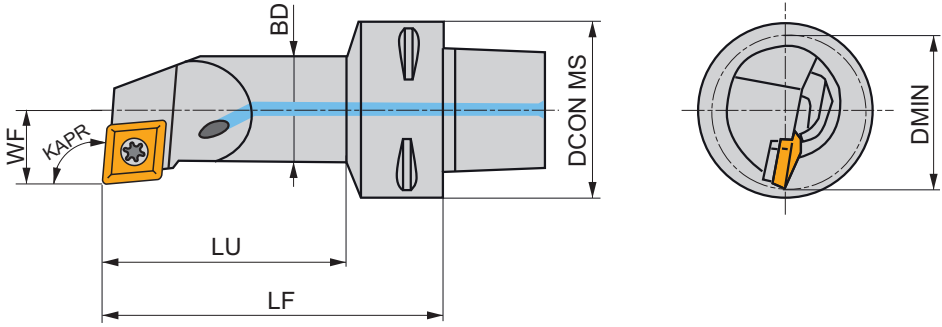
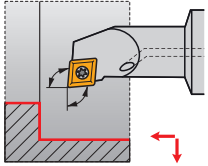
**PRAMET**

**S**



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

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



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

GI041
 CC.. 09T3..

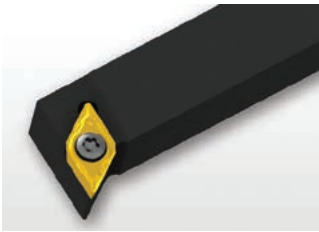
SC09M
 US 2009-T15P
 3.0
 M 3.5
 8.1
 FLAG T15P/3,5

# SDFC(RL) EXT

**P M K N S H**

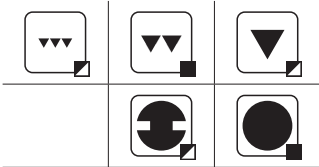
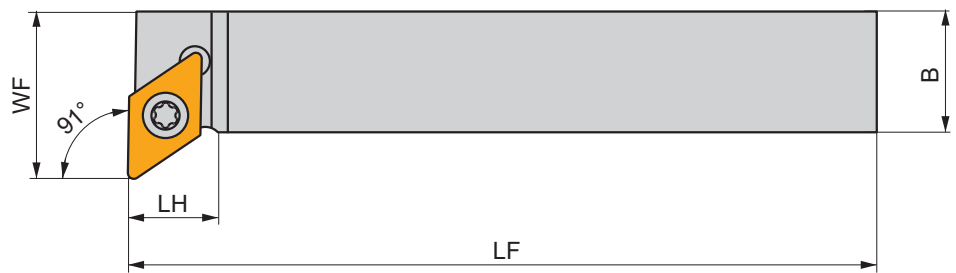
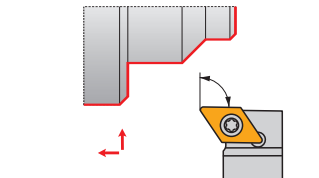
**PRAMET**

**S**



## Außendrehhalter mit Schraubenklammer und 91° Einstellwinkel für DC.. WSP

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



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

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

S01	S08	US 2506-T07P	US 3510-T15P	0.9	3.0	M 2.5	M 3.5	6.3	10.6	FLAG T07P	FLAG T15P
-----	-----	--------------	--------------	-----	-----	-------	-------	-----	------	-----------	-----------



# SDJC(RL) EXT

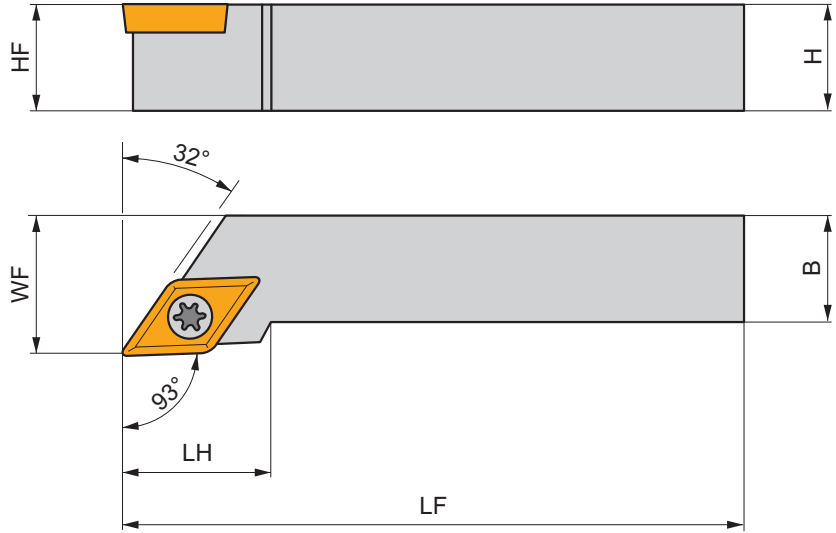
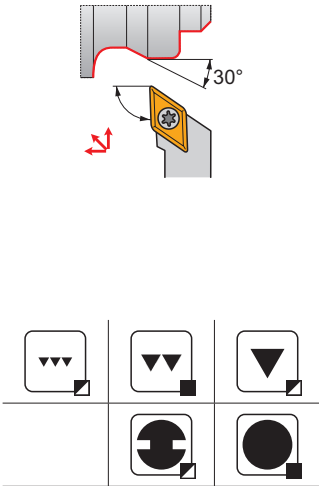


PRAMET












## Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 93° Schneidwinkel für DC.. WSP

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



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G1012	G1052	G1243
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> SDJCR 0808 D 07	8	8	8	10	60	14.0	0	0	0.05	G1052	S01	
SDJCR 1010 E 07	10	10	10	12	70	14.0	0	0	0.06	G1052	S01	
SDJCR 1212 F 07	12	12	12	16	80	14.0	0	0	0.11	G1052	S01	
SDJCR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.10	G1012	S08	
SDJCR 1212 K 07-S	12	12	12	12	125	18.2	0	0	0.13	G1052	S01	
SDJCR 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	22.6	0	0	0.13	G1012	S08	
SDJCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.22	G1012	S08	
SDJCR 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	22.6	0	0	0.23	G1012	S08	
SDJCR 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	G1012	SD10	
SDJCR 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.74	G1012	SD10	
SDJCR 2525 M 15	25	25	25	32	150	28.0	0	0	0.74	G1243	SD11	
<b>L</b> SDJCL 0808 D 07	8	8	8	10	60	14.0	0	0	0.04	G1052	S01	
SDJCL 1010 E 07	10	10	10	12	70	14.0	0	0	0.07	G1052	S01	
SDJCL 1212 F 07	12	12	12	16	80	14.0	0	0	0.11	G1052	S01	
SDJCL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.11	G1012	S08	
SDJCL 1212 K 07-S	12	12	12	12	125	18.2	0	0	0.13	G1052	S01	
SDJCL 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	22.6	0	0	0.13	G1012	S08	
SDJCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.20	G1012	S08	
SDJCL 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	22.6	0	0	0.23	G1012	S08	
SDJCL 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.41	G1012	SD10	
SDJCL 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.74	G1012	SD10	
SDJCL 2525 M 15	25	25	25	32	150	28.0	0	0	0.07	G1243	SD11	

G1012	DC.. 11T3..
G1052	DC.. 0702..
G1243	DC.. 1504..

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

# SDNCN EXT

P
M
K
N
S
H

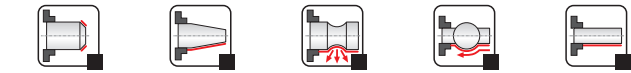
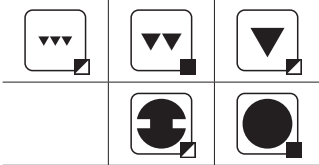
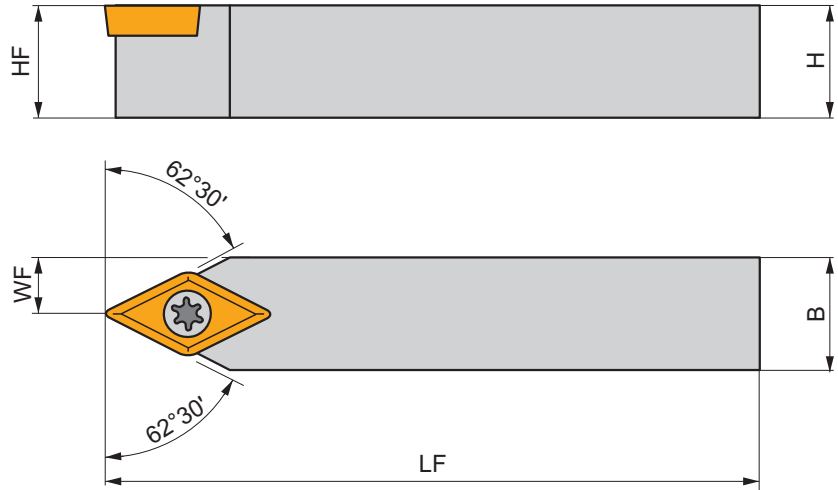
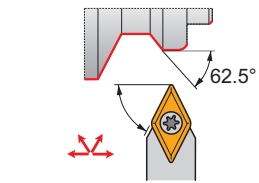
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>N</b> SDNCN 0808 D 07	8	8	8	4	60	0	0	0.05	GI052	S01
SDNCN 1010 E 07	10	10	10	5	70	0	0	0.07	GI052	S01
SDNCN 1212 F 07	12	12	12	6	80	0	0	0.11	GI052	S01
SDNCN 1212 F 11	12	12	12	6	80	0	0	0.11	GI012	S08
SDNCN 1616 H 11	16	16	16	8	100	0	0	0.20	GI012	S08
SDNCN 2020 K 11-M-A	20	20	20	10	125	0	0	0.35	GI012	SD10
SDNCN 2525 M 11-M-A	25	25	25	12.5	150	0	0	0.70	GI012	SD10

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

SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAGT15P	HXK 3.5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAGT07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAGT15P	-

# SDUCL EXT

**P M K N S H**

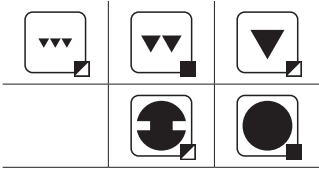
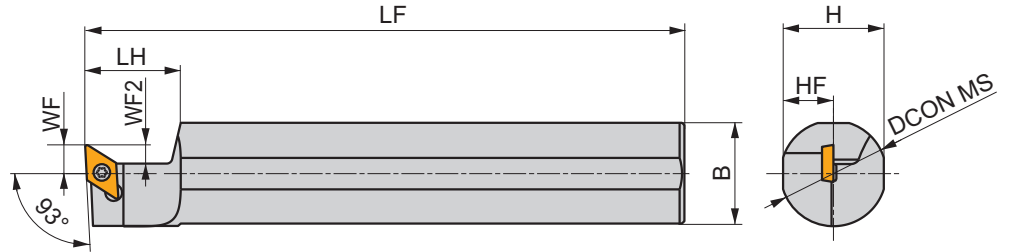
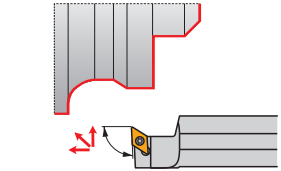
**PRAMET**

**S**



## Außendrehhalter mit Schraubenklemmung und 93° Schneidwinkel für DC.. WSP

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



Product	DCON MS	H	B	HF	WF	LF	LH	WF2	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>L</b> S20K-SDUCL07-S	20	19	19	9.5	6	125	18.0	4	0	0	0.23	G1052	S01
	S22K-SDUCL07-S	22	21	21	10.5	6	125	18.0	4	0	0.27	G1052	S01

	G1052		DC.. 0702..
--	-------	--	-------------

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

# SDXC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

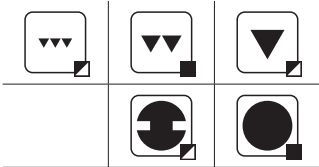
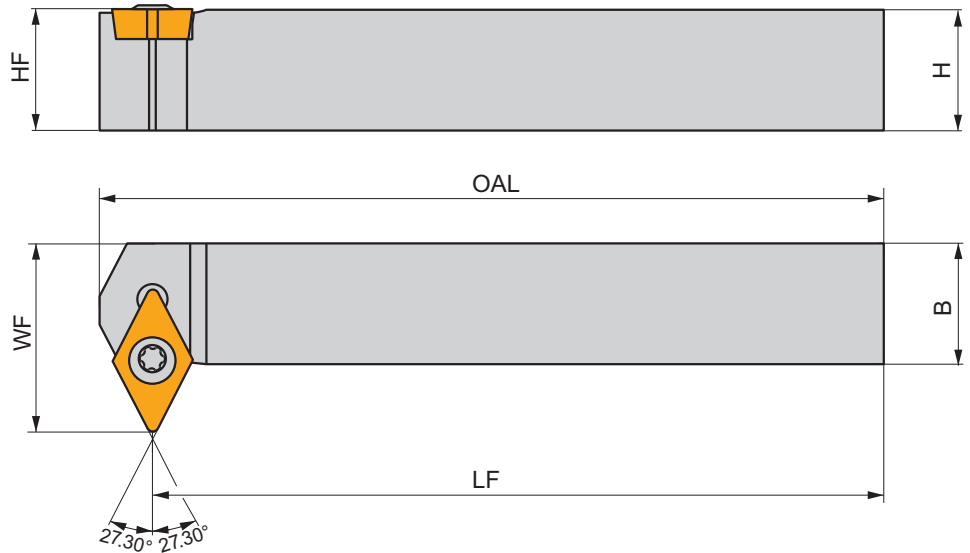
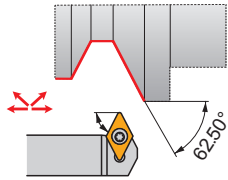
**PRAMET**

**S**



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

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



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

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

S01	S08	US 2506-T07P	US 3510-T15P	0.9	3.0	M 2.5	M 3.5	6.3	10.6	FLAG T07P	FLAG T15P

# C.-SDJC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

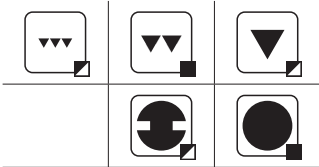
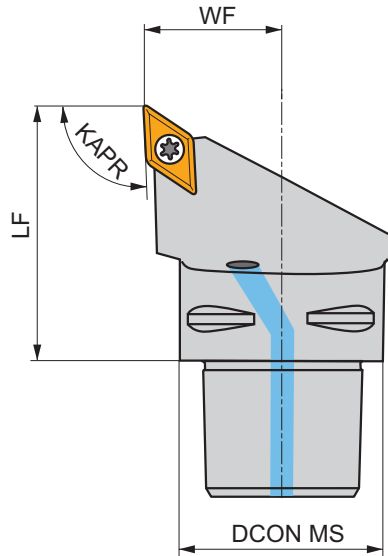
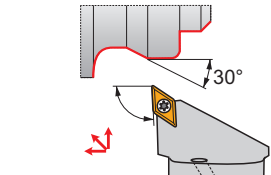
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
<b>R</b> C3-SDJCR-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.20	GI012	C-SD11V-1
C4-SDJCR-27050-11	40	27	50	93	0	0	✓	0.38	GI012	C-SD11V-1
C5-SDJCR-35060-11	50	35	60	93	0	0	✓	0.69	GI012	C-SD11V-2
<b>L</b> C3-SDJCL-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.20	GI012	C-SD11V-1
C4-SDJCL-27050-11	40	27	50	93	0	0	✓	0.38	GI012	C-SD11V-1
C5-SDJCL-35060-11	50	35	60	93	0	0	✓	0.70	GI012	C-SD11V-2

	GI012		DC.. 11T3..
--	-------	--	-------------

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

# C.-SDNCN EXT

P
M
K
N
S
H

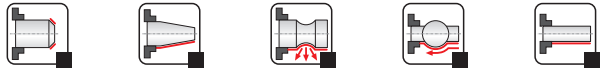
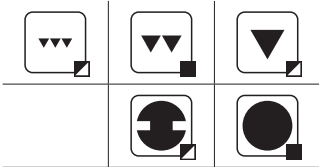
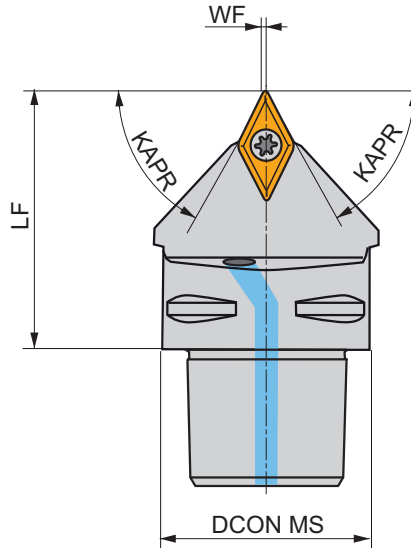
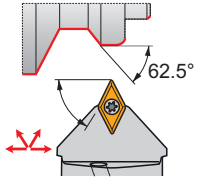
**PRAMET**

**S**



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

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kühlmittelzufuhr, Schraubenklemmung und 62,5° Einstellwinkel für positive DC.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Außenlängsdrehen ohne Schulter, Kopier-, Kegel- und Fasendrehen. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMMO (°)		kg		
<b>N</b> C4-SDNCN-00050-11	40	0.5	50	62.5	0	0	✓	0.35	GI012	C-SD11V-1
C5-SDNCN-00060-11	50	0.5	60	62.5	0	0	✓	0.62	GI012	C-SD11V-2

		DC.. 11T3..	
--	--	-------------	--

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

# SDQC(RL) INT

**P M K N S H**

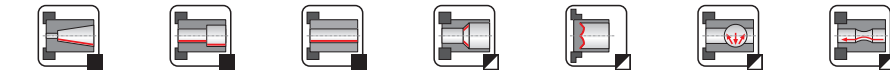
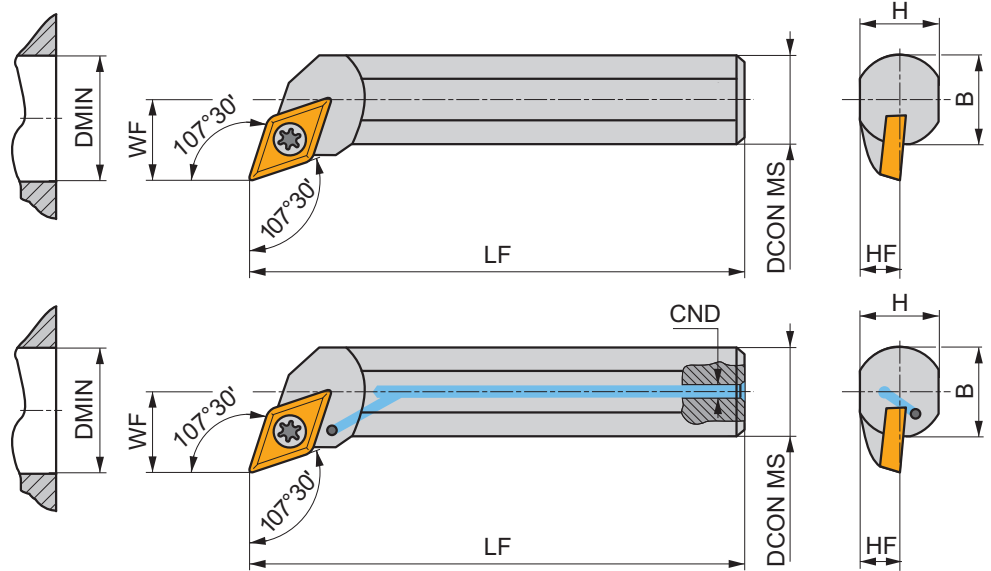
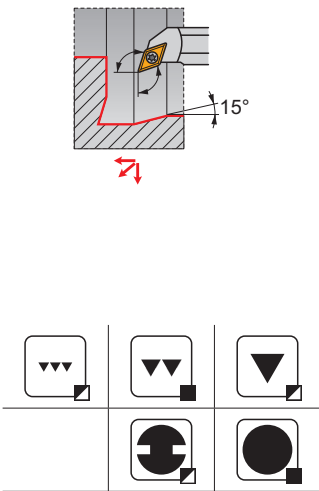
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> A10H-SDQCR 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.07	GI052	S02
A12K-SDQCR 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.10	GI052	S02
A16M-SDQCR 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
A20Q-SDQCR 11	20	25	13	18	-	180	8	-5	0	✓	0.36	GI012	S08
S20S-SDQCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.60	GI012	S08
A25R-SDQCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.65	GI012	S08
S25T-SDQCR 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.08	GI012	S08
A32S-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.25	GI012	SD10
S32U-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.10	GI012	SD10
<b>L</b> A10H-SDQCL 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.06	GI052	S02
A12K-SDQCL 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.11	GI052	S02
A16M-SDQCL 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
A20Q-SDQCL 11	20	25	13	18	-	180	8	-5	0	✓	0.37	GI012	S08
S20S-SDQCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.63	GI012	S08
A25R-SDQCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.64	GI012	S08
S25T-SDQCL 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.15	GI012	S08
A32S-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.32	GI012	SD10
S32U-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.08	GI012	SD10

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

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



# SDUC(RL) INT

**P M K N S H**

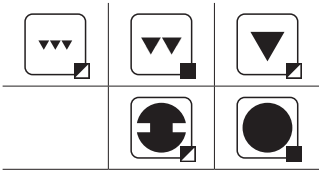
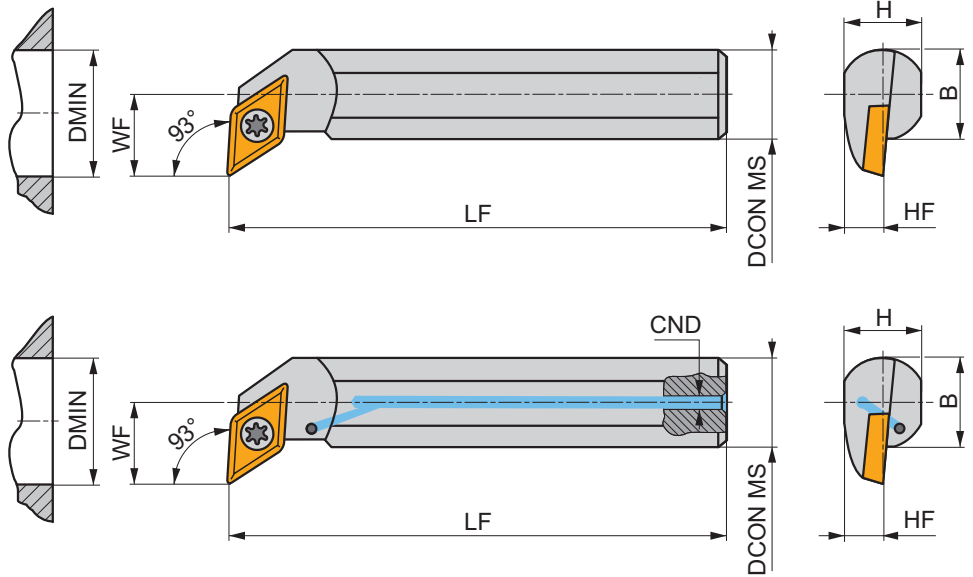
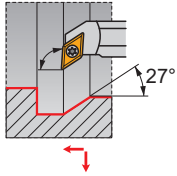
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> A10H-SDUCR 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.07	GI052	S02
A12K-SDUCR 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.12	GI052	S02
A16M-SDUCR 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
A20Q-SDUCR 11	20	25	13	18	-	180	8	-3	0	✓	0.37	GI012	S08
S20S-SDUCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.60	GI012	S08
A25R-SDUCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.60	GI012	S08
S25T-SDUCR 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.09	GI012	S08
A32S-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.30	GI012	SD10
S32U-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.10	GI012	SD10
<b>L</b> A10H-SDUCL 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.07	GI052	S02
A12K-SDUCL 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.11	GI052	S02
A16M-SDUCL 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
A20Q-SDUCL 11	20	25	13	18	-	180	8	-3	0	✓	0.37	GI012	S08
S20S-SDUCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.60	GI012	S08
A25R-SDUCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.66	GI012	S08
S25T-SDUCL 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.09	GI012	S08
A32S-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	0.00	GI012	SD10
S32U-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.09	GI012	SD10

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

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

# SDUC(RL)-E INT

**P M K N S H**

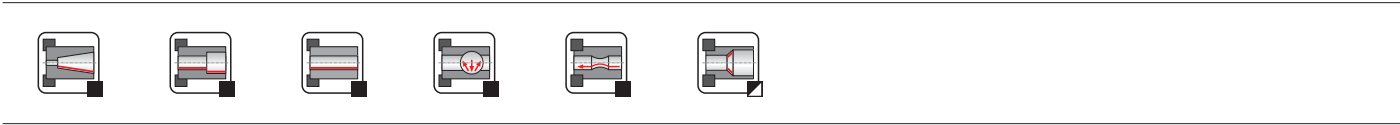
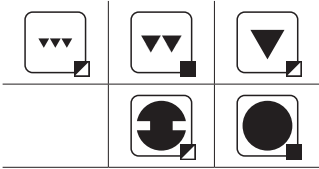
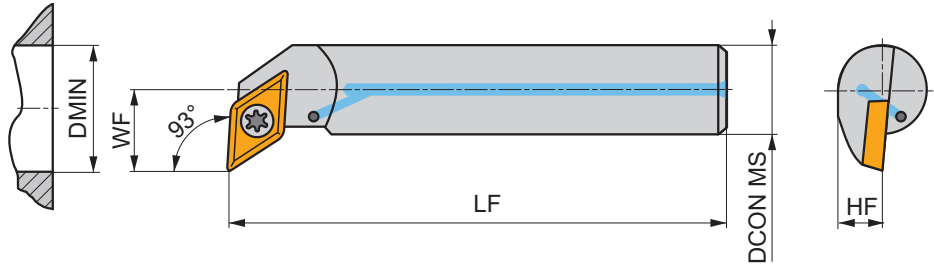
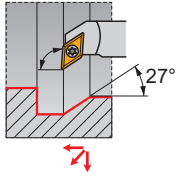
**PRAMET**

**S**



## Hartmetallbohrstange mit Schraubenklammer und 93° Einstellwinkel für DC.. WSP

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



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

GI052 DC.. 0702..

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

# SDZC(RL) INT

P
M
K
N
S
H

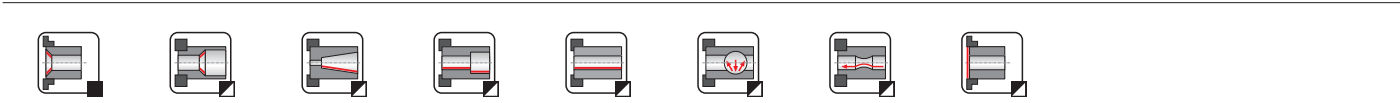
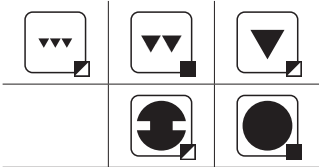
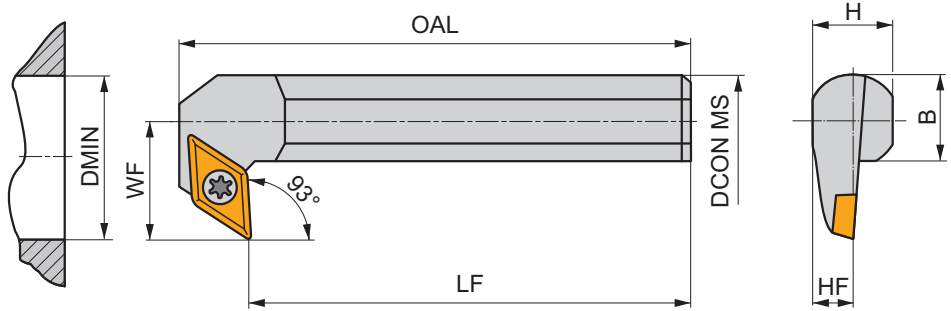
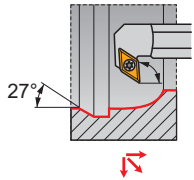
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	OAL	LAMS	GAMO	kg	G1052	S01	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	S16M-SDZCR 07-93	16	27	17	14.5	15	150	163	-4	0	0.26	G1052	S01
	S20Q-SDZCR 11-93	20	35	22	18	18.5	180	198	-5	0	0.49	G1012	S08
	S25R-SDZCR 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.79	G1012	S08
	S32S-SDZCR 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.62	G1012	SD10
	S40T-SDZCR 11-93-A	40	65	43	38	38	300	322	-5	0	3.00	G1012	SD10
<b>L</b>	S16M-SDZCL 07-93	16	27	17	14.5	15	150	163	-4	0	0.27	G1052	S01
	S20Q-SDZCL 11-93	20	35	22	18	18.5	180	198	-5	0	0.48	G1012	S08
	S25R-SDZCL 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.80	G1012	S08
	S32S-SDZCL 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.60	G1012	SD10
	S40T-SDZCL 11-93-A	40	65	43	38	38	300	322	-5	0	3.00	G1012	SD10

Material	ISO Code
G1012	DC.. 11T3..
G1052	DC.. 0702..

Tool Holder	Clamp	Torque (Nm)	Thread	Length	Material	Material	Clamp	Clamp
SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-

# C.-SDUC(RL) INT

P
M
K
N
S
H

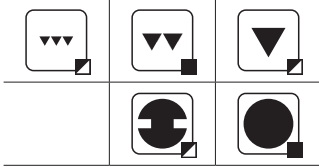
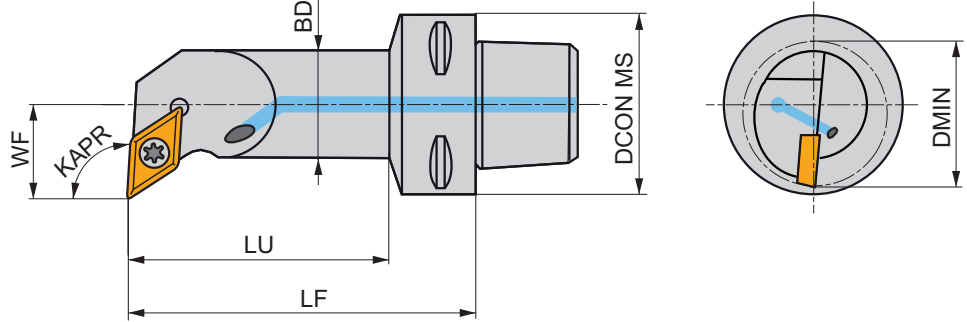
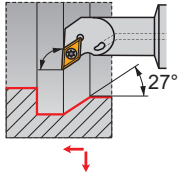
**PRAMET**

**S**



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

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



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



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



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

# SEGC(RL) EXT

**P M K N S H**

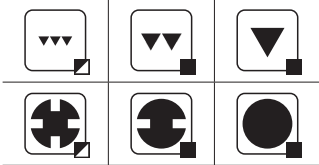
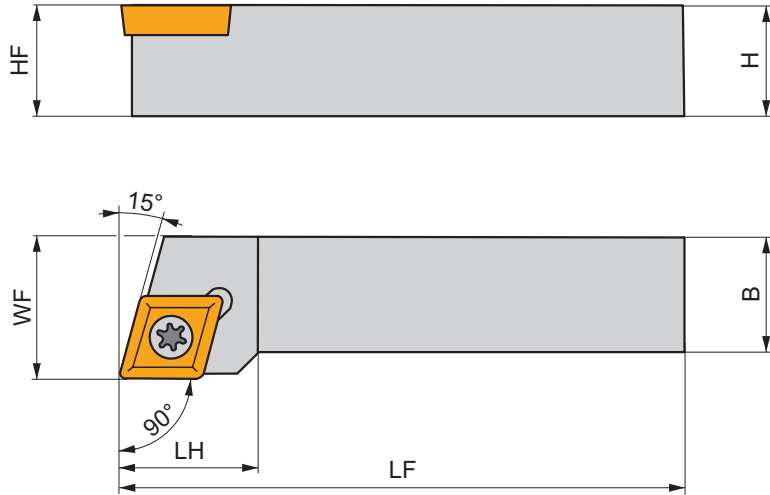
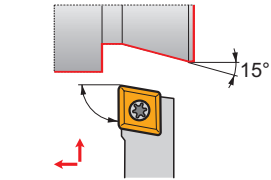
**PRAMET**

**S**



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

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



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

GI210	EC..0803..

SE08	416.1-832	3.6	M3	8.5	PT-8002

# SEUC(RL) INT

**P M K N S H**

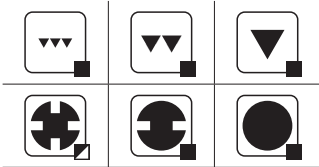
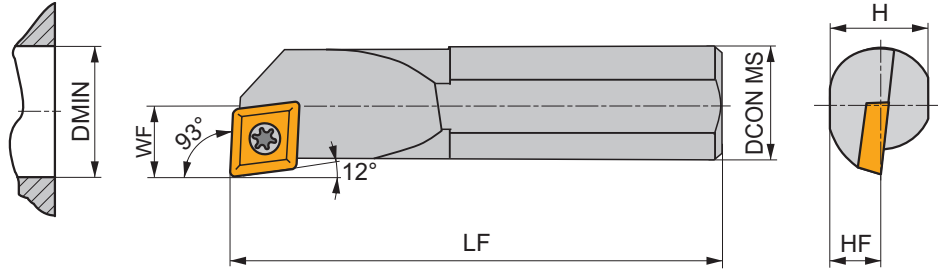
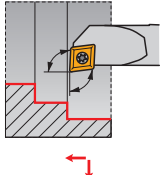
**PRAMET**

**S**



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

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



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

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

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

# SELP(RL) INT

P
M
K
N
S
H

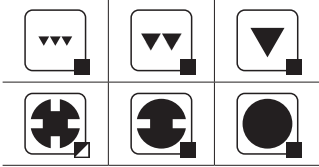
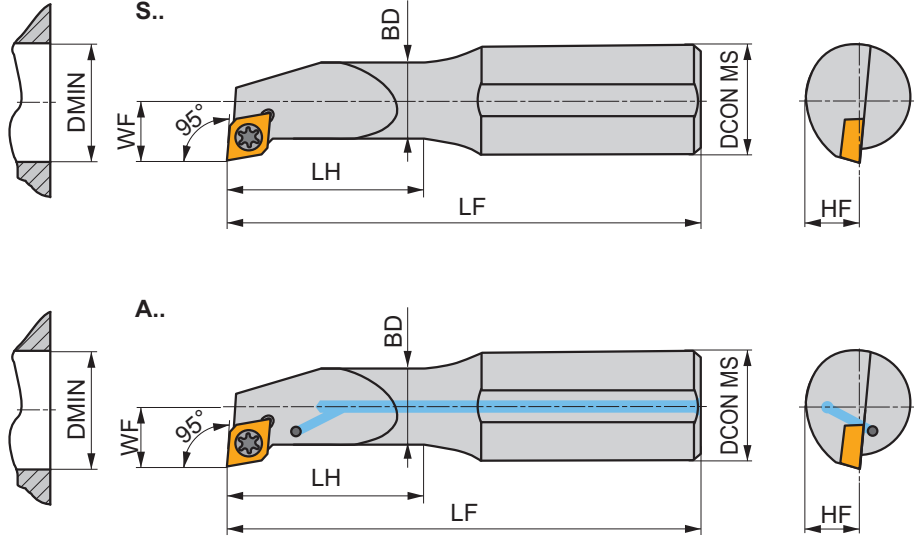
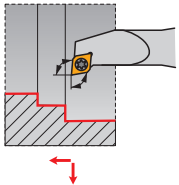
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> S0608H-SELPR 05	8	8	6	4.5	100	20.0	-10	0	-	0.04	GI212	SE21
S0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0	-	0.06	GI212	SE22
S1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0	-	0.11	GI212	SE22
A1216M-SELPR 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0	✓	0.18	GI212	SE22
S1216M-SELPR 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0	-	0.21	GI212	SE22
<b>L</b> S0608H-SELPL 05	8	8	6	4.5	100	20.0	-10	0	-	0.04	GI212	SE21
S0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0	-	0.06	GI212	SE22
S1012K-SELPL 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0	-	0.11	GI212	SE22
S1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0	-	0.21	GI212	SE22

	GI212		EP. 0502..
--	-------	--	------------

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

# SELP(RL)-E INT

**P** **M** **K** **N** **S** **H**

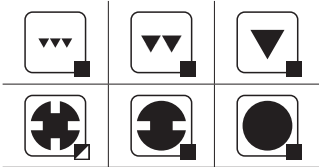
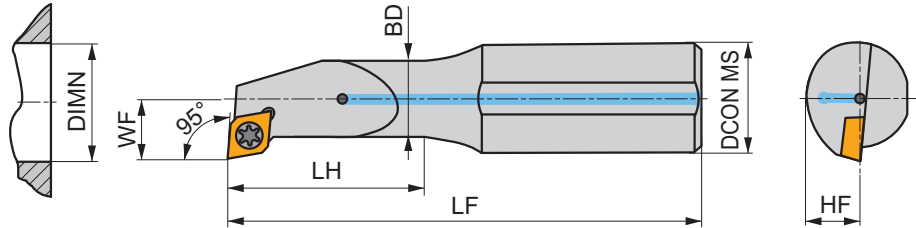
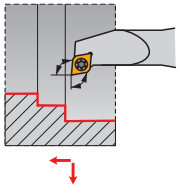
**PRAMET**

**S**



## Hartmetallbohrstange mit Schraubenklammer und 95° Einstellwinkel für EP. WSP

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



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> E0608H-SELPR 05	8	8	6	4.5	100	28.0	-10	0	✓	0.06	GI212	SE22
E0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	36.0	-5	0	✓	0.10	GI212	SE22
E1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	44.0	-5	0	✓	0.17	GI212	SE22
<b>L</b> E0608H-SELPL 05	8	8	6	4.5	100	28.0	-10	0	✓	0.06	GI212	SE22
E0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	36.0	-5	0	✓	0.10	GI212	SE22
E1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	55.0	-2	0	✓	0.33	GI212	SE22

GI212 EP. 0502..

SE22 28588 0.8 M 2.2 5.6 MA2-8304



# SEUP(RL) INT

**P M K N S H**

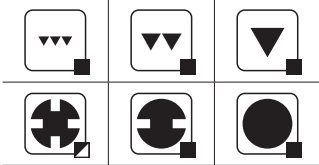
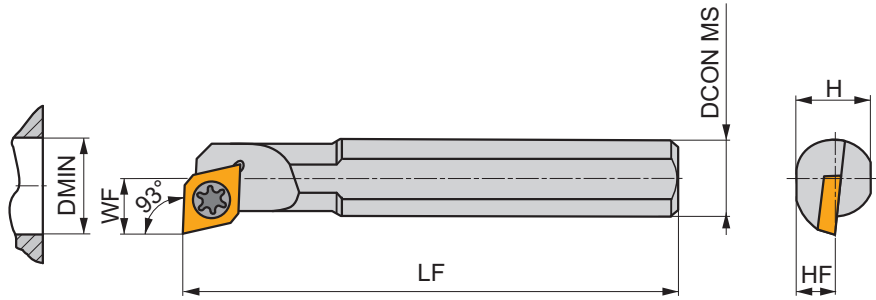
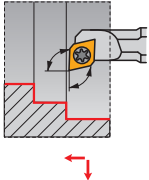
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> S06H-SEUPR 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.04	GI212	SE21
<b>L</b> S06H-SEUPL 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.05	GI212	SE21

	GI212		EP.. 0502..
--	-------	--	-------------

	SE21		28992		0.8		M 2.2		4.2		MA2-8304
--	------	--	-------	--	-----	--	-------	--	-----	--	----------

# SEXP(RL) INT

**P M K N S H**

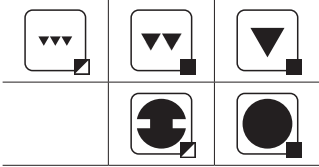
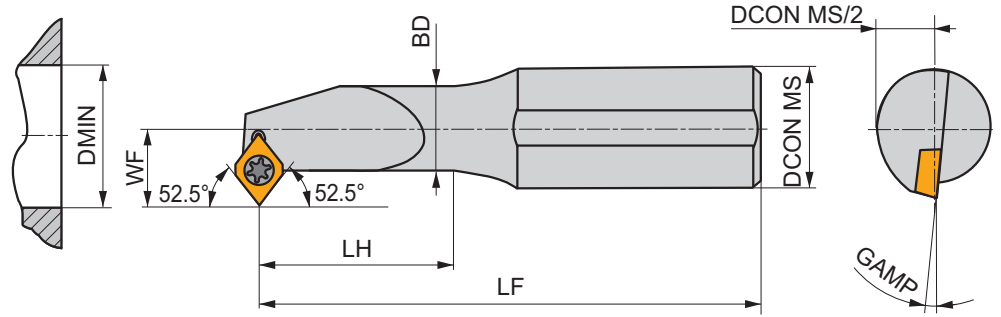
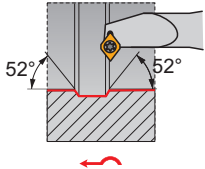
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	GAMP	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)			
<b>R</b> S0608H-SEXPR 05	8	9.5	6	5.5	100	20.0	-7	0.04	GI212	SE21
S0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0.06	GI212	SE22
S1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0.11	GI212	SE22
S1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0.21	GI212	SE22
<b>L</b> S0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	20.0	-7	0.04	GI212	SE21
S0810J-SEXPL 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0.06	GI212	SE22
S1012K-SEXPL 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0.11	GI212	SE22
S1216M-SEXPL 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0.21	GI212	SE22

GI212	EP. 0502..

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

# SEXP(RL)-E INT

P
M
K
N
S
H

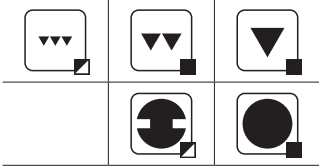
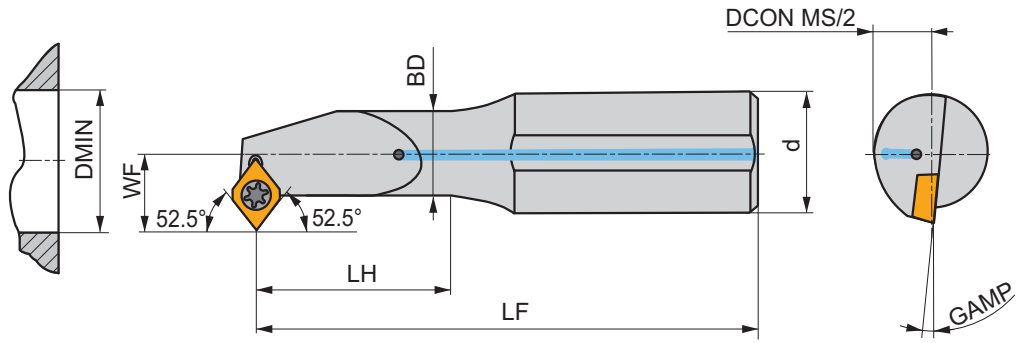
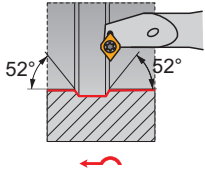
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	D CON MS	D MIN	BD	WF	LF	LH	GAMP				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
<b>R</b> E0608H-SEXPR 05	8	9.5	6	5.5	100	28.0	-7	✓	0.07	GI212	SE21
E0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	36.0	-5	✓	0.10	GI212	SE22
E1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	44.0	-5	✓	0.16	GI212	SE22
E1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	55.0	-2	✓	0.32	GI212	SE22
<b>L</b> E0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	28.0	-7	✓	0.06	GI212	SE21

	GI212		EP.. 0502..
--	-------	--	-------------

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

# PRDCN EXT

P
M
K
N
S
H

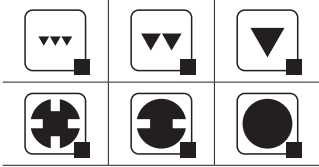
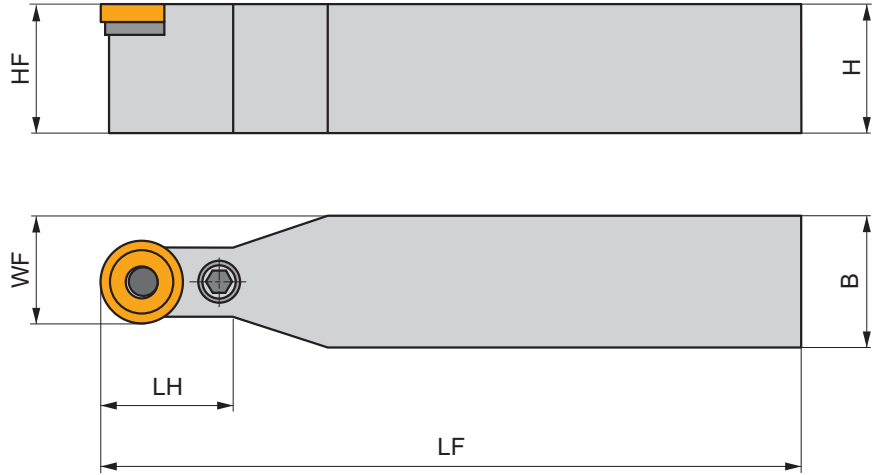
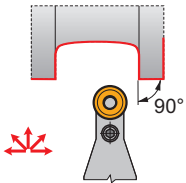
**PRAMET**

**P**



## Außendrehhalter mit Kniehebel für RC.. WSP

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



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>N</b> PRDCN 3225 P 16	32	25	32	20.5	170	34.0	0	0	0.80	GI090	PR01
PRDCN 3232 P 20	32	32	32	26	170	42.0	0	0	1.16	GI069	PR03
PRDCN 4040 S 20	40	40	40	30	250	40.0	0	0	2.82	GI069	PR03
PRDCN 4040 S 25	40	40	40	32.5	250	40.0	0	0	2.75	GI122	PR02
PRDCN 5050 V 32	50	50	50	41	400	52.0	0	0	7.30	GI096	PR04

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

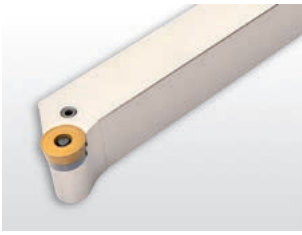
PR01	PRS 816	CL 116	CS 706	2.0	M 6x1	20.7	TR 16	MT 05	HXK 2.5
PR02	PRS 825	CL 125	CS 710	3.5	M 10x1	30.4	TR 19	MT 06	HXK 4
PR03	PRS 820	CL 120	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PR04	PRS 832	CL 132	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5

# PRSC(RL) EXT

**P M K N S H**

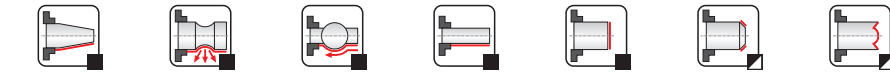
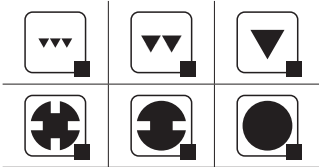
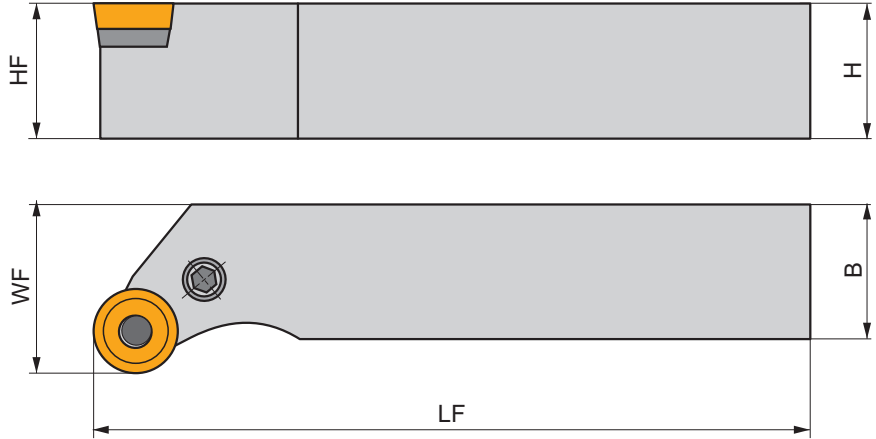
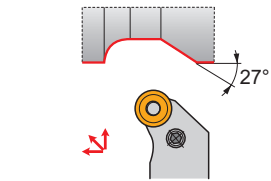
**PRAMET**

**P**



## Außendrehhalter mit Kniehebel für runde RC.. WSP

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



Product	H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> PRSCR 3225 P 16	32	25	32	32	170	0	0	1.05	GI090	PR01
PRSCR 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.29	GI069	PR03
PRSCR 4040 S 16	40	40	40	50	250	0	0	3.00	GI090	PR01
PRSCR 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.04	GI122	PR02
<b>L</b> PRSCL 3225 P 16	32	25	32	32	170	0	0	0.90	GI090	PR01
PRSCL 4040 S 16	40	40	40	50	250	0	0	2.38	GI090	PR01
PRSCL 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.32	GI069	PR03
PRSCL 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.06	GI122	PR02

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

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

# SRDC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

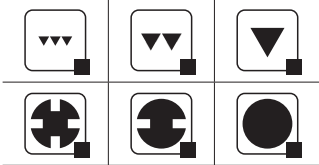
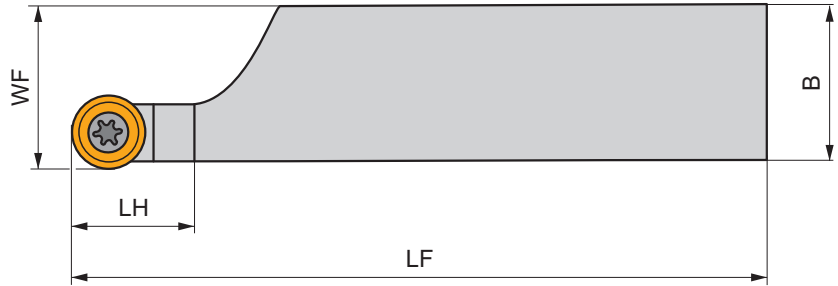
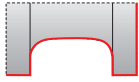
**PRAMET**

**S**



## Außendrehhalter mit Schraubenklemmung für RC.. WSP

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



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

5513 020-04
 1.5
 M3
 7.2
 PT-8002

# SRDCN EXT

**P M K N S H**

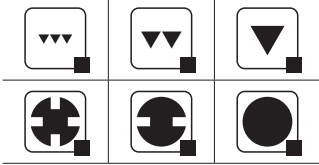
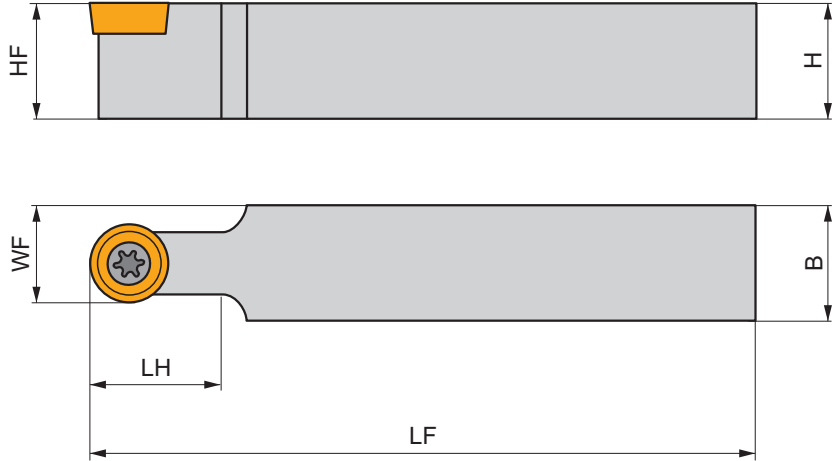
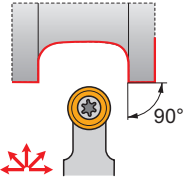
**PRAMET**

**S**



## Außendrehhalter mit Schraubenklemmung für RC.. WSP

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



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAM0 (°)	kg	GI	SR
<b>N</b> SRDCN 1212 F 06	12	12	12	9	80	12.0	0	0	0.10	GI054	SO1
SRDCN 1616 H 06	16	16	16	11	100	12.0	0	0	0.20	GI054	SO1
SRDCN 2020 K 08	20	20	20	14	125	20.0	0	0	0.37	GI051	SO3
SRDCN 2020 K 1003-M-A	20	20	20	15	125	25.0	0	0	0.38	GI064	SR10
SRDCN 2020 K 10-M-A	20	20	20	15	125	25.0	0	0	0.37	GI013	SR10
SRDCN 2525 M 10-M-A	25	25	25	17.5	150	25.0	0	0	0.67	GI013	SR10
SRDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	18.5	150	30.0	0	0	0.08	GI014	SR12
SRDCN 3225 P 10-M	32	25	32	17.5	170	25.0	0	0	0.90	GI013	SR10
SRDCN 3225 P 12-M	32	25	32	18.5	170	30.0	0	0	0.90	GI014	SR12
SRDCN 3225 P 16-M	32	25	32	20.5	170	32.0	0	0	1.00	GI161	SR16

GI	RC..
GI013	RC.. 10T3MO
GI014	RC.. 1204MO
GI051	RC.. 0803MO
GI054	RC.. 0602MO
GI064	RC.. 1003MO
GI161	RC.. 1606MO

SR	US	Nm	M	mm	mm	mm	mm	mm	mm
SO1	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
SO3	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	-	-	FLAG T09P	-	-
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5	-
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5	-
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3MO	MS 5015	FLAG T20P	HXK 5	-

# SRSC(RL) EXT

**P M K N S H**

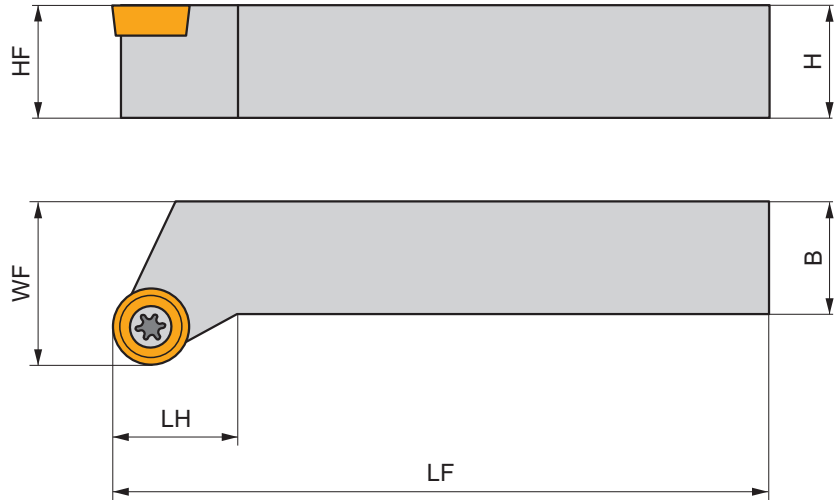
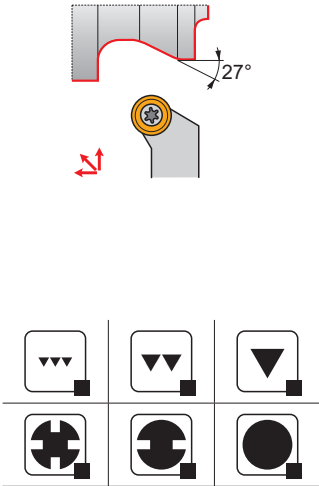
**PRAMET**

**S**



## Außendrehhalter mit Schraubenklemmung für RC.. WSP










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



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b>	SRSCR 1212 F 06	12	12	12	16	80	12.0	0	0.09	GI054	SO1
	SRSCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	12.0	0	0.21	GI054	SO1
	SRSCR 2020 K 08	20	20	20	25	125	20.0	0	0.40	GI051	SO3
	SRSCR 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0.41	GI013	SR10
	SRSCR 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0.75	GI013	SR10
	SRSCR 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20.0	0	1.06	GI013	SR10
	SRSCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0.75	GI014	SR12
	SRSCR 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20.0	0	1.08	GI161	SR16
<b>L</b>	SRSC L 1212 F 06	12	12	12	16	80	12.0	0	0.10	GI054	SO1
	SRSC L 1616 H 06	16	16	16	20	100	12.0	0	0.22	GI054	SO1
	SRSC L 2020 K 08	20	20	20	25	125	20.0	0	0.45	GI051	SO3
	SRSC L 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0.42	GI013	SR10
	SRSC L 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0.74	GI013	SR10
	SRSC L 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20.0	0	1.06	GI013	SR10
	SRSC L 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0.75	GI014	SR12
	SRSC L 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20.0	0	1.08	GI161	SR16

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



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

# C.-SRDCN EXT

**P M K N S H**

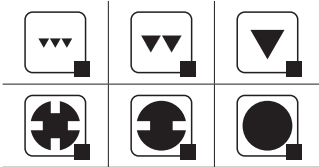
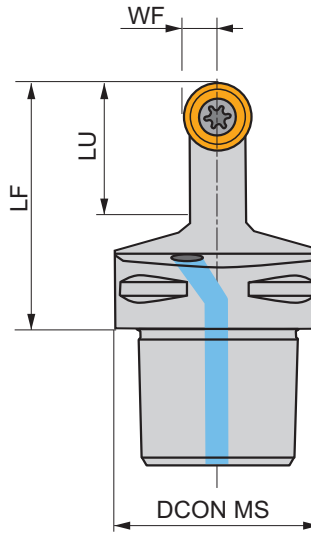
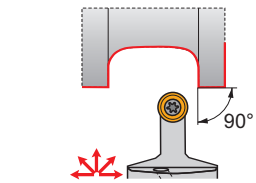
**PRAMET**

**S**



## Außen PSC Schnellwechselhalter mit Schraubenklemmung für RC.. WSP

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



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

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

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

# KHP-RSC(RL)

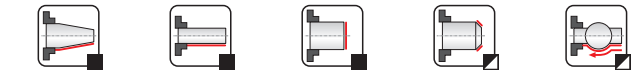
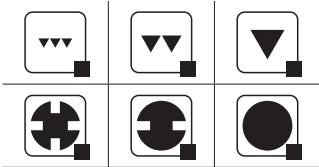
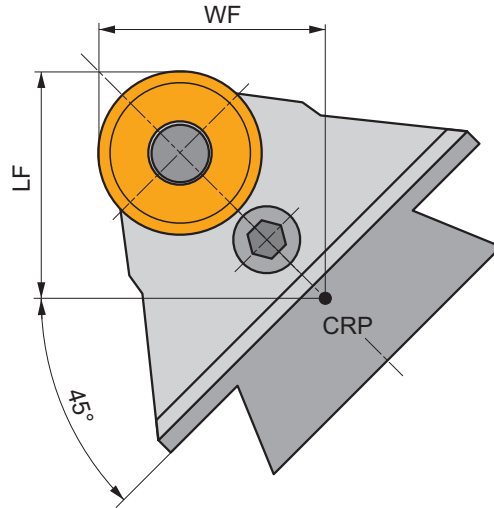
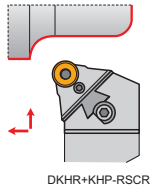


PRAMET



## Modularer KHP-Kopf mit Kniehebel für RC.. WSP

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



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> KHP-RSCR 20	35	45	0	0	1.25	G1069	PRP90
KHP-RSCL 20	35	45	0	0	1.30	G1069	PRP90

G1069	RCMX 2006M0

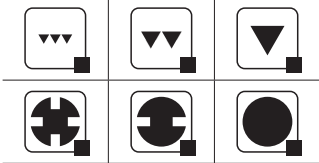
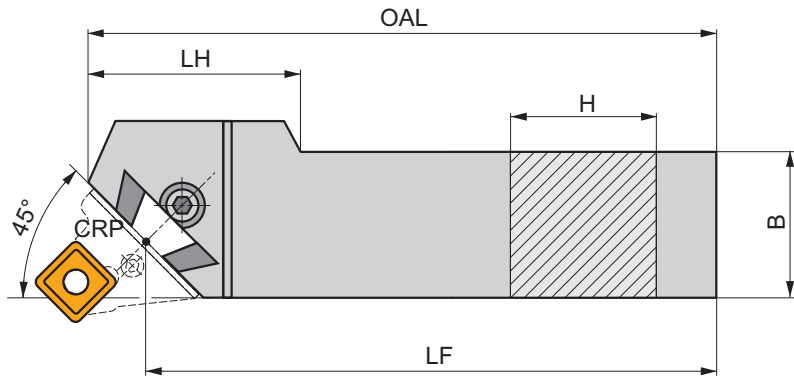
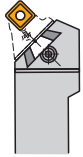
PRP90	RCU 200400	CL 120	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

# DKH(RL)



## Außendrehhalter für KHP/KHS-Köpfe zum schweren Schruppen

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



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

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

# SSBC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

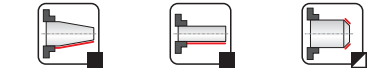
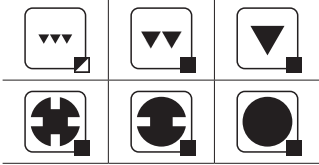
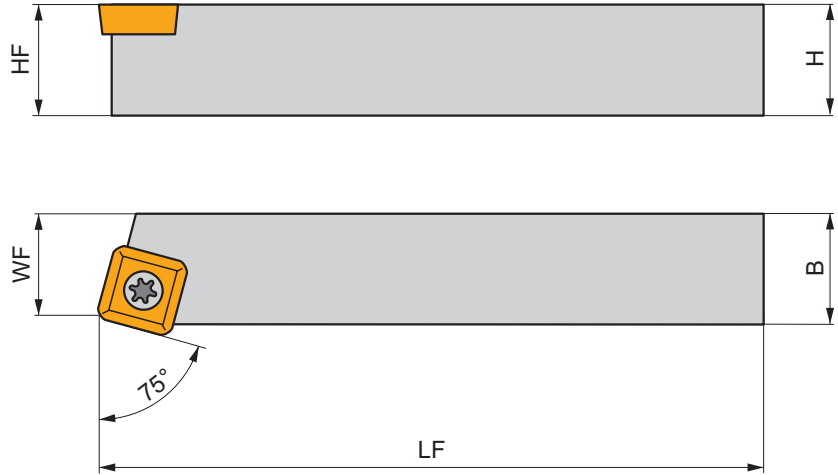
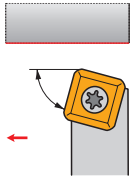
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	H	B	H <sub>F</sub>	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> SSBCR 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI053	S08
SSBCR 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.20	GI053	S08
SSBCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.40	GI015	SS20
SSBCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.76	GI015	SS20
SSBCR 4040 S 25	40	40	40	35	250	0	0	3.01	GI131	SS25
SSBCR 5050 T 25	50	50	50	43	300	0	0	5.65	GI131	SS25
SSBCR 5050 T 38-A	50	50	50	43	300	0	0	4.84	GI164	SS38A
SSBCR 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.10	GI164	SS38A
<b>L</b> SSBCL 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI053	S08
SSBCL 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.22	GI053	S08
SSBCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.40	GI015	SS20
SSBCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.70	GI015	SS20
SSBCL 4040 S 25	40	40	40	35	250	0	0	3.01	GI131	SS25
SSBCL 5050 T 25	50	50	50	43	300	0	0	5.65	GI131	SS25
SSBCL 5050 T 38-A	50	50	50	43	300	0	0	5.78	GI164	SS38A
SSBCL 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.16	GI164	SS38A

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

S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	-
SS20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SSN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5	-
SS25	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 250620	MS 8020	-	HXK 5	SDRT30P
SS38A	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 380920	MS 8020	-	HXK 5	SDRT30P

# SSDCN EXT

**P M K N S H**

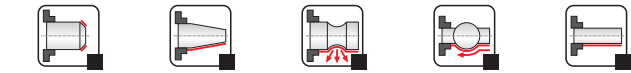
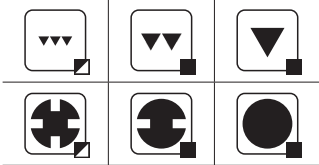
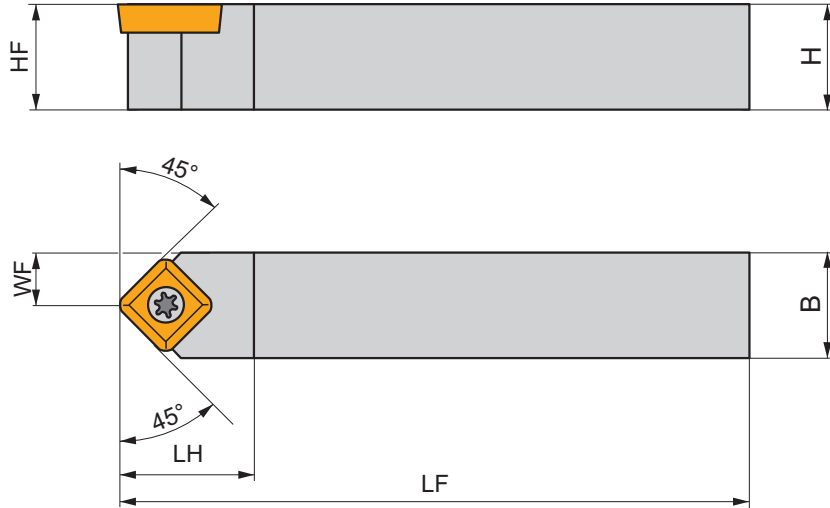
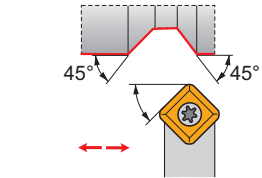
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>N</b> SSDCN 1212 F 09	12	12	12	6	80	–	0	0	0.11	G1053	S08
SSDCN 1616 H 09	16	16	16	8	100	–	0	0	0.20	G1053	S08
SSDCN 2020 K 12-M-A	20	20	20	10	125	–	0	0	0.41	G1015	SS20
SSDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	12.5	150	–	0	0	0.74	G1015	SS20

G1015		SC.. 1204..	
G1053		SC.. 09T3..	

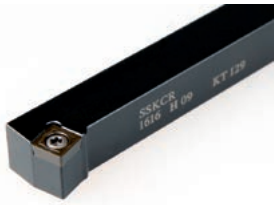
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–
SS20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SSN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5

# SSKC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

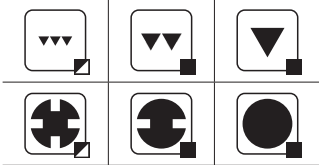
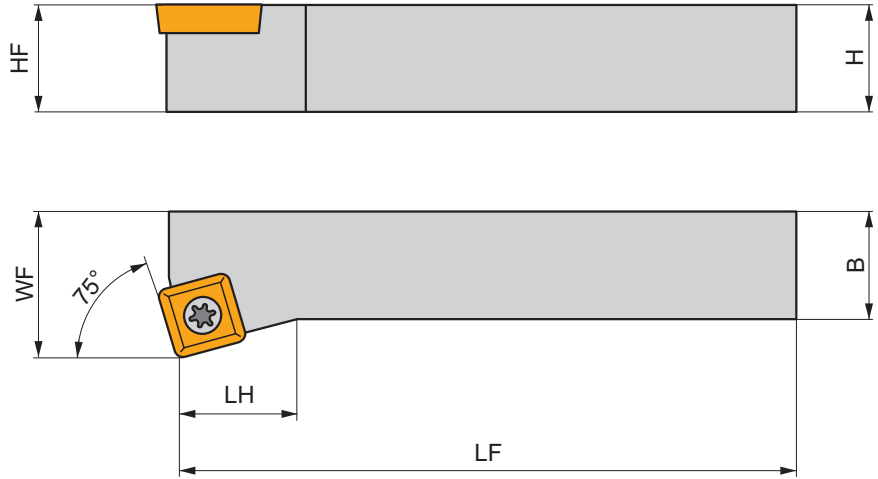
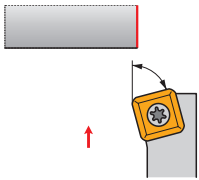
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> SSKCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	32.0	0	0	0.10	G1053	S08
SSKCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	32.0	0	0	0.25	G1053	S08
SSKCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	36.0	0	0	0.75	G1015	SS20
SSKCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	36.0	0	0	0.75	G1015	SS20

G1015	SC.. 1204..
G1053	SC.. 09T3..

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

# SSSC(RL) INT

P
M
K
N
S
H

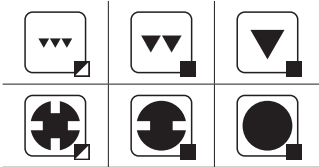
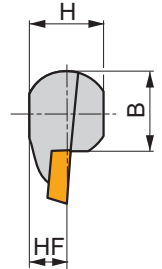
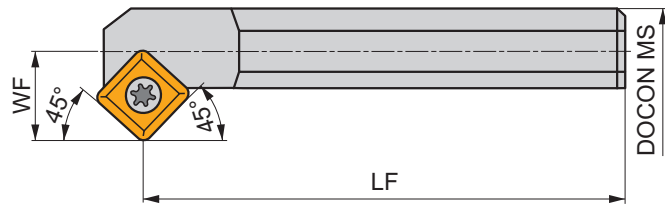
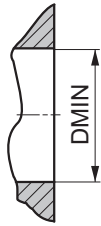
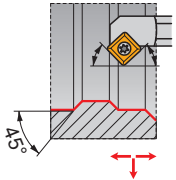
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> S20S-SSSCR 09	20	25	13	18	18.5	250	-5	0	0.61	GI053	S04
	S25T-SSSCR 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.10	GI053
<b>L</b> S20S-SSSCL 09	20	25	13	18	18.5	250	-5	0	0.05	GI053	S04
	S25T-SSSCL 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.10	GI053

	GI053		SC.. 09T3..
--	-------	--	-------------

	S04		US 3510-T15P		3.0		M 3.5		10.6		FLAGT15P
--	-----	--	--------------	--	-----	--	-------	--	------	--	----------



# KHS-SBC(RL)

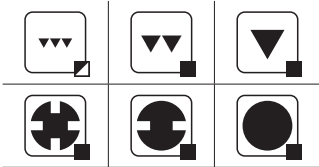
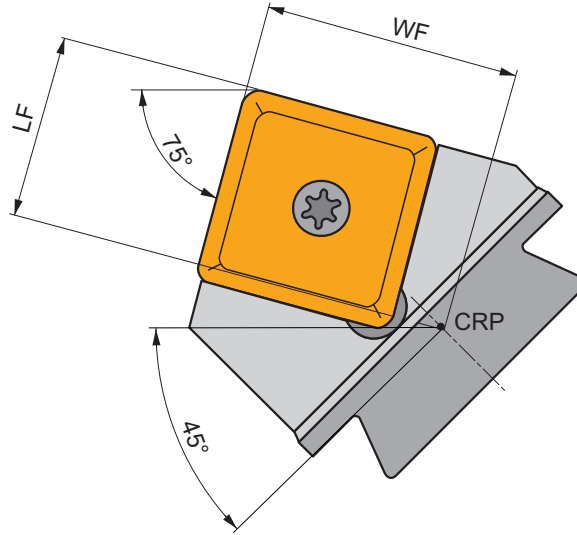
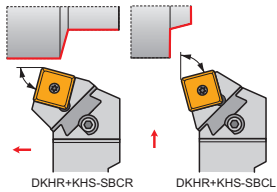


PRAMET



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

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



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> KHS-SBCR 25	47	36	0	0	1.50	G1131	SS26
KHS-SBCR 38-A	47	36	0	0	1.47	G1164	SS38
<b>L</b> KHS-SBCL 25	47	36	0	0	1.45	G1131	SS26
KHS-SBCL 38-A	47	36	0	0	1.48	G1164	SS38

G1131	SC.. 2509..
G1164	SC.. 3809..

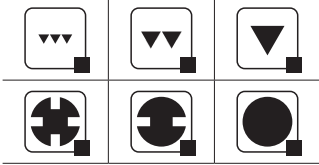
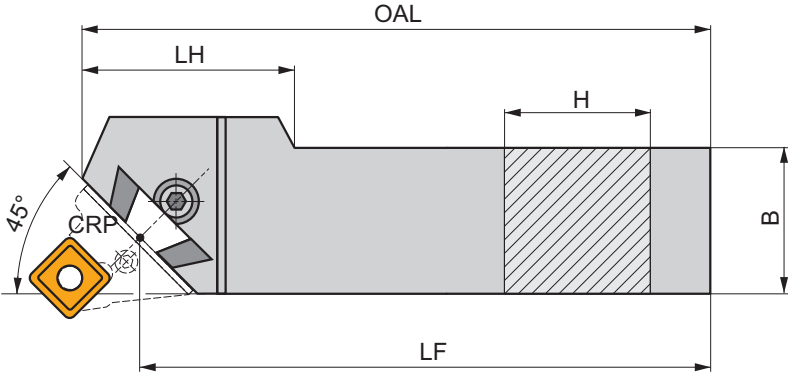
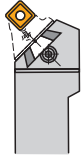
SS26	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 250620	MS 8020	SDRT30P	HXK 5
SS38	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 380620	MS 8020	SDRT30P	HXK 5

# DKH(RL)



## Außendrehhalter für KHP/KHS-Köpfe zum schweren Schruppen

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



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

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

# STAC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

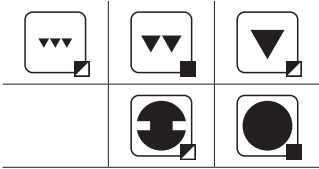
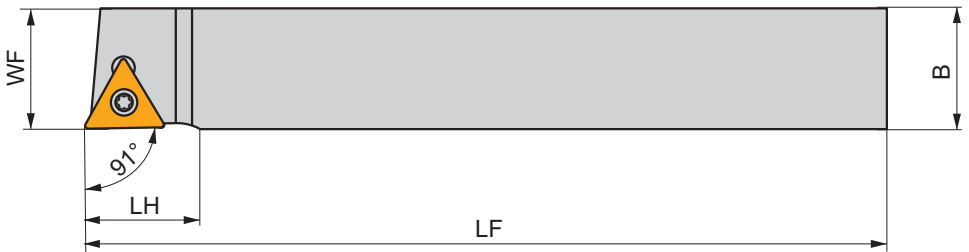
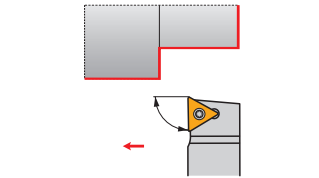
**PRAMET**

**S**



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

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



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

GI056	TC.. 1102..
-------	-------------

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

# STFC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

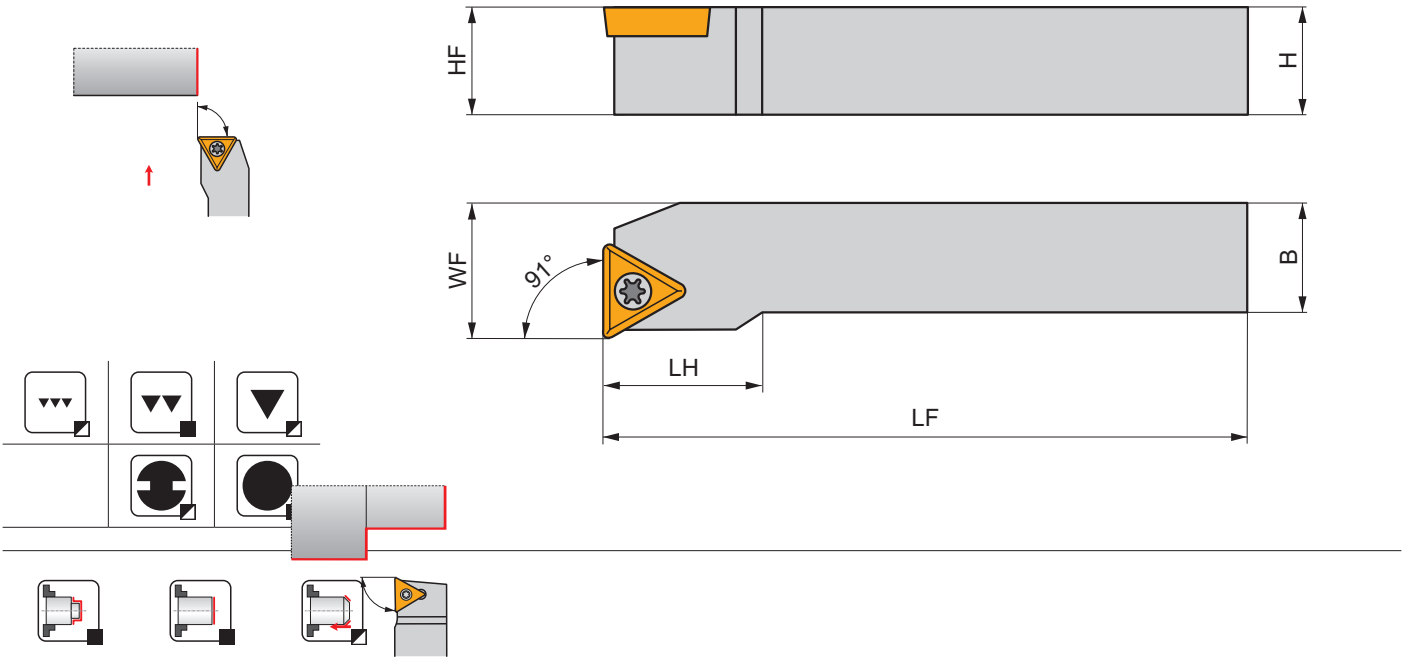
**PRAMET**

**S**



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

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



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

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

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

# STFC(RL)-A EXT

P
M
K
N
S
H

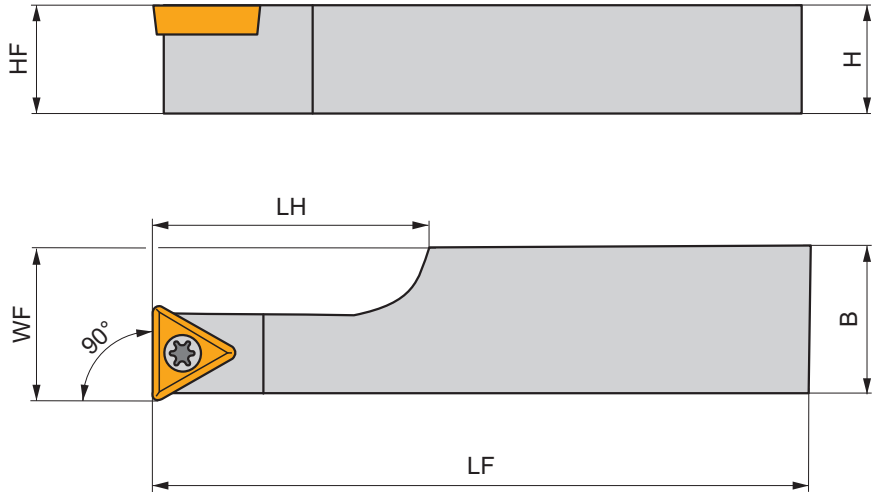
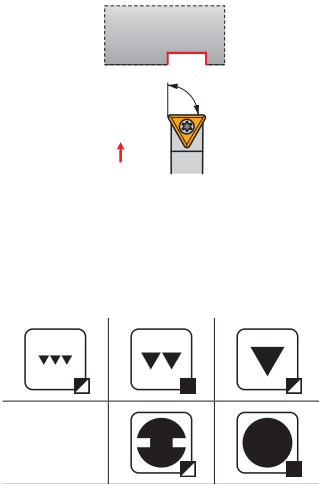
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMMO (°)	kg		
<b>R</b> STFCR 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.37	G1056	ST21
<b>L</b> STFCL 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.36	G1056	ST21

	G1056		TC.. 1102..
--	-------	--	-------------

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

# STJC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

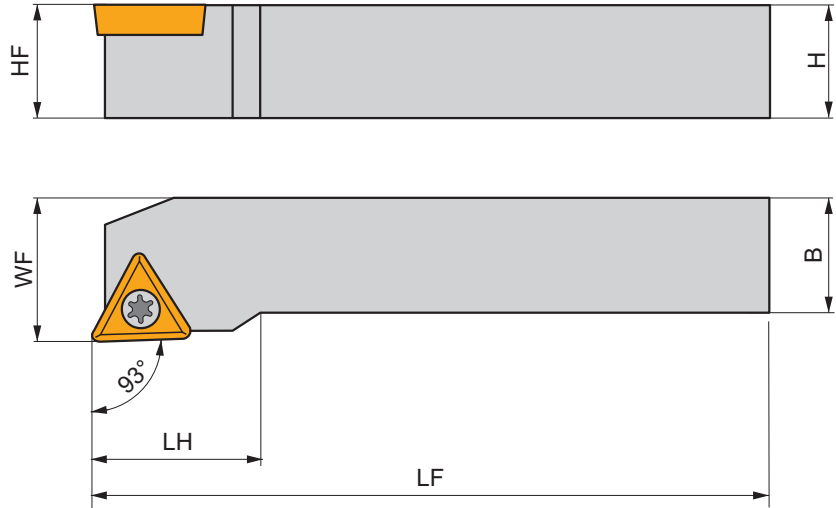
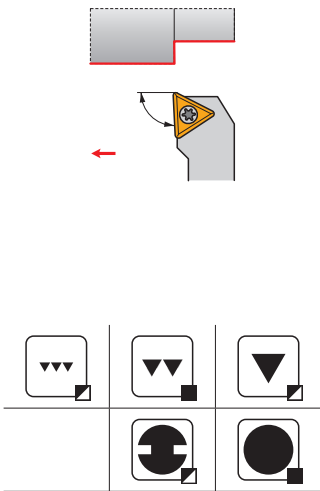
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> STJCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	18.0	0	0	0.22	G1056	S01
STJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25.0	0	0	0.43	G1016	ST10
STJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.76	G1016	ST10
<b>L</b> STJCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	18.0	0	0	0.22	G1056	S01
STJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25.0	0	0	0.43	G1016	ST10
STJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.75	G1016	ST10

G1016	TC.. 16T3..
G1056	TC.. 1102..

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

# STFC(RL) INT

P
M
K
N
S
H

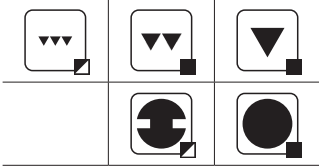
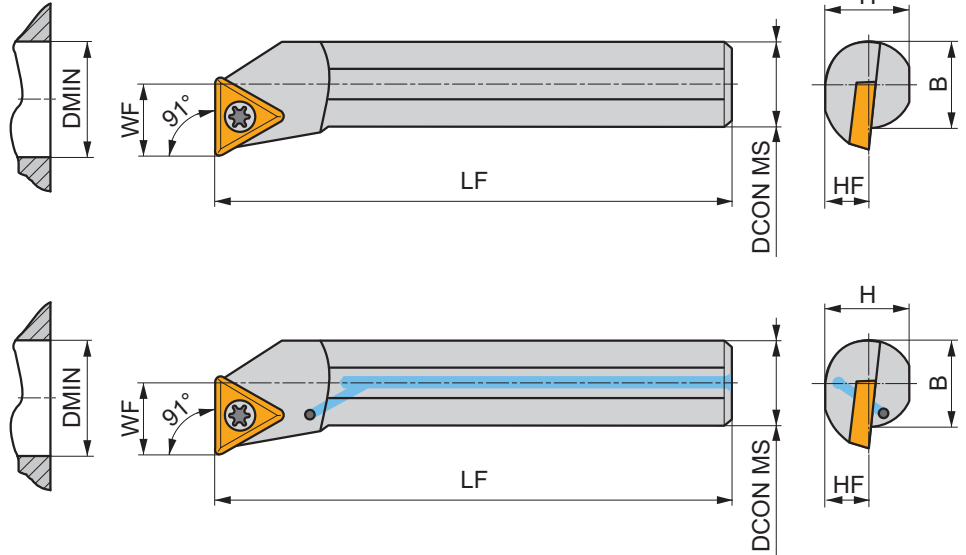
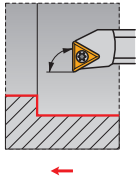
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> A06F-STFCR 06	6	8.5	4.5	5	-	80	-12	0	✓	0.02	GI217	ST12
A08H-STFCR 06	8	11	5.9	7	-	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST13
A10K-STFCR 09	10	13	7	9	-	125	-9	0	✓	0.06	GI218	ST14
A12M-STFCR 09	12	16	9	11	-	150	-6.5	0	✓	0.12	GI218	ST14
S10H-STFCR 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	-	0.08	GI056	S02
A12M-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.14	GI056	S01
S12K-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	-	0.13	GI056	S01
A16R-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.30	GI056	S01
S16M-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	-	0.24	GI056	S01
A20S-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.53	GI056	S01
S20Q-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	-	0.40	GI056	S01
A25R-STFCR 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.66	GI016	S08
S25T-STFCR 16	25	32	17	23	23	300	-3	0	-	1.08	GI016	S08
A32S-STFCR 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.35	GI016	ST10
S32U-STFCR 16-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	-	2.10	GI016	ST10
<b>L</b> A06F-STFCL 06	6	8.5	4.5	5	-	80	-12	0	✓	0.03	GI217	ST12
A08H-STFCL 06	8	11	5.9	7	-	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST13
A10K-STFCL 09	10	13	7	9	-	125	-9	0	✓	0.06	GI218	ST14
A12M-STFCL 09	12	16	9	11	-	150	-6.5	0	✓	0.03	GI218	ST14
S10H-STFCL 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	-	0.06	GI056	S02
A12M-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.12	GI056	S01
S12K-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	-	0.12	GI056	S01
A16R-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.00	GI056	S01
S16M-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	-	0.24	GI056	S01
A20S-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.00	GI056	S01
S20Q-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	-	0.42	GI056	S01
A25R-STFCL 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.00	GI016	S08

Product	D CON MS	D MIN	W F	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)		kg		
<b>L</b> S25T-STFCL 16	25	32	17	23	23	300	-3	0	-	1.08	GI016	S08
A32S-STFCL 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.36	GI016	ST10
S32U-STFCL 16-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	-	2.06	GI016	ST10

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

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



# STFC(RL)-E INT

**P M K N S H**

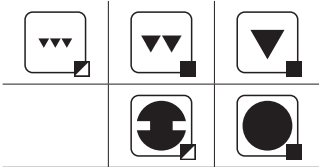
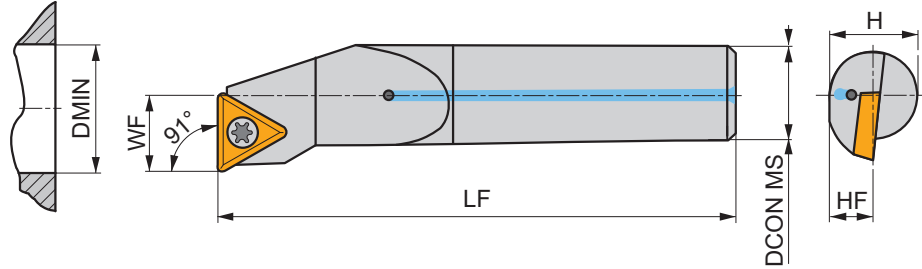
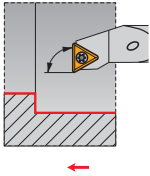
**PRAMET**

**S**



## Hartmetallbohrstange mit Schraubenklammer und 91° Einstellwinkel für TC.. WSP

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



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

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

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

# SVHB(C)(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

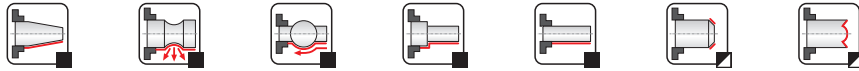
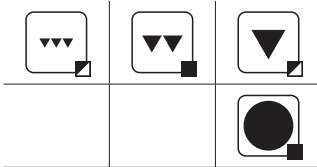
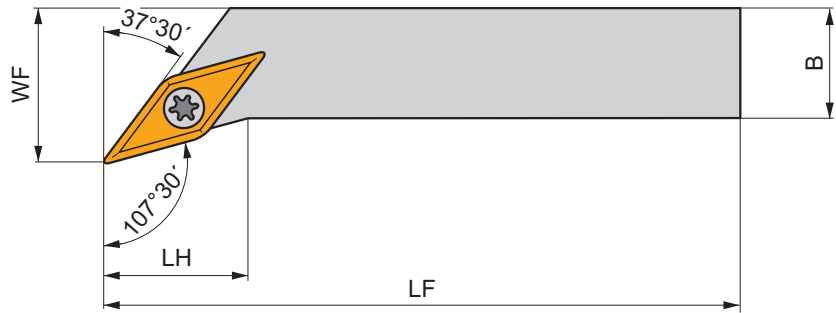
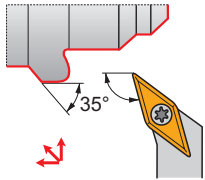
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> SVHBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14.0	0	0	0.20	GI194	S01
SVHCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.39	GI017	SV10
SVHCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.71	GI017	SV10
<b>L</b> SVHBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14.0	0	0	0.19	GI194	S01
SVHCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI017	SV10
SVHCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.07	GI017	SV10

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

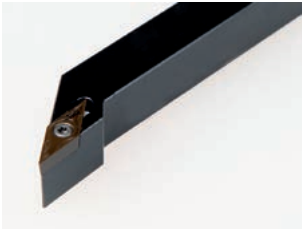
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

# SVJB(C)(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

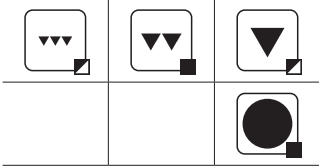
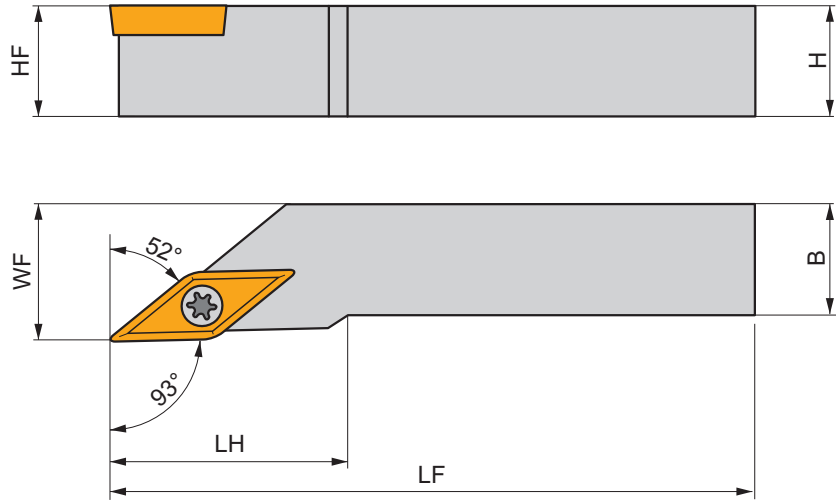
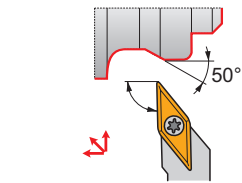
**PRAMET**

**S**












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

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



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> SVJBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.09	G194	S01
SVJBR 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	25.6	0	0	0.13	G194	S01
SVJBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.20	G194	S01
SVJBR 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	25.6	0	0	0.22	G194	S01
SVJCR 1212 N 13	12	12	12	16	160	27.0	0	0	0.19	G1211	SV21
SVJCR 1616 H 13	16	16	16	20	100	30.0	0	0	0.20	G1211	SV21
SVJCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	30.0	0	0	0.37	G1211	SV22
SVJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28.0	0	0	0.35	G1017	SV10
SVJCR 2525 M 13	25	25	25	32	150	30.0	0	0	0.67	G1211	SV22
SVJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32.0	0	0	0.66	G1017	SV10
SVJCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32.0	0	0	0.99	G1017	SV10
<b>L</b> SVJBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.09	G194	S01
SVJBL 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	25.6	0	0	0.13	G194	S01
SVJBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.19	G194	S01
SVJBL 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	25.6	0	0	0.22	G194	S01
SVJCL 1212 N 13	12	12	12	16	160	27.0	0	0	0.19	G1211	SV21
SVJCL 1616 H 13	16	16	16	20	100	30.0	0	0	0.20	G1211	SV21
SVJCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	30.0	0	0	0.37	G1211	SV22
SVJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28.0	0	0	0.38	G1017	SV10
SVJCL 2525 M 13	25	25	25	32	150	30.0	0	0	0.67	G1211	SV22
SVJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32.0	0	0	0.68	G1017	SV10
SVJCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32.0	0	0	0.99	G1017	SV10

G1017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
G194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
G1211	-	VC.. 1303..

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

# SVPB(C)(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

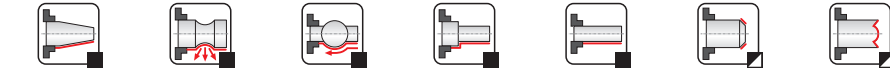
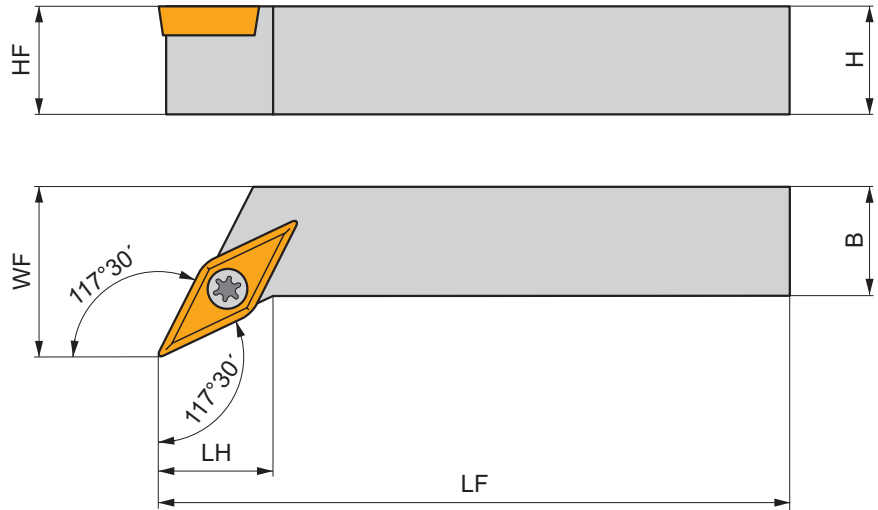
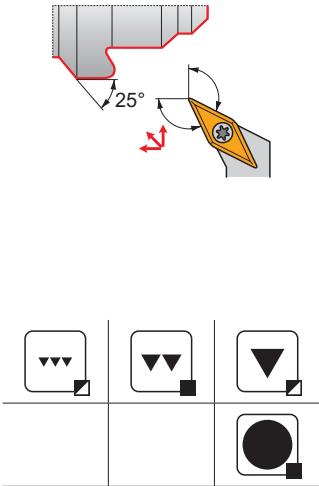
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI194	GI017	SV10
<b>R</b> SVPBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.20	GI194	SV10	S01
SVPBR 2020 K 11	20	20	20	25	125	12.0	0	0	0.40	GI194	SV10	S01
SVPBR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI017	SV10	SV10
SVPBR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.73	GI017	SV10	SV10
SVPBR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25.0	0	0	1.03	GI017	SV10	SV10
<b>L</b> SVPBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.20	GI194	SV10	S01
SVPBL 2020 K 11	20	20	20	25	125	12.0	0	0	0.39	GI194	SV10	S01
SVPCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI017	SV10	SV10
SVPCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.70	GI017	SV10	SV10
SVPCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25.0	0	0	1.10	GI017	SV10	SV10

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

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

# SVVB(C)N EXT

P
M
K
N
S
H

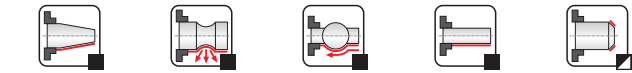
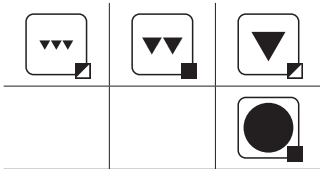
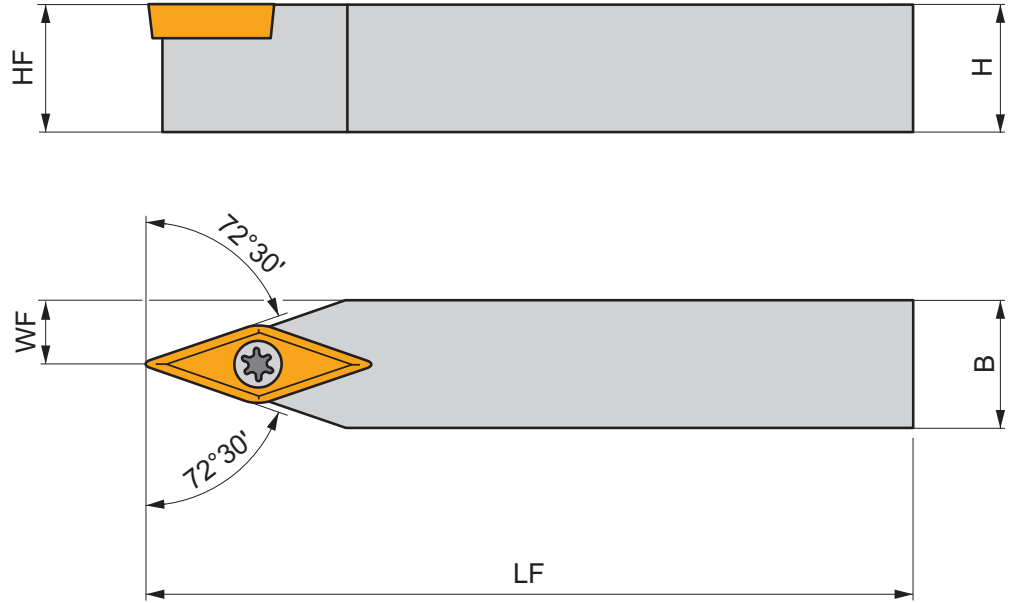
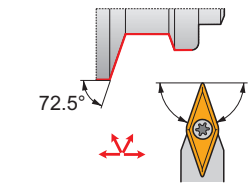
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>SVVBN 1212 F 11</b>	12	12	12	6	80	-	0	0	0.10	GI194	S01
<b>SVVBN 1616 H 11</b>	16	16	16	8	100	-	0	0	0.20	GI194	S01
<b>SVVBN 2020 K 11</b>	20	20	20	10	125	-	0	0	0.36	GI194	S01
<b>SVVCN 1212 N 13</b>	12	12	12	6	160	-	0	0	0.19	GI211	SV21
<b>SVVCN 1616 H 13</b>	16	16	16	8	100	-	0	0	0.20	GI211	SV21
<b>SVVCN 2020 K 13</b>	20	20	20	10	125	-	0	0	0.36	GI211	SV22
<b>SVVCN 2525 M 13</b>	25	25	25	12.5	150	-	0	0	0.66	GI211	SV22
<b>SVVCN 2020 K 16-M-A</b>	20	20	20	10	125	-	0	0	0.34	GI017	SV10
<b>SVVCN 2525 M 16-M-A</b>	25	25	25	12.5	150	-	0	0	0.67	GI017	SV10
<b>SVVCN 3225 P 16-M-A</b>	32	25	32	12.5	170	-	0	0	0.97	GI017	SV10

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

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

# SVXB(C)(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

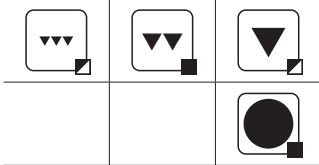
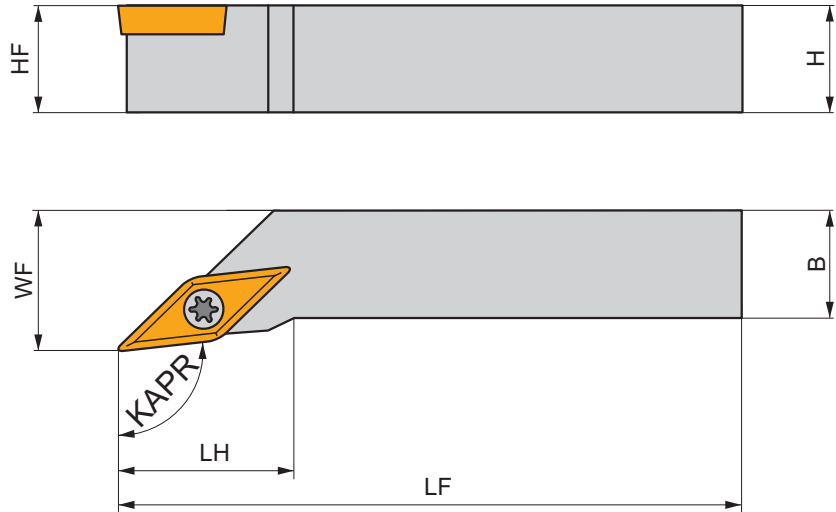
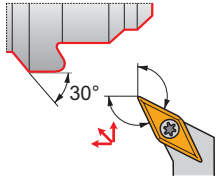
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	KAPR	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)			
<b>R</b>	SVXBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	98	0	0	0.09	GI194 S01
	SVXBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14.0	98	0	0	0.19	GI194 S01
	SVXCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	12.0	113	0	0	0.41	GI211 SV22
	SVXCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28.0	98	0	0	0.38	GI017 SV10
	SVXCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32.0	98	0	0	0.68	GI017 SV10
	SVXCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32.0	98	0	0	1.00	GI017 SV10
<b>L</b>	SVXBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	98	0	0	0.09	GI194 S01
	SVXBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14.0	98	0	0	0.19	GI194 S01
	SVXCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	12.0	113	0	0	0.38	GI211 SV22
	SVXCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28.0	98	0	0	0.38	GI017 SV10
	SVXCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32.0	98	0	0	0.69	GI017 SV10
	SVXCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32.0	98	0	0	0.99	GI017 SV10

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

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

# C.-SVHB(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

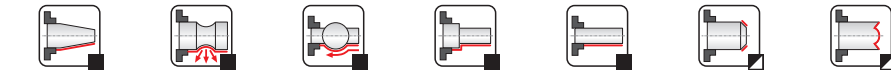
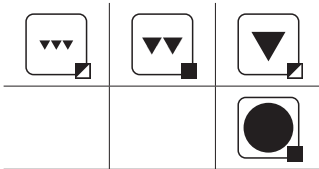
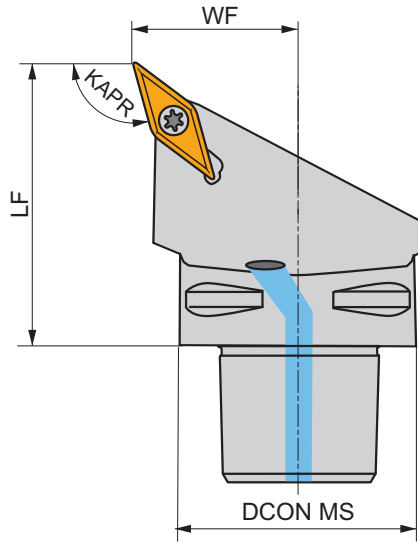
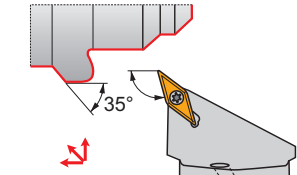
**PRAMET**

**S**



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

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



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

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

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



# C.-SVJB(RL) EXT

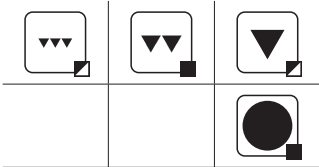
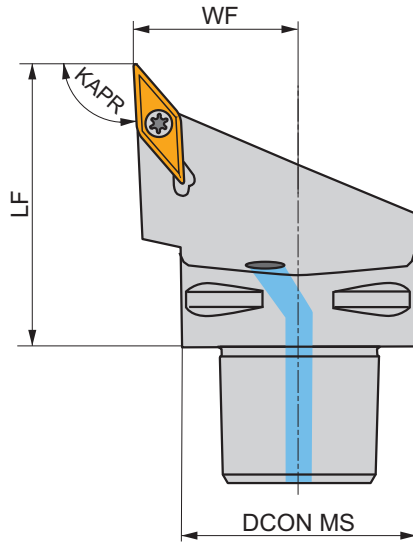
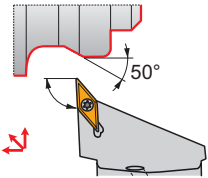
P
M
K
N
S
H

**PRAMET**

**S**



**Außen PSC Schnellwechselhalter mit Schraubenklemmung und 93° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP**  
 Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kühlmittelzufuhr und Schraubenklemmung für positive VB.. und VC.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Außenlängsdrehen mit Schulter, Kegel-, Kopierdrehen bis zu 50° und Fasendrehen. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



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

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

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

# C.-SVVBN EXT

P
M
K
N
S
H

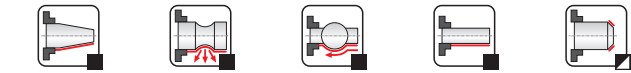
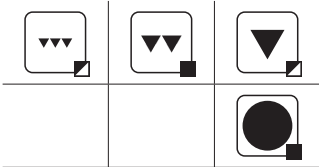
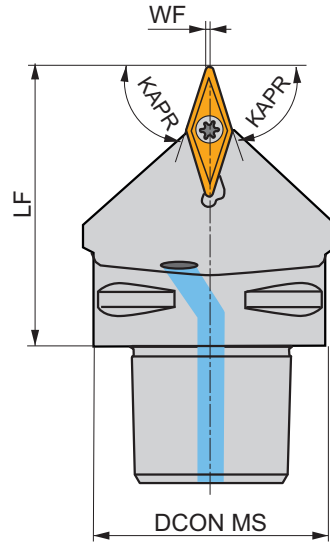
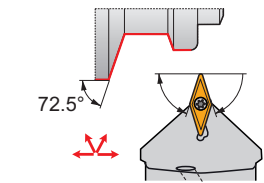
**PRAMET**

**S**



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

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



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

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

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

# SVJB(RL) INT

P
M
K
N
S
H

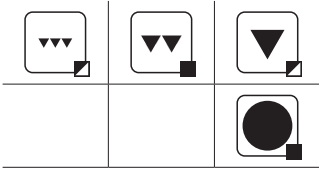
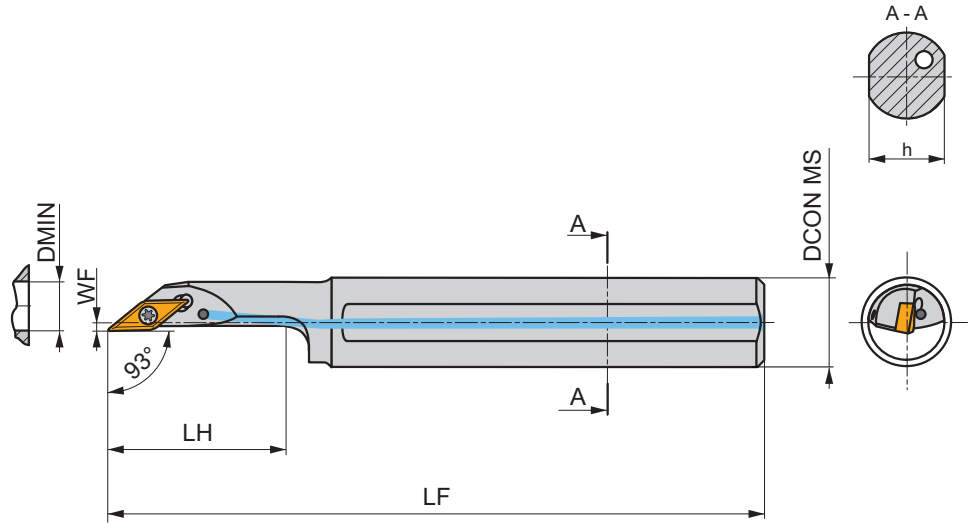
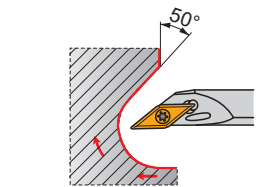
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> A20R-SVJBR 11	20	25	2	18	200	40.0	-5	-5	✓	0.40	G194	S07
	A25S-SVJBR 11	25	32	3.5	23	250	50.0	-5	-5	✓	0.81	G194
<b>L</b> A20R-SVJBL 11	20	25	2	18	200	40.0	-5	-5	✓	0.41	G194	S07
	A25S-SVJBL 11	25	32	3.5	23	250	50.0	-5	-5	✓	0.81	G194

G194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

# SVQB(C)(RL) INT



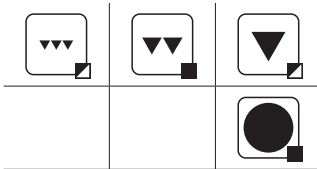
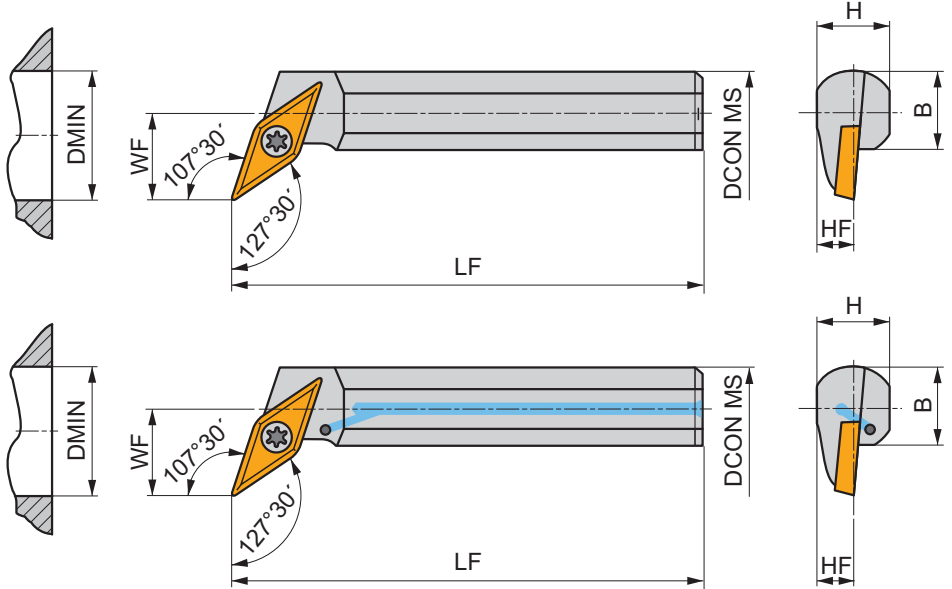
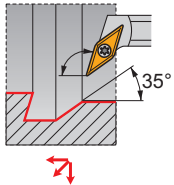
PRAMET

S



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

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



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b>	A16R-SVQBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBR 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.57	GI194	S01
	A16R-SVQCR 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211	SV21
	A20S-SVQCR 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.12	GI211	SV21
	S25T-SVQCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.08	GI017	S08
	S32U-SVQCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.07	GI017	S08
<b>L</b>	S40V-SVQCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	3.80	GI017	SV10
	A16R-SVQBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.32	GI194	S01
	A20S-SVQBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.57	GI194	S01
	A16R-SVQCL 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211	SV21
	A20S-SVQCL 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.54	GI211	SV21
	S25T-SVQCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.08	GI017	S08
S32U-SVQCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.07	GI017	S08	
S40V-SVQCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10	

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

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

# SVUB(C)(RL) INT

**P M K N S H**

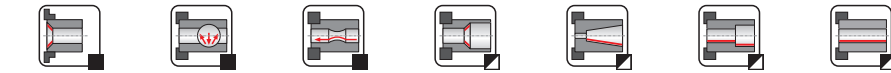
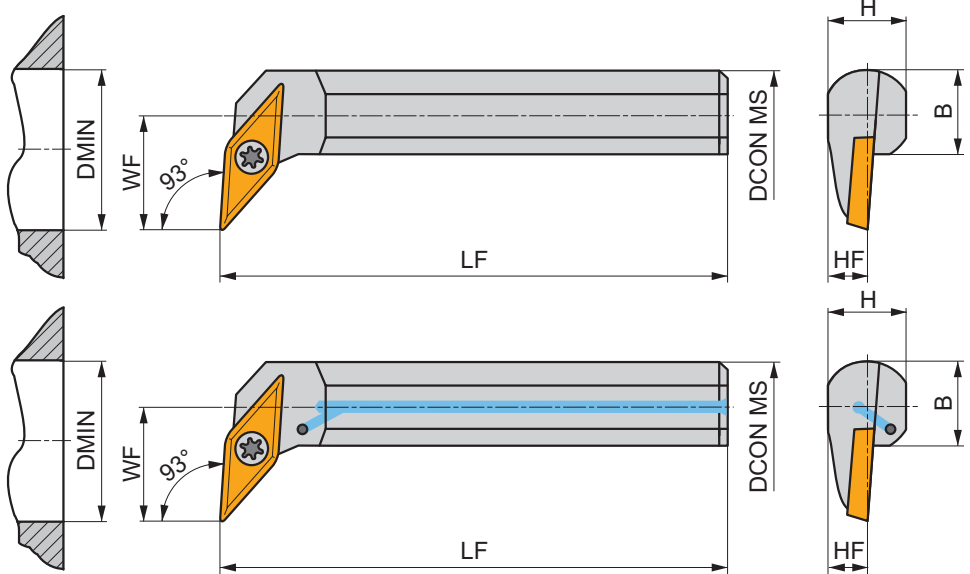
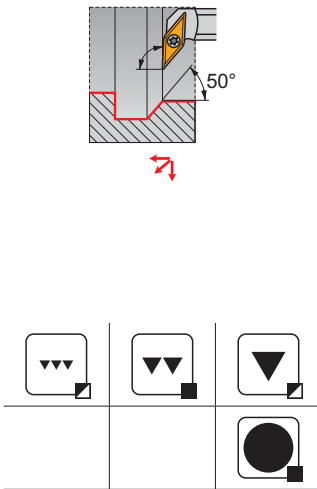
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)				
<b>R</b> A16R-SVUBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.32	GI194	S01
A20S-SVUBR 11	20	25	13	18	18.8	250	-4	0	✓	0.57	GI194	S01
A20S-SVUCR 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.54	GI211	SV21
A25T-SVUCR 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
A32T-SVUCR 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.66	GI211	SV22
S25T-SVUCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.08	GI017	S08
S32U-SVUCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.10	GI017	S08
S40V-SVUCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10
<b>L</b> A16R-SVUBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.32	GI194	S01
A20S-SVUBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.57	GI194	S01
A20S-SVUCL 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.32	GI211	SV21
A25T-SVUCL 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
A32T-SVUCL 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.66	GI211	SV22
S25T-SVUCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.09	GI017	S08
S32U-SVUCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.10	GI017	S08
S40V-SVUCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10

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

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

# C.-SVQB(RL) INT

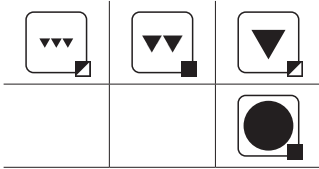
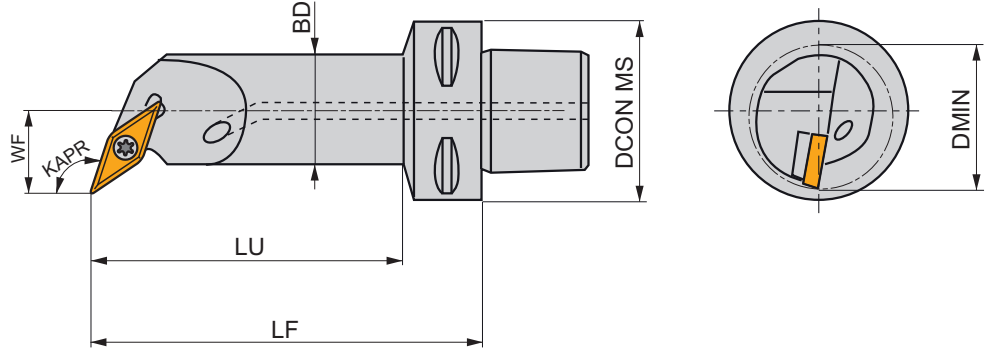
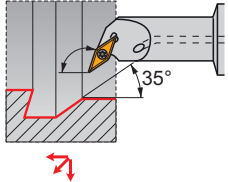
P
M
K
N
S
H

**PRAMET**

**S**



**Innen PSC Schnellwechselhalter mit Schraubenklemmung und 107,5° Einstellwinkel für VB/VC.. WSP**  
 Rechter/Linker Werkzeughalter zur Innenbearbeitung mit 107,5° Einstellwinkel, Schraubenklemmung und Kühlmittelzufuhr für VB.. oder VC.. Wendschneidplatten. Geeignet für eine Vielzahl an Innendrehoperationen. Polygonschnittstelle mit verschiedenen Längen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



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

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

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

# SVAC(RL)-DC EXT

P
M
K
N
S
H

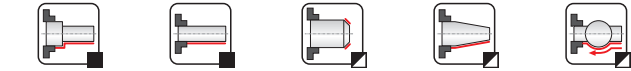
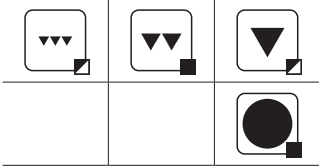
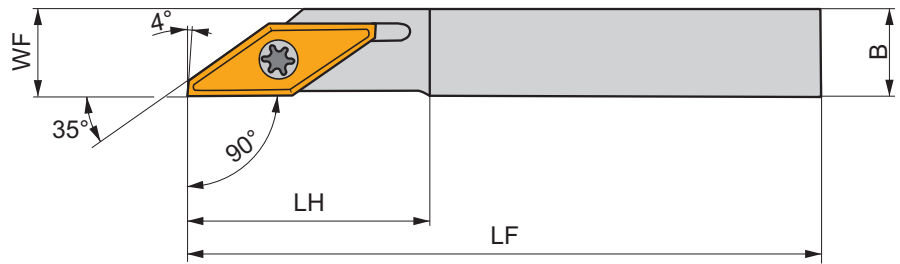
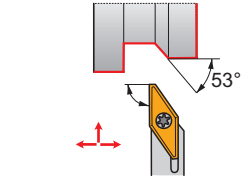
**PRAMET**

**S**



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

Rechter/Linker Außendrehhalter für positive VCGX 13 Wendeschneidplatten und Schraubenklemmung. Geeignet zum Außenplan- und Längsdrehen mit Schulter, Kegel- und Kopierdrehen bis zu 53° und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMMO (°)	kg		
<b>R</b> SVACR 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25.0	0	0	0.12	G1222	SV20
SVACR 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25.0	0	0	0.17	G1222	SV20
SVACR 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25.0	0	0	0.29	G1222	SV20
SVACR 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25.0	0	0	0.46	G1222	SV20
<b>L</b> SVACL 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25.0	0	0	0.19	G1222	SV20
SVACL 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25.0	0	0	0.29	G1222	SV20
SVACL 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25.0	0	0	0.43	G1222	SV20
SVACL 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25.0	0	0	0.67	G1222	SV20

G1222	VCGX 1303..

SV20	5513 020-24	1.5	M3	8.5	PT-8002

# SVJC(RL)-DC EXT

P
M
K
N
S
H

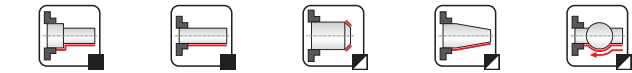
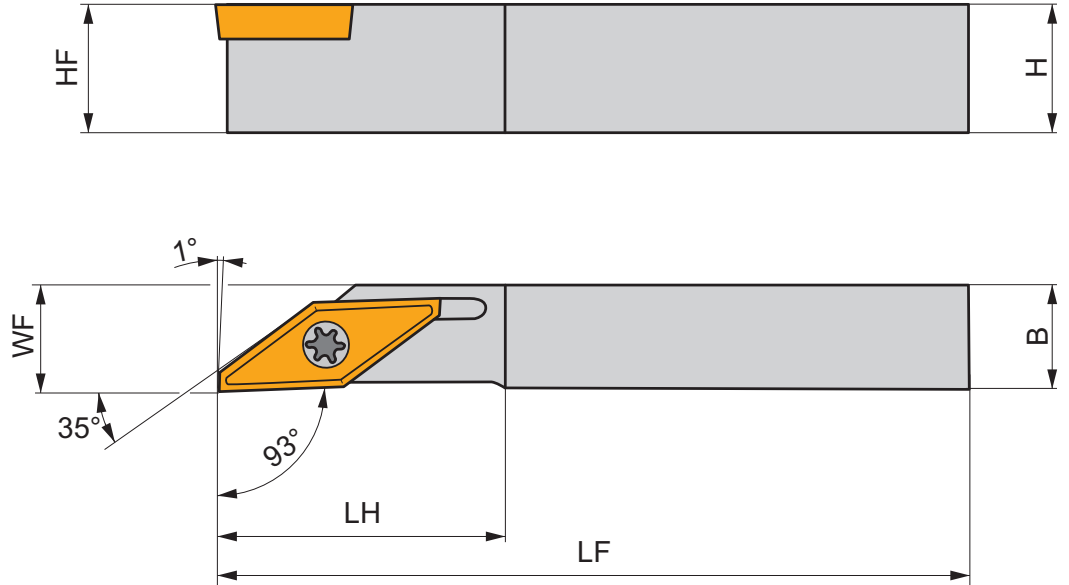
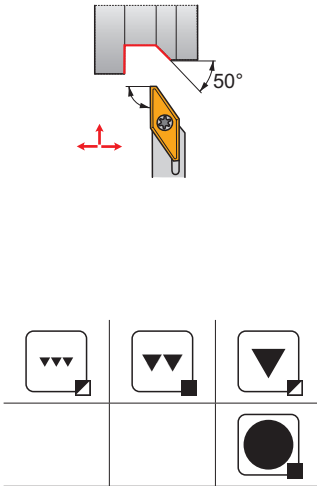
**PRAMET**

**S**



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

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



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

GI222
  VCGX 1303..

SV20
  5513 020-24
  1.5
  M3
  8.5
  PT-8002



# SVLC(RL) INT

**P M K N S H**

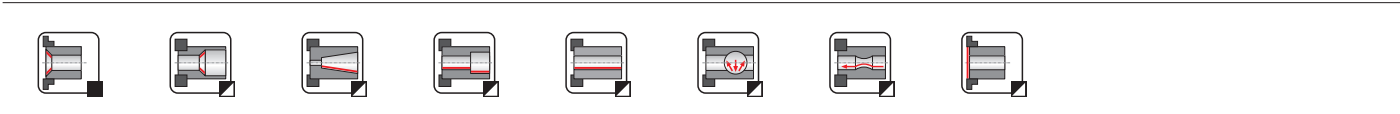
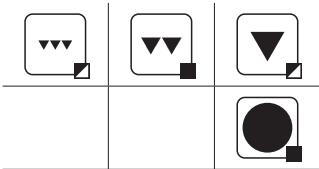
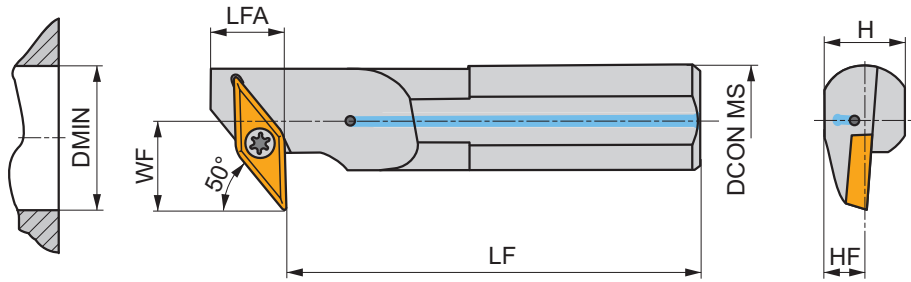
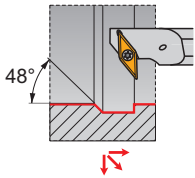
**PRAMET**

**S**



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

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



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

	GI211		VC.. 1303..
--	-------	--	-------------

SV21	5513 020-24	1.5	M3	8.5	-	-	PT-8002	-
SV22	DVF 0573	1.5	M3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

# SVXC(RL) INT

P
M
K
N
S
H

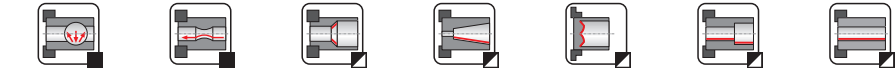
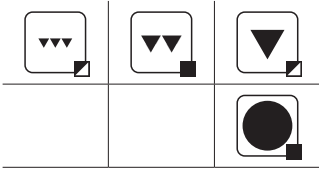
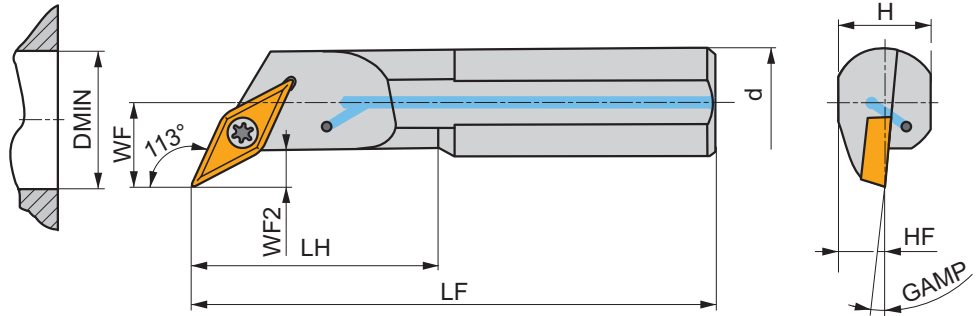
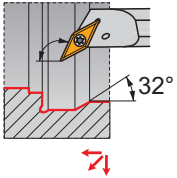
**PRAMET**

**S**



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

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



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

GI234
  VC.. 0702..

SV23
  DVF 3584
  0.6
  M 2
  5.5
  DMD 1650

# SVXC(RL)-E INT

P
M
K
N
S
H

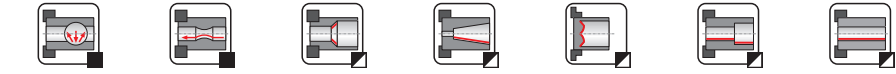
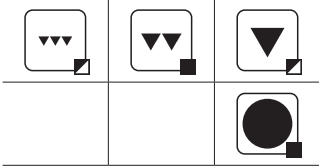
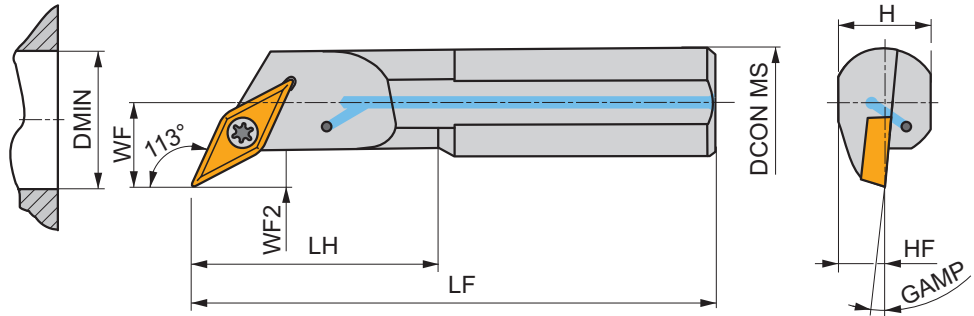
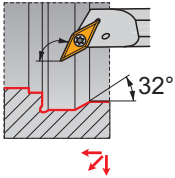
**PRAMET**

**S**



## Hartmetallbohrstange mit Schraubenklammer und 113° Einstellwinkel für VC.. WSP

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



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	WF2	GAMP					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)					
<b>R</b>	E10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	4.5	100	22.0	3	-10	✓	0.10	GI234	SV23
	E12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28.0	3	-8	✓	0.18	GI234	SV23
	E16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36.0	3	-6	✓	0.33	GI234	SV23
<b>L</b>	E10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	4.5	100	22.0	3	-10	✓	0.10	GI234	SV23
	E16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36.0	3	-6	✓	0.33	GI234	SV23

GI234
  VC.. 0702..

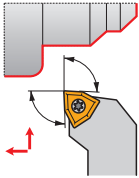
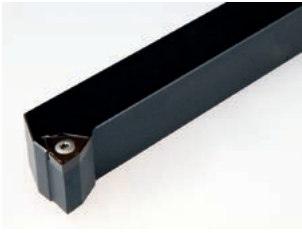
SV23
  DVF 3584
  0.6
  M 2
  5.5
  DMD 1650

# SWLC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

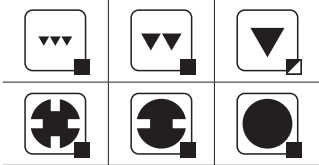
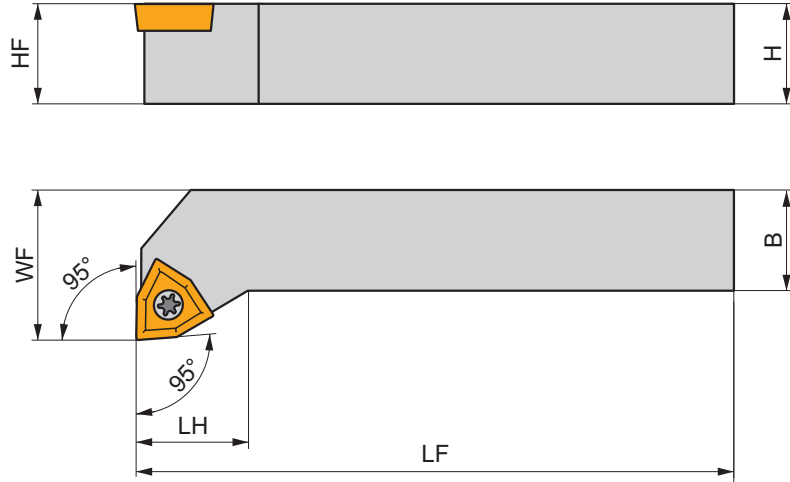
**PRAMET**

**S**



## Außendrehhalter mit Schraubenklammer und 95° Einstellwinkel für WC.. WSP

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



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI055	S04
<b>R</b> SWLCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	15.0	0	0	0.23	GI055	S04
SWLCR 2020 K 06	20	20	20	25	125	15.0	0	0	0.42	GI055	S04
SWLCR 2525 M 08	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.76	GI049	S09
<b>L</b> SWLCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	15.0	0	0	0.23	GI055	S04
SWLCL 2020 K 06	20	20	20	25	125	15.0	0	0	0.40	GI055	S04
SWLCL 2525 M 08	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	GI049	S09

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

S04	US 3510-T15P	3.0 Nm	M 3.5	10.6	FLAGT15P
S09	US 4512-T15P	5.0	M 4.5	12.2	FLAGT15P

# SWLC(RL) INT

**P M K N S H**

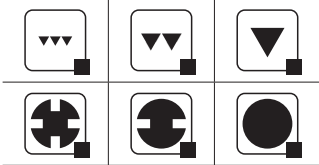
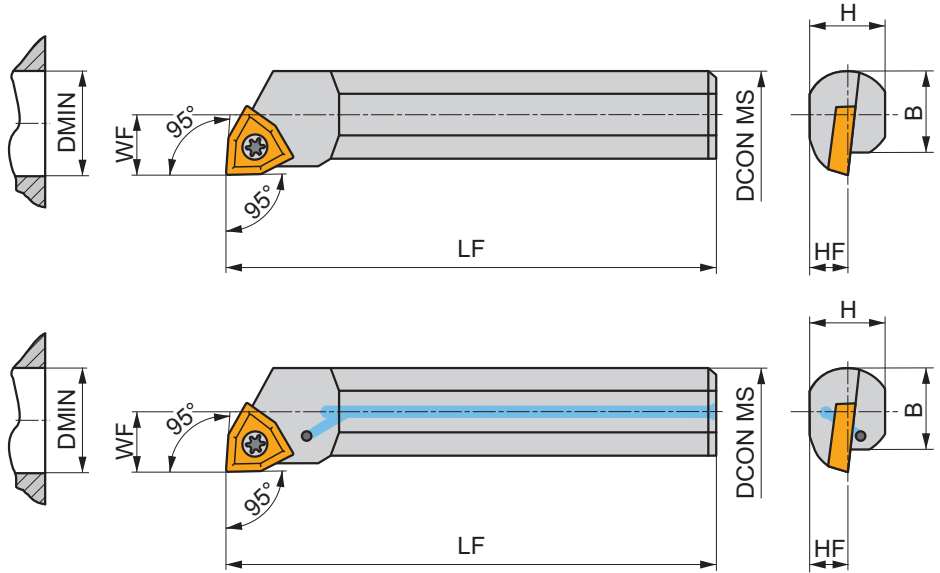
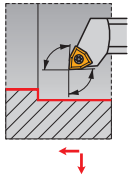
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b>	A20Q-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.37	GI055	S04
	S20S-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	-	0.60	GI055	S04
	S25T-SWLCR 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.12	GI055	S04
	A25R-SWLCR 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI049	S04
	A32S-SWLCR 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	GI049	S09
	S32U-SWLCR 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.05	GI049	S09
<b>L</b>	A20Q-SWLCL 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.00	GI055	S04
	S20S-SWLCL 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	-	0.60	GI055	S04
	A25R-SWLCL 06	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.66	GI055	S04

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

S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAGT15P
S09	US 4512-T15P	5.0	M 4.5	12.2	FLAGT15P

# SWUC(RL) INT

**P M K N S H**

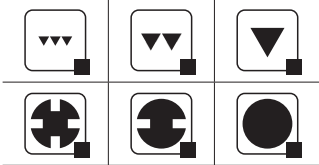
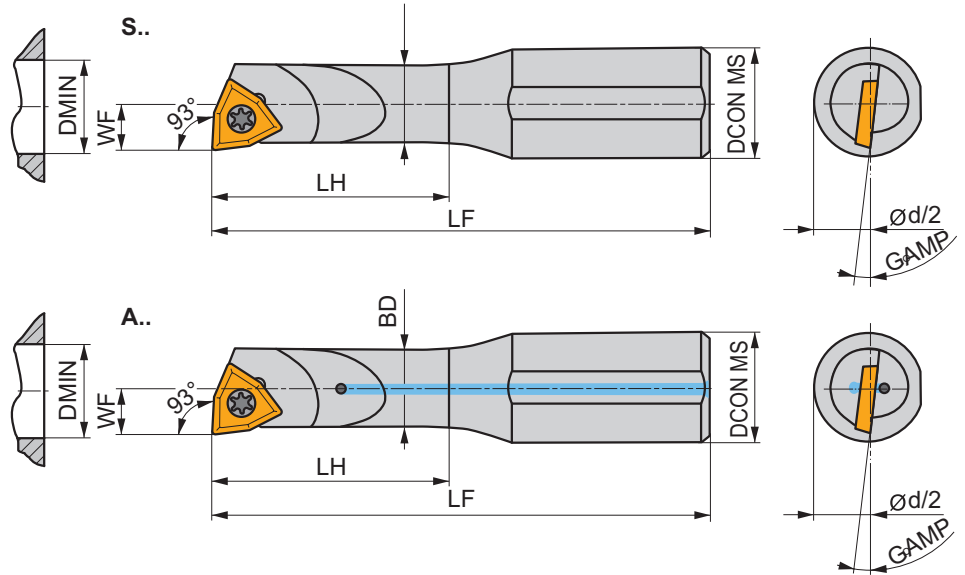
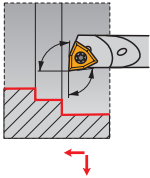
**PRAMET**

**S**



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

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



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	GAMP					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)					
<b>R</b>	A0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18.0	-17	✓	0.04	GI221	SW21
	S0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18.0	-17	-	0.03	GI221	SW21
	A0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	-	0.04	GI221	SW21
<b>L</b>	A0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18.0	-17	✓	0.04	GI221	SW21
	S0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18.0	-17	-	0.04	GI221	SW21
	A0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	-	0.04	GI221	SW21

GI221
  WC.. 0201..

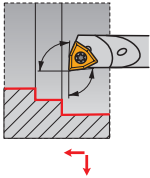
SW21
  T20.037
  0.6
  M2
  3.7
  DMD 1650

# SWUC(RL)-E INT

**P M K N S H**

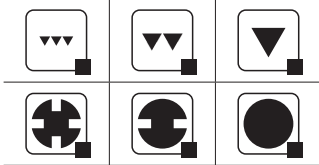
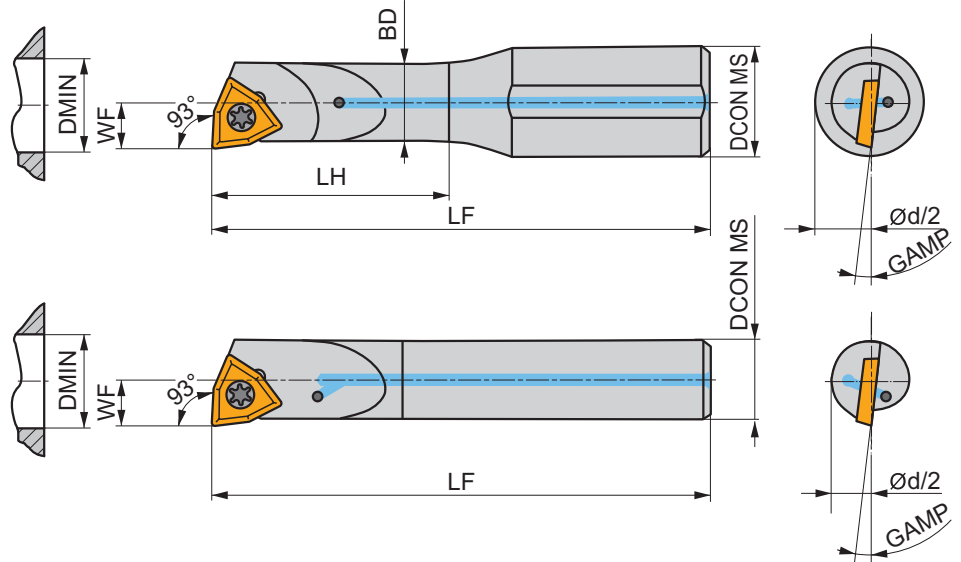
**PRAMET**

**S**



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

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



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



GI221



WC.. 0201..



SW21



T20.037



0.6



M 2



3.7



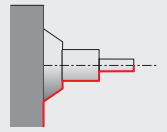
DMD 1650

**S SPANNSYSTEM**

**WERKZEUGE – AUSWAHLHILFE**

**ISO - AUSSENDREHEN**

LANGE UND INSTABILE KOMPONENTE (positiv geklemmte Wendeschneidplatten)



<p><b>SCAC(RL) EXT 90°</b></p> <p>CC..</p> <p>77</p>	<p><b>SCBC(RL) EXT 75°</b></p> <p>CC..</p> <p>78</p>	<p><b>SCDCR EXT 45°</b></p> <p>CC..</p> <p>79</p>	<p><b>SCFC(RL) EXT 90°</b></p> <p>CC..</p> <p>80</p>
<p><b>SCLC(RL) EXT 95°</b></p> <p>CC..</p> <p>81</p>	<p><b>SDFC(RL) EXT 91°</b></p> <p>DC..</p> <p>90</p>	<p><b>SDJC(RL) EXT 93°</b></p> <p>DC..</p> <p>91</p>	<p><b>SDNCN EXT 62°30'</b></p> <p>DC..</p> <p>93</p>
<p><b>SDUCL EXT 93°</b></p> <p>DC..</p> <p>94</p>	<p><b>SDXC(RL) EXT 62°30'</b></p> <p>DC..</p> <p>95</p>	<p><b>SEGC(RL) EXT 90°</b></p> <p>EC..</p> <p>103</p>	<p><b>SRDC(RL) EXT</b></p> <p>RC..</p> <p>112</p>
<p><b>SRDCN EXT</b></p> <p>RC..</p> <p>113</p>	<p><b>SRSC(RL) EXT</b></p> <p>RC..</p> <p>114</p>	<p><b>SSBC(RL) EXT 75°</b></p> <p>SC..</p> <p>119</p>	<p><b>SSDCN EXT 45°</b></p> <p>SC..</p> <p>120</p>
<p><b>SSKC(RL) EXT 75°</b></p> <p>SC..</p> <p>121</p>	<p><b>STAC(RL) EXT 90°</b></p> <p>TC..</p> <p>125</p>	<p><b>STFC(RL) EXT 90°</b></p> <p>TC..</p> <p>126</p>	<p><b>STFC(RL)-A EXT 90°</b></p> <p>TC..</p> <p>127</p>

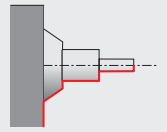


**S SPANNSYSTEM**

**WERKZEUGE – AUSWAHLHILFE**

**ISO - AUSSENDREHEN**

LANGE UND INSTABILE KOMPONENTE (positiv geklemmte Wendeschneidplatten)



**STJC(RL) EXT 93°**  
TC..

128

**SVHB(C)(RL) EXT 107°30'**  
VB, VC..

132

**SVJB(C)(RL) EXT 93°**  
VB, VC..

133

**SVPB(C)(RL) EXT 117°30'**  
VB, VC..

135

**SVVB(C)N EXT 72°30'**  
VB, VC..

136

**SVXB(C)(RL) EXT 98°**  
VB, VC..

137

**SVAC(RL)-DC EXT 90°**  
VC..

145

**SVJC(RL)-DC EXT 93°**  
VC..

146

**SWLC(RL) EXT 95°**  
WC..

150

**P SPANNSYSTEM WERKZEUGE – AUSWAHLHILFE**

**PRDCN EXT**  
RC..

110

**PRSC(RL) EXT**  
RC..

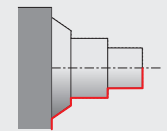
111

**KHP / DKH SPANNSYSTEM**

**WERKZEUGE – AUSWAHLHILFE**

**ISO AUSSENDREHEN - SCHWERES SCHRUPPEN**

KOPF (KH)



**KHP-RSCR/L**  
RC..

117

**KHS-SBCR 75°**  
SC..

123

**KHS-SBCL 75°**  
SC..

123

**DKH(RL)**

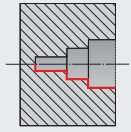
118, 124

**S SPANNSYSTEM**

**WERKZEUGE – AUSWAHLHILFE**

**ISO - INNENDREHEN**

LANGE UND INSTABILE KOMPONENTE (positiv geklemmte Wendeschneidplatten)



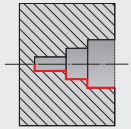
<p><b>SCFC(RL) INT 90°</b></p> <p>CC..</p> <p>84</p>	<p><b>SCKC(RL) INT 75°</b></p> <p>CC..</p> <p>85</p>	<p><b>SCLC(RL) INT 45°</b></p> <p>CC..</p> <p>86</p>	<p><b>SCXC(RL) INT 90°</b></p> <p>CC..</p> <p>88</p>
<p><b>SDQC(RL) INT 95°</b></p> <p>DC..</p> <p>98</p>	<p><b>SDUC(RL) INT 93°</b></p> <p>DC..</p> <p>99</p>	<p><b>SDUC(RL)-E INT 62°30'</b></p> <p>DC..</p> <p>100</p>	<p><b>SDZC(RL) INT 90°</b></p> <p>DC..</p> <p>101</p>
<p><b>SEUC(RL) INT 93°</b></p> <p>EC..</p> <p>104</p>	<p><b>SELP(RL) INT 95°</b></p> <p>EP..</p> <p>105</p>	<p><b>SELP(RL)-E INT 95°</b></p> <p>EP..</p> <p>106</p>	<p><b>SEUP(RL) INT 93°</b></p> <p>EP..</p> <p>107</p>
<p><b>SEXP(RL) INT 52°30'</b></p> <p>EP..</p> <p>108</p>	<p><b>SEXP(RL)-E INT 52°30'</b></p> <p>EP..</p> <p>109</p>	<p><b>SSSC(RL) INT 45°</b></p> <p>SC..</p> <p>122</p>	<p><b>STFC(RL) INT 90°</b></p> <p>TC..</p> <p>129</p>
<p><b>STFC(RL)-E INT 90°</b></p> <p>TC..</p> <p>131</p>	<p><b>SVJB(RL) INT 93°</b></p> <p>VB, VC..</p> <p>141</p>	<p><b>SVQB(C)(RL) INT 107°30'</b></p> <p>VB, VC..</p> <p>142</p>	<p><b>SVUB(C)(RL) INT 93°</b></p> <p>VB, VC..</p> <p>143</p>

**S SPANNSYSTEM**

**WERKZEUGE – AUSWAHLHILFE**

**ISO - INNENDREHEN**

LANGE UND INSTABILE KOMPONENTE (positiv geklemmte Wendeschneidplatten)



**SVLC(RL) INT 95°**  
 VC..

48°

147

**SVXC(RL) INT 113°**  
 VC..

32°

148

**SVXC(RL)-E INT 113°**  
 VC..

32°

149

**SWLC(RL) INT 95°**  
 WC..

151

**SWUC(RL) INT 93°**  
 WC..

152

**SWUC(RL)-E INT 93°**  
 WC..

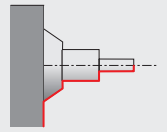
153

# S SPANNSYSTEM

## WERKZEUGE – AUSWAHLHILFE

### ISO - AUSSENDREHEN PSC

LANGE UND INSTABILE KOMPONENTE (positiv geklemmte Wendeschneidplatten)



**C.-SCLC(RL) EXT 95°**  
CC..

83

**C.-SDJC(RL) EXT 93°**  
DC..

96

**C.-SDNCN EXT 62°30'**  
DC..

97

**C.-SRDCN EXT**  
RC..

116

**C.-SVHB(RL) EXT 107°30'**  
VB, VC..

138

**C.-SVJB(RL) EXT 93°**  
VB, VC..

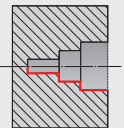
139

**C.-SVVBN EXT 72°30'**  
VB, VC..

140

### ISO - INNENDREHEN PSC

LANGE UND INSTABILE KOMPONENTE (positiv geklemmte Wendeschneidplatten)



**C.-SCLC(RL) INT 95°**  
CC..

89

**C.-SDUC(RL) INT 93°**  
DC..

102

**C.-SVQB(C)(RL) INT 108°**  
VB, VC..

144



## NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN

---

## ISO – NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN – AUSWAHLHILFE FÜR SPANBRECHER

# P

Schwere Einsatzbedingungen

Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

Stabile Einsatzbedingungen

Dünnwandige und schlanke Werkstücke

Erste Wahl

Mögliche Anwendung



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

<b>FF</b>		Hochpositive Geometrie für Feinschlichtbearbeitung, für Edelstahl und Stahl, unter Umständen für Gusseisen, für kontinuierliche Schnitte
<b>NF</b>		Hochpositive Ausführung für Feinschlicht – und mittlere Bearbeitung, für Edelstahl und Stahl, unter Umständen für Gusseisen, Nichteisenmetalle und Superlegierungen, für kontinuierliche Schnitte
<b>FM</b>		Positive Geometrie für Schlicht – bis mittlere Bearbeitung, für Stahl und Gusseisen, unter Umständen für Superlegierungen, für kontinuierliche und moderat unterbrochene Schnitte
<b>SM</b>		Positive Geometrie für mittlere Bearbeitung, für Edelstahl, Superlegierungen, Stahl und Gusseisen, unter Umständen für Nichteisenmetalle und harte Werkstoffe und für die Bearbeitung dünner Wände, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte
<b>RM</b>		Ausführung für mittlere und Schruppbearbeitung, für Stahl, Edelstahl und Gusseisen, unter Umständen für Superlegierungen, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte
<b>OR</b>		Ausführung für Schrupp – bis schwere Schruppbearbeitung, für Stahl und Gusseisen, unter Umständen für Edelstahl und Superlegierungen, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte

## ISO – NEGATIVE WEDESCHNEIDPLATTEN – AUSWAHLHILFE FÜR SPANBRECHER

# M

Schwere Einsatzbedingungen

Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

Stabile Einsatzbedingungen

Dünnwandige und schlanke Werkstücke

Erste Wahl	Mögliche Anwendung							
		FM	SM	NMR	HR	923	OR	HR2
		SF	NMR	NR2				
		FF	NF	NM	SI			



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

<b>FF</b>		<p>Hochpositive Geometrie für Feinschlichtbearbeitung, für Edelstahl und Stahl, unter Umständen für Gusseisen, für kontinuierliche Schnitte</p>
<b>SF</b>		<p>Vielseitige positive Geometrie für Feinschlichtbearbeitung, für Stahl, Edelstahl, Gusseisen und Superlegierungen sowie für harte Werkstoffe, unter Umständen für Nichtisenmetalle und für die Bearbeitung dünner Wände, mit kontinuierlichen Schnitten</p>
<b>NF</b>		<p>Hochpositive Ausführung für Feinschlicht – und mittlere Bearbeitung, für Edelstahl und Stahl, unter Umständen für Gusseisen, Nichtisenmetalle und Superlegierungen, für kontinuierliche Schnitte</p>

<b>SM</b>		<p>Positive Geometrie für mittlere Bearbeitung, für Edelstahl, Superlegierungen, Stahl und Gusseisen, unter Umständen für Nichtisenmetalle und harte Werkstoffe und für die Bearbeitung dünner Wände, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte</p>
<b>NMR</b>		<p>Positive Ausführung für mittlere bis Schruppbearbeitung, für Edelstahl sowie Weichstahl und Superlegierungen, für kontinuierliche Schnitte</p>
<b>NR2</b>		<p>Ausführung für Schlicht – bis Schruppbearbeitung, für Edelstahl und Stahl, unter Umständen für Gusseisen und Superlegierungen, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte</p>

## ISO – NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN – AUSWAHLHILFE FÜR SPANBRECHER

# K

Schwere Einsatzbedingungen

Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

Stabile Einsatzbedingungen

Dünnwandige und schlanke Werkstücke

**.NMA**

**M**

**R**

**HR**

**923**

**OR**

**HR2**

**SF**

**FM**

**SM**

**KR**

**NR2**



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

<b>.NMA</b>		Ausführung für Feinschlicht – bis mittlere Bearbeitung, für Gusseisen, unter Umständen für harte Werkstoffe, für kontinuierliche und leicht unterbrochene Schnitte
<b>M</b>		Ausführung für Schlicht – und mittlere Bearbeitung, für Gusseisen, unter Umständen für Stahl und harte Werkstoffe, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte
<b>KR</b>		Ausführung für mittlere und Schruppbearbeitung, für Gusseisen, unter Umständen für Stahl und harte Werkstoffe, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte
<b>OR</b>		Ausführung für Schrupp – bis schwere Schruppbearbeitung, für Stahl und Gusseisen, unter Umständen für Edelstahl und Superlegierungen, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte
<b>HR2</b>		Ausführung für Schrupp – bis schwere Schruppbearbeitung mit hohen Vorschüben, für Stahl und Gusseisen, unter Umständen für Edelstahl, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte



## ISO – NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN – AUSWAHLHILFE FÜR SPANBRECHER

# N

Schwere Einsatzbedingungen

Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

Stabile Einsatzbedingungen

Dünnwandige und schlanke Werkstücke

Erste Wahl

Mögliche Anwendung

SF

SM

NF

NM

SI



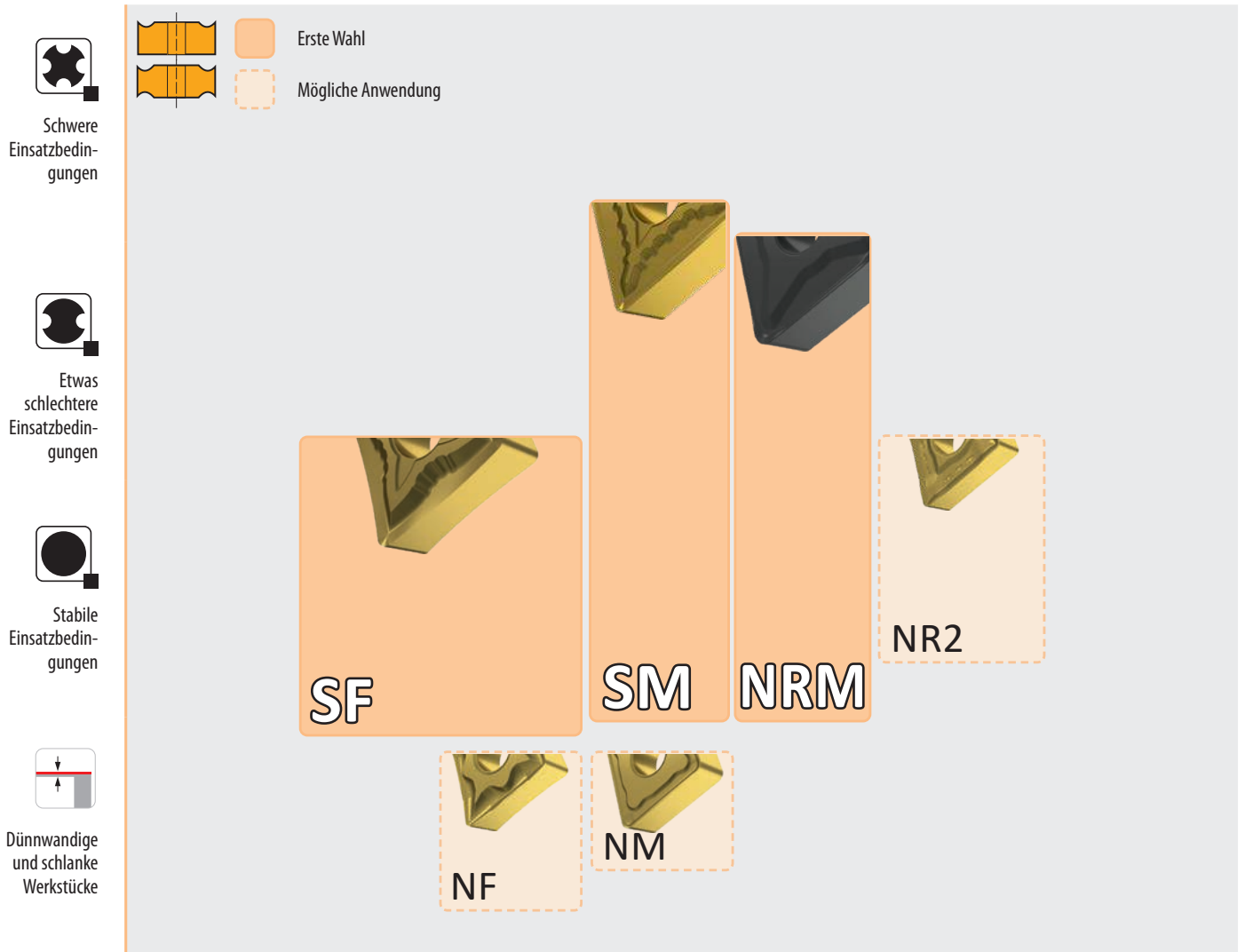
	0.05 – 0.2 mm/U	0.05 – 0.2 mm/U	0.2 – 0.4 mm/U	0.4 – 1.0 mm/U	> 1.0 mm/U
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

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

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

## ISO – NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN – AUSWAHLHILFE FÜR SPANBRECHER

# S



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

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

## ISO – NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN – AUSWAHLHILFE FÜR SPANBRECHER

# H

Schwere Einsatzbedingungen

Etwas schlechtere Einsatzbedingungen

Stabile Einsatzbedingungen

Dünnwandige und schlanke Werkstücke

Erste Wahl

Mögliche Anwendung

**.NMA**

**R**

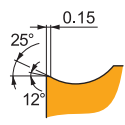

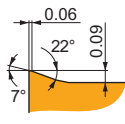

**SM**

**SF**

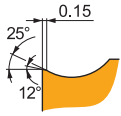
	0.05 – 0.2 mm/U	0.05 – 0.2 mm/U	0.2 – 0.4 mm/U	0.4 – 1.0 mm/U	> 1.0 mm/U
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

<b>SF</b>		Vielseitige positive Geometrie für Feinschlichtbearbeitung, für Stahl, Edelstahl, Gusseisen und Superlegierungen sowie für harte Werkstoffe, unter Umständen für Nichteisenmetalle und für die Bearbeitung dünner Wände, mit kontinuierlichen Schnitten
<b>SM</b>		Positive Geometrie für mittlere Bearbeitung, für Edelstahl, Superlegierungen, Stahl und Gusseisen, unter Umständen für Nichteisenmetalle und harte Werkstoffe und für die Bearbeitung dünner Wände, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte
<b>.NMA</b>		Ausführung für Feinschlicht – bis mittlere Bearbeitung, für Gusseisen, unter Umständen für harte Werkstoffe, für kontinuierliche und leicht unterbrochene Schnitte
	<b>R</b>	<div style="display: flex; align-items: center;"> </div> Ausführung für mittlere und Schruppbearbeitung, für Gusseisen, unter Umständen für Stahl und harte Werkstoffe, für kontinuierliche und unterbrochene Schnitte

## FEINSCHLICHTEN – AUSWAHLHILFE

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

# NF

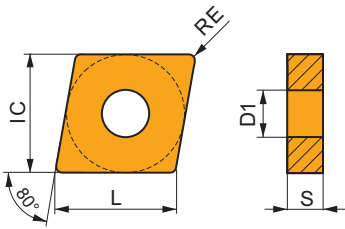


NF Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen und rostfreien Stählen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine sehr positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für Gusseisen, Nichteisenmetalle und Superlegierungen.



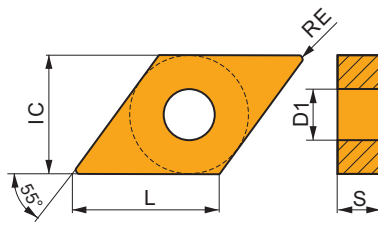
## CNMG

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



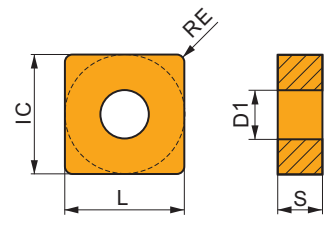
## DNMG

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



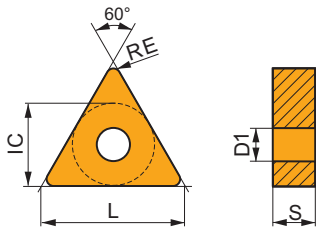
## SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76



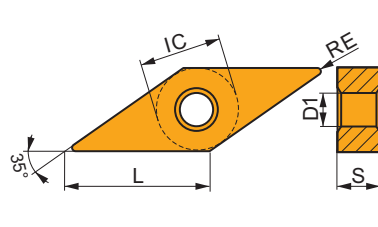
## TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76



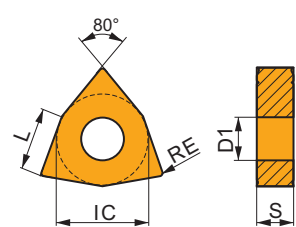
## VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



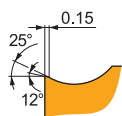
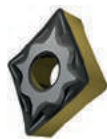
## WNMG

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



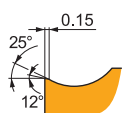
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit ( $v_c$ ), Vorschub ( $f$ ) und Schnitttiefe ( $a_p$ ). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		$v_c$	$f$	$a_p$	$v_c$	$f$	$a_p$	$v_c$	$f$	$a_p$	$v_c$	$f$	$a_p$	$v_c$	$f$	$a_p$	$v_c$	$f$	$a_p$
		(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)



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



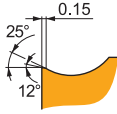
CNMG 090304E-NF:T6310	● 0.4	■ 190	0.17	0.8	■ 135	0.15	0.8	■ 150	0.17	0.8	■ 570	0.20	0.8	■ 55	0.12	0.6	-	-	-
CNMG 090304E-NF:T7335	● 0.4	■ 210	0.18	0.8	■ 160	0.16	0.8	-	-	-	-	-	-	■ 65	0.16	0.6	-	-	-
CNMG 090304E-NF:T8430	● 0.4	■ 225	0.17	0.8	■ 120	0.15	0.8	■ 185	0.17	0.8	■ 615	0.20	0.8	■ 45	0.12	0.6	-	-	-
CNMG 090304E-NF:T9325	● 0.4	■ 265	0.18	0.8	■ 155	0.16	0.8	■ 250	0.18	0.8	-	-	-	■ 55	0.16	0.6	-	-	-
CNMG 090308E-NF:T8430	● 0.8	■ 245	0.19	1.0	■ 135	0.17	1.0	■ 200	0.19	1.0	■ 675	0.23	1.0	■ 50	0.15	0.8	-	-	-
CNMG 090308E-NF:T9325	● 0.8	■ 300	0.19	1.0	■ 180	0.17	1.0	■ 285	0.19	1.0	-	-	-	■ 65	0.15	0.8	-	-	-
CNMG 120404E-NF:HF7	● 0.4	-	-	-	■ 95	0.15	1.7	■ 155	0.17	1.7	■ 495	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-
CNMG 120404E-NF:T6310	● 0.4	■ 180	0.17	1.7	■ 125	0.15	1.7	■ 145	0.17	1.7	■ 540	0.20	1.7	■ 50	0.14	1.4	-	-	-
CNMG 120404E-NF:T7325	● 0.4	■ 200	0.18	1.7	■ 155	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 65	0.16	1.4	-	-	-
CNMG 120404E-NF:T7335	● 0.4	■ 195	0.18	1.7	■ 150	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 60	0.16	1.4	-	-	-
CNMG 120404E-NF:T8315	● 0.4	■ 185	0.17	1.7	■ 110	0.15	1.7	■ 175	0.17	1.7	■ 555	0.20	1.7	■ 45	0.14	1.4	-	-	-
CNMG 120404E-NF:T8430	● 0.4	■ 200	0.17	1.7	■ 110	0.15	1.7	■ 165	0.17	1.7	■ 555	0.20	1.7	■ 40	0.14	1.4	-	-	-
CNMG 120404E-NF:T9325	● 0.4	■ 250	0.18	1.7	■ 150	0.16	1.7	■ 235	0.18	1.7	-	-	-	■ 55	0.16	1.4	-	-	-
CNMG 120404E-NF:T9415	● 0.4	■ 315	0.17	1.7	-	-	-	■ 295	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-NF:HF7	● 0.8	-	-	-	■ 110	0.17	1.7	■ 180	0.19	1.7	■ 570	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-NF:T6310	● 0.8	■ 200	0.19	1.7	■ 140	0.17	1.7	■ 160	0.19	1.7	■ 600	0.23	1.7	■ 60	0.15	1.4	-	-	-
CNMG 120408E-NF:T7325	● 0.8	■ 235	0.19	1.7	■ 180	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 75	0.15	1.4	-	-	-
CNMG 120408E-NF:T7335	● 0.8	■ 225	0.19	1.7	■ 175	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 70	0.15	1.4	-	-	-
CNMG 120408E-NF:T8315	● 0.8	■ 215	0.19	1.7	■ 125	0.17	1.7	■ 200	0.19	1.7	■ 645	0.23	1.7	■ 50	0.15	1.4	-	-	-
CNMG 120408E-NF:T8430	● 0.8	■ 235	0.19	1.7	■ 125	0.17	1.7	■ 190	0.19	1.7	■ 645	0.23	1.7	■ 50	0.15	1.4	-	-	-
CNMG 120408E-NF:T9325	● 0.8	■ 285	0.19	1.7	■ 170	0.17	1.7	■ 270	0.19	1.7	-	-	-	■ 60	0.15	1.4	-	-	-
CNMG 120408E-NF:T9415	● 0.8	■ 360	0.19	1.7	-	-	-	■ 340	0.19	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-NF:T6310	● 1.2	■ 185	0.30	2.1	■ 130	0.27	2.1	■ 145	0.30	2.1	■ 555	0.36	2.1	■ 55	0.21	1.7	-	-	-
CNMG 120412E-NF:T7325	● 1.2	■ 205	0.30	2.1	■ 155	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	■ 65	0.21	1.7	-	-	-
CNMG 120412E-NF:T7335	● 1.2	■ 200	0.30	2.1	■ 155	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	■ 65	0.21	1.7	-	-	-
CNMG 120412E-NF:T8430	● 1.2	■ 200	0.30	2.1	■ 110	0.27	2.1	■ 165	0.30	2.1	■ 555	0.36	2.1	■ 40	0.21	1.7	-	-	-
CNMG 120412E-NF:T9415	● 1.2	■ 315	0.30	2.1	-	-	-	■ 295	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-



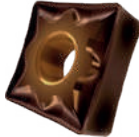
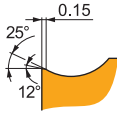
**NF Spanbrecher** ist scharf und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen und rostfreien Stählen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine sehr positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für Gusseisen, Nichteisenmetalle und Superlegierungen.

DNMG 110404E-NF:T6310	● 0.4	■ 155	0.15	0.8	■ 110	0.14	0.8	■ 125	0.15	0.8	■ 465	0.18	0.8	■ 45	0.12	0.6	-	-	-
DNMG 110404E-NF:T7325	● 0.4	■ 170	0.18	0.8	■ 130	0.16	0.8	-	-	-	-	-	-	■ 55	0.16	0.6	-	-	-
DNMG 110404E-NF:T7335	● 0.4	■ 165	0.18	0.8	■ 125	0.16	0.8	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.16	0.6	-	-	-
DNMG 110404E-NF:T8430	● 0.4	■ 190	0.15	0.8	■ 105	0.14	0.8	■ 155	0.15	0.8	■ 525	0.18	0.8	■ 40	0.12	0.6	-	-	-
DNMG 110404E-NF:T9325	● 0.4	■ 210	0.18	0.8	■ 125	0.16	0.8	■ 195	0.18	0.8	-	-	-	■ 45	0.16	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-NF:T6310	● 0.8	■ 175	0.17	1.0	■ 125	0.15	1.0	■ 140	0.17	1.0	■ 525	0.20	1.0	■ 50	0.14	0.8	-	-	-
DNMG 110408E-NF:T7325	● 0.8	■ 200	0.18	1.0	■ 155	0.16	1.0	-	-	-	-	-	-	■ 65	0.16	0.8	-	-	-
DNMG 110408E-NF:T7335	● 0.8	■ 195	0.18	1.0	■ 150	0.16	1.0	-	-	-	-	-	-	■ 60	0.16	0.8	-	-	-
DNMG 110408E-NF:T8430	● 0.8	■ 205	0.17	1.0	■ 110	0.15	1.0	■ 170	0.17	1.0	■ 570	0.20	1.0	■ 45	0.14	0.8	-	-	-
DNMG 110408E-NF:T9325	● 0.8	■ 250	0.18	1.0	■ 150	0.16	1.0	■ 235	0.18	1.0	-	-	-	■ 55	0.16	0.8	-	-	-
DNMG 110408E-NF:T9415	● 0.8	■ 315	0.17	1.0	-	-	-	■ 295	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150404E-NF:T6310	● 0.4	■ 140	0.17	1.7	■ 100	0.15	1.7	■ 110	0.17	1.7	■ 420	0.20	1.7	■ 40	0.15	1.4	-	-	-
DNMG 150404E-NF:T7325	● 0.4	■ 160	0.18	1.7	■ 120	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150404E-NF:T7335	● 0.4	■ 155	0.18	1.7	■ 120	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150404E-NF:T8430	● 0.4	■ 165	0.17	1.7	■ 90	0.15	1.7	■ 135	0.17	1.7	■ 450	0.20	1.7	■ 35	0.15	1.4	-	-	-
DNMG 150404E-NF:T9325	● 0.4	■ 200	0.18	1.7	■ 120	0.16	1.7	■ 190	0.18	1.7	-	-	-	■ 45	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150404E-NF:T9415	● 0.4	■ 260	0.15	1.7	-	-	-	■ 245	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-NF:T6310	● 0.8	■ 165	0.18	1.7	■ 115	0.16	1.7	■ 130	0.18	1.7	■ 495	0.22	1.7	■ 45	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150408E-NF:T7325	● 0.8	■ 190	0.18	1.7	■ 145	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 60	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150408E-NF:T7335	● 0.8	■ 185	0.18	1.7	■ 140	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 60	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150408E-NF:T8430	● 0.8	■ 190	0.18	1.7	■ 105	0.16	1.7	■ 155	0.18	1.7	■ 525	0.22	1.7	■ 40	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150408E-NF:T9325	● 0.8	■ 235	0.18	1.7	■ 140	0.16	1.7	■ 220	0.18	1.7	-	-	-	■ 50	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150408E-NF:T9415	● 0.8	■ 300	0.17	1.7	-	-	-	■ 285	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-

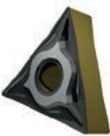
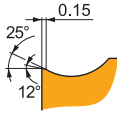
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)
																			
DNMG 150604E-NF:HF7	● 0.4	–	–	–	80	0.14	1.9	130	0.15	1.9	420	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-NF:T6310	● 0.4	140	0.17	1.9	100	0.15	1.9	110	0.17	1.9	420	0.20	1.9	40	0.15	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NF:T7325	● 0.4	155	0.18	1.9	120	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NF:T7335	● 0.4	150	0.18	1.9	115	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NF:T8315	● 0.4	145	0.17	1.9	85	0.15	1.9	135	0.17	1.9	435	0.20	1.9	35	0.15	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NF:T8430	● 0.4	165	0.17	1.9	90	0.15	1.9	135	0.17	1.9	450	0.20	1.9	35	0.15	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NF:T9325	● 0.4	195	0.18	1.9	115	0.16	1.9	185	0.18	1.9	–	–	–	40	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NF:T9415	● 0.4	260	0.15	1.9	–	–	–	245	0.15	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-NF:HF7	● 0.8	–	–	–	90	0.15	1.9	145	0.17	1.9	465	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-NF:T6310	● 0.8	165	0.18	1.9	115	0.16	1.9	130	0.18	1.9	495	0.22	1.9	45	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NF:T7325	● 0.8	185	0.18	1.9	140	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NF:T7335	● 0.8	180	0.18	1.9	140	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NF:T8315	● 0.8	175	0.18	1.9	105	0.16	1.9	165	0.18	1.9	525	0.22	1.9	40	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NF:T8430	● 0.8	190	0.18	1.9	105	0.16	1.9	155	0.18	1.9	525	0.22	1.9	40	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NF:T9325	● 0.8	230	0.18	1.9	135	0.16	1.9	215	0.18	1.9	–	–	–	50	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NF:T9415	● 0.8	295	0.17	1.9	–	–	–	280	0.17	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-NF:T6310	● 1.2	150	0.30	1.5	105	0.27	1.5	120	0.30	1.5	450	0.36	1.5	45	0.21	1.2	–	–	–
DNMG 150612E-NF:T8430	● 1.2	165	0.30	1.5	90	0.27	1.5	135	0.30	1.5	450	0.36	1.5	35	0.21	1.2	–	–	–

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

																			
SNMG 120404E-NF:T6310	● 0.4	185	0.17	1.7	130	0.15	1.7	145	0.17	1.7	555	0.20	1.7	55	0.14	1.4	–	–	–
SNMG 120404E-NF:T7335	● 0.4	205	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
SNMG 120404E-NF:T8430	● 0.4	210	0.17	1.7	115	0.15	1.7	175	0.17	1.7	585	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
SNMG 120404E-NF:T9325	● 0.4	260	0.18	1.7	155	0.16	1.7	245	0.18	1.7	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-NF:HF7	● 0.8	–	–	–	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–
SNMG 120408E-NF:T6310	● 0.8	210	0.19	1.7	150	0.17	1.7	165	0.19	1.7	630	0.23	1.7	60	0.15	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-NF:T7325	● 0.8	245	0.19	1.7	190	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-NF:T7335	● 0.8	240	0.19	1.7	185	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-NF:T8315	● 0.8	230	0.19	1.7	135	0.17	1.7	215	0.19	1.7	690	0.23	1.7	55	0.15	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-NF:T8430	● 0.8	250	0.19	1.7	135	0.17	1.7	205	0.19	1.7	690	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-NF:T9325	● 0.8	300	0.19	1.7	180	0.17	1.7	285	0.19	1.7	–	–	–	65	0.15	1.4	–	–	–

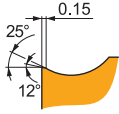
NF Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen und rostfreien Stählen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine sehr positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für Gusseisen, Nichteisenmetalle und Superlegierungen.

																			
TNMG 160404E-NF:HF7	● 0.4	–	–	–	90	0.14	1.4	140	0.15	1.4	450	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-NF:T6310	● 0.4	150	0.17	1.4	105	0.15	1.4	120	0.17	1.4	450	0.20	1.4	45	0.15	1.1	–	–	–
TNMG 160404E-NF:T7325	● 0.4	170	0.18	1.4	130	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160404E-NF:T7335	● 0.4	165	0.18	1.4	125	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160404E-NF:T8315	● 0.4	160	0.17	1.4	95	0.15	1.4	150	0.17	1.4	480	0.20	1.4	40	0.15	1.1	–	–	–
TNMG 160404E-NF:T8430	● 0.4	175	0.17	1.4	95	0.15	1.4	140	0.17	1.4	480	0.20	1.4	35	0.15	1.1	–	–	–
TNMG 160404E-NF:T9325	● 0.4	215	0.18	1.4	125	0.16	1.4	200	0.18	1.4	–	–	–	45	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160404E-NF:T9415	● 0.4	285	0.15	1.4	–	–	–	270	0.15	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-NF:HF7	● 0.8	–	–	–	100	0.15	1.4	160	0.17	1.4	510	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-NF:T6310	● 0.8	180	0.18	1.4	125	0.16	1.4	145	0.18	1.4	540	0.22	1.4	50	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160408E-NF:T7325	● 0.8	200	0.18	1.4	155	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160408E-NF:T7335	● 0.8	195	0.18	1.4	150	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160408E-NF:T8315	● 0.8	190	0.18	1.4	110	0.16	1.4	180	0.18	1.4	570	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160408E-NF:T8430	● 0.8	205	0.18	1.4	110	0.16	1.4	170	0.18	1.4	570	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160408E-NF:T9325	● 0.8	255	0.18	1.4	150	0.16	1.4	240	0.18	1.4	–	–	–	55	0.16	1.1	–	–	–

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.

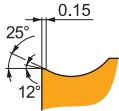
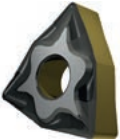
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)



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-T6310	● 0.4	■ 140	0.12	1.2	■ 100	0.11	1.2	■ 110	0.12	1.2	■ 420	0.14	1.2	■ 40	0.11	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NF-T7325	● 0.4	■ 140	0.18	1.2	■ 105	0.16	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.16	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NF-T7335	● 0.4	■ 140	0.18	1.2	■ 105	0.16	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.16	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NF-T8315	● 0.4	■ 150	0.12	1.2	■ 90	0.11	1.2	■ 140	0.12	1.2	■ 450	0.14	1.2	■ 35	0.11	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NF-T8430	● 0.4	■ 175	0.12	1.2	■ 95	0.11	1.2	■ 140	0.12	1.2	■ 480	0.14	1.2	■ 35	0.11	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NF-T9325	● 0.4	■ 180	0.18	1.2	■ 105	0.16	1.2	■ 170	0.18	1.2	-	-	-	■ 40	0.16	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NF-T9415	● 0.4	■ 255	0.12	1.2	-	-	-	■ 240	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG 160408E-NF-T6310	● 0.8	■ 145	0.17	1.4	■ 100	0.15	1.4	■ 115	0.17	1.4	■ 435	0.20	1.4	■ 40	0.14	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NF-T7325	● 0.8	■ 165	0.18	1.4	■ 125	0.16	1.4	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.16	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NF-T7335	● 0.8	■ 160	0.18	1.4	■ 120	0.16	1.4	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.16	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NF-T8315	● 0.8	■ 160	0.17	1.4	■ 95	0.15	1.4	■ 150	0.17	1.4	■ 480	0.20	1.4	■ 40	0.14	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NF-T8430	● 0.8	■ 175	0.17	1.4	■ 95	0.15	1.4	■ 140	0.17	1.4	■ 480	0.20	1.4	■ 35	0.14	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NF-T9325	● 0.8	■ 210	0.18	1.4	■ 125	0.16	1.4	■ 195	0.18	1.4	-	-	-	■ 45	0.16	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NF-T9415	● 0.8	■ 270	0.17	1.4	-	-	-	■ 255	0.17	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-

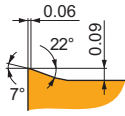


NF Spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen und rostfreien Stählen. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine sehr positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für Gusseisen, Nichteisenmetalle und Superlegierungen.

WNMG 060404E-NF-T6310	● 0.4	■ 190	0.17	0.8	■ 135	0.15	0.8	■ 150	0.17	0.8	■ 570	0.20	0.8	■ 55	0.12	0.6	-	-	-
WNMG 060404E-NF-T7325	● 0.4	■ 215	0.18	0.8	■ 165	0.16	0.8	-	-	-	-	-	-	■ 65	0.16	0.6	-	-	-
WNMG 060404E-NF-T7335	● 0.4	■ 210	0.18	0.8	■ 160	0.16	0.8	-	-	-	-	-	-	■ 65	0.16	0.6	-	-	-
WNMG 060404E-NF-T8315	● 0.4	■ 200	0.17	0.8	■ 120	0.15	0.8	■ 190	0.17	0.8	■ 600	0.20	0.8	■ 50	0.12	0.6	-	-	-
WNMG 060404E-NF-T8430	● 0.4	■ 225	0.17	0.8	■ 120	0.15	0.8	■ 185	0.17	0.8	■ 615	0.20	0.8	■ 45	0.12	0.6	-	-	-
WNMG 060404E-NF-T9325	● 0.4	■ 265	0.18	0.8	■ 155	0.16	0.8	■ 250	0.18	0.8	-	-	-	■ 55	0.16	0.6	-	-	-
WNMG 060404E-NF-T9415	● 0.4	■ 340	0.17	0.8	-	-	-	■ 320	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060408E-NF-T6310	● 0.8	■ 215	0.19	1.0	■ 150	0.17	1.0	■ 170	0.19	1.0	■ 645	0.23	1.0	■ 60	0.15	0.8	-	-	-
WNMG 060408E-NF-T7325	● 0.8	■ 245	0.19	1.0	■ 190	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	■ 75	0.15	0.8	-	-	-
WNMG 060408E-NF-T8430	● 0.8	■ 245	0.19	1.0	■ 135	0.17	1.0	■ 200	0.19	1.0	■ 675	0.23	1.0	■ 50	0.15	0.8	-	-	-
WNMG 060408E-NF-T9325	● 0.8	■ 300	0.19	1.0	■ 180	0.17	1.0	■ 285	0.19	1.0	-	-	-	■ 65	0.15	0.8	-	-	-
WNMG 060408E-NF-T9415	● 0.8	■ 380	0.19	1.0	-	-	-	■ 360	0.19	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404E-NF-HF7	● 0.4	-	-	-	■ 95	0.15	1.7	■ 155	0.17	1.7	■ 495	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404E-NF-T6310	● 0.4	■ 180	0.17	1.7	■ 125	0.15	1.7	■ 145	0.17	1.7	■ 540	0.20	1.7	■ 50	0.14	1.4	-	-	-
WNMG 080404E-NF-T7325	● 0.4	■ 200	0.18	1.7	■ 155	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 65	0.16	1.4	-	-	-
WNMG 080404E-NF-T7335	● 0.4	■ 195	0.18	1.7	■ 150	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 60	0.16	1.4	-	-	-
WNMG 080404E-NF-T8315	● 0.4	■ 185	0.17	1.7	■ 110	0.15	1.7	■ 175	0.17	1.7	■ 555	0.20	1.7	■ 45	0.14	1.4	-	-	-
WNMG 080404E-NF-T8430	● 0.4	■ 200	0.17	1.7	■ 110	0.15	1.7	■ 165	0.17	1.7	■ 555	0.20	1.7	■ 40	0.14	1.4	-	-	-
WNMG 080404E-NF-T9325	● 0.4	■ 250	0.18	1.7	■ 150	0.16	1.7	■ 235	0.18	1.7	-	-	-	■ 55	0.16	1.4	-	-	-
WNMG 080408E-NF-HF7	● 0.8	-	-	-	■ 110	0.17	1.7	■ 180	0.19	1.7	■ 570	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-NF-T6310	● 0.8	■ 200	0.19	1.7	■ 140	0.17	1.7	■ 160	0.19	1.7	■ 600	0.23	1.7	■ 60	0.15	1.4	-	-	-
WNMG 080408E-NF-T7325	● 0.8	■ 235	0.19	1.7	■ 180	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 75	0.15	1.4	-	-	-
WNMG 080408E-NF-T7335	● 0.8	■ 225	0.19	1.7	■ 175	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 70	0.15	1.4	-	-	-
WNMG 080408E-NF-T8315	● 0.8	■ 215	0.19	1.7	■ 125	0.17	1.7	■ 200	0.19	1.7	■ 645	0.23	1.7	■ 50	0.15	1.4	-	-	-
WNMG 080408E-NF-T8430	● 0.8	■ 235	0.19	1.7	■ 125	0.17	1.7	■ 190	0.19	1.7	■ 645	0.23	1.7	■ 50	0.15	1.4	-	-	-
WNMG 080408E-NF-T9325	● 0.8	■ 285	0.19	1.7	■ 170	0.17	1.7	■ 270	0.19	1.7	-	-	-	■ 60	0.15	1.4	-	-	-
WNMG 080408E-NF-T9415	● 0.8	■ 360	0.19	1.7	-	-	-	■ 340	0.19	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-NF-T6310	● 1.2	■ 185	0.30	2.1	■ 130	0.27	2.1	■ 145	0.30	2.1	■ 555	0.36	2.1	■ 55	0.21	1.7	-	-	-
WNMG 080412E-NF-T7325	● 1.2	■ 205	0.30	2.1	■ 155	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	■ 65	0.21	1.7	-	-	-
WNMG 080412E-NF-T8430	● 1.2	■ 200	0.30	2.1	■ 110	0.27	2.1	■ 165	0.30	2.1	■ 555	0.36	2.1	■ 40	0.21	1.7	-	-	-
WNMG 080412E-NF-T9415	● 1.2	■ 315	0.30	2.1	-	-	-	■ 295	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-



# FF

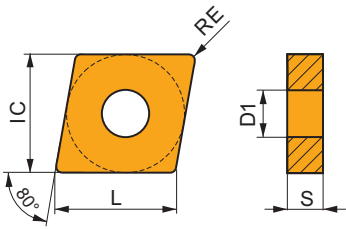


FF spanbrecher ist scharf und wurde für die Feinbearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl entwickelt. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine positive, dünne Fase. Er ist auch bedingt für Gusseisen geeignet.



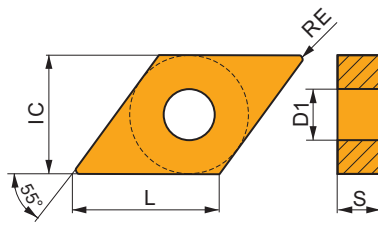
## CNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76



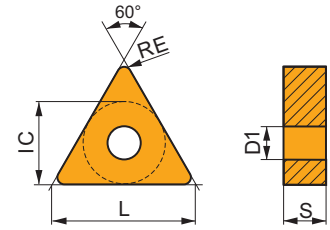
## DNMG

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



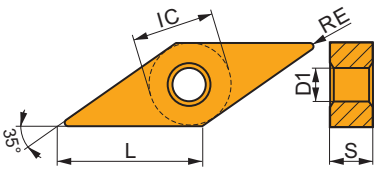
## TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76



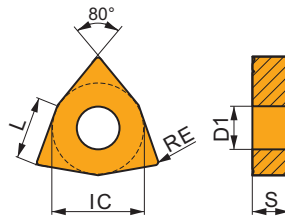
## VNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



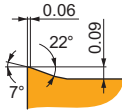
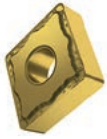
## WNMG

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



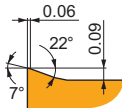
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



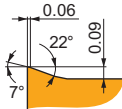
FF spanbrecher ist scharf und wurde für die Feinbearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl entwickelt. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine positive, dünne Fase. Er ist auch bedingt für Gusseisen geeignet.

CNMG 120404E-FF:T7325	● 0.4	✔ 235	0.12	1.0	■ 180	0.11	1.0	● –	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-FF:T8315	● 0.4	✔ 220	0.12	1.0	■ 130	0.11	1.0	✔ 205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-FF:T8415	● 0.4	✔ 260	0.12	1.0	■ 135	0.11	1.0	✔ 240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FF:T7325	● 0.8	✔ 265	0.15	1.0	■ 205	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FF:T8315	● 0.8	✔ 245	0.15	1.0	■ 145	0.14	1.0	✔ 230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FF:T8415	● 0.8	✔ 300	0.15	1.0	■ 155	0.14	1.0	✔ 270	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–



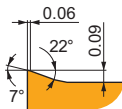
FF spanbrecher ist scharf und wurde für die Feinbearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl entwickelt. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine positive, dünne Fase. Er ist auch bedingt für Gusseisen geeignet.

DNMG 110402E-FF:T8315	● 0.2	✔ 175	0.10	0.8	■ 105	0.09	0.8	✔ 165	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110402E-FF:T8415	● 0.4	✔ 215	0.10	0.8	■ 110	0.09	0.8	✔ 195	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110404E-FF:T8315	● 0.4	✔ 175	0.12	0.8	■ 105	0.11	0.8	✔ 165	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110404E-FF:T8415	● 0.4	✔ 215	0.12	0.8	■ 110	0.11	0.8	✔ 195	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110404E-FF:T8430	● 0.4	✔ 205	0.12	0.8	■ 110	0.11	0.8	✔ 170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-FF:T8315	● 0.8	✔ 200	0.15	0.8	■ 120	0.14	0.8	✔ 190	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-FF:T8415	● 0.4	✔ 240	0.15	0.8	■ 125	0.14	0.8	✔ 215	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150404E-FF:T8315	● 0.4	✔ 175	0.12	1.0	■ 105	0.11	1.0	✔ 165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-FF:T8315	● 0.4	✔ 175	0.12	1.0	■ 105	0.11	1.0	✔ 165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-FF:T8415	● 0.8	✔ 210	0.12	1.0	■ 110	0.11	1.0	✔ 190	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FF:T7325	● 0.8	✔ 210	0.15	1.0	■ 160	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FF:T8315	● 0.8	✔ 195	0.15	1.0	■ 115	0.14	1.0	✔ 185	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FF:T8415	● 0.8	✔ 240	0.15	1.0	■ 125	0.14	1.0	✔ 215	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–



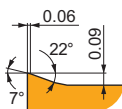
FF spanbrecher ist scharf und wurde für die Feinbearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl entwickelt. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine positive, dünne Fase. Er ist auch bedingt für Gusseisen geeignet.

TNMG 160404E-FF:T7325	● 0.4	✔ 200	0.12	1.0	■ 155	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-FF:T8315	● 0.4	✔ 185	0.12	1.0	■ 110	0.11	1.0	✔ 175	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-FF:T8415	● 0.4	✔ 225	0.12	1.0	■ 115	0.11	1.0	✔ 205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-FF:T8430	● 0.4	✔ 210	0.12	1.0	■ 115	0.11	1.0	✔ 175	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-FF:T8315	● 0.8	✔ 205	0.15	1.0	■ 120	0.14	1.0	✔ 190	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-FF:T8415	● 0.8	✔ 250	0.15	1.0	■ 130	0.14	1.0	✔ 225	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–



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

VNMG 160404E-FF:T7325	● 0.4	✔ 165	0.12	1.0	■ 125	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160404E-FF:T8315	● 0.4	✔ 150	0.12	1.0	■ 90	0.11	1.0	✔ 140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160404E-FF:T8415	● 0.4	✔ 185	0.12	1.0	■ 95	0.11	1.0	✔ 165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160404E-FF:T8430	● 0.4	✔ 175	0.12	1.0	■ 95	0.11	1.0	✔ 140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–



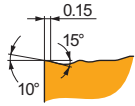
FF spanbrecher ist scharf und wurde für die Feinbearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl entwickelt. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine positive, dünne Fase. Er ist auch bedingt für Gusseisen geeignet.

WNMG 060402E-FF:T8315	● 0.2	✔ 215	0.10	1.0	■ 125	0.09	1.0	✔ 200	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060402E-FF:T8415	● 0.2	✔ 260	0.10	1.0	■ 135	0.09	1.0	✔ 240	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060404E-FF:T8315	● 0.4	✔ 220	0.12	1.0	■ 130	0.11	1.0	✔ 205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060404E-FF:T8415	● 0.4	✔ 260	0.12	1.0	■ 135	0.11	1.0	✔ 240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-FF:T7325	● 0.4	✔ 235	0.12	1.0	■ 180	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-FF:T8315	● 0.4	✔ 220	0.12	1.0	■ 130	0.11	1.0	✔ 205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-FF:T8415	● 0.4	✔ 260	0.12	1.0	■ 135	0.11	1.0	✔ 240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-FF:T7325	● 0.8	✔ 265	0.15	1.0	■ 205	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-FF:T8315	● 0.8	✔ 245	0.15	1.0	■ 145	0.14	1.0	✔ 230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-FF:T8415	● 0.8	✔ 300	0.15	1.0	■ 155	0.14	1.0	✔ 270	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–

## SCHLICHTEN – AUSWAHLHILFE

<b>FM</b>			<p><b>FM</b> 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.</p>
<b>SF</b>			<p><b>SF</b> spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen und Super-Legierungen. Er hat einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er eignet sich auch für Stähle, Gusseisen und harte Materialien sowie bedingt für Nichteisenlegierungen.</p>
<b>W-M</b>			<p><b>W-M</b> Spanbrecher hat eine Schleppschnede 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.</p>
<b>W-MR</b>			<p><b>W-MR</b> 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.</p>

# FM

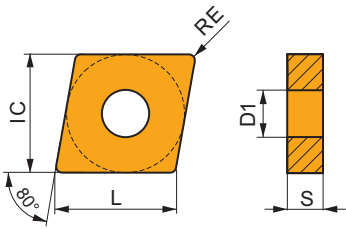


FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für rostfreie Stähle und Super-Legierungen.



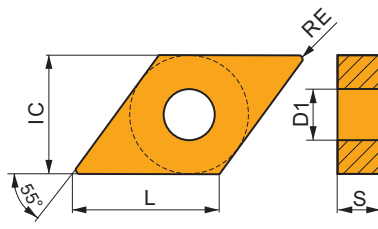
## CNMG

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



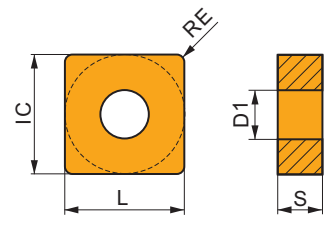
## DNMG

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



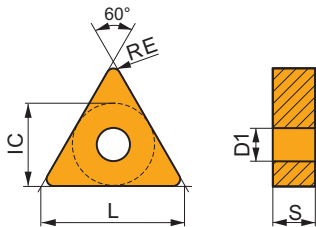
## SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76



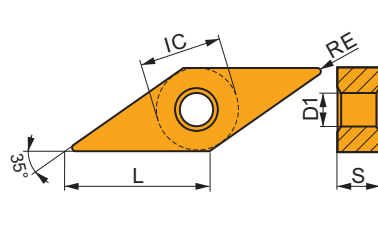
## TNMG

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



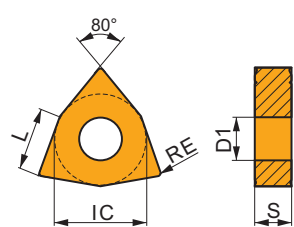
## VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



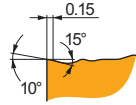
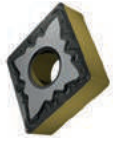
## WNMG

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



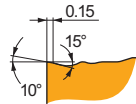
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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.

CNMG 090304E-FM:T8430	●	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	-	-	-	40	0.14	1.1	-	-	-
CNMG 090304E-FM:T9325	●	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	-	-	-	50	0.16	1.1	-	-	-
CNMG 090304E-FM:T9415	●	0.4	305	0.20	1.4	-	-	-	285	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 090308E-FM:T8430	⊖	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	-	-	-	50	0.14	1.1	-	-	-
CNMG 090308E-FM:T9325	●	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	-	-	-	60	0.16	1.1	-	-	-
CNMG 090308E-FM:T9415	●	0.8	365	0.20	1.4	-	-	-	345	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120404E-FM:T7325	●	0.4	185	0.20	2.1	140	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
CNMG 120404E-FM:T7335	●	0.4	180	0.20	2.1	140	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.16	1.7	-	-	-
CNMG 120404E-FM:T8315	●	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	-	-	-	40	0.14	1.7	-	-	-
CNMG 120404E-FM:T8415	●	0.4	215	0.20	2.1	110	0.18	2.1	195	0.20	2.1	-	-	-	45	0.14	1.7	-	-	-
CNMG 120404E-FM:T8430	●	0.4	190	0.20	2.1	105	0.18	2.1	155	0.20	2.1	-	-	-	40	0.14	1.7	-	-	-
CNMG 120404E-FM:T9325	●	0.4	230	0.20	2.1	135	0.18	2.1	215	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-
CNMG 120404E-FM:T9415	●	0.4	290	0.20	2.1	-	-	-	275	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120404E-FM:TT310	●	0.4	260	0.20	2.1	155	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-FM:T7325	⊖	0.8	220	0.20	2.1	170	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	70	0.16	1.7	-	-	-
CNMG 120408E-FM:T7335	⊖	0.8	215	0.20	2.1	165	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.16	1.7	-	-	-
CNMG 120408E-FM:T8315	⊖	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-
CNMG 120408E-FM:T8415	⊖	0.8	250	0.20	2.1	130	0.18	2.1	225	0.20	2.1	-	-	-	55	0.16	1.7	-	-	-
CNMG 120408E-FM:T8430	⊖	0.8	225	0.20	2.1	120	0.18	2.1	185	0.20	2.1	-	-	-	45	0.16	1.7	-	-	-
CNMG 120408E-FM:T9310	●	0.8	335	0.20	2.1	-	-	-	315	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-FM:T9315	●	0.8	305	0.20	2.1	-	-	-	285	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-FM:T9325	●	0.8	275	0.20	2.1	165	0.18	2.1	260	0.20	2.1	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
CNMG 120408E-FM:T9415	●	0.8	350	0.20	2.1	-	-	-	330	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-FM:TT310	●	0.8	310	0.20	2.1	185	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-FM:T7325	⊖	1.2	210	0.27	2.1	160	0.24	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.19	1.7	-	-	-
CNMG 120412E-FM:T9325	⊖	1.2	255	0.27	2.1	150	0.24	2.1	240	0.27	2.1	-	-	-	55	0.19	1.7	-	-	-
CNMG 120412E-FM:T9415	⊖	1.2	330	0.27	2.1	-	-	-	310	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-

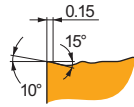


FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für rostfreie Stähle und Super-Legierungen.

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

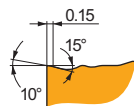
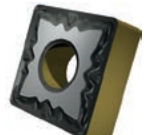
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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.

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

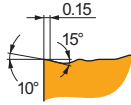
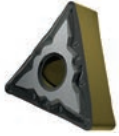


FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für rostfreie Stähle und Super-Legierungen.

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

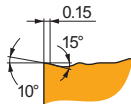
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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:T7325	● 0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-
TNMG 160404E-FM:T7335	● 0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-
TNMG 160404E-FM:T8315	● 0.4	150	0.20	1.7	90	0.18	1.7	140	0.20	1.7	-	-	-	35	0.14	1.4	-	-	-
TNMG 160404E-FM:T8415	● 0.4	185	0.20	1.7	90	0.18	1.7	165	0.20	1.7	-	-	-	40	0.14	1.4	-	-	-
TNMG 160404E-FM:T8430	● 0.4	165	0.20	1.7	90	0.18	1.7	135	0.20	1.7	-	-	-	35	0.14	1.4	-	-	-
TNMG 160404E-FM:T9325	● 0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-	-
TNMG 160404E-FM:T9415	● 0.4	250	0.20	1.7	-	-	-	235	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160404E-FM:TT310	● 0.4	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-FM:T7325	● 0.8	195	0.20	1.7	150	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-FM:T7335	● 0.8	190	0.20	1.7	145	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-FM:T8315	● 0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	-	-	-	45	0.16	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-FM:T8415	● 0.8	220	0.20	1.7	115	0.18	1.7	200	0.20	1.7	-	-	-	50	0.16	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-FM:T8430	● 0.8	195	0.20	1.7	105	0.18	1.7	160	0.20	1.7	-	-	-	40	0.16	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-FM:T9310	● 0.8	290	0.20	1.7	-	-	-	275	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-FM:T9325	● 0.8	235	0.20	1.7	140	0.18	1.7	220	0.20	1.7	-	-	-	50	0.16	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-FM:T9415	● 0.8	300	0.20	1.7	-	-	-	285	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-FM:TT310	● 0.8	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-FM:T8430	● 1.2	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	150	0.25	1.7	-	-	-	40	0.18	1.4	-	-	-
TNMG 160412E-FM:T9325	● 1.2	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	210	0.25	1.7	-	-	-	50	0.18	1.4	-	-	-
TNMG 160412E-FM:T9415	● 1.2	290	0.25	1.7	-	-	-	275	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220404E-FM:T8430	● 0.4	165	0.20	1.7	90	0.18	1.7	135	0.20	1.7	-	-	-	35	0.18	1.4	-	-	-
TNMG 220404E-FM:T9325	● 0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	-	-	-	45	0.18	1.4	-	-	-
TNMG 220404E-FM:T9415	● 0.4	250	0.20	1.7	-	-	-	235	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-FM:T8430	● 0.8	195	0.20	1.7	105	0.18	1.7	160	0.20	1.7	-	-	-	40	0.16	1.4	-	-	-
TNMG 220408E-FM:T9325	● 0.8	235	0.20	1.7	140	0.18	1.7	220	0.20	1.7	-	-	-	50	0.16	1.4	-	-	-
TNMG 220408E-FM:T9415	● 0.8	300	0.20	1.7	-	-	-	285	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-

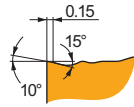
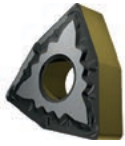


FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für rostfreie Stähle und Super-Legierungen.

VNMG 160404E-FM:T7325	● 0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-FM:T8430	● 0.4	135	0.20	1.2	75	0.18	1.2	110	0.20	1.2	-	-	-	25	0.14	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-FM:T9315	● 0.4	190	0.20	1.2	-	-	-	180	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG 160404E-FM:T9325	● 0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	-	-	-	35	0.20	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-FM:T9415	● 0.4	215	0.20	1.2	-	-	-	200	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG 160408E-FM:T7325	● 0.8	160	0.20	1.4	120	0.18	1.4	-	-	-	-	-	-	50	0.16	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-FM:T8430	● 0.8	165	0.20	1.4	90	0.18	1.4	135	0.20	1.4	-	-	-	35	0.16	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-FM:T9315	● 0.8	220	0.20	1.4	-	-	-	205	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG 160408E-FM:T9325	● 0.8	200	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	-	-	-	45	0.16	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-FM:T9415	● 0.8	255	0.20	1.4	-	-	-	240	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG 160412E-FM:T8430	● 1.2	165	0.22	1.4	90	0.20	1.4	135	0.22	1.4	-	-	-	35	0.18	1.1	-	-	-
VNMG 160412E-FM:T9315	● 1.2	225	0.22	1.4	-	-	-	210	0.22	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG 160412E-FM:T9325	● 1.2	200	0.22	1.4	120	0.20	1.4	190	0.22	1.4	-	-	-	45	0.18	1.1	-	-	-
VNMG 160412E-FM:T9415	● 1.2	255	0.22	1.4	-	-	-	240	0.22	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-

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

Product	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)

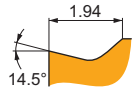


FM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine positive, schmale Fase aus. Er ist auch bedingt geeignet für rostfreie Stähle und Super-Legierungen.

WNMG 060404E-FM-T7325	●	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 060404E-FM-T8315	●	0.4	180	0.20	1.4	105	0.18	1.4	170	0.20	1.4	—	—	—	45	0.14	1.1	—	—	—
WNMG 060404E-FM-T8415	●	0.4	220	0.20	1.4	115	0.18	1.4	200	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—
WNMG 060404E-FM-T8430	●	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	—	—	—	40	0.14	1.1	—	—	—
WNMG 060404E-FM-T9325	●	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 060404E-FM-T9415	●	0.4	305	0.20	1.4	—	—	—	285	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060404E-FM-TT310	●	0.4	275	0.20	1.4	165	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060408E-FM-T7325	●	0.8	235	0.20	1.4	180	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	75	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 060408E-FM-T8430	●	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—
WNMG 060408E-FM-T9315	●	0.8	315	0.20	1.4	—	—	—	295	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060408E-FM-T9325	●	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 060408E-FM-T9415	●	0.8	365	0.20	1.4	—	—	—	345	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060412E-FM-T9415	●	1.2	350	0.27	1.2	—	—	—	330	0.27	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 06T304E-FM-T8430	●	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	—	—	—	40	0.14	1.1	—	—	—
WNMG 06T304E-FM-T9325	●	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 06T308E-FM-T8430	●	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—
WNMG 06T308E-FM-T9325	●	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 080404E-FM-T7325	●	0.4	190	0.20	1.9	145	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080404E-FM-T7335	●	0.4	180	0.20	1.9	140	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080404E-FM-T8315	●	0.4	180	0.20	1.9	105	0.18	1.9	170	0.20	1.9	—	—	—	45	0.14	1.5	—	—	—
WNMG 080404E-FM-T8415	●	0.4	215	0.20	1.9	110	0.18	1.9	195	0.20	1.9	—	—	—	45	0.14	1.5	—	—	—
WNMG 080404E-FM-T8430	●	0.4	190	0.20	1.9	105	0.18	1.9	155	0.20	1.9	—	—	—	40	0.14	1.5	—	—	—
WNMG 080404E-FM-T9325	●	0.4	245	0.20	1.2	145	0.18	1.2	230	0.20	1.2	—	—	—	55	0.16	1.0	—	—	—
WNMG 080404E-FM-T9415	●	0.4	310	0.20	1.2	—	—	—	290	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-FM-T7325	●	0.8	225	0.20	1.9	175	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	70	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080408E-FM-T7335	●	0.8	215	0.20	1.9	165	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080408E-FM-T8315	●	0.8	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	195	0.20	1.9	—	—	—	50	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080408E-FM-T8415	●	0.8	250	0.20	1.9	130	0.18	1.9	225	0.20	1.9	—	—	—	55	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080408E-FM-T8430	●	0.8	225	0.20	1.9	120	0.18	1.9	185	0.20	1.9	—	—	—	45	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080408E-FM-T9325	●	0.8	280	0.20	1.9	165	0.18	1.9	265	0.20	1.9	—	—	—	60	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080408E-FM-T9415	●	0.8	350	0.20	1.9	—	—	—	330	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-FM-T7325	●	1.2	220	0.27	1.9	170	0.24	1.9	—	—	—	—	—	—	70	0.19	1.5	—	—	—
WNMG 080412E-FM-T7335	●	1.2	205	0.27	1.9	155	0.24	1.9	—	—	—	—	—	—	65	0.19	1.5	—	—	—
WNMG 080412E-FM-T8430	●	1.2	210	0.27	1.9	115	0.24	1.9	175	0.27	1.9	—	—	—	45	0.19	1.5	—	—	—
WNMG 080412E-FM-T9310	●	1.2	310	0.27	1.9	—	—	—	290	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-FM-T9325	●	1.2	255	0.27	1.9	150	0.24	1.9	240	0.27	1.9	—	—	—	55	0.19	1.5	—	—	—
WNMG 080412E-FM-T9415	●	1.2	335	0.27	1.9	—	—	—	315	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—



# SF

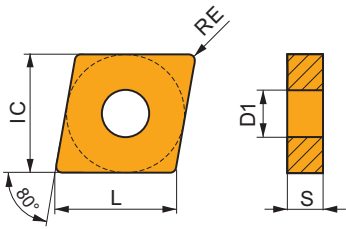


SF spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen und Superlegierungen. Er hat einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er eignet sich auch für Stähle, Gusseisen und harte Materialien sowie bedingt für Nichteisenlegierungen.



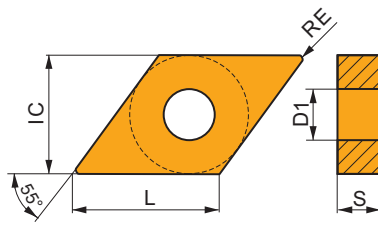
## CNGG / CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76



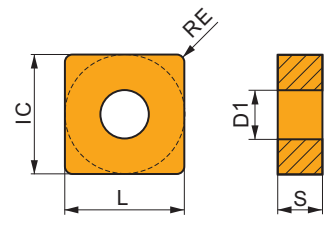
## DNMG

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



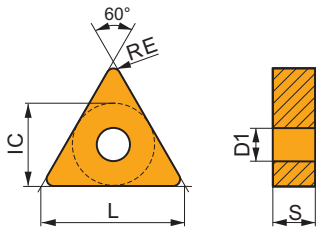
## SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76



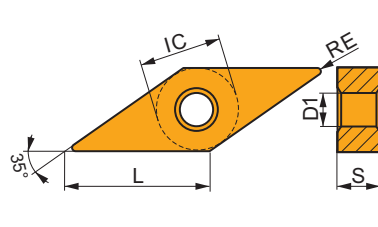
## TNMG

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



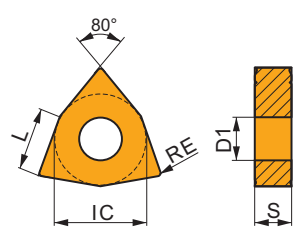
## VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



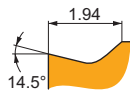
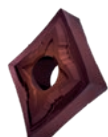
## WNMG

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



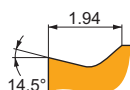
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit ( $v_c$ ), Vorschub ( $f$ ) und Schnitttiefe ( $a_p$ ). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)



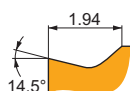
SF spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen und Super-Legierungen. Er hat einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er eignet sich auch für Stähle, Gusseisen und harte Materialien sowie bedingt für Nichteisenlegierungen.

CNGG 120402E-SF:H07	● 0.2	–	–	–	✓	105	0.09	1.0	■	165	0.10	1.0	✎	525	0.12	1.0	■	50	0.08	0.8	–	–	–		
CNGG 120402E-SF:T6310	● 0.2	■	195	0.10	1.0	■	140	0.09	1.0	■	155	0.10	1.0	✎	585	0.12	1.0	■	55	0.08	0.8	■	35	0.10	0.2
CNGG 120402E-SF:T8315	● 0.2	✎	205	0.10	1.0	■	120	0.09	1.0	■	190	0.10	1.0	✎	615	0.12	1.0	✎	50	0.08	0.8	■	40	0.10	0.2
CNGG 120402E-SF:T8415	● 0.2	■	250	0.10	1.0	■	130	0.09	1.0	■	225	0.10	1.0	✎	630	0.12	1.0	■	55	0.08	0.8	■	40	0.10	0.2
CNGG 120402E-SF:T8430	● 0.2	■	240	0.10	1.0	■	130	0.09	1.0	✎	195	0.10	1.0	✎	660	0.12	1.0	✎	50	0.08	0.8	✎	40	0.10	0.2



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

CNMG 120404E-SF:H07	● 0.4	–	–	–	✓	90	0.14	1.0	■	145	0.15	1.0	✎	470	0.18	1.0	■	45	0.12	0.8	–	–	–		
CNMG 120404E-SF:T6310	● 0.4	■	180	0.15	1.0	■	125	0.14	1.0	■	145	0.15	1.0	✎	540	0.18	1.0	■	50	0.12	0.8	■	35	0.11	0.3
CNMG 120404E-SF:T7325	● 0.4	✎	205	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	■	65	0.15	0.8	–	–	–			
CNMG 120404E-SF:T8315	● 0.4	✎	195	0.15	1.0	■	115	0.14	1.0	■	185	0.15	1.0	✎	585	0.18	1.0	✎	45	0.12	0.8	■	35	0.11	0.3
CNMG 120404E-SF:T8415	● 0.4	■	240	0.15	1.0	■	125	0.14	1.0	■	215	0.15	1.0	✎	600	0.18	1.0	■	55	0.12	0.8	■	40	0.10	0.3
CNMG 120404E-SF:T8430	● 0.4	■	220	0.15	1.0	■	120	0.14	1.0	✎	180	0.15	1.0	✎	600	0.18	1.0	✎	45	0.12	0.8	✎	35	0.11	0.3
CNMG 120404E-SF:T9325	● 0.4	■	255	0.17	1.0	■	150	0.15	1.0	✎	240	0.17	1.0	–	–	–	✎	55	0.15	0.8	–	–	–		
CNMG 120404E-SF:T9415	● 0.4	■	315	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	✓	60	0.13	0.3	
CNMG 120408E-SF:H07	● 0.8	–	–	–	✓	95	0.18	1.0	■	155	0.20	1.0	✎	495	0.24	1.0	■	50	0.15	0.8	–	–	–		
CNMG 120408E-SF:T6310	● 0.8	■	200	0.20	1.0	■	140	0.18	1.0	■	160	0.20	1.0	✎	600	0.24	1.0	■	60	0.14	0.8	■	40	0.10	0.7
CNMG 120408E-SF:T7325	● 0.8	✎	230	0.20	1.0	■	175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	■	70	0.16	0.8	–	–	–			
CNMG 120408E-SF:T7335	● 0.8	✎	220	0.20	1.0	■	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	■	70	0.16	0.8	–	–	–			
CNMG 120408E-SF:T8315	● 0.8	✎	210	0.20	1.0	■	125	0.18	1.0	■	195	0.20	1.0	✎	630	0.24	1.0	✎	50	0.14	0.8	■	40	0.10	0.7
CNMG 120408E-SF:T8415	● 0.8	■	255	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	230	0.20	1.0	✎	645	0.24	1.0	■	55	0.14	0.8	■	45	0.10	0.7
CNMG 120408E-SF:T8430	● 0.8	■	230	0.20	1.0	■	125	0.18	1.0	✎	185	0.20	1.0	✎	630	0.24	1.0	✎	45	0.14	0.8	✎	35	0.10	0.7
CNMG 120408E-SF:T9325	● 0.8	■	280	0.20	1.0	■	165	0.18	1.0	✎	265	0.20	1.0	–	–	–	✎	60	0.16	0.8	–	–	–		
CNMG 120412E-SF:T6310	● 1.2	■	190	0.25	1.5	■	135	0.23	1.5	■	150	0.25	1.5	✎	570	0.30	1.5	■	55	0.18	1.2	■	35	0.13	1.0
CNMG 120412E-SF:T8315	● 1.2	✎	200	0.25	1.5	■	120	0.23	1.5	■	190	0.25	1.5	✎	600	0.30	1.5	✎	50	0.18	1.2	■	40	0.13	1.0
CNMG 120412E-SF:T8415	● 1.2	■	250	0.25	1.5	■	130	0.23	1.5	■	225	0.25	1.5	✎	630	0.30	1.5	■	55	0.17	1.2	■	40	0.13	1.0
CNMG 120412E-SF:T8430	● 1.2	■	210	0.25	1.5	■	115	0.23	1.5	✎	175	0.25	1.5	✎	585	0.30	1.5	✎	45	0.18	1.2	✎	35	0.13	1.0

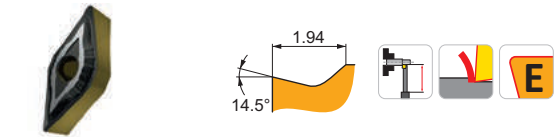


SF spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen und Super-Legierungen. Er hat einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er eignet sich auch für Stähle, Gusseisen und harte Materialien sowie bedingt für Nichteisenlegierungen.

DNMG 110404E-SF:T6310	● 0.4	■	150	0.15	0.8	■	105	0.14	0.8	■	120	0.15	0.8	✎	450	0.18	0.8	■	45	0.12	0.6	■	30	0.11	0.3
DNMG 110404E-SF:T8315	● 0.4	✎	160	0.15	0.8	■	95	0.14	0.8	■	150	0.15	0.8	✎	480	0.18	0.8	✎	40	0.12	0.6	■	30	0.11	0.3
DNMG 110404E-SF:T8415	● 0.4	■	190	0.15	0.8	■	100	0.14	0.8	■	170	0.15	0.8	✎	480	0.18	0.8	■	40	0.12	0.6	■	30	0.10	0.3
DNMG 110404E-SF:T8430	● 0.4	■	180	0.15	0.8	■	95	0.14	0.8	✎	145	0.15	0.8	✎	495	0.18	0.8	✎	35	0.12	0.6	✎	30	0.11	0.3
DNMG 110408E-SF:T6310	● 0.8	■	175	0.17	0.8	■	125	0.15	0.8	■	140	0.17	0.8	✎	525	0.20	0.8	■	50	0.14	0.6	■	35	0.11	0.7
DNMG 110408E-SF:T8415	● 0.8	■	220	0.17	0.8	■	115	0.15	0.8	■	200	0.17	0.8	✎	555	0.20	0.8	■	50	0.14	0.6	■	35	0.11	0.7
DNMG 110408E-SF:T8430	● 0.8	■	200	0.17	0.8	■	110	0.15	0.8	✎	165	0.17	0.8	✎	555	0.20	0.8	✎	40	0.14	0.6	✎	35	0.11	0.7
DNMG 150404E-SF:T6310	● 0.4	■	140	0.15	1.5	■	100	0.14	1.5	■	110	0.15	1.5	✎	420	0.18	1.5	■	40	0.12	1.2	■	25	0.11	0.3
DNMG 150404E-SF:T8315	● 0.4	✎	150	0.15	1.5	■	90	0.14	1.5	■	140	0.15	1.5	✎	450	0.18	1.5	✎	35	0.12	1.2	■	30	0.11	0.3
DNMG 150404E-SF:T8415	● 0.4	■	180	0.15	1.5	■	90	0.14	1.5	■	160	0.15	1.5	✎	450	0.18	1.5	■	40	0.12	1.2	■	30	0.10	0.3
DNMG 150404E-SF:T8430	● 0.4	■	165	0.15	1.5	■	90	0.14	1.5	✎	135	0.15	1.5	✎	450	0.18	1.5	✎	35	0.12	1.2	✎	25	0.11	0.3
DNMG 150408E-SF:T6310	● 0.8	■	160	0.17	1.5	■	115	0.15	1.5	■	125	0.17	1.5	✎	480	0.20	1.5	■	45	0.14	1.2	■	30	0.11	0.7
DNMG 150408E-SF:T8315	● 0.8	✎	170	0.17	1.5	■	100	0.15	1.5	■	160	0.17	1.5	✎	510	0.20	1.5	✎	40	0.14	1.2	■	30	0.11	0.7
DNMG 150408E-SF:T8415	● 0.8	■	210	0.17	1.5	■	110	0.15	1.5	■	190	0.17	1.5	✎	525	0.20	1.5	■	45	0.14	1.2	■	35	0.11	0.7
DNMG 150408E-SF:T8430	● 0.8	■	190	0.17	1.5	■	105	0.15	1.5	✎	155	0.17	1.5	✎	525	0.20	1.5	✎	40	0.14	1.2	✎	30	0.11	0.7
DNMG 150604E-SF:H07	● 0.4	–	–	–	✓	70	0.14	1.5	■	115	0.15	1.5	✎	360	0.18	1.5	■	35	0.12	1.2	–	–	–		
DNMG 150604E-SF:T6310	● 0.4	■	140	0.15	1.5	■	100	0.14	1.5	■	110	0.15	1.5	✎	420	0.18	1.5	■	40	0.12	1.2	■	25	0.11	0.3
DNMG 150604E-SF:T7325	● 0.4	✎	155	0.17	1.5	■	120	0.15	1.5	–	–	–	–	–	–	■	50	0.15	1.2	–	–	–			
DNMG 150604E-SF:T8315	● 0.4	✎	150	0.15	1.5	■	90	0.14	1.5	■	140	0.15	1.5	✎	450	0.18	1.5								

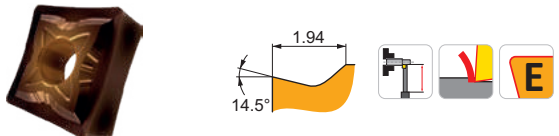
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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



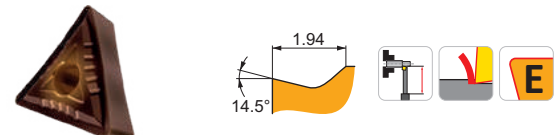
SF spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen und Super-Legierungen. Er hat einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er eignet sich auch für Stähle, Gusseisen und harte Materialien sowie bedingt für Nichteisenlegierungen.

DNMG 150608E-SF:H07	● 0.8	–	–	–	■ 80	■ 0.15	■ 1.5	■ 130	■ 0.17	■ 1.5	■ 415	■ 0.20	■ 1.5	■ 40	■ 0.14	■ 1.2	–	–	–
DNMG 150608E-SF:T6310	● 0.8	■ 160	■ 0.17	■ 1.5	■ 115	■ 0.15	■ 1.5	■ 125	■ 0.17	■ 1.5	■ 480	■ 0.20	■ 1.5	■ 45	■ 0.14	■ 1.2	■ 30	■ 0.11	■ 0.7
DNMG 150608E-SF:T7325	● 0.8	■ 185	■ 0.17	■ 1.5	■ 140	■ 0.15	■ 1.5	–	–	–	–	–	–	■ 60	■ 0.15	■ 1.2	–	–	–
DNMG 150608E-SF:T8315	● 0.8	■ 170	■ 0.17	■ 1.5	■ 110	■ 0.15	■ 1.5	■ 160	■ 0.17	■ 1.5	■ 510	■ 0.20	■ 1.5	■ 40	■ 0.14	■ 1.2	■ 30	■ 0.11	■ 0.7
DNMG 150608E-SF:T8415	● 0.8	■ 210	■ 0.17	■ 1.5	■ 100	■ 0.15	■ 1.5	■ 190	■ 0.17	■ 1.5	■ 525	■ 0.20	■ 1.5	■ 45	■ 0.14	■ 1.2	■ 35	■ 0.11	■ 0.7
DNMG 150608E-SF:T8430	● 0.8	■ 190	■ 0.17	■ 1.5	■ 105	■ 0.15	■ 1.5	■ 155	■ 0.17	■ 1.5	■ 525	■ 0.20	■ 1.5	■ 40	■ 0.14	■ 1.2	■ 30	■ 0.11	■ 0.7
DNMG 150608E-SF:T9325	● 0.8	■ 235	■ 0.17	■ 1.5	■ 140	■ 0.15	■ 1.5	■ 220	■ 0.17	■ 1.5	–	–	–	■ 50	■ 0.15	■ 1.2	–	–	–
DNMG 150608E-SF:T9415	● 0.8	■ 290	■ 0.17	■ 1.5	–	–	–	■ 275	■ 0.17	■ 1.5	–	–	–	–	–	–	■ 55	■ 0.12	■ 0.7
DNMG 150612E-SF:T6310	● 1.2	■ 155	■ 0.25	■ 1.5	■ 110	■ 0.23	■ 1.5	■ 125	■ 0.25	■ 1.5	■ 465	■ 0.30	■ 1.5	■ 45	■ 0.18	■ 1.2	■ 30	■ 0.13	■ 0.9
DNMG 150612E-SF:T8415	● 1.2	■ 195	■ 0.25	■ 1.5	■ 100	■ 0.23	■ 1.5	■ 180	■ 0.25	■ 1.5	■ 495	■ 0.30	■ 1.5	■ 45	■ 0.17	■ 1.2	■ 30	■ 0.13	■ 0.9



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

SNMG 120408E-SF:H07	● 0.8	–	–	–	■ 105	■ 0.18	■ 1.0	■ 165	■ 0.20	■ 1.0	■ 525	■ 0.24	■ 1.0	■ 50	■ 0.14	■ 0.8	–	–	–
SNMG 120408E-SF:T6310	● 0.8	■ 210	■ 0.20	■ 1.0	■ 150	■ 0.18	■ 1.0	■ 165	■ 0.20	■ 1.0	■ 630	■ 0.24	■ 1.0	■ 60	■ 0.14	■ 0.8	■ 40	■ 0.10	■ 0.7
SNMG 120408E-SF:T8415	● 0.8	■ 275	■ 0.20	■ 1.0	■ 140	■ 0.18	■ 1.0	■ 250	■ 0.20	■ 1.0	■ 690	■ 0.24	■ 1.0	■ 60	■ 0.14	■ 0.8	■ 45	■ 0.10	■ 0.7
SNMG 120408E-SF:T8430	● 0.8	■ 245	■ 0.20	■ 1.0	■ 135	■ 0.18	■ 1.0	■ 200	■ 0.20	■ 1.0	■ 675	■ 0.24	■ 1.0	■ 50	■ 0.14	■ 0.8	■ 40	■ 0.10	■ 0.7
SNMG 120408E-SF:T9325	● 0.8	■ 295	■ 0.20	■ 1.0	■ 175	■ 0.18	■ 1.0	■ 280	■ 0.20	■ 1.0	–	–	–	■ 65	■ 0.16	■ 0.8	–	–	–
SNMG 120412E-SF:T6310	● 1.2	■ 200	■ 0.25	■ 1.5	■ 140	■ 0.23	■ 1.5	■ 160	■ 0.25	■ 1.5	■ 600	■ 0.30	■ 1.5	■ 60	■ 0.18	■ 1.2	■ 40	■ 0.13	■ 1.0
SNMG 120412E-SF:T8415	● 1.2	■ 260	■ 0.25	■ 1.5	■ 135	■ 0.23	■ 1.5	■ 240	■ 0.25	■ 1.5	■ 660	■ 0.30	■ 1.5	■ 60	■ 0.17	■ 1.2	■ 45	■ 0.13	■ 1.0
SNMG 120412E-SF:T8430	● 1.2	■ 225	■ 0.25	■ 1.5	■ 120	■ 0.23	■ 1.5	■ 185	■ 0.25	■ 1.5	■ 615	■ 0.30	■ 1.5	■ 45	■ 0.18	■ 1.2	■ 35	■ 0.13	■ 1.0

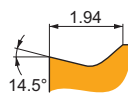


SF spanbrecher ist scharf und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen und Super-Legierungen. Er hat einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er eignet sich auch für Stähle, Gusseisen und harte Materialien sowie bedingt für Nichteisenlegierungen.

TNMG 160404E-SF:T6310	● 0.4	■ 150	■ 0.15	■ 1.3	■ 105	■ 0.14	■ 1.3	■ 120	■ 0.15	■ 1.3	■ 450	■ 0.18	■ 1.3	■ 45	■ 0.12	■ 1.0	■ 30	■ 0.11	■ 0.3
TNMG 160404E-SF:T7325	● 0.4	■ 170	■ 0.17	■ 1.3	■ 130	■ 0.15	■ 1.3	–	–	–	–	–	–	■ 55	■ 0.15	■ 1.0	–	–	–
TNMG 160404E-SF:T8315	● 0.4	■ 160	■ 0.15	■ 1.3	■ 95	■ 0.14	■ 1.3	■ 150	■ 0.15	■ 1.3	■ 480	■ 0.18	■ 1.3	■ 40	■ 0.12	■ 1.0	■ 30	■ 0.11	■ 0.3
TNMG 160404E-SF:T8415	● 0.4	■ 195	■ 0.15	■ 1.3	■ 100	■ 0.14	■ 1.3	■ 180	■ 0.15	■ 1.3	■ 495	■ 0.18	■ 1.3	■ 45	■ 0.12	■ 1.0	■ 30	■ 0.10	■ 0.3
TNMG 160404E-SF:T8430	● 0.4	■ 180	■ 0.15	■ 1.3	■ 95	■ 0.14	■ 1.3	■ 145	■ 0.15	■ 1.3	■ 495	■ 0.18	■ 1.3	■ 35	■ 0.12	■ 1.0	■ 30	■ 0.11	■ 0.3
TNMG 160408E-SF:T6310	● 0.8	■ 175	■ 0.17	■ 1.3	■ 125	■ 0.15	■ 1.3	■ 140	■ 0.17	■ 1.3	■ 525	■ 0.20	■ 1.3	■ 50	■ 0.14	■ 1.0	■ 35	■ 0.11	■ 0.7
TNMG 160408E-SF:T8315	● 0.8	■ 185	■ 0.17	■ 1.3	■ 110	■ 0.15	■ 1.3	■ 175	■ 0.17	■ 1.3	■ 555	■ 0.20	■ 1.3	■ 45	■ 0.14	■ 1.0	■ 35	■ 0.11	■ 0.7
TNMG 160408E-SF:T8415	● 0.8	■ 225	■ 0.17	■ 1.3	■ 115	■ 0.15	■ 1.3	■ 205	■ 0.17	■ 1.3	■ 570	■ 0.20	■ 1.3	■ 50	■ 0.14	■ 1.0	■ 35	■ 0.11	■ 0.7
TNMG 160408E-SF:T8430	● 0.8	■ 205	■ 0.17	■ 1.3	■ 110	■ 0.15	■ 1.3	■ 170	■ 0.17	■ 1.3	■ 570	■ 0.20	■ 1.3	■ 45	■ 0.14	■ 1.0	■ 35	■ 0.11	■ 0.7
TNMG 160412E-SF:T6310	● 1.2	■ 165	■ 0.25	■ 1.5	■ 115	■ 0.23	■ 1.5	■ 130	■ 0.25	■ 1.5	■ 495	■ 0.30	■ 1.5	■ 45	■ 0.18	■ 1.2	■ 30	■ 0.13	■ 0.9
TNMG 160412E-SF:T8415	● 1.2	■ 210	■ 0.25	■ 1.5	■ 110	■ 0.23	■ 1.5	■ 190	■ 0.25	■ 1.5	■ 525	■ 0.30	■ 1.5	■ 45	■ 0.17	■ 1.2	■ 35	■ 0.13	■ 0.9
TNMG 220404E-SF:T6310	● 0.4	■ 145	■ 0.17	■ 1.7	■ 100	■ 0.15	■ 1.7	■ 115	■ 0.17	■ 1.7	■ 435	■ 0.20	■ 1.7	■ 40	■ 0.15	■ 1.4	■ 25	■ 0.12	■ 0.3
TNMG 220404E-SF:T8415	● 0.4	■ 185	■ 0.17	■ 1.7	■ 95	■ 0.15	■ 1.7	■ 165	■ 0.17	■ 1.7	■ 465	■ 0.20	■ 1.7	■ 40	■ 0.15	■ 1.4	■ 30	■ 0.12	■ 0.3
TNMG 220408E-SF:T6310	● 0.8	■ 170	■ 0.17	■ 1.7	■ 120	■ 0.15	■ 1.7	■ 135	■ 0.17	■ 1.7	■ 510	■ 0.20	■ 1.7	■ 50	■ 0.15	■ 1.4	■ 30	■ 0.12	■ 0.7
TNMG 220408E-SF:T8315	● 0.8	■ 180	■ 0.17	■ 1.7	■ 105	■ 0.15	■ 1.7	■ 170	■ 0.17	■ 1.7	■ 540	■ 0.20	■ 1.7	■ 45	■ 0.15	■ 1.4	■ 35	■ 0.12	■ 0.7
TNMG 220408E-SF:T8415	● 0.8	■ 220	■ 0.17	■ 1.7	■ 115	■ 0.15	■ 1.7	■ 200	■ 0.17	■ 1.7	■ 555	■ 0.20	■ 1.7	■ 50	■ 0.15	■ 1.4	■ 35	■ 0.12	■ 0.7
TNMG 220408E-SF:T8430	● 0.8	■ 195	■ 0.17	■ 1.7	■ 105	■ 0.15	■ 1.7	■ 160	■ 0.17	■ 1.7	■ 540	■ 0.20	■ 1.7	■ 40	■ 0.15	■ 1.4	■ 30	■ 0.12	■ 0.7
TNMG 220412E-SF:T6310	● 1.2	■ 155	■ 0.30	■ 1.7	■ 110	■ 0.27	■ 1.7	■ 125	■ 0.30	■ 1.7	■ 465	■ 0.36	■ 1.7	■ 45	■ 0.21	■ 1.4	■ 30	■ 0.15	■ 0.9
TNMG 220412E-SF:T8415	● 1.2	■ 195	■ 0.30	■ 1.7	■ 100	■ 0.27	■ 1.7	■ 180	■ 0.30	■ 1.7	■ 495	■ 0.36	■ 1.7	■ 45	■ 0.21	■ 1.4	■ 30	■ 0.15	■ 0.9

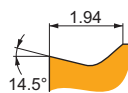
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)



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

VNMG 160404E-SF:T6310	●	0.4	125	0.15	1.2	90	0.14	1.2	100	0.15	1.2	375	0.18	1.2	35	0.14	1.0	25	0.15	0.3
VNMG 160404E-SF:T7325	●	0.4	145	0.15	1.2	110	0.14	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.14	1.0	—	—	—
VNMG 160404E-SF:T8315	●	0.4	135	0.15	1.2	80	0.14	1.2	125	0.15	1.2	405	0.18	1.2	30	0.14	1.0	25	0.15	0.3
VNMG 160404E-SF:T8415	●	0.4	160	0.15	1.2	85	0.14	1.2	145	0.15	1.2	405	0.18	1.2	35	0.14	1.0	25	0.15	0.3
VNMG 160404E-SF:T8430	●	0.4	145	0.15	1.2	80	0.14	1.2	120	0.15	1.2	405	0.18	1.2	30	0.14	1.0	25	0.15	0.3
VNMG 160408E-SF:T6310	●	0.8	140	0.17	1.4	100	0.15	1.4	110	0.17	1.4	420	0.20	1.4	40	0.14	1.1	25	0.11	0.7
VNMG 160408E-SF:T8315	●	0.8	150	0.17	1.4	90	0.15	1.4	140	0.17	1.4	450	0.20	1.4	35	0.14	1.1	30	0.11	0.7
VNMG 160408E-SF:T8415	●	0.8	185	0.17	1.4	95	0.15	1.4	165	0.17	1.4	465	0.20	1.4	40	0.14	1.1	30	0.11	0.7
VNMG 160408E-SF:T8430	●	0.8	165	0.17	1.4	90	0.15	1.4	135	0.17	1.4	450	0.20	1.4	35	0.14	1.1	25	0.11	0.7
VNMG 160408E-SF:T9325	●	0.8	205	0.17	1.4	120	0.15	1.4	190	0.17	1.4	—	—	—	45	0.15	1.1	—	—	—
VNMG 160408E-SF:T9415	●	0.8	255	0.17	1.4	—	—	—	240	0.17	1.4	—	—	—	—	—	—	50	0.12	0.7



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

WNMG 060404E-SF:T6310	●	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.11	0.3
WNMG 060404E-SF:T8315	●	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.11	0.3
WNMG 060404E-SF:T8415	●	0.4	240	0.15	1.0	125	0.14	1.0	215	0.15	1.0	600	0.18	1.0	55	0.12	0.8	40	0.10	0.3
WNMG 060404E-SF:T8430	●	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.11	0.3
WNMG 060408E-SF:T6310	●	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.10	0.7
WNMG 060408E-SF:T8315	●	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.10	0.7
WNMG 060408E-SF:T8415	●	0.8	255	0.20	1.0	135	0.18	1.0	230	0.20	1.0	645	0.24	1.0	55	0.14	0.8	45	0.10	0.7
WNMG 060408E-SF:T8430	●	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.10	0.7
WNMG 080404E-SF:H07	●	0.4	—	—	—	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	—	—	—
WNMG 080404E-SF:T6310	●	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.11	0.3
WNMG 080404E-SF:T7325	●	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—	
WNMG 080404E-SF:T8315	●	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.11	0.3
WNMG 080404E-SF:T8415	●	0.4	240	0.15	1.0	125	0.14	1.0	215	0.15	1.0	600	0.18	1.0	55	0.12	0.8	40	0.10	0.3
WNMG 080404E-SF:T8430	●	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.11	0.3
WNMG 080408E-SF:H07	●	0.8	—	—	—	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	—	—	—
WNMG 080408E-SF:T6310	●	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.10	0.7
WNMG 080408E-SF:T7325	●	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	—	—	—	—	—	70	0.16	0.8	—	—	—	
WNMG 080408E-SF:T7335	●	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	—	—	—	—	—	70	0.16	0.8	—	—	—	
WNMG 080408E-SF:T8315	●	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.10	0.7
WNMG 080408E-SF:T8415	●	0.8	255	0.20	1.0	135	0.18	1.0	230	0.20	1.0	645	0.24	1.0	55	0.14	0.8	45	0.10	0.7
WNMG 080408E-SF:T8430	●	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.10	0.7
WNMG 080408E-SF:T9325	●	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	—	—	—	60	0.16	0.8	—	—	—
WNMG 080408E-SF:T9415	●	0.8	355	0.20	1.0	—	—	—	335	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	70	0.13	0.7

W-M

**W-M** Spanbrecher hat eine 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.

PRAMET

W-MR

**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.

PRAMET

### CNMG

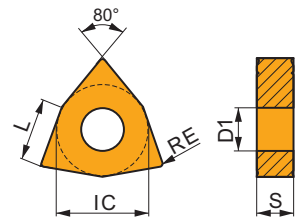
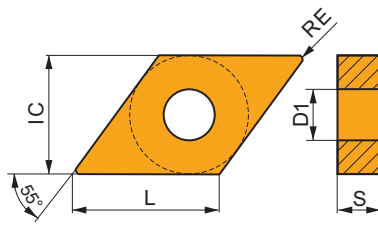
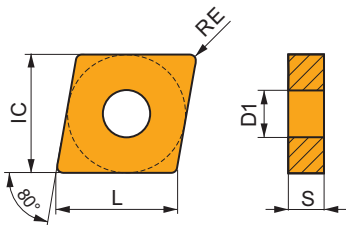
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76

### DNMG

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

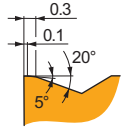
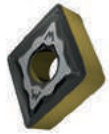
### WNMG

	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



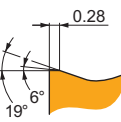
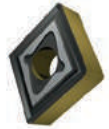
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)



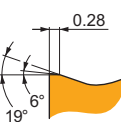
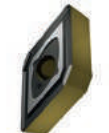
**W-M** Spanbrecher hat eine Schlepsschneide und ist für die Endbearbeitung von Stählen konzipiert. Er hat einen positiven Spanwinkel und eine positive, moderate Fase. Er ist auch bedingt für Gusseisen geeignet.

CNMG 120408W-M:T5315	0.8	230	0.45	1.5				215	0.45	1.5								
CNMG 120408W-M:T9315	0.8	200	0.45	1.5				190	0.45	1.5								
CNMG 120408W-M:T9325	0.8	185	0.45	1.5				175	0.45	1.5								
CNMG 120408W-M:T9415	0.8	245	0.45	1.5				230	0.45	1.5								



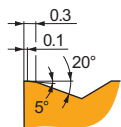
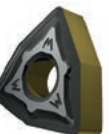
**W-MR** Spanbrecher hat eine Schlepsschneide und ist für die Endbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle und Gusseisen geeignet.

CNMG 120404W-MR:T9415	0.4	240	0.30	1.5				225	0.30	1.5								
CNMG 120408W-MR:T5315	0.8	230	0.45	1.5				215	0.45	1.5								
CNMG 120408W-MR:T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5								
CNMG 120408W-MR:T9415	0.8	245	0.45	1.5				230	0.45	1.5								
CNMG 120412W-MR:T5315	1.2	230	0.55	1.5				215	0.55	1.5								
CNMG 120412W-MR:T9315	1.2	200	0.55	1.5				190	0.55	1.5								
CNMG 120412W-MR:T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5								
CNMG 120412W-MR:T9415	1.2	245	0.55	1.5				230	0.55	1.5								



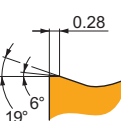
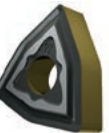
**W-MR** Spanbrecher hat eine Schlepsschneide und ist für die Endbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle und Gusseisen geeignet.

DNMG 150608W-MR:T9325	0.8	155	0.40	1.5	90	0.36	1.5	145	0.40	1.5								
DNMG 150608W-MR:T9415	0.8	205	0.40	1.5				190	0.40	1.5								
DNMG 150612W-MR:T9315	1.2	160	0.50	1.5				150	0.50	1.5								
DNMG 150612W-MR:T9325	1.2	145	0.50	1.5	85	0.45	1.5	135	0.50	1.5								
DNMG 150612W-MR:T9415	1.2	200	0.50	1.5				190	0.50	1.5								



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

WNMG 060408W-M:T9325	0.8	190	0.45	1.2				180	0.45	1.2								
WNMG 060408W-M:T9415	0.8	255	0.45	1.2				240	0.45	1.2								
WNMG 060412W-M:T5315	1.2	235	0.55	1.2				220	0.55	1.2								
WNMG 060412W-M:T9415	1.2	250	0.55	1.2				235	0.55	1.2								
WNMG 080408W-M:T9325	0.8	185	0.45	1.5				175	0.45	1.5								
WNMG 080408W-M:T9415	0.8	245	0.45	1.5				230	0.45	1.5								
WNMG 080412W-M:T9325	1.2	180	0.55	1.5				170	0.55	1.5								



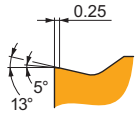
**W-MR** Spanbrecher hat eine Schlepsschneide und ist für die Endbearbeitung von Stählen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle und Gusseisen geeignet.

WNMG 060408W-MR:T9415	0.8	255	0.45	1.2				240	0.45	1.2								
WNMG 080404W-MR:T9415	0.4	240	0.30	1.5				225	0.30	1.5								
WNMG 080408W-MR:T5315	0.8	230	0.45	1.5				215	0.45	1.5								
WNMG 080408W-MR:T9310	0.8	215	0.45	1.5				200	0.45	1.5								
WNMG 080408W-MR:T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5								
WNMG 080408W-MR:T9415	0.8	245	0.45	1.5				230	0.45	1.5								
WNMG 080412W-MR:T5315	1.2	230	0.55	1.5				215	0.55	1.5								
WNMG 080412W-MR:T9415	1.2	245	0.55	1.5				230	0.55	1.5								

## MITTELERE BEARBEITUNG – AUSWAHLHILFE

<b>SM</b>			<p><b>SM</b> 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.</p>
<b>M</b>			<p><b>M</b> 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.</p>
<b>SI</b>			<p><b>SI</b> 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.</p>
<b>NMR</b>			<p><b>NMR</b> 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.</p>
<b>NM</b>			<p><b>NM</b> 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.</p>
<b>.NMA</b>			<p><b>.NMA</b> ist eine flache Wendschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat keinen Spanbrecher. Sie ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.</p>
<b>.NMA ..S</b>			<p><b>.NMA..S</b> ist flache Wendschneidplatte 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.</p>

# SM

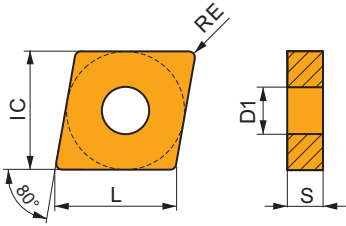


**SM** spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate positive Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Nichteisenlegierungen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



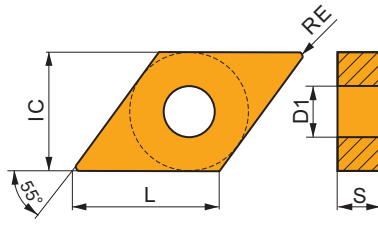
## CNMG

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



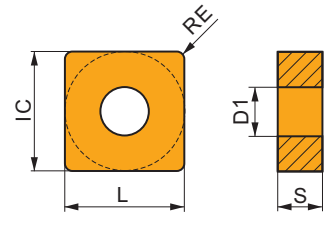
## DNMG

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



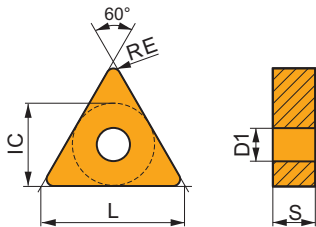
## SNMG

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



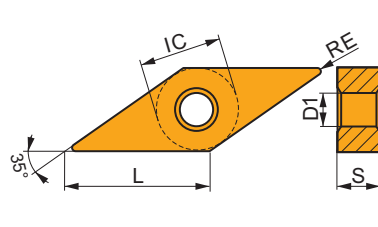
## TNMG

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



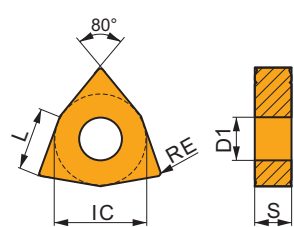
## VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



## WNMG

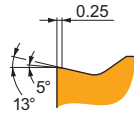
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76





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

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



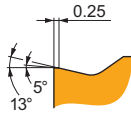
**SM** spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate positive Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Nichteisenlegierungen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

CNMG 120404E-SM:T6310	● 0.4	■ 155	0.20	2.0	■ 110	0.18	2.0	■ 125	0.20	2.0	▣ 465	0.24	2.0	■ 45	0.18	1.6	▣ 30	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T7325	● 0.4	▣ 180	0.20	2.0	■ 140	0.18	2.0	– – –	– – –	– – –	– – –	– – –	■ 55	0.18	1.6	– – –	– – –	– – –	
CNMG 120404E-SM:T7335	● 0.4	▣ 175	0.20	2.0	■ 135	0.18	2.0	– – –	– – –	– – –	– – –	– – –	■ 55	0.18	1.6	– – –	– – –	– – –	
CNMG 120404E-SM:T8415	● 0.4	■ 200	0.20	2.0	■ 105	0.18	2.0	■ 185	0.20	2.0	▣ 510	0.24	2.0	■ 45	0.18	1.6	▣ 35	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T8430	● 0.4	■ 180	0.20	2.0	■ 95	0.18	2.0	▣ 145	0.20	2.0	▣ 495	0.24	2.0	▣ 35	0.18	1.6	▣ 30	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T9325	● 0.4	■ 220	0.20	2.0	■ 130	0.18	2.0	▣ 205	0.20	2.0	– – –	– – –	– – –	▣ 45	0.18	1.6	– – –	– – –	– – –
CNMG 120404E-SM:T9415	● 0.4	■ 280	0.20	2.0	– – –	– – –	– – –	▣ 265	0.20	2.0	– – –	– – –	– – –	– – –	– – –	– – –	▣ 55	0.13	0.3
CNMG 120408E-SM:T6310	● 0.8	■ 175	0.25	2.0	■ 125	0.23	2.0	■ 140	0.25	2.0	▣ 525	0.30	2.0	■ 50	0.20	1.6	▣ 35	0.13	0.7
CNMG 120408E-SM:T7325	● 0.8	▣ 200	0.25	2.0	■ 155	0.23	2.0	– – –	– – –	– – –	– – –	– – –	■ 65	0.20	1.6	– – –	– – –	– – –	
CNMG 120408E-SM:T7335	● 0.8	▣ 190	0.25	2.0	■ 145	0.23	2.0	– – –	– – –	– – –	– – –	– – –	■ 60	0.20	1.6	– – –	– – –	– – –	
CNMG 120408E-SM:T8415	● 0.8	■ 225	0.25	2.0	■ 115	0.23	2.0	■ 205	0.25	2.0	▣ 570	0.30	2.0	■ 50	0.20	1.6	▣ 35	0.13	0.7
CNMG 120408E-SM:T8430	● 0.8	■ 195	0.25	2.0	■ 105	0.23	2.0	▣ 160	0.25	2.0	▣ 540	0.30	2.0	▣ 40	0.20	1.6	▣ 30	0.13	0.7
CNMG 120408E-SM:T9325	● 0.8	■ 235	0.25	2.0	■ 140	0.23	2.0	▣ 220	0.25	2.0	– – –	– – –	– – –	▣ 50	0.20	1.6	– – –	– – –	– – –
CNMG 120408E-SM:T9415	● 0.8	■ 305	0.25	2.0	– – –	– – –	– – –	▣ 285	0.25	2.0	– – –	– – –	– – –	– – –	– – –	– – –	▣ 60	0.13	0.7
CNMG 120412E-SM:T6310	● 1.2	■ 175	0.30	2.0	■ 125	0.27	2.0	■ 140	0.30	2.0	▣ 525	0.36	2.0	■ 50	0.24	1.6	▣ 35	0.15	1.0
CNMG 120412E-SM:T7325	● 1.2	▣ 195	0.30	2.0	■ 150	0.27	2.0	– – –	– – –	– – –	– – –	– – –	■ 60	0.24	1.6	– – –	– – –	– – –	
CNMG 120412E-SM:T7335	● 1.2	▣ 190	0.30	2.0	■ 145	0.27	2.0	– – –	– – –	– – –	– – –	– – –	■ 60	0.24	1.6	– – –	– – –	– – –	
CNMG 120412E-SM:T8415	● 1.2	■ 225	0.30	2.0	■ 115	0.27	2.0	■ 205	0.30	2.0	▣ 570	0.36	2.0	■ 50	0.24	1.6	▣ 35	0.15	1.0
CNMG 120412E-SM:T8430	● 1.2	■ 190	0.30	2.0	■ 105	0.27	2.0	▣ 155	0.30	2.0	▣ 525	0.36	2.0	▣ 40	0.24	1.6	▣ 30	0.15	1.0
CNMG 120412E-SM:T9325	● 1.2	■ 235	0.30	2.0	■ 140	0.27	2.0	▣ 220	0.30	2.0	– – –	– – –	– – –	▣ 50	0.24	1.6	– – –	– – –	– – –
CNMG 120412E-SM:T9415	● 1.2	■ 300	0.30	2.0	– – –	– – –	– – –	▣ 285	0.30	2.0	– – –	– – –	– – –	– – –	– – –	– – –	▣ 60	0.15	1.0
CNMG 160608E-SM:T7325	● 0.8	▣ 185	0.26	3.0	■ 140	0.23	3.0	– – –	– – –	– – –	– – –	– – –	■ 60	0.23	2.4	– – –	– – –	– – –	
CNMG 160608E-SM:T8430	● 0.8	■ 180	0.26	3.0	■ 95	0.23	3.0	▣ 145	0.26	3.0	▣ 495	0.31	3.0	▣ 35	0.23	2.4	▣ 30	0.13	0.7
CNMG 160608E-SM:T9325	● 0.8	■ 225	0.26	3.0	■ 135	0.23	3.0	▣ 210	0.26	3.0	– – –	– – –	– – –	▣ 50	0.23	2.4	– – –	– – –	– – –
CNMG 160612E-SM:T6310	● 1.2	■ 170	0.30	3.0	■ 120	0.27	3.0	■ 135	0.30	3.0	▣ 510	0.36	3.0	■ 50	0.27	2.4	▣ 30	0.15	1.0
CNMG 160612E-SM:T7325	● 1.2	▣ 190	0.30	3.0	■ 145	0.27	3.0	– – –	– – –	– – –	– – –	– – –	■ 60	0.27	2.4	– – –	– – –	– – –	
CNMG 160612E-SM:T7335	● 1.2	▣ 180	0.30	3.0	■ 140	0.27	3.0	– – –	– – –	– – –	– – –	– – –	■ 55	0.27	2.4	– – –	– – –	– – –	
CNMG 160612E-SM:T8415	● 1.2	■ 215	0.30	3.0	■ 110	0.27	3.0	■ 195	0.30	3.0	▣ 540	0.36	3.0	■ 45	0.27	2.4	▣ 35	0.15	1.0
CNMG 160612E-SM:T9325	● 1.2	■ 225	0.30	3.0	■ 135	0.27	3.0	▣ 210	0.30	3.0	– – –	– – –	– – –	▣ 50	0.27	2.4	– – –	– – –	– – –
CNMG 160612E-SM:T9415	● 1.2	■ 290	0.30	3.0	– – –	– – –	– – –	▣ 275	0.30	3.0	– – –	– – –	– – –	– – –	– – –	– – –	▣ 55	0.15	1.0
CNMG 190612E-SM:T6310	● 1.2	■ 165	0.30	4.0	■ 115	0.27	4.0	■ 130	0.30	4.0	▣ 495	0.36	4.0	■ 45	0.27	3.2	▣ 30	0.15	1.0
CNMG 190612E-SM:T7325	● 1.2	▣ 185	0.30	4.0	■ 140	0.27	4.0	– – –	– – –	– – –	– – –	– – –	■ 60	0.27	3.2	– – –	– – –	– – –	
CNMG 190612E-SM:T7335	● 1.2	▣ 175	0.30	4.0	■ 135	0.27	4.0	– – –	– – –	– – –	– – –	– – –	■ 55	0.27	3.2	– – –	– – –	– – –	
CNMG 190612E-SM:T8415	● 1.2	■ 210	0.30	4.0	■ 110	0.27	4.0	■ 190	0.30	4.0	▣ 525	0.36	4.0	■ 45	0.27	3.2	▣ 35	0.15	1.0
CNMG 190612E-SM:T9415	● 1.2	■ 280	0.30	4.0	– – –	– – –	– – –	▣ 265	0.30	4.0	– – –	– – –	– – –	– – –	– – –	– – –	▣ 55	0.15	1.0



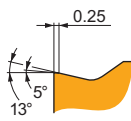
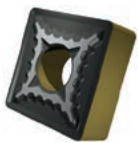
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (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)



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

DNMG 110404E-SM:T6310	●	0.4	140	0.20	0.8	100	0.18	0.8	110	0.20	0.8	420	0.24	0.8	40	0.18	0.6	25	0.14	0.3
DNMG 110404E-SM:T7325	●	0.4	160	0.20	0.8	120	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	50	0.18	0.6	—	—	—
DNMG 110404E-SM:T8415	●	0.4	180	0.20	0.8	90	0.18	0.8	160	0.20	0.8	450	0.24	0.8	40	0.18	0.6	30	0.14	0.3
DNMG 110404E-SM:T8430	●	0.4	155	0.20	0.8	85	0.18	0.8	130	0.20	0.8	435	0.24	0.8	30	0.18	0.6	25	0.14	0.3
DNMG 110404E-SM:T9325	●	0.4	190	0.20	0.8	110	0.18	0.8	180	0.20	0.8	—	—	—	40	0.18	0.6	—	—	—
DNMG 110408E-SM:T6310	●	0.8	150	0.25	1.2	105	0.23	1.2	120	0.25	1.2	450	0.30	1.2	45	0.20	1.0	30	0.13	0.7
DNMG 110408E-SM:T7325	●	0.8	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.0	—	—	—
DNMG 110408E-SM:T7335	●	0.8	160	0.25	1.2	120	0.23	1.2	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.0	—	—	—
DNMG 110408E-SM:T8415	●	0.8	190	0.25	1.2	100	0.23	1.2	170	0.25	1.2	480	0.30	1.2	40	0.20	1.0	30	0.13	0.7
DNMG 110408E-SM:T8430	●	0.8	170	0.25	1.2	90	0.23	1.2	135	0.25	1.2	465	0.30	1.2	35	0.20	1.0	25	0.13	0.7
DNMG 110408E-SM:T9325	●	0.8	200	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	—	—	—	45	0.20	1.0	—	—	—
DNMG 150404E-SM:T6310	●	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	100	0.20	1.7	390	0.24	1.7	35	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150404E-SM:T8415	●	0.4	165	0.20	1.7	85	0.18	1.7	150	0.20	1.7	420	0.24	1.7	35	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150408E-SM:T6310	●	0.8	140	0.25	1.7	100	0.23	1.7	110	0.25	1.7	420	0.30	1.7	40	0.20	1.4	25	0.13	0.7
DNMG 150408E-SM:T8415	●	0.8	185	0.25	1.7	95	0.23	1.7	165	0.25	1.7	465	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.13	0.7
DNMG 150604E-SM:T6310	●	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	100	0.20	1.7	390	0.24	1.7	35	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150604E-SM:T7325	●	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.18	1.4	—	—	—
DNMG 150604E-SM:T7335	●	0.4	140	0.20	1.7	105	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.18	1.4	—	—	—
DNMG 150604E-SM:T8415	●	0.4	165	0.20	1.7	85	0.18	1.7	150	0.20	1.7	420	0.24	1.7	35	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150604E-SM:T8430	●	0.4	145	0.20	1.7	80	0.18	1.7	120	0.20	1.7	405	0.24	1.7	30	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150604E-SM:T9325	●	0.4	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	—	—	—	40	0.18	1.4	—	—	—
DNMG 150604E-SM:T9415	●	0.4	225	0.20	1.7	—	—	—	210	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.3
DNMG 150608E-SM:T6310	●	0.8	140	0.25	1.7	100	0.23	1.7	110	0.25	1.7	420	0.30	1.7	40	0.20	1.4	25	0.13	0.7
DNMG 150608E-SM:T7325	●	0.8	160	0.25	1.7	120	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—
DNMG 150608E-SM:T7335	●	0.8	155	0.25	1.7	120	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—
DNMG 150608E-SM:T8415	●	0.8	185	0.25	1.7	95	0.23	1.7	165	0.25	1.7	465	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.13	0.7
DNMG 150608E-SM:T8430	●	0.8	155	0.25	1.7	85	0.23	1.7	130	0.25	1.7	435	0.30	1.7	30	0.20	1.4	25	0.13	0.7
DNMG 150608E-SM:T9325	●	0.8	195	0.25	1.7	115	0.23	1.7	185	0.25	1.7	—	—	—	40	0.20	1.4	—	—	—
DNMG 150608E-SM:T9415	●	0.8	250	0.25	1.7	—	—	—	235	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.13	0.7
DNMG 150612E-SM:T6310	●	1.2	145	0.30	1.7	100	0.27	1.7	115	0.30	1.7	435	0.36	1.7	40	0.24	1.4	25	0.15	0.9
DNMG 150612E-SM:T7325	●	1.2	160	0.30	1.7	120	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.24	1.4	—	—	—
DNMG 150612E-SM:T8415	●	1.2	185	0.30	1.7	95	0.27	1.7	165	0.30	1.7	465	0.36	1.7	40	0.24	1.4	30	0.15	0.9
DNMG 150612E-SM:T8430	●	1.2	155	0.30	1.7	85	0.27	1.7	130	0.30	1.7	435	0.36	1.7	30	0.24	1.4	25	0.15	0.9
DNMG 150612E-SM:T9415	●	1.2	245	0.30	1.7	—	—	—	230	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.15	0.9

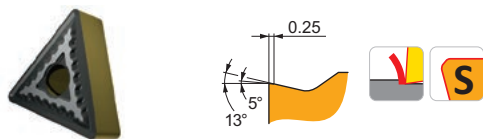


SM spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate positive Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Nichteisenlegierungen und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

SNMG 120408E-SM:T6310	●	0.8	185	0.25	1.8	130	0.23	1.8	145	0.25	1.8	555	0.30	1.8	55	0.20	1.4	35	0.13	0.7
SNMG 120408E-SM:T7325	●	0.8	210	0.25	1.8	160	0.23	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.4	—	—	—
SNMG 120408E-SM:T7335	●	0.8	205	0.25	1.8	155	0.23	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.4	—	—	—
SNMG 120408E-SM:T8415	●	0.8	240	0.25	1.8	125	0.23	1.8	215	0.25	1.8	600	0.30	1.8	55	0.20	1.4	40	0.13	0.7
SNMG 120408E-SM:T8430	●	0.8	205	0.25	1.8	110	0.23	1.8	170	0.25	1.8	570	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.13	0.7
SNMG 120408E-SM:T9325	●	0.8	255	0.25	1.8	150	0.23	1.8	240	0.25	1.8	—	—	—	55	0.20	1.4	—	—	—
SNMG 120408E-SM:T9415	●	0.8	325	0.25	1.8	—	—	—	305	0.25	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.13	0.7
SNMG 120412E-SM:T7325	●	1.2	210	0.30	1.8	160	0.27	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.4	—	—	—
SNMG 120412E-SM:T9415	●	1.2	325	0.30	1.8	—	—	—	305	0.30	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.15	1.0
SNMG 190612E-SM:T6310	●	1.2	175	0.30	4.0	125	0.27	4.0	140	0.30	4.0	525	0.36	4.0	50	0.27	3.2	35	0.15	1.0
SNMG 190612E-SM:T7325	●	1.2	195	0.30	4.0	150	0.27	4.0	—	—	—	—	—	—	60	0.27	3.2	—	—	—
SNMG 190612E-SM:T7335	●	1.2	185	0.30	4.0	140	0.27	4.0	—	—	—	—	—	—	60	0.27	3.2	—	—	—
SNMG 190612E-SM:T8415	●	1.2	220	0.30	4.0	115	0.27	4.0	200	0.30	4.0	555	0.36	4.0	50	0.27	3.2	35	0.15	1.0
SNMG 190612E-SM:T9325	●	1.2	230	0.30	4.0	135	0.27	4.0	215	0.30	4.0	—	—	—	50	0.27	3.2	—	—	—
SNMG 190616E-SM:T7335	●	1.6	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.32	3.2	—	—	—
SNMG 190616E-SM:T9325	●	1.6	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	—	—	—	45	0.32	3.2	—	—	—

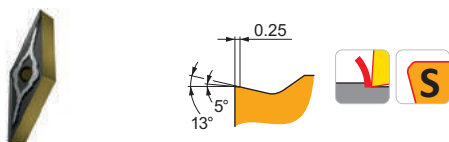
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (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)



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

TNMG 160404E-SM:T6310	●	0.4	135	0.20	1.7	95	0.18	1.7	105	0.20	1.7	405	0.24	1.7	40	0.18	1.4	25	0.14	0.3
TNMG 160404E-SM:T7325	●	0.4	155	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.18	1.4	-	-	-
TNMG 160404E-SM:T7335	●	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.4	-	-	-
TNMG 160404E-SM:T8415	●	0.4	170	0.20	1.7	90	0.18	1.7	155	0.20	1.7	435	0.24	1.7	35	0.18	1.4	30	0.14	0.3
TNMG 160404E-SM:T8430	●	0.4	155	0.20	1.7	85	0.18	1.7	130	0.20	1.7	435	0.24	1.7	30	0.18	1.4	25	0.14	0.3
TNMG 160404E-SM:T9325	●	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	-	-	-	40	0.18	1.4	-	-	-
TNMG 160404E-SM:T9415	●	0.4	240	0.20	1.7	-	-	-	225	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.3
TNMG 160408E-SM:T6310	●	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.13	0.7
TNMG 160408E-SM:T7325	●	0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-SM:T7335	●	0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-SM:T8415	●	0.8	195	0.25	1.7	100	0.23	1.7	180	0.25	1.7	495	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.13	0.7
TNMG 160408E-SM:T8430	●	0.8	170	0.25	1.7	90	0.23	1.7	135	0.25	1.7	465	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.13	0.7
TNMG 160408E-SM:T9325	●	0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-SM:T9415	●	0.8	265	0.25	1.7	-	-	-	250	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.13	0.7
TNMG 160412E-SM:T6310	●	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	0.9
TNMG 160412E-SM:T7325	●	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 160412E-SM:T7335	●	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 160412E-SM:T8415	●	1.2	195	0.30	1.7	100	0.27	1.7	180	0.30	1.7	495	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	0.9
TNMG 160412E-SM:T9325	●	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	-	-	-	45	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 220404E-SM:T6310	●	0.4	135	0.20	1.7	95	0.18	1.7	105	0.20	1.7	405	0.24	1.7	40	0.18	1.4	25	0.14	0.3
TNMG 220404E-SM:T7325	●	0.4	155	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.18	1.4	-	-	-
TNMG 220404E-SM:T8415	●	0.4	170	0.20	1.7	90	0.18	1.7	155	0.20	1.7	435	0.24	1.7	35	0.18	1.4	30	0.14	0.3
TNMG 220404E-SM:T8430	●	0.4	155	0.20	1.7	85	0.18	1.7	130	0.20	1.7	435	0.24	1.7	30	0.18	1.4	25	0.14	0.3
TNMG 220404E-SM:T9325	●	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	-	-	-	40	0.18	1.4	-	-	-
TNMG 220408E-SM:T6310	●	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.13	0.7
TNMG 220408E-SM:T7325	●	0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.4	-	-	-
TNMG 220408E-SM:T7335	●	0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-
TNMG 220408E-SM:T8415	●	0.8	195	0.25	1.7	100	0.23	1.7	180	0.25	1.7	495	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.13	0.7
TNMG 220408E-SM:T8430	●	0.8	170	0.25	1.7	90	0.23	1.7	135	0.25	1.7	465	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.13	0.7
TNMG 220408E-SM:T9325	●	0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-	-
TNMG 220408E-SM:T9415	●	0.8	265	0.25	1.7	-	-	-	250	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.13	0.7
TNMG 220412E-SM:T6310	●	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	0.9
TNMG 220412E-SM:T7325	●	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 220412E-SM:T7335	●	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 220412E-SM:T8415	●	1.2	195	0.30	1.7	100	0.27	1.7	180	0.30	1.7	495	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	0.9
TNMG 220412E-SM:T9325	●	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	-	-	-	45	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 220412E-SM:T9415	●	1.2	260	0.30	1.7	-	-	-	245	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.15	0.9

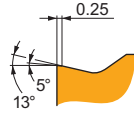
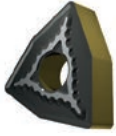


**SM** spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Stählen und Superlegierungen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, moderate positive Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Nichteisenlegierungen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

VNMG 160404E-SM:T6310	●	0.4	120	0.18	1.2	85	0.16	1.2	95	0.18	1.2	360	0.22	1.2	35	0.16	1.0	20	0.13	0.3
VNMG 160404E-SM:T7325	●	0.4	135	0.18	1.2	105	0.16	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.16	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-SM:T8415	●	0.4	155	0.18	1.2	80	0.16	1.2	140	0.18	1.2	390	0.22	1.2	35	0.16	1.0	25	0.13	0.3
VNMG 160404E-SM:T8430	●	0.4	135	0.18	1.2	75	0.16	1.2	110	0.18	1.2	375	0.22	1.2	25	0.16	1.0	20	0.13	0.3
VNMG 160404E-SM:T9325	●	0.4	170	0.18	1.2	100	0.16	1.2	160	0.18	1.2	-	-	-	35	0.16	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-SM:T9415	●	0.4	210	0.18	1.2	-	-	-	195	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.13	0.3
VNMG 160408E-SM:T6310	●	0.8	125	0.25	1.4	90	0.23	1.4	100	0.25	1.4	375	0.30	1.4	35	0.20	1.1	25	0.13	0.7
VNMG 160408E-SM:T7325	●	0.8	145	0.25	1.4	110	0.23	1.4	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-SM:T8415	●	0.8	160	0.25	1.4	85	0.23	1.4	145	0.25	1.4	405	0.30	1.4	35	0.20	1.1	25	0.13	0.7
VNMG 160408E-SM:T8430	●	0.8	140	0.25	1.4	75	0.23	1.4	115	0.25	1.4	390	0.30	1.4	30	0.20	1.1	20	0.13	0.7
VNMG 160408E-SM:T9325	●	0.8	170	0.25	1.4	100	0.23	1.4	160	0.25	1.4	-	-	-	35	0.20	1.1	-	-	-

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

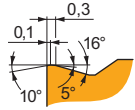
Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**SM** spanner 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:T7335	●	0.4	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 060404E-SM:T8430	●	0.4	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	510	0.24	1.7	40	0.18	1.4	30	0.13	0.3
WNMG 060404E-SM:T9325	●	0.4	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	–	–	–	50	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-SM:T6310	●	0.8	175	0.25	1.7	125	0.23	1.7	140	0.25	1.7	525	0.30	1.7	50	0.20	1.4	35	0.13	0.7
WNMG 060408E-SM:T7325	●	0.8	200	0.25	1.7	155	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-SM:T7335	●	0.8	195	0.25	1.7	150	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-SM:T8415	●	0.8	225	0.25	1.7	115	0.23	1.7	205	0.25	1.7	570	0.30	1.7	50	0.20	1.4	35	0.13	0.7
WNMG 060408E-SM:T8430	●	0.8	195	0.25	1.7	105	0.23	1.7	160	0.25	1.7	540	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.13	0.7
WNMG 060408E-SM:T9325	●	0.8	240	0.25	1.7	140	0.23	1.7	225	0.25	1.7	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060412E-SM:T7325	●	1.2	200	0.30	1.7	155	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–
WNMG 060412E-SM:T8430	●	1.2	195	0.30	1.7	105	0.27	1.7	160	0.30	1.7	540	0.36	1.7	40	0.24	1.4	30	0.15	1.0
WNMG 060412E-SM:T9325	●	1.2	240	0.30	1.7	140	0.27	1.7	225	0.30	1.7	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
WNMG 080404E-SM:T6310	●	0.4	155	0.20	2.0	110	0.18	2.0	125	0.20	2.0	465	0.24	2.0	45	0.18	1.6	30	0.13	0.3
WNMG 080404E-SM:T7325	●	0.4	180	0.20	2.0	140	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.6	–	–	–
WNMG 080404E-SM:T7335	●	0.4	175	0.20	2.0	135	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.6	–	–	–
WNMG 080404E-SM:T8415	●	0.4	200	0.20	2.0	105	0.18	2.0	185	0.20	2.0	510	0.24	2.0	45	0.18	1.6	35	0.13	0.3
WNMG 080404E-SM:T8430	●	0.4	180	0.20	2.0	95	0.18	2.0	145	0.20	2.0	495	0.24	2.0	35	0.18	1.6	30	0.13	0.3
WNMG 080404E-SM:T9325	●	0.4	220	0.20	2.0	130	0.18	2.0	205	0.20	2.0	–	–	–	45	0.18	1.6	–	–	–
WNMG 080404E-SM:T9415	●	0.4	280	0.20	2.0	–	–	–	265	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.13	0.3
WNMG 080408E-SM:T6310	●	0.8	175	0.25	2.0	125	0.23	2.0	140	0.25	2.0	525	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.13	0.7
WNMG 080408E-SM:T7325	●	0.8	200	0.25	2.0	155	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.6	–	–	–
WNMG 080408E-SM:T7335	●	0.8	190	0.25	2.0	145	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.6	–	–	–
WNMG 080408E-SM:T8415	●	0.8	225	0.25	2.0	115	0.23	2.0	205	0.25	2.0	570	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.13	0.7
WNMG 080408E-SM:T8430	●	0.8	195	0.25	2.0	105	0.23	2.0	160	0.25	2.0	540	0.30	2.0	40	0.20	1.6	30	0.13	0.7
WNMG 080408E-SM:T9325	●	0.8	235	0.25	2.0	140	0.23	2.0	220	0.25	2.0	–	–	–	50	0.20	1.6	–	–	–
WNMG 080408E-SM:T9415	●	0.8	305	0.25	2.0	–	–	–	285	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.13	0.7
WNMG 080412E-SM:T6310	●	1.2	175	0.30	2.0	125	0.27	2.0	140	0.30	2.0	525	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0
WNMG 080412E-SM:T7325	●	1.2	195	0.30	2.0	150	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.6	–	–	–
WNMG 080412E-SM:T7335	●	1.2	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.6	–	–	–
WNMG 080412E-SM:T8415	●	1.2	225	0.30	2.0	115	0.27	2.0	205	0.30	2.0	570	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0
WNMG 080412E-SM:T8430	●	1.2	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	30	0.15	1.0
WNMG 080412E-SM:T9325	●	1.2	235	0.30	2.0	140	0.27	2.0	220	0.30	2.0	–	–	–	50	0.24	1.6	–	–	–
WNMG 080412E-SM:T9415	●	1.2	300	0.30	2.0	–	–	–	285	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0

# M

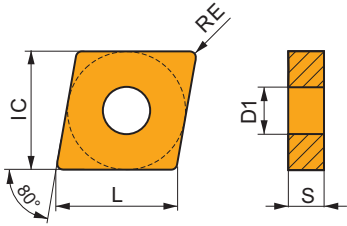


M Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, moderate Fäse. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Werkstoffe geeignet.



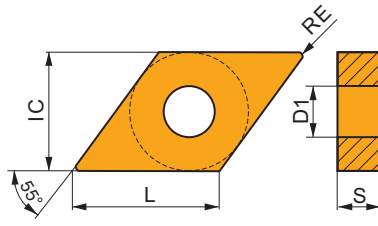
## CNMG

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



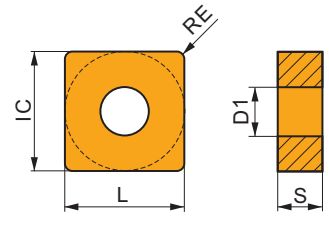
## DNMG

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



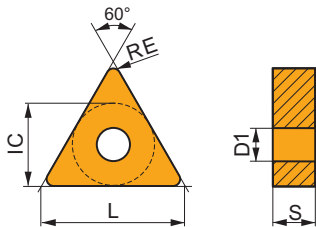
## SNMG

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



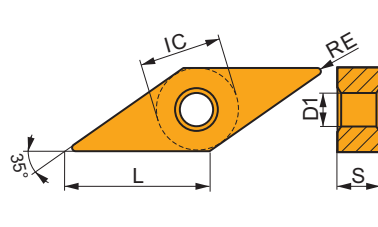
## TNMG

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



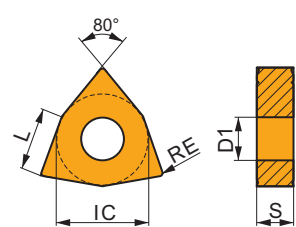
## VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



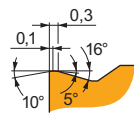
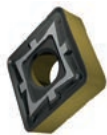
## WNMG

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



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

Product	RE (mm)	P			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)

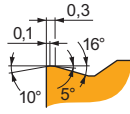


M Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, moderate Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

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

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

Product	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)

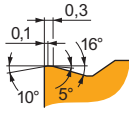
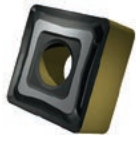


M Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, moderate Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

DNMG 110404E-M:T5315	0.4	210	0.20	1.2	-	-	-	195	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
DNMG 110404E-M:T9325	0.4	175	0.20	1.2	-	-	-	165	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110404E-M:T9335	0.4	150	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110404E-M:T9415	0.4	225	0.20	1.2	-	-	-	210	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.3
DNMG 110408E-M:T5315	0.8	215	0.30	1.2	-	-	-	200	0.30	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 110408E-M:T9325	0.8	175	0.30	1.2	-	-	-	165	0.30	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110408E-M:T9335	0.8	155	0.30	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110408E-M:T9415	0.8	235	0.30	1.2	-	-	-	220	0.30	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.15	0.7
DNMG 110412E-M:T9325	1.2	165	0.40	1.2	-	-	-	155	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110412E-M:T9415	1.2	220	0.40	1.2	-	-	-	205	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
DNMG 150404E-M:T5315	0.4	200	0.20	1.9	-	-	-	190	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
DNMG 150404E-M:T9325	0.4	170	0.20	1.9	-	-	-	160	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150404E-M:T9415	0.4	210	0.20	1.9	-	-	-	195	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
DNMG 150408E-M:T5315	0.8	205	0.30	1.9	-	-	-	190	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 150408E-M:T9315	0.8	190	0.30	1.9	-	-	-	180	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.15	0.7
DNMG 150408E-M:T9325	0.8	170	0.30	1.9	-	-	-	160	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-M:T9335	0.8	145	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-M:T9415	0.8	220	0.30	1.9	-	-	-	205	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 150412E-M:T5315	1.2	200	0.40	1.9	-	-	-	190	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
DNMG 150412E-M:T9315	1.2	175	0.40	1.9	-	-	-	165	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.9
DNMG 150412E-M:T9325	1.2	160	0.40	1.9	-	-	-	150	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150412E-M:T9415	1.2	210	0.40	1.9	-	-	-	195	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
DNMG 150604E-M:T5315	0.4	200	0.20	1.9	-	-	-	190	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
DNMG 150604E-M:T9325	0.4	170	0.20	1.9	-	-	-	160	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604E-M:T9335	0.4	145	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604E-M:T9415	0.4	210	0.20	1.9	-	-	-	195	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
DNMG 150608E-M:T5315	0.8	205	0.30	1.9	-	-	-	190	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 150608E-M:T9310	0.8	205	0.30	1.9	-	-	-	190	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 150608E-M:T9315	0.8	190	0.30	1.9	-	-	-	180	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.15	0.7
DNMG 150608E-M:T9325	0.8	170	0.30	1.9	-	-	-	160	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-M:T9335	0.8	145	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-M:T9415	0.8	220	0.30	1.9	-	-	-	205	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 150612E-M:T5315	1.2	200	0.40	1.9	-	-	-	190	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
DNMG 150612E-M:T9310	1.2	190	0.40	1.9	-	-	-	180	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.9
DNMG 150612E-M:T9315	1.2	175	0.40	1.9	-	-	-	165	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.9
DNMG 150612E-M:T9325	1.2	160	0.40	1.9	-	-	-	150	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-M:T9335	1.2	140	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-M:T9415	1.2	210	0.40	1.9	-	-	-	195	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9

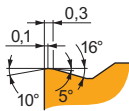
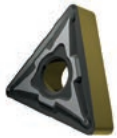
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit ( $v_c$ ), Vorschub ( $f$ ) und Schnitttiefe ( $a_p$ ). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)



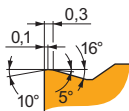
M Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, moderate Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

SNMG 120408E-M-T5305	0.8	290	0.32	2.1	-	-	-	275	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.16	0.7
SNMG 120408E-M-T5315	0.8	260	0.32	2.1	-	-	-	245	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.16	0.7
SNMG 120408E-M-T9325	0.8	210	0.32	2.1	-	-	-	195	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120408E-M-T9335	0.8	185	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120408E-M-T9415	0.8	280	0.32	2.1	-	-	-	265	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.16	0.7
SNMG 120412E-M-T9325	1.2	200	0.40	2.1	-	-	-	190	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412E-M-T9335	1.2	175	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412E-M-T9415	1.2	275	0.40	2.1	-	-	-	260	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.0
SNMG 120416E-M-T9325	1.6	210	0.40	2.1	-	-	-	195	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612E-M-T9325	1.2	195	0.40	3.4	-	-	-	185	0.40	3.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612E-M-T9335	1.2	170	0.40	3.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612E-M-T9415	1.2	260	0.40	3.4	-	-	-	245	0.40	3.4	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0
SNMG 190612E-M-6630	1.2	175	0.40	4.0	-	-	-	165	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-M-T9325	1.2	190	0.40	4.0	-	-	-	180	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-M-T9335	1.2	165	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-M-T9415	1.2	255	0.40	4.0	-	-	-	240	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0
SNMG 190616E-M-T9325	1.6	200	0.40	4.0	-	-	-	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-M-T9335	1.6	175	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-M-T9415	1.6	270	0.40	4.0	-	-	-	255	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.3



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

TNMG 160404E-M-T5315	0.4	215	0.20	1.6	-	-	-	200	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
TNMG 160404E-M-T9325	0.4	180	0.20	1.6	-	-	-	170	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160404E-M-T9335	0.4	155	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160404E-M-T9415	0.4	230	0.20	1.6	-	-	-	215	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.3
TNMG 160408E-M-T5305	0.8	250	0.30	1.6	-	-	-	235	0.30	1.6	-	-	-	-	-	-	50	0.15	0.7
TNMG 160408E-M-T5315	0.8	225	0.30	1.6	-	-	-	210	0.30	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.15	0.7
TNMG 160408E-M-T9310	0.8	220	0.30	1.6	-	-	-	205	0.30	1.6	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
TNMG 160408E-M-T9325	0.8	185	0.30	1.6	-	-	-	175	0.30	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-M-T9335	0.8	160	0.30	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-M-T9415	0.8	240	0.30	1.6	-	-	-	225	0.30	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.15	0.7
TNMG 160412E-M-T5315	1.2	215	0.40	1.6	-	-	-	200	0.40	1.6	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
TNMG 160412E-M-T9325	1.2	170	0.40	1.6	-	-	-	160	0.40	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-M-T9335	1.2	145	0.40	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-M-T9415	1.2	225	0.40	1.6	-	-	-	210	0.40	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.9
TNMG 220408E-M-T5315	0.8	215	0.30	2.1	-	-	-	200	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
TNMG 220408E-M-T9325	0.8	180	0.30	2.1	-	-	-	170	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-M-T9335	0.8	155	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-M-T9415	0.8	230	0.30	2.1	-	-	-	215	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.15	0.7
TNMG 220412E-M-T5315	1.2	205	0.40	2.1	-	-	-	190	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
TNMG 220412E-M-T9325	1.2	165	0.40	2.1	-	-	-	155	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220412E-M-T9335	1.2	140	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220412E-M-T9415	1.2	225	0.40	2.1	-	-	-	210	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.9



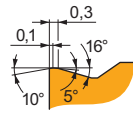
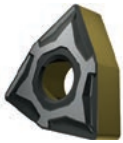
M Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, moderate Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

VNMG 160404E-M-T5315	0.4	180	0.20	1.2	-	-	-	170	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	35	0.14	0.3
VNMG 160404E-M-T9325	0.4	155	0.20	1.2	-	-	-	145	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG 160404E-M-T9415	0.4	195	0.20	1.2	-	-	-	185	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	35	0.14	0.3
VNMG 160408E-M-T5305	0.8	205	0.30	1.4	-	-	-	190	0.30	1.4	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
VNMG 160408E-M-T5315	0.8	185	0.30	1.4	-	-	-	175	0.30	1.4	-	-	-	-	-	-	35	0.15	0.7
VNMG 160408E-M-T9325	0.8	150	0.30	1.4	-	-	-	140	0.30	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG 160408E-M-T9335	0.8	130	0.30	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG 160408E-M-T9415	0.8	200	0.30	1.4	-	-	-	190	0.30	1.4	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
VNMG 160412E-M-T9325	1.2	140	0.40	1.4	-	-	-	130	0.40	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-



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

Product	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.

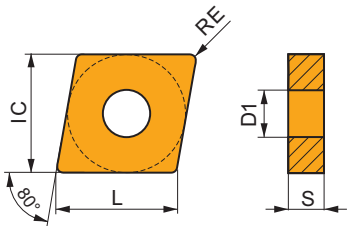
WNMG 060404E-M:T5315	0.4	250	0.20	1.8	-	-	-	235	0.20	1.8	-	-	-	-	-	-	50	0.13	0.3
WNMG 060404E-M:T9325	0.4	215	0.20	1.8	-	-	-	200	0.20	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060404E-M:T9415	0.8	270	0.20	1.8	-	-	-	255	0.20	1.8	-	-	-	-	-	-	50	0.13	0.3
WNMG 060408E-M:T5315	0.4	255	0.32	1.8	-	-	-	240	0.32	1.8	-	-	-	-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

SI

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

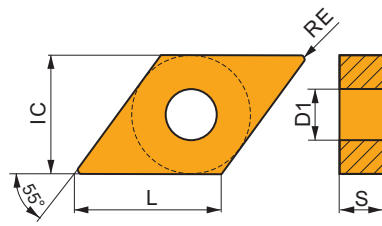
### CNMG

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



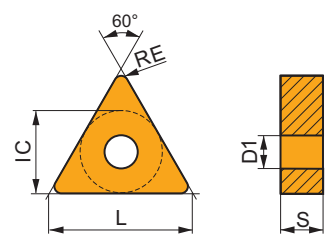
### DNMG

	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



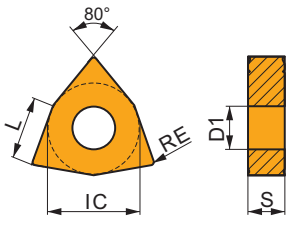
### TNMG

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



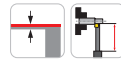
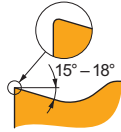
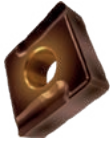
### WNMG

	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



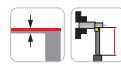
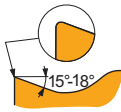
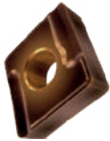
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)



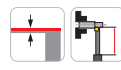
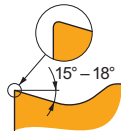
SI spanbrecher ist scharf und für die mittlere Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen und Superlegierungen geeignet.

CNMG 120404ER-SI:T7335	● 0.4	█	215	0.20	1.7	█	165	0.18	1.7	-	-	-	-	-	█	65	0.18	1.4	-	-	-		
CNMG 120404ER-SI:T8430	● 0.4	█	225	0.20	1.7	█	120	0.18	1.7	-	-	-	█	615	0.24	1.7	█	45	0.18	1.4	-	-	-
CNMG 120404ER-SI:T9325	● 0.4	█	270	0.20	1.7	█	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	█	60	0.18	1.4	-	-	-	-	-
CNMG 120408ER-SI:T7325	⊕ 0.8	█	215	0.35	1.7	█	165	0.32	1.7	-	-	-	-	-	█	65	0.25	1.4	-	-	-	-	-
CNMG 120408ER-SI:T7335	⊕ 0.8	█	205	0.35	1.7	█	155	0.32	1.7	-	-	-	-	-	█	65	0.25	1.4	-	-	-	-	-
CNMG 120408ER-SI:T8430	⊕ 0.8	█	210	0.35	1.7	█	115	0.32	1.7	-	-	-	█	585	0.42	1.7	█	45	0.25	1.4	-	-	-
CNMG 120408ER-SI:T9325	● 0.8	█	255	0.35	1.7	█	150	0.32	1.7	-	-	-	-	-	█	55	0.25	1.4	-	-	-	-	-
CNMG 120412ER-SI:T8430	⊕ 1.2	█	225	0.35	1.7	█	120	0.32	1.7	-	-	-	█	615	0.42	1.7	█	45	0.25	1.4	-	-	-



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

CNMG 120404EL-SI:T7335	● 0.4	█	215	0.20	1.7	█	165	0.18	1.7	-	-	-	-	-	█	65	0.18	1.4	-	-	-		
CNMG 120404EL-SI:T8430	● 0.4	█	225	0.20	1.7	█	120	0.18	1.7	-	-	-	█	615	0.24	1.7	█	45	0.18	1.4	-	-	-
CNMG 120404EL-SI:T9325	● 0.4	█	270	0.20	1.7	█	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	█	60	0.18	1.4	-	-	-	-	-
CNMG 120408EL-SI:T7325	⊕ 0.8	█	215	0.35	1.7	█	165	0.32	1.7	-	-	-	-	-	█	65	0.25	1.4	-	-	-	-	-
CNMG 120408EL-SI:T7335	⊕ 0.8	█	205	0.35	1.7	█	155	0.32	1.7	-	-	-	-	-	█	65	0.25	1.4	-	-	-	-	-
CNMG 120408EL-SI:T8430	⊕ 0.8	█	210	0.35	1.7	█	115	0.32	1.7	-	-	-	█	585	0.42	1.7	█	45	0.25	1.4	-	-	-
CNMG 120408EL-SI:T9325	● 0.8	█	255	0.35	1.7	█	150	0.32	1.7	-	-	-	-	-	█	55	0.25	1.4	-	-	-	-	-
CNMG 120412EL-SI:T8430	⊕ 1.2	█	225	0.35	1.7	█	120	0.32	1.7	-	-	-	█	615	0.42	1.7	█	45	0.25	1.4	-	-	-

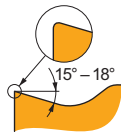


SI spanbrecher ist scharf und für die mittlere Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen und Superlegierungen geeignet.

DNMG 110404ER-SI:T7325	● 0.4	█	185	0.20	1.0	█	140	0.18	1.0	-	-	-	-	-	█	60	0.18	0.8	-	-	-		
DNMG 110404ER-SI:T7335	● 0.4	█	180	0.20	1.0	█	140	0.18	1.0	-	-	-	-	-	█	55	0.18	0.8	-	-	-		
DNMG 110404ER-SI:T8430	● 0.4	█	185	0.20	1.0	█	100	0.18	1.0	-	-	-	█	510	0.24	1.0	█	40	0.18	0.8	-	-	-
DNMG 110404ER-SI:T9325	● 0.4	█	225	0.20	1.0	█	135	0.18	1.0	-	-	-	-	-	█	50	0.18	0.8	-	-	-	-	-
DNMG 110408ER-SI:T7335	● 0.8	█	175	0.35	1.0	█	135	0.32	1.0	-	-	-	-	-	█	55	0.25	0.8	-	-	-	-	-
DNMG 110408ER-SI:T8430	● 0.8	█	180	0.35	1.0	█	95	0.32	1.0	-	-	-	█	495	0.42	1.0	█	35	0.25	0.8	-	-	-
DNMG 110408ER-SI:T9325	● 0.8	█	210	0.35	1.0	█	125	0.32	1.0	-	-	-	-	-	█	45	0.25	0.8	-	-	-	-	-
DNMG 150404ER-SI:T8430	● 0.4	█	175	0.20	1.5	█	95	0.18	1.5	-	-	-	█	480	0.24	1.5	█	35	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150404ER-SI:T9325	● 0.4	█	220	0.20	1.5	█	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	█	45	0.18	1.2	-	-	-	-	-
DNMG 150408ER-SI:T8430	● 0.8	█	170	0.35	1.5	█	90	0.32	1.5	-	-	-	█	465	0.42	1.5	█	35	0.25	1.2	-	-	-
DNMG 150408ER-SI:T9325	● 0.8	█	200	0.35	1.5	█	120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	█	45	0.25	1.2	-	-	-	-	-
DNMG 150604ER-SI:T7325	● 0.4	█	180	0.20	1.5	█	140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	█	55	0.18	1.2	-	-	-	-	-
DNMG 150604ER-SI:T7335	● 0.4	█	170	0.20	1.5	█	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	█	55	0.18	1.2	-	-	-	-	-
DNMG 150604ER-SI:T8315	● 0.4	█	165	0.20	1.5	█	95	0.18	1.5	-	-	-	█	495	0.24	1.5	█	40	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150604ER-SI:T8415	● 0.4	█	195	0.20	1.5	█	100	0.18	1.5	-	-	-	█	495	0.24	1.5	█	45	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150604ER-SI:T8430	● 0.4	█	175	0.20	1.5	█	95	0.18	1.5	-	-	-	█	480	0.24	1.5	█	35	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150604ER-SI:T9325	● 0.4	█	220	0.20	1.5	█	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	█	45	0.18	1.2	-	-	-	-	-
DNMG 150604ER-SI:T9335	● 0.4	█	185	0.20	1.5	█	110	0.18	1.5	-	-	-	-	-	█	40	0.18	1.2	-	-	-	-	-
DNMG 150608ER-SI:T7325	● 0.8	█	180	0.35	1.5	█	140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	█	55	0.25	1.2	-	-	-	-	-
DNMG 150608ER-SI:T7335	● 0.8	█	170	0.35	1.5	█	130	0.32	1.5	-	-	-	-	-	█	55	0.25	1.2	-	-	-	-	-
DNMG 150608ER-SI:T8315	● 0.8	█	165	0.35	1.5	█	95	0.32	1.5	-	-	-	█	495	0.42	1.5	█	40	0.25	1.2	-	-	-
DNMG 150608ER-SI:T8415	● 0.8	█	200	0.35	1.5	█	105	0.32	1.5	-	-	-	█	510	0.42	1.5	█	45	0.24	1.2	-	-	-
DNMG 150608ER-SI:T8430	● 0.8	█	170	0.35	1.5	█	90	0.32	1.5	-	-	-	█	465	0.42	1.5	█	35	0.25	1.2	-	-	-
DNMG 150608ER-SI:T9325	● 0.8	█	200	0.35	1.5	█	120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	█	45	0.25	1.2	-	-	-	-	-
DNMG 150608ER-SI:T9335	● 0.8	█	180	0.35	1.5	█	105	0.32	1.5	-	-	-	-	-	█	40	0.25	1.2	-	-	-	-	-

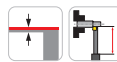
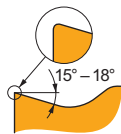
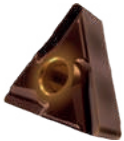
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



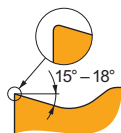
SI spanbrecher ist scharf und für die mittlere Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen und Superlegierungen geeignet.

DNMG 110404EL-SI:T8430	● 0.4	■ 185	0.20	1.0	■ 100	0.18	1.0	—	—	—	■ 510	0.24	1.0	■ 40	0.18	0.8	—	—	—
DNMG 110404EL-SI:T9325	● 0.4	■ 225	0.20	1.0	■ 135	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	■ 50	0.18	0.8	—	—	—
DNMG 110408EL-SI:T8430	● 0.8	■ 180	0.35	1.0	■ 95	0.32	1.0	—	—	—	■ 495	0.42	1.0	■ 35	0.25	0.8	—	—	—
DNMG 110408EL-SI:T9325	● 0.8	■ 210	0.35	1.0	■ 125	0.32	1.0	—	—	—	—	—	—	■ 45	0.25	0.8	—	—	—
DNMG 150404EL-SI:T8430	● 0.4	■ 175	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	—	—	—	■ 480	0.24	1.5	■ 35	0.18	1.2	—	—	—
DNMG 150404EL-SI:T9325	● 0.4	■ 220	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 45	0.18	1.2	—	—	—
DNMG 150408EL-SI:T7335	● 0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 130	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 55	0.25	1.2	—	—	—
DNMG 150408EL-SI:T8430	● 0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 90	0.32	1.5	—	—	—	■ 465	0.42	1.5	■ 35	0.25	1.2	—	—	—
DNMG 150408EL-SI:T9325	● 0.8	■ 200	0.35	1.5	■ 120	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 45	0.25	1.2	—	—	—
DNMG 150604EL-SI:T7325	● 0.4	■ 180	0.20	1.5	■ 140	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 55	0.18	1.2	—	—	—
DNMG 150604EL-SI:T9335	● 0.4	■ 170	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 55	0.18	1.2	—	—	—
DNMG 150604EL-SI:T8315	● 0.4	■ 165	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	—	—	—	■ 495	0.24	1.5	■ 40	0.18	1.2	—	—	—
DNMG 150604EL-SI:T8430	● 0.4	■ 175	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	—	—	—	■ 480	0.24	1.5	■ 35	0.18	1.2	—	—	—
DNMG 150604EL-SI:T9325	● 0.4	■ 220	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 45	0.18	1.2	—	—	—
DNMG 150604EL-SI:T9335	● 0.4	■ 185	0.20	1.5	■ 110	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 40	0.18	1.2	—	—	—
DNMG 150608EL-SI:T7325	● 0.8	■ 180	0.35	1.5	■ 140	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 55	0.25	1.2	—	—	—
DNMG 150608EL-SI:T7335	● 0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 130	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 55	0.25	1.2	—	—	—
DNMG 150608EL-SI:T8315	● 0.8	■ 165	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	—	—	—	■ 495	0.42	1.5	■ 40	0.25	1.2	—	—	—
DNMG 150608EL-SI:T8415	● 0.8	■ 200	0.35	1.5	■ 105	0.32	1.5	—	—	—	■ 510	0.42	1.5	■ 45	0.24	1.2	—	—	—
DNMG 150608EL-SI:T8430	● 0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 90	0.32	1.5	—	—	—	■ 465	0.42	1.5	■ 35	0.25	1.2	—	—	—
DNMG 150608EL-SI:T9325	● 0.8	■ 200	0.35	1.5	■ 120	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 45	0.25	1.2	—	—	—
DNMG 150608EL-SI:T9335	● 0.8	■ 180	0.35	1.5	■ 105	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 40	0.25	1.2	—	—	—



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

TNMG 160404ER-SI:T7325	● 0.4	■ 190	0.20	1.5	■ 145	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 60	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160404ER-SI:T7335	● 0.4	■ 180	0.20	1.5	■ 140	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 55	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160404ER-SI:T8315	● 0.4	■ 175	0.20	1.5	■ 105	0.18	1.5	—	—	—	■ 525	0.24	1.5	■ 40	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160404ER-SI:T8415	● 0.4	■ 210	0.20	1.5	■ 110	0.18	1.5	—	—	—	■ 525	0.24	1.5	■ 45	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160404ER-SI:T8430	● 0.4	■ 185	0.20	1.5	■ 100	0.18	1.5	—	—	—	■ 510	0.24	1.5	■ 40	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160404ER-SI:T9325	● 0.4	■ 230	0.20	1.5	■ 135	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 50	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160404ER-SI:T9335	● 0.4	■ 195	0.20	1.5	■ 115	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 40	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160408ER-SI:T7325	● 0.8	■ 190	0.35	1.5	■ 145	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 60	0.25	1.2	—	—	—
TNMG 160408ER-SI:T7335	● 0.8	■ 180	0.35	1.5	■ 140	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 55	0.25	1.2	—	—	—
TNMG 160408ER-SI:T8315	● 0.8	■ 175	0.35	1.5	■ 105	0.32	1.5	—	—	—	■ 525	0.42	1.5	■ 40	0.25	1.2	—	—	—
TNMG 160408ER-SI:T8415	● 0.8	■ 215	0.35	1.5	■ 110	0.32	1.5	—	—	—	■ 540	0.42	1.5	■ 45	0.24	1.2	—	—	—
TNMG 160408ER-SI:T8430	● 0.8	■ 180	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	—	—	—	■ 495	0.42	1.5	■ 35	0.25	1.2	—	—	—
TNMG 160408ER-SI:T9325	● 0.8	■ 215	0.35	1.5	■ 125	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 45	0.25	1.2	—	—	—
TNMG 160408ER-SI:T9335	● 0.8	■ 190	0.35	1.5	■ 110	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 40	0.25	1.2	—	—	—

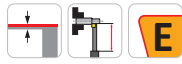
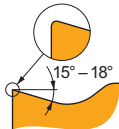


SI spanbrecher ist scharf und für die mittlere Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen und Superlegierungen geeignet.

TNMG 160404EL-SI:T7325	● 0.4	■ 190	0.20	1.5	■ 145	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 60	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160404EL-SI:T7335	● 0.4	■ 180	0.20	1.5	■ 140	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 55	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160404EL-SI:T8315	● 0.4	■ 175	0.20	1.5	■ 105	0.18	1.5	—	—	—	■ 525	0.24	1.5	■ 40	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160404EL-SI:T8415	● 0.4	■ 210	0.20	1.5	■ 110	0.18	1.5	—	—	—	■ 525	0.24	1.5	■ 45	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160404EL-SI:T8430	● 0.4	■ 185	0.20	1.5	■ 100	0.18	1.5	—	—	—	■ 510	0.24	1.5	■ 40	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160404EL-SI:T9325	● 0.4	■ 230	0.20	1.5	■ 135	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 50	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160404EL-SI:T9335	● 0.4	■ 195	0.20	1.5	■ 115	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 40	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160408EL-SI:T7325	● 0.8	■ 190	0.35	1.5	■ 145	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 60	0.25	1.2	—	—	—
TNMG 160408EL-SI:T7335	● 0.8	■ 180	0.35	1.5	■ 140	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 55	0.25	1.2	—	—	—
TNMG 160408EL-SI:T8315	● 0.8	■ 175	0.35	1.5	■ 105	0.32	1.5	—	—	—	■ 525	0.42	1.5	■ 40	0.25	1.2	—	—	—
TNMG 160408EL-SI:T8415	● 0.8	■ 215	0.35	1.5	■ 110	0.32	1.5	—	—	—	■ 540	0.42	1.5	■ 45	0.24	1.2	—	—	—
TNMG 160408EL-SI:T8430	● 0.8	■ 180	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	—	—	—	■ 495	0.42	1.5	■ 35	0.25	1.2	—	—	—
TNMG 160408EL-SI:T9325	● 0.8	■ 215	0.35	1.5	■ 125	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 45	0.25	1.2	—	—	—
TNMG 160408EL-SI:T9335	● 0.8	■ 190	0.35	1.5	■ 110	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 40	0.25	1.2	—	—	—

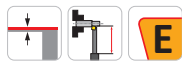
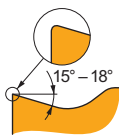
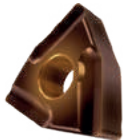
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)



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:T8430	●	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 060404ER-SI:T9325	●	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 080404ER-SI:T7325	●	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	70	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 080404ER-SI:T7335	●	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 080404ER-SI:T8315	●	0.4	205	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	615	0.24	1.7	50	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 080404ER-SI:T8415	●	0.4	250	0.20	1.7	130	0.18	1.7	—	—	—	630	0.24	1.7	55	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 080404ER-SI:T8430	●	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 080404ER-SI:T9325	●	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 080408ER-SI:T7325	●	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—
WNMG 080408ER-SI:T7335	●	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—
WNMG 080408ER-SI:T8315	●	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	—	—	—	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	—	—	—
WNMG 080408ER-SI:T8430	●	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	—	—	—	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—
WNMG 080408ER-SI:T9325	●	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.4	—	—	—
WNMG 080412ER-SI:T8430	●	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	—	—	—	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—



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

WNMG 060404EL-SI:T8430	●	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 060404EL-SI:T9325	●	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 080404EL-SI:T7325	●	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	70	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 080404EL-SI:T7335	●	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 080404EL-SI:T8315	●	0.4	205	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	615	0.24	1.7	50	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 080404EL-SI:T8415	●	0.4	250	0.20	1.7	130	0.18	1.7	—	—	—	630	0.24	1.7	55	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 080404EL-SI:T8430	●	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 080404EL-SI:T9325	●	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 080408EL-SI:T7325	●	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—
WNMG 080408EL-SI:T7335	●	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—
WNMG 080408EL-SI:T8315	●	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	—	—	—	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	—	—	—
WNMG 080408EL-SI:T8430	●	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	—	—	—	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—
WNMG 080408EL-SI:T9325	●	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.4	—	—	—
WNMG 080412EL-SI:T8430	●	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	—	—	—	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—

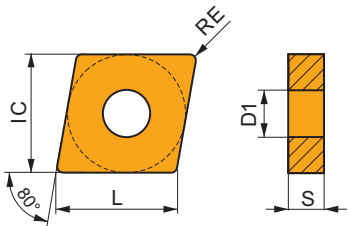
NMR

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

PRAMET

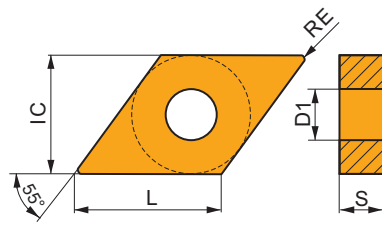
### CNMG

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



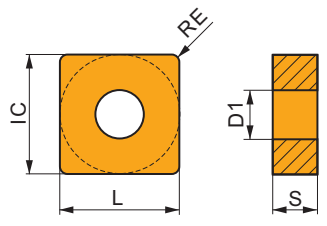
### DNMG

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



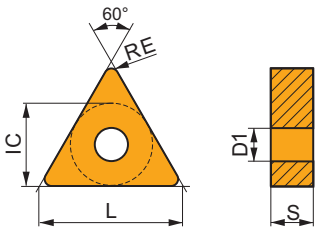
### SNMG

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



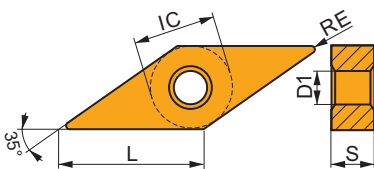
### TNMG

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



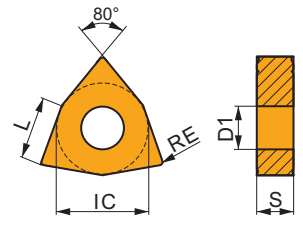
### VNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



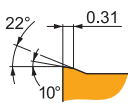
### WNMG

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



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

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			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)

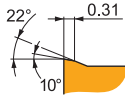


**NMR Spanbrecher** ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine positive, breite T-Fase. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.

<b>CNMG 090308E-NMR:T7325</b>	●	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
<b>CNMG 090308E-NMR:T7335</b>	●	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
<b>CNMG 120404E-NMR:T7325</b>	●	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	2.2	-	-	-
<b>CNMG 120404E-NMR:T7335</b>	●	0.4	155	0.25	2.0	120	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.6	-	-	-
<b>CNMG 120404E-NMR:T8430</b>	●	0.4	150	0.25	2.7	80	0.23	2.7	-	-	-	-	-	30	0.20	2.2	-	-	-	
<b>CNMG 120404E-NMR:T9325</b>	●	0.4	190	0.25	2.0	110	0.23	2.0	-	-	-	-	-	40	0.20	1.6	-	-	-	
<b>CNMG 120404E-NMR:T9415</b>	●	0.4	245	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

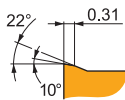
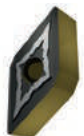
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



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


CNMG 120408E-NMR:T6310	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.25	2.2	-	-	-
CNMG 120408E-NMR:T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.25	2.2	-	-	-
CNMG 120408E-NMR:T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.25	2.2	-	-	-
CNMG 120408E-NMR:T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-	-
CNMG 120408E-NMR:T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.25	2.2	-	-	-
CNMG 120408E-NMR:T9415	0.8	255	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-NMR:T6310	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.2	-	-	-
CNMG 120412E-NMR:T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
CNMG 120412E-NMR:T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
CNMG 120412E-NMR:T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.28	2.2	-	-	-
CNMG 120412E-NMR:T9325	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.28	2.2	-	-	-
CNMG 120412E-NMR:T9415	1.2	255	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416E-NMR:T7325	1.6	170	0.45	2.7	130	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.32	2.2	-	-	-
CNMG 120416E-NMR:T7335	1.6	160	0.45	2.7	120	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.32	2.2	-	-	-
CNMG 120416E-NMR:T8430	1.6	155	0.45	2.7	85	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.32	2.2	-	-	-
CNMG 160608E-NMR:T7325	0.8	160	0.35	4.0	120	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.25	3.2	-	-	-
CNMG 160608E-NMR:T7335	0.8	150	0.35	4.0	115	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.25	3.2	-	-	-
CNMG 160608E-NMR:T9325	0.8	185	0.35	4.0	110	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.25	3.2	-	-	-
CNMG 160608E-NMR:T9415	0.8	245	0.35	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-NMR:T7325	1.2	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 160612E-NMR:T7335	1.2	155	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 160612E-NMR:T8430	1.2	150	0.40	4.0	80	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 160612E-NMR:T9325	1.2	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 160612E-NMR:T9415	1.2	245	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-NMR:T7325	1.6	165	0.45	4.0	125	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	3.2	-	-	-
CNMG 160616E-NMR:T7335	1.6	155	0.45	4.0	120	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	3.2	-	-	-
CNMG 160616E-NMR:T8430	1.6	150	0.45	4.0	80	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-	-
CNMG 160616E-NMR:T9325	1.6	180	0.45	4.0	105	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.32	3.2	-	-	-
CNMG 160616E-NMR:T9415	1.6	240	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-NMR:T6310	0.8	140	0.35	5.2	100	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.25	4.2	-	-	-
CNMG 190608E-NMR:T7325	0.8	155	0.35	5.2	120	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.25	4.2	-	-	-
CNMG 190608E-NMR:T7335	0.8	150	0.35	5.2	115	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.25	4.2	-	-	-
CNMG 190608E-NMR:T9325	0.8	180	0.35	5.2	105	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.25	4.2	-	-	-
CNMG 190608E-NMR:T9415	0.8	225	0.35	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-NMR:T6310	1.2	140	0.40	5.2	100	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.28	4.2	-	-	-
CNMG 190612E-NMR:T7325	1.2	160	0.40	5.2	120	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.2	-	-	-
CNMG 190612E-NMR:T7335	1.2	150	0.40	5.2	115	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.28	4.2	-	-	-
CNMG 190612E-NMR:T8430	1.2	145	0.40	5.2	80	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	30	0.28	4.2	-	-	-
CNMG 190612E-NMR:T9325	1.2	180	0.40	5.2	105	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.28	4.2	-	-	-
CNMG 190616E-NMR:T7325	1.6	160	0.45	5.2	120	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.32	4.2	-	-	-
CNMG 190616E-NMR:T7335	1.6	150	0.45	5.2	115	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.32	4.2	-	-	-
CNMG 190616E-NMR:T8430	1.6	145	0.45	5.2	80	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	30	0.32	4.2	-	-	-
CNMG 190616E-NMR:T9325	1.6	175	0.45	5.2	105	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	35	0.32	4.2	-	-	-
CNMG 190616E-NMR:T9415	1.6	240	0.45	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

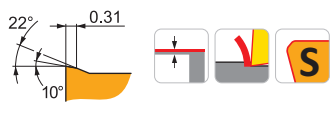


NMR Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine positive, breite T-Fase. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.


DNMG 110404E-NMR:T7325	0.4	150	0.20	0.8	115	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.18	0.6	-	-	-
DNMG 110404E-NMR:T9325	0.4	185	0.20	0.8	110	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	40	0.18	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-NMR:T7325	0.8	155	0.30	0.8	120	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.24	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-NMR:T9415	0.8	240	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110412E-NMR:T7325	1.2	155	0.30	1.6	120	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.3	-	-	-
DNMG 110412E-NMR:T9325	1.2	180	0.30	1.6	105	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.3	-	-	-

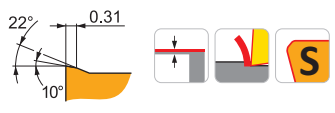
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)
																			
DNMG 150404E-NMR:T7325	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150404E-NMR:T9325	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150408E-NMR:T7325	0.8	145	0.30	1.9	110	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150408E-NMR:T8430	0.8	135	0.30	1.9	75	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	25	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150408E-NMR:T9325	0.8	170	0.30	1.9	100	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150408E-NMR:T9415	0.8	220	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604E-NMR:T7325	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NMR:T7335	0.4	130	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NMR:T8430	0.4	135	0.20	1.9	75	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	25	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NMR:T9325	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NMR:T9415	0.4	210	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-NMR:T6310	0.8	125	0.30	1.9	90	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NMR:T7325	0.8	145	0.30	1.9	110	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NMR:T7335	0.8	140	0.30	1.9	105	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NMR:T8430	0.8	135	0.30	1.9	75	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	25	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NMR:T9325	0.8	170	0.30	1.9	100	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NMR:T9415	0.8	220	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-NMR:T7325	1.2	155	0.30	1.9	120	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150612E-NMR:T8430	1.2	145	0.30	1.9	80	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	30	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150612E-NMR:T9325	1.2	180	0.30	1.9	105	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150612E-NMR:T9415	1.2	235	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-




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

																			
SNMG 120408E-NMR:T7325	0.8	175	0.35	2.6	135	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	2.1	-	-	-
SNMG 120408E-NMR:T7335	0.8	165	0.35	2.6	125	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	50	0.25	2.1	-	-	-
SNMG 120408E-NMR:T8430	0.8	165	0.35	2.6	90	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	35	0.25	2.1	-	-	-
SNMG 120408E-NMR:T9325	0.8	200	0.35	2.6	120	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	45	0.25	2.1	-	-	-
SNMG 120412E-NMR:T6310	1.2	160	0.40	2.6	115	0.36	2.6	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.1	-	-	-
SNMG 120412E-NMR:T7335	1.2	165	0.40	2.6	125	0.36	2.6	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.1	-	-	-
SNMG 120412E-NMR:T9325	1.2	200	0.40	2.6	120	0.36	2.6	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.1	-	-	-
SNMG 120416E-NMR:T7325	1.6	180	0.45	2.6	140	0.41	2.6	-	-	-	-	-	-	55	0.32	2.1	-	-	-
SNMG 150612E-NMR:T6310	1.2	150	0.40	3.8	105	0.36	3.8	-	-	-	-	-	-	45	0.28	3.0	-	-	-
SNMG 150612E-NMR:T7325	1.2	170	0.40	3.8	130	0.36	3.8	-	-	-	-	-	-	55	0.28	3.0	-	-	-
SNMG 150612E-NMR:T8430	1.2	155	0.40	3.8	85	0.36	3.8	-	-	-	-	-	-	30	0.28	3.0	-	-	-
SNMG 150612E-NMR:T9325	1.2	190	0.40	3.8	110	0.36	3.8	-	-	-	-	-	-	40	0.28	3.0	-	-	-
SNMG 190612E-NMR:T6310	1.2	145	0.40	5.2	100	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.28	4.2	-	-	-
SNMG 190612E-NMR:T7325	1.2	165	0.40	5.2	125	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.2	-	-	-
SNMG 190612E-NMR:T7335	1.2	155	0.40	5.2	120	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.2	-	-	-
SNMG 190612E-NMR:T9325	1.2	185	0.40	5.2	110	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.28	4.2	-	-	-
SNMG 190616E-NMR:T6310	1.6	150	0.45	5.2	105	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.32	4.2	-	-	-
SNMG 190616E-NMR:T7325	1.6	170	0.45	5.2	130	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	55	0.32	4.2	-	-	-
SNMG 190616E-NMR:T7335	1.6	155	0.45	5.2	120	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.32	4.2	-	-	-
SNMG 190616E-NMR:T8430	1.6	150	0.45	5.2	80	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	30	0.32	4.2	-	-	-
SNMG 190616E-NMR:T9415	1.6	250	0.45	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



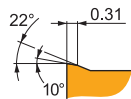
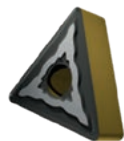
NMR Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine positive, breite T-Fase. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.

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



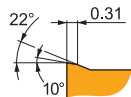
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit ( $v_c$ ), Vorschub ( $f$ ) und Schnitttiefe ( $ap$ ). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



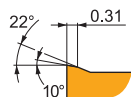
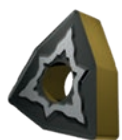
NMR Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine positive, breite T-Fase. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.

TNMG 160408E-NMR:T6310	0.8	■	140	0.30	1.7	■	100	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	■	40	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-NMR:T7325	0.8	■	155	0.30	1.7	■	120	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	■	50	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-NMR:T7335	0.8	■	145	0.30	1.7	■	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	■	45	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-NMR:T8430	0.8	■	150	0.30	1.7	■	80	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	■	30	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-NMR:T9325	0.8	■	185	0.30	1.7	■	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	■	40	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-NMR:T9415	0.8	■	235	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-NMR:T7325	1.2	■	165	0.30	1.7	■	125	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	■	50	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160412E-NMR:T8430	1.2	■	155	0.30	1.7	■	85	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	■	30	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160412E-NMR:T9415	1.2	■	250	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-NMR:T6310	0.8	■	135	0.30	2.1	■	95	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	■	40	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220408E-NMR:T7325	0.8	■	150	0.30	2.1	■	115	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	■	45	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220408E-NMR:T7335	0.8	■	145	0.30	2.1	■	110	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	■	45	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220408E-NMR:T8430	0.8	■	145	0.30	2.1	■	80	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	■	30	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220408E-NMR:T9325	0.8	■	180	0.30	2.1	■	105	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	■	40	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220412E-NMR:T6310	1.2	■	140	0.30	2.1	■	100	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	■	40	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220412E-NMR:T7325	1.2	■	160	0.30	2.1	■	120	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	■	50	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220412E-NMR:T9325	1.2	■	190	0.30	2.1	■	110	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	■	40	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220412E-NMR:T9415	1.2	■	245	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



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

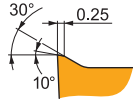
VNMG 160404E-NMR:T7325	0.4	■	125	0.20	1.2	■	95	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	■	40	0.18	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NMR:T9325	0.4	■	155	0.20	1.2	■	90	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	■	30	0.18	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-NMR:T7325	0.8	■	130	0.30	1.4	■	100	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	■	40	0.24	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NMR:T8430	0.8	■	125	0.30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



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

WNMG 060404E-NMR:T6310	0.4	■	145	0.25	1.6	■	100	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	■	40	0.20	1.3	–	–	–
WNMG 060404E-NMR:T7325	0.4	■	160	0.25	1.6	■	120	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	■	50	0.20	1.3	–	–	–
WNMG 060404E-NMR:T8430	0.4	■	165	0.25	1.6	■	90	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	■	35	0.20	1.3	–	–	–
WNMG 060404E-NMR:T9325	0.4	■	200	0.25	1.6	■	120	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	■	45	0.20	1.3	–	–	–
WNMG 060408E-NMR:T7325	0.8	■	175	0.35	1.6	■	135	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	■	55	0.25	1.3	–	–	–
WNMG 060408E-NMR:T7335	0.8	■	170	0.35	1.6	■	130	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	■	55	0.25	1.3	–	–	–
WNMG 060408E-NMR:T8430	0.8	■	155	0.35	2.7	■	85	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	■	30	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 060408E-NMR:T9325	0.8	■	200	0.35	1.6	■	120	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	■	45	0.25	1.3	–	–	–
WNMG 080404E-NMR:T6310	0.4	■	140	0.25	2.7	■	100	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	■	40	0.20	2.2	–	–	–
WNMG 080404E-NMR:T7325	0.4	■	155	0.25	2.7	■	120	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	■	50	0.20	2.2	–	–	–
WNMG 080404E-NMR:T7335	0.4	■	150	0.25	2.7	■	115	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	■	45	0.20	2.2	–	–	–
WNMG 080404E-NMR:T8430	0.4	■	150	0.25	2.7	■	80	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	■	30	0.20	2.2	–	–	–
WNMG 080404E-NMR:T9415	0.4	■	240	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-NMR:T6310	0.8	■	150	0.35	2.7	■	105	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	■	45	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 080408E-NMR:T7325	0.8	■	170	0.35	2.7	■	130	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	■	55	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 080408E-NMR:T7335	0.8	■	160	0.35	2.7	■	120	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	■	50	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 080408E-NMR:T8430	0.8	■	155	0.35	2.7	■	85	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	■	30	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 080408E-NMR:T9325	0.8	■	190	0.35	2.7	■	110	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	■	40	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 080408E-NMR:T9415	0.8	■	255	0.35	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-NMR:T6310	1.2	■	150	0.40	2.7	■	105	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	■	45	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080412E-NMR:T7325	1.2	■	170	0.40	2.7	■	130	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	■	55	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080412E-NMR:T7335	1.2	■	160	0.40	2.7	■	120	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	■	50	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080412E-NMR:T8430	1.2	■	155	0.40	2.7	■	85	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	■	30	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080412E-NMR:T9325	1.2	■	190	0.40	2.7	■	110	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	■	40	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080412E-NMR:T9415	1.2	■	255	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

# NM

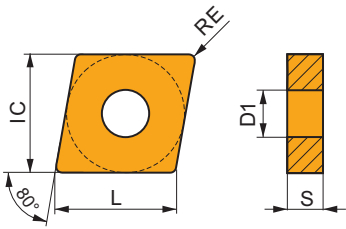


**NM** spanbrecher ist positiv und für die mittlere Bearbeitung von Stählen, rostfreien Stählen und Superlegierungen ausgelegt. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine positive, moderate Fase aus. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen geeignet.



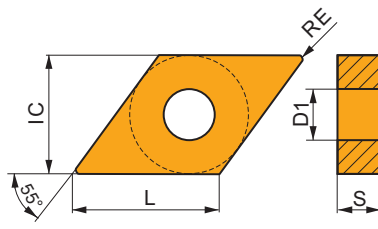
## CNMG

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



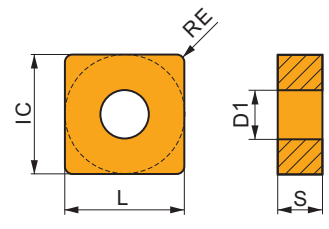
## DNMG

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



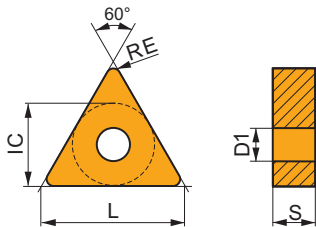
## SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76



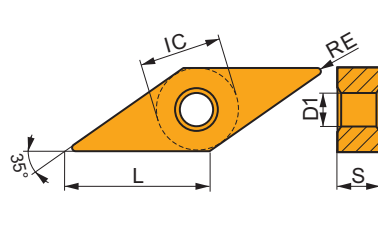
## TNMG

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



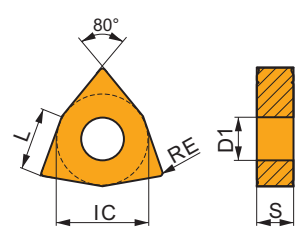
## VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



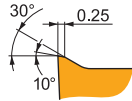
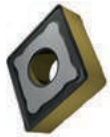
## WNMG

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



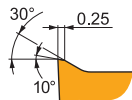
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



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

CNMG 120404E-NM:T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
CNMG 120404E-NM:T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
CNMG 120404E-NM:T8430	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	-	-	-	540	0.24	2.1	40	0.16	1.7	-	-	-
CNMG 120404E-NM:T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-
CNMG 120404E-NM:T9415	0.4	305	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-NM:T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
CNMG 120408E-NM:T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
CNMG 120408E-NM:T8315	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	-	-	-	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	-	-	-
CNMG 120408E-NM:T8415	0.8	245	0.25	2.1	125	0.23	2.1	-	-	-	615	0.30	2.1	55	0.20	1.7	-	-	-
CNMG 120408E-NM:T8430	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	-	-	-	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	-	-	-
CNMG 120408E-NM:T9315	0.8	290	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-NM:T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.7	-	-	-
CNMG 120408E-NM:T9415	0.8	335	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-NM:T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
CNMG 120412E-NM:T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
CNMG 120412E-NM:T8430	1.2	210	0.30	2.1	115	0.27	2.1	-	-	-	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	-	-	-
CNMG 120412E-NM:T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.7	-	-	-
CNMG 160608E-NM:T7325	0.8	195	0.30	3.6	150	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	60	0.27	2.9	-	-	-
CNMG 160608E-NM:T7335	0.8	190	0.30	3.6	145	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	60	0.27	2.9	-	-	-
CNMG 160608E-NM:T8430	0.8	185	0.30	3.6	100	0.27	3.6	-	-	-	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	-	-	-
CNMG 160608E-NM:T9325	0.8	225	0.30	3.6	135	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	50	0.27	2.9	-	-	-
CNMG 160612E-NM:T7325	1.2	205	0.30	3.6	155	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	65	0.27	2.9	-	-	-
CNMG 160612E-NM:T7335	1.2	200	0.30	3.6	155	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	65	0.27	2.9	-	-	-
CNMG 160612E-NM:T8315	1.2	195	0.30	3.6	115	0.27	3.6	-	-	-	585	0.36	3.6	45	0.27	2.9	-	-	-
CNMG 160612E-NM:T9325	1.2	240	0.30	3.6	140	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	50	0.27	2.9	-	-	-
CNMG 190612E-NM:T7325	1.2	195	0.35	4.2	150	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	60	0.32	3.4	-	-	-
CNMG 190612E-NM:T7335	1.2	180	0.35	4.2	140	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	55	0.32	3.4	-	-	-
CNMG 190612E-NM:T8430	1.2	180	0.35	4.2	95	0.32	4.2	-	-	-	495	0.42	4.2	35	0.32	3.4	-	-	-
CNMG 190612E-NM:T9325	1.2	220	0.35	4.2	130	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	45	0.32	3.4	-	-	-

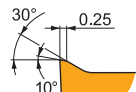


NM spanbrecher ist positiv und für die mittlere Bearbeitung von Stählen, rostfreien Stählen und Superlegierungen ausgelegt. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine positive, moderate Fase aus. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen geeignet.

DNMG 110404E-NM:T7325	0.4	175	0.20	0.8	135	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	55	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 110404E-NM:T7335	0.4	165	0.20	0.8	125	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 110404E-NM:T8430	0.4	175	0.20	0.8	95	0.18	0.8	-	-	-	480	0.24	0.8	35	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 110404E-NM:T9325	0.4	210	0.20	0.8	125	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-NM:T7325	0.8	190	0.25	0.8	145	0.23	0.8	-	-	-	-	-	-	60	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-NM:T7335	0.8	185	0.25	0.8	140	0.23	0.8	-	-	-	-	-	-	60	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-NM:T8315	0.8	180	0.25	0.8	105	0.23	0.8	-	-	-	540	0.30	0.8	45	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-NM:T8415	0.8	215	0.25	0.8	110	0.23	0.8	-	-	-	540	0.30	0.8	45	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-NM:T8430	0.8	190	0.25	0.8	105	0.23	0.8	-	-	-	525	0.30	0.8	40	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-NM:T9325	0.8	230	0.25	0.8	135	0.23	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 150408E-NM:T8430	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	-	-	-	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150408E-NM:T9325	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NM:T7325	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NM:T7335	0.4	150	0.20	1.9	115	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NM:T8430	0.4	155	0.20	1.9	85	0.18	1.9	-	-	-	435	0.24	1.9	30	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NM:T9325	0.4	195	0.20	1.9	115	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NM:T7325	0.8	175	0.25	1.9	135	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NM:T7335	0.8	170	0.25	1.9	130	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NM:T8315	0.8	165	0.25	1.9	95	0.23	1.9	-	-	-	495	0.30	1.9	40	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NM:T8430	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	-	-	-	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NM:T9325	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NM:T9415	0.8	275	0.25	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-NM:T7325	1.2	175	0.30	1.9	135	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150612E-NM:T7335	1.2	170	0.30	1.9	130	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150612E-NM:T9325	1.2	205	0.30	1.9	120	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-

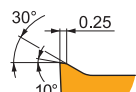
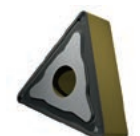
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)



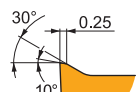
NM spanbrecher ist positiv und für die mittlere Bearbeitung von Stählen, rostfreien Stählen und Superlegierungen ausgelegt. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine positive, moderate Fase aus. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen geeignet.

SNMG 120408E-NM:T7325	0.8	225	0.25	2.1	175	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	70	0.20	1.7	-	-	-
SNMG 120408E-NM:T7335	0.8	220	0.25	2.1	170	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	70	0.20	1.7	-	-	-
SNMG 120408E-NM:T8430	0.8	225	0.25	2.1	120	0.23	2.1	-	-	-	615	0.30	2.1	45	0.20	1.7	-	-	-
SNMG 120408E-NM:T9325	0.8	275	0.25	2.1	165	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.20	1.7	-	-	-
SNMG 120412E-NM:T7325	1.2	225	0.30	2.1	175	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	70	0.24	1.7	-	-	-
SNMG 120412E-NM:T7335	1.2	220	0.30	2.1	170	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	70	0.24	1.7	-	-	-
SNMG 120412E-NM:T9325	1.2	270	0.30	2.1	160	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.24	1.7	-	-	-



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

TNMG 160404E-NM:T7325	0.4	170	0.20	1.9	130	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-
TNMG 160404E-NM:T7335	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.5	-	-	-
TNMG 160404E-NM:T8430	0.4	170	0.20	1.9	90	0.18	1.9	-	-	-	465	0.24	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
TNMG 160404E-NM:T9325	0.4	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.5	-	-	-
TNMG 160408E-NM:T7325	0.8	190	0.25	1.9	145	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	60	0.20	1.5	-	-	-
TNMG 160408E-NM:T7335	0.8	180	0.25	1.9	140	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-
TNMG 160408E-NM:T8315	0.8	175	0.25	1.9	105	0.23	1.9	-	-	-	525	0.30	1.9	40	0.20	1.5	-	-	-
TNMG 160408E-NM:T8415	0.8	215	0.25	1.9	110	0.23	1.9	-	-	-	540	0.30	1.9	45	0.20	1.5	-	-	-
TNMG 160408E-NM:T8430	0.8	185	0.25	1.9	100	0.23	1.9	-	-	-	510	0.30	1.9	40	0.20	1.5	-	-	-
TNMG 160408E-NM:T9325	0.8	225	0.25	1.9	135	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.5	-	-	-
TNMG 160408E-NM:T9415	0.8	290	0.25	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-NM:T7325	0.8	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.20	1.4	-	-	-
TNMG 220408E-NM:T7335	0.8	185	0.25	1.7	140	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.20	1.4	-	-	-
TNMG 220408E-NM:T8315	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	-	-	-	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	-	-	-
TNMG 220408E-NM:T8415	0.8	215	0.25	1.7	110	0.23	1.7	-	-	-	540	0.30	1.7	45	0.20	1.4	-	-	-
TNMG 220408E-NM:T8430	0.8	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	-	-	-	510	0.30	1.7	40	0.20	1.4	-	-	-
TNMG 220408E-NM:T9325	0.8	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-
TNMG 220412E-NM:T7325	1.2	190	0.30	1.7	145	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 220412E-NM:T7335	1.2	180	0.30	2.1	140	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.7	-	-	-
TNMG 220412E-NM:T9325	1.2	215	0.30	2.1	125	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.7	-	-	-

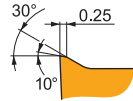
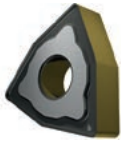


NM spanbrecher ist positiv und für die mittlere Bearbeitung von Stählen, rostfreien Stählen und Superlegierungen ausgelegt. Er zeichnet sich durch einen sehr positiven Spanwinkel und eine positive, moderate Fase aus. Er ist auch bedingt für Nichteisenlegierungen geeignet.

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

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

Product	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)



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 060404E-NM:T7325	●	0.4	200	0.20	1.8	155	0.18	1.8	-	-	-	-	-	-	65	0.16	1.4	-	-	-
WNMG 060404E-NM:T7335	●	0.4	195	0.20	1.8	150	0.18	1.8	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.4	-	-	-
WNMG 060404E-NM:T8430	●	0.4	185	0.25	1.8	100	0.23	1.8	-	-	-	510	0.30	1.8	40	0.20	1.4	-	-	-
WNMG 060404E-NM:T9325	●	0.4	245	0.20	1.8	145	0.18	1.8	-	-	-	-	-	-	55	0.16	1.4	-	-	-
WNMG 060408E-NM:T7325	●	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	-	-	-	-	-	-	70	0.20	1.4	-	-	-
WNMG 060408E-NM:T7335	●	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.4	-	-	-
WNMG 060408E-NM:T8430	●	0.8	220	0.25	1.8	120	0.23	1.8	-	-	-	600	0.30	1.8	45	0.20	1.4	-	-	-
WNMG 060408E-NM:T9325	●	0.8	265	0.25	1.8	155	0.23	1.8	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.4	-	-	-
WNMG 060412E-NM:T7325	●	1.2	220	0.30	1.8	170	0.27	1.8	-	-	-	-	-	-	70	0.24	1.4	-	-	-
WNMG 060412E-NM:T7335	●	1.2	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	70	0.24	1.0	-	-	-
WNMG 060412E-NM:T9325	●	1.2	255	0.30	1.8	150	0.27	1.8	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.4	-	-	-
WNMG 080404E-NM:T7325	●	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
WNMG 080404E-NM:T7335	●	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
WNMG 080404E-NM:T8430	●	0.4	180	0.25	2.1	95	0.23	2.1	-	-	-	495	0.30	2.1	35	0.20	1.7	-	-	-
WNMG 080404E-NM:T9315	●	0.4	270	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404E-NM:T9325	●	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-
WNMG 080404E-NM:T9415	●	0.4	305	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-NM:T7325	●	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
WNMG 080408E-NM:T7335	●	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
WNMG 080408E-NM:T8315	●	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	-	-	-	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	-	-	-
WNMG 080408E-NM:T8430	●	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	-	-	-	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	-	-	-
WNMG 080408E-NM:T9315	●	0.8	290	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-NM:T9325	●	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.7	-	-	-
WNMG 080408E-NM:T9415	●	0.8	335	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-NM:T7325	●	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
WNMG 080412E-NM:T7335	●	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
WNMG 080412E-NM:T8315	●	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	-	-	-	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	-	-	-
WNMG 080412E-NM:T8415	●	1.2	245	0.30	2.1	125	0.27	2.1	-	-	-	615	0.36	2.1	55	0.24	1.7	-	-	-
WNMG 080412E-NM:T9325	●	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.7	-	-	-

.NMA

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

PRAMET

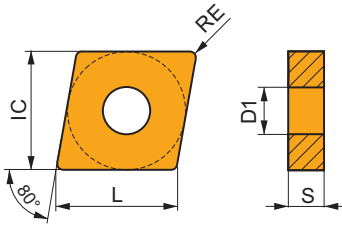
.NMA  
..S

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

PRAMET

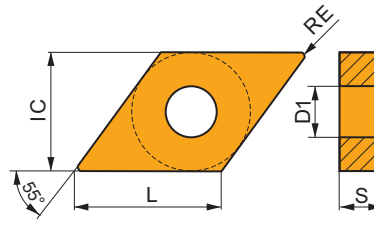
### CNMA

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



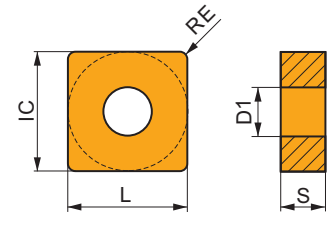
### DNMA

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



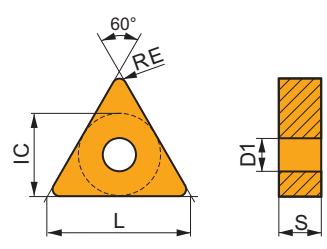
### SNMA

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



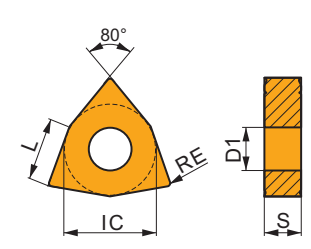
### TNMA

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



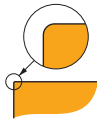
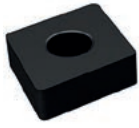
### WNMA

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76



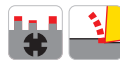
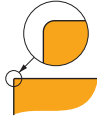
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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.

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



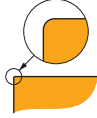
**.NMA..S** ist flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat einen neutralen Spanwinkel und eine negative, moderate Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

CNMA 120408S:T5305	●	0.8	-	-	-	-	-	■	220	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■	45	0.10	0.7
CNMA 120412S:T5305	●	1.2	-	-	-	-	-	■	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	■	40	0.20	1.3
CNMA 160612S:T5305	●	1.2	-	-	-	-	-	■	190	0.30	5.0	-	-	-	-	-	-	■	40	0.15	1.0
CNMA 190616S:T5305	●	1.6	-	-	-	-	-	■	180	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	■	35	0.20	1.3



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

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

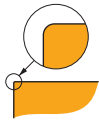


**.NMA** ist eine flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat keinen Spanbrecher. Sie ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.

SNMA 120408:T5305	●	0.8	-	-	-	-	-	■	230	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■	45	0.10	0.7
SNMA 120408:T5315	●	0.8	-	-	-	-	-	■	200	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■	40	0.10	0.7
SNMA 120408:T6310	●	0.8	-	-	-	-	-	■	100	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■	25	0.10	0.7
SNMA 120408:T8415	●	0.8	-	-	-	-	-	■	150	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■	25	0.14	0.5
SNMA 120412:T5305	●	1.2	-	-	-	-	-	■	205	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	■	40	0.15	1.0
SNMA 120412:T5315	●	1.2	-	-	-	-	-	■	190	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	■	40	0.15	1.0
SNMA 150612:T5305	●	1.2	-	-	-	-	-	■	200	0.30	5.0	-	-	-	-	-	-	■	40	0.15	1.0
SNMA 150612:T5315	●	1.2	-	-	-	-	-	■	185	0.30	5.0	-	-	-	-	-	-	■	35	0.15	1.0
SNMA 190612:T5305	●	1.2	-	-	-	-	-	■	195	0.30	6.0	-	-	-	-	-	-	■	40	0.15	1.0
SNMA 190612:T5315	●	1.2	-	-	-	-	-	■	180	0.30	6.0	-	-	-	-	-	-	■	35	0.15	1.0

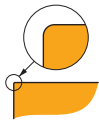
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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.

SNMA 190616:T5305	1.6	-	-	-	-	-	-	190	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.3
SNMA 190616:T5315	1.6	-	-	-	-	-	-	170	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.20	1.3
SNMA 250724:T5305	2.4	-	-	-	-	-	-	95	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	20	0.30	2.0
SNMA 250724:T5315	2.4	-	-	-	-	-	-	90	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	15	0.30	2.0
SNMA 250924:T5305	2.4	-	-	-	-	-	-	95	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	20	0.30	2.0
SNMA 250924:T5315	2.4	-	-	-	-	-	-	90	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	15	0.30	2.0



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

SNMA 190616S:T5305	1.6	-	-	-	-	-	-	195	0.30	6.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
SNMA 250924S:T5305	2.4	-	-	-	-	-	-	95	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	20	0.30	2.0



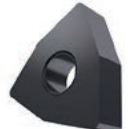
**.NMA** ist eine flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat keinen Spanbrecher. Sie ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.

TNMA 160404:T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	220	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.10	0.3
TNMA 160404:T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	190	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.3
TNMA 160408:T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	205	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.7
TNMA 160408:T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	180	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	35	0.10	0.7
TNMA 160408:T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	90	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	20	0.10	0.7
TNMA 160408:T8415	0.8	-	-	-	-	-	-	135	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	25	0.14	0.5
TNMA 160412:T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	215	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.10	0.9
TNMA 160412:T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	190	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.9
TNMA 220408:T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	195	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.7
TNMA 220408:T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	175	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	35	0.10	0.7
TNMA 220408:T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	90	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	20	0.10	0.7
TNMA 220408:T8415	0.8	-	-	-	-	-	-	130	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	25	0.14	0.5
TNMA 220412:T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	205	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.9
TNMA 220412:T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	185	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	35	0.10	0.9



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

TNMA 160408S:T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	205	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.7
--------------------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



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

WNMA 080404:T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	235	0.10	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.10	0.3
WNMA 080404:T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	200	0.10	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.3
WNMA 080408:T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	220	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.10	0.7
WNMA 080408:T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	190	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.7
WNMA 080408:T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	100	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	25	0.10	0.7
WNMA 080408:T8415	0.8	-	-	-	-	-	-	145	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	25	0.14	0.5
WNMA 080412:T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	195	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
WNMA 080412:T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	180	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
WNMA 080412:T6310	1.2	-	-	-	-	-	-	95	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
WNMA 080412:T8415	1.2	-	-	-	-	-	-	135	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	25	0.21	0.5



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

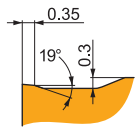
WNMA 080408S:T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	220	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.10	0.7
--------------------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



## SCHRUPPEN – AUSWAHLHILFE

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

# RM

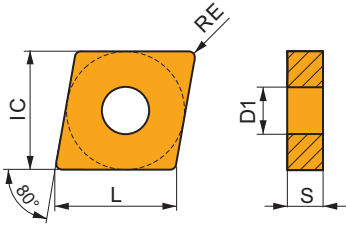


**RM** spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Superlegierungen geeignet.



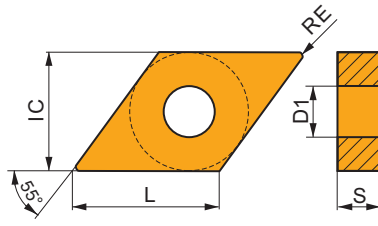
## CNMG

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



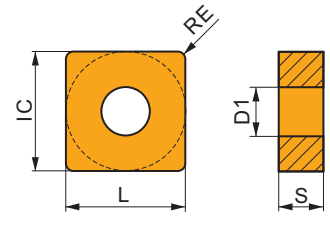
## DNMG

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



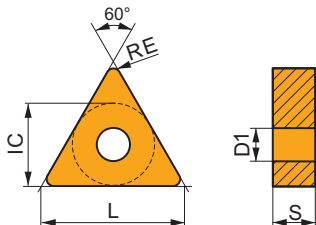
## SNMG

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



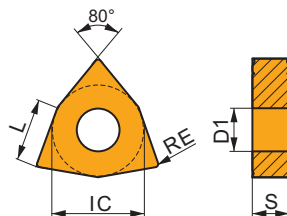
## TNMG

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



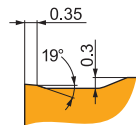
## WNMG

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



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

Product	RE (mm)	P			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)

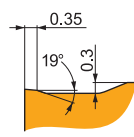


RM spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fasse. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Superlegierungen geeignet.

CNMG 120408E-RM:T5305	0.8	275	0.40	4.0	—	—	—	260	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-RM:T5315	0.8	250	0.40	4.0	—	—	—	235	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-RM:T6310	0.8	155	0.40	4.0	110	0.36	4.0	125	0.40	4.0	—	—	—	45	0.28	3.2	—	—	—
CNMG 120408E-RM:T7325	0.8	180	0.40	4.0	140	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.28	3.2	—	—	—
CNMG 120408E-RM:T7335	0.8	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.28	3.2	—	—	—
CNMG 120408E-RM:T8315	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	—	—	—	40	0.28	3.2	—	—	—
CNMG 120408E-RM:T8415	0.8	195	0.40	4.0	100	0.36	4.0	180	0.40	4.0	—	—	—	45	0.28	3.2	—	—	—
CNMG 120408E-RM:T8430	0.8	165	0.40	4.0	90	0.36	4.0	135	0.40	4.0	—	—	—	35	0.28	3.2	—	—	—
CNMG 120408E-RM:T9310	0.8	240	0.40	4.0	—	—	—	225	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-RM:T9315	0.8	220	0.40	4.0	—	—	—	205	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-RM:T9325	0.8	200	0.40	4.0	120	0.36	4.0	190	0.40	4.0	—	—	—	45	0.28	3.2	—	—	—
CNMG 120408E-RM:T9335	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.28	3.2	—	—	—
CNMG 120408E-RM:T9415	0.8	265	0.40	4.0	—	—	—	250	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-RM:T5305	1.2	280	0.45	4.0	—	—	—	265	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-RM:T5315	1.2	250	0.45	4.0	—	—	—	235	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-RM:T6310	1.2	160	0.45	4.0	115	0.41	4.0	125	0.45	4.0	—	—	—	45	0.32	3.2	—	—	—
CNMG 120412E-RM:T7325	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.32	3.2	—	—	—
CNMG 120412E-RM:T7335	1.2	170	0.45	4.0	130	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.32	3.2	—	—	—
CNMG 120412E-RM:T8415	1.2	200	0.45	4.0	105	0.41	4.0	185	0.45	4.0	—	—	—	45	0.32	3.2	—	—	—
CNMG 120412E-RM:T8430	1.2	170	0.45	4.0	90	0.41	4.0	135	0.45	4.0	—	—	—	35	0.32	3.2	—	—	—
CNMG 120412E-RM:T9310	1.2	240	0.45	4.0	—	—	—	225	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-RM:T9315	1.2	220	0.45	4.0	—	—	—	205	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-RM:T9325	1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	—	—	—	45	0.32	3.2	—	—	—
CNMG 120412E-RM:T9335	1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.32	3.2	—	—	—
CNMG 120412E-RM:T9415	1.2	270	0.45	4.0	—	—	—	255	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120416E-RM:T5315	1.6	255	0.50	4.0	—	—	—	240	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120416E-RM:T7335	1.6	175	0.50	4.0	135	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.35	3.2	—	—	—
CNMG 120416E-RM:T8430	1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	—	—	—	35	0.35	3.2	—	—	—
CNMG 120416E-RM:T9325	1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	—	—	—	45	0.35	3.2	—	—	—
CNMG 120416E-RM:T9335	1.6	175	0.50	4.0	105	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.35	3.2	—	—	—
CNMG 120416E-RM:T9415	1.6	275	0.50	4.0	—	—	—	260	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160608E-RM:T5305	0.8	265	0.40	6.0	—	—	—	250	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160608E-RM:T5315	0.8	240	0.40	6.0	—	—	—	225	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160608E-RM:T8430	0.8	155	0.40	6.0	85	0.36	6.0	130	0.40	6.0	—	—	—	30	0.28	4.8	—	—	—
CNMG 160608E-RM:T9325	0.8	190	0.40	6.0	110	0.36	6.0	180	0.40	6.0	—	—	—	40	0.28	4.8	—	—	—
CNMG 160608E-RM:T9335	0.8	165	0.40	6.0	95	0.36	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.28	4.8	—	—	—
CNMG 160608E-RM:T9415	0.8	255	0.40	6.0	—	—	—	240	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612E-RM:T5305	1.2	270	0.45	6.0	—	—	—	255	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612E-RM:T6310	1.2	155	0.45	6.0	110	0.41	6.0	125	0.45	6.0	—	—	—	45	0.32	4.8	—	—	—
CNMG 160612E-RM:T7325	1.2	170	0.45	6.0	130	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	55	0.32	4.8	—	—	—
CNMG 160612E-RM:T7335	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	50	0.32	4.8	—	—	—
CNMG 160612E-RM:T8415	1.2	195	0.45	6.0	100	0.41	6.0	180	0.45	6.0	—	—	—	45	0.32	4.8	—	—	—
CNMG 160612E-RM:T8430	1.2	155	0.45	6.0	85	0.41	6.0	130	0.45	6.0	—	—	—	30	0.32	4.8	—	—	—
CNMG 160612E-RM:T9310	1.2	230	0.45	6.0	—	—	—	215	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612E-RM:T9315	1.2	215	0.45	6.0	—	—	—	200	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612E-RM:T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	—	—	—	40	0.32	4.8	—	—	—
CNMG 160612E-RM:T9335	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.32	4.8	—	—	—
CNMG 160612E-RM:T9415	1.2	260	0.45	6.0	—	—	—	245	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616E-RM:T5305	1.6	270	0.50	6.0	—	—	—	255	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616E-RM:T5315	1.6	245	0.50	6.0	—	—	—	230	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616E-RM:T7325	1.6	175	0.50	6.0	135	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	55	0.35	4.8	—	—	—
CNMG 160616E-RM:T7335	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	50	0.35	4.8	—	—	—
CNMG 160616E-RM:T9310	1.6	225	0.50	6.0	—	—	—	210	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616E-RM:T9315	1.6	215	0.50	6.0	—	—	—	200	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616E-RM:T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	—	—	—	40	0.35	4.8	—	—	—
CNMG 160616E-RM:T9335	1.6	165	0.50	6.0	95	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.35	4.8	—	—	—
CNMG 160616E-RM:T9415	1.6	265	0.50	6.0	—	—	—	250	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

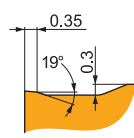
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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

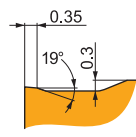


**RM** spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Superlegierungen geeignet.

DNMG 110408E-RM:T9325	0.8	170	0.40	2.0	100	0.36	2.0	160	0.40	2.0	-	-	-	35	0.28	1.6	-	-	-
DNMG 110408E-RM:T9415	0.8	230	0.40	2.0	-	-	-	215	0.40	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110412E-RM:T9325	1.2	205	0.30	2.0	120	0.27	2.0	190	0.30	2.0	-	-	45	0.21	1.6	-	-	-	
DNMG 110412E-RM:T9415	1.2	265	0.30	2.0	-	-	-	250	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
DNMG 150408E-RM:T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-	
DNMG 150408E-RM:T9335	0.8	140	0.40	3.0	80	0.36	3.0	-	-	-	-	-	30	0.28	2.4	-	-	-	
DNMG 150408E-RM:T9415	0.8	220	0.40	3.0	-	-	-	205	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
DNMG 150412E-RM:T7325	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	-	-	-	-	-	50	0.28	2.4	-	-	-	
DNMG 150412E-RM:T9325	1.2	170	0.40	3.0	100	0.36	3.0	160	0.40	3.0	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-	
DNMG 150412E-RM:T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	-	-	-	-	-	30	0.28	2.4	-	-	-	
DNMG 150412E-RM:T9415	1.2	230	0.40	3.0	-	-	-	215	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
DNMG 150608E-RM:T5305	0.8	230	0.40	3.0	-	-	-	215	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
DNMG 150608E-RM:T5315	0.8	205	0.40	3.0	-	-	-	190	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
DNMG 150608E-RM:T7325	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	-	-	-	-	-	45	0.28	2.4	-	-	-	
DNMG 150608E-RM:T7335	0.8	135	0.40	3.0	105	0.36	3.0	-	-	-	-	-	40	0.28	2.4	-	-	-	
DNMG 150608E-RM:T8315	0.8	135	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	-	-	30	0.28	2.4	-	-	-	
DNMG 150608E-RM:T8415	0.8	160	0.40	3.0	85	0.36	3.0	145	0.40	3.0	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-	
DNMG 150608E-RM:T8430	0.8	135	0.40	3.0	75	0.36	3.0	110	0.40	3.0	-	-	25	0.28	2.4	-	-	-	
DNMG 150608E-RM:T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-	
DNMG 150608E-RM:T9335	0.8	140	0.40	3.0	80	0.36	3.0	-	-	-	-	-	30	0.28	2.4	-	-	-	
DNMG 150608E-RM:T9415	0.8	220	0.40	3.0	-	-	-	205	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	

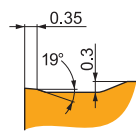
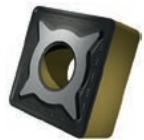
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit ( $v_c$ ), Vorschub ( $f$ ) und Schnitttiefe ( $a_p$ ). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (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.

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

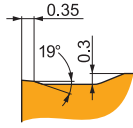
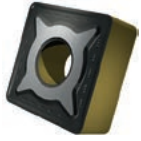


RM spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Superlegierungen geeignet.

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

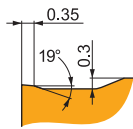
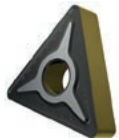
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit ( $v_c$ ), Vorschub ( $f$ ) und Schnitttiefe ( $a_p$ ). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (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.

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

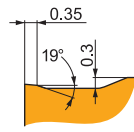
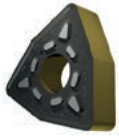


RM spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase. Er ist auch für rostfreie Stähle, Gusseisen und bedingt für Superlegierungen geeignet.

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

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

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

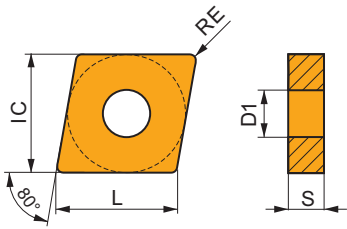
R

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

PRAMET

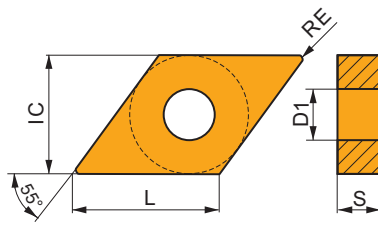
### CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76
<b>1606</b>	15.880	6.35	16.10	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35



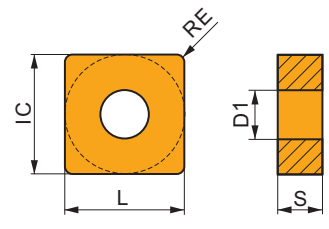
### DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



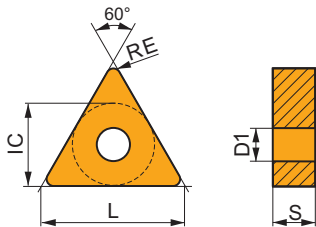
### SNMG

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



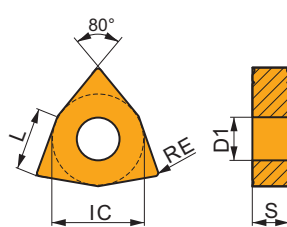
### TNMG

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



### WNMG

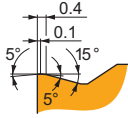
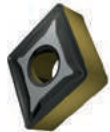
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76





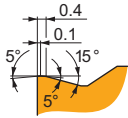
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



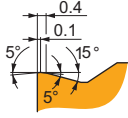
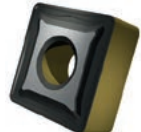
**R** Spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Fase. Er ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.

CNMG 120408E-R:6640	●	0.8	140	0.40	4.0	-	-	-	130	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-R:T5305	●	0.8	240	0.40	4.0	-	-	-	225	0.40	4.0	-	-	-	-	-	45	0.20	0.7	
CNMG 120408E-R:T5315	●	0.8	215	0.40	4.0	-	-	-	200	0.40	4.0	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7	
CNMG 120408E-R:T9325	●	0.8	175	0.40	4.0	-	-	-	165	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
CNMG 120408E-R:T9335	●	0.8	150	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CNMG 120408E-R:T9415	●	0.8	230	0.40	4.0	-	-	-	215	0.40	4.0	-	-	-	-	-	45	0.20	0.7	
CNMG 120412E-R:T9325	●	1.2	175	0.45	4.0	-	-	-	165	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
CNMG 120412E-R:T9335	●	1.2	155	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CNMG 120412E-R:T9415	●	1.2	235	0.45	4.0	-	-	-	220	0.45	4.0	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0	
CNMG 120416E-R:T5315	●	1.6	225	0.50	4.0	-	-	-	210	0.50	4.0	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3	
CNMG 120416E-R:T9335	●	1.6	150	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CNMG 160608E-R:T5315	●	0.8	210	0.40	5.5	-	-	-	195	0.40	5.5	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7	
CNMG 160612E-R:T5315	●	1.2	215	0.45	5.5	-	-	-	200	0.45	5.5	-	-	-	-	-	40	0.23	1.0	
CNMG 160612E-R:T7335	●	1.2	145	0.45	5.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CNMG 160612E-R:T9315	●	1.2	190	0.45	5.5	-	-	-	180	0.45	5.5	-	-	-	-	-	35	0.23	1.0	
CNMG 160612E-R:T9325	●	1.2	170	0.45	5.5	-	-	-	160	0.45	5.5	-	-	-	-	-	-	-	-	
CNMG 160612E-R:T9415	●	1.2	230	0.45	5.5	-	-	-	215	0.45	5.5	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0	
CNMG 190612E-R:6630	●	1.2	150	0.45	7.0	-	-	-	140	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
CNMG 190612E-R:6640	●	1.2	135	0.45	7.0	-	-	-	125	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
CNMG 190612E-R:T5315	●	1.2	210	0.45	7.0	-	-	-	195	0.45	7.0	-	-	-	-	-	40	0.23	1.0	
CNMG 190612E-R:T9325	●	1.2	165	0.45	7.0	-	-	-	155	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
CNMG 190612E-R:T9335	●	1.2	145	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CNMG 190612E-R:T9415	●	1.2	225	0.45	7.0	-	-	-	210	0.45	7.0	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0	
CNMG 190616E-R:6630	●	1.6	150	0.50	7.0	-	-	-	140	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
CNMG 190616E-R:6640	●	1.6	130	0.50	7.0	-	-	-	120	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
CNMG 190616E-R:T5315	●	1.6	210	0.50	7.0	-	-	-	195	0.50	7.0	-	-	-	-	-	40	0.25	1.3	
CNMG 190616E-R:T9315	●	1.6	180	0.50	7.0	-	-	-	170	0.50	7.0	-	-	-	-	-	35	0.25	1.3	
CNMG 190616E-R:T9325	●	1.6	165	0.50	7.0	-	-	-	155	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
CNMG 190616E-R:T9335	●	1.6	145	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CNMG 190616E-R:T9415	●	1.6	225	0.50	7.0	-	-	-	210	0.50	7.0	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3	



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

DNMG 150408E-R:T5315	●	0.8	175	0.40	3.0	-	-	-	165	0.40	3.0	-	-	-	-	-	35	0.20	0.7	
DNMG 150608E-R:T5305	●	0.8	200	0.40	3.0	-	-	-	190	0.40	3.0	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7	
DNMG 150608E-R:T5315	●	0.8	175	0.40	3.0	-	-	-	165	0.40	3.0	-	-	-	-	-	35	0.20	0.7	
DNMG 150608E-R:T9325	●	0.8	140	0.40	3.0	-	-	-	130	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
DNMG 150608E-R:T9415	●	0.8	190	0.40	3.0	-	-	-	180	0.40	3.0	-	-	-	-	-	35	0.20	0.7	
DNMG 150612E-R:T5315	●	1.2	185	0.40	3.0	-	-	-	175	0.40	3.0	-	-	-	-	-	35	0.20	0.9	
DNMG 150612E-R:T9325	●	1.2	150	0.40	3.0	-	-	-	140	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
DNMG 150612E-R:T9415	●	1.2	200	0.40	3.0	-	-	-	190	0.40	3.0	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9	
DNMG 150616E-R:T9325	●	1.6	155	0.40	3.0	-	-	-	145	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	

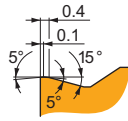
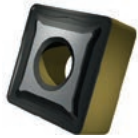


**R** Spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Fase. Er ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.

SNMG 120408E-R:6640	●	0.8	145	0.40	3.8	-	-	-	135	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
SNMG 120408E-R:T5305	●	0.8	250	0.40	3.8	-	-	-	235	0.40	3.8	-	-	-	-	-	50	0.20	0.7	
SNMG 120408E-R:T9325	●	0.8	180	0.40	3.8	-	-	-	170	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
SNMG 120408E-R:T9335	●	0.8	155	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
SNMG 120412E-R:T9325	●	1.2	180	0.45	3.8	-	-	-	170	0.45	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
SNMG 120412E-R:T9335	●	1.2	160	0.45	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
SNMG 120416E-R:T9325	●	1.6	185	0.50	3.8	-	-	-	175	0.50	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
SNMG 120416E-R:T9415	●	1.6	250	0.50	3.8	-	-	-	235	0.50	3.8	-	-	-	-	-	50	0.25	1.3	

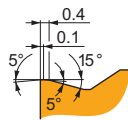
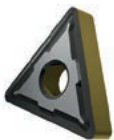
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



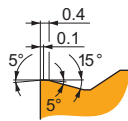
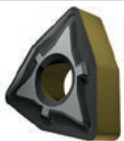
R Spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Fase. Er ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.

SNMG 150612E-R-T5315	1.2	230	0.45	4.5	-	-	-	215	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0
SNMG 150612E-R-T9325	1.2	180	0.45	4.5	-	-	-	170	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612E-R-T9415	1.2	245	0.45	4.5	-	-	-	230	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0
SNMG 150616E-R-T5315	1.6	230	0.50	4.5	-	-	-	215	0.50	4.5	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3
SNMG 150616E-R-T9325	1.6	180	0.50	4.5	-	-	-	170	0.50	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-R-6630	1.2	160	0.45	6.0	-	-	-	150	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-R-6640	1.2	140	0.45	6.0	-	-	-	130	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-R-T9325	1.2	175	0.45	6.0	-	-	-	165	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-R-6630	1.6	165	0.50	6.0	-	-	-	155	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-R-T9325	1.6	175	0.50	6.0	-	-	-	165	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-R-T9335	1.6	150	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-R-T9415	1.6	240	0.50	6.0	-	-	-	225	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3



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

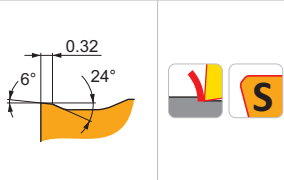
TNMG 160408E-R-T5305	0.8	210	0.40	3.0	-	-	-	195	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7
TNMG 160408E-R-T5315	0.8	185	0.40	3.0	-	-	-	175	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.7
TNMG 160408E-R-T9325	0.8	150	0.40	3.0	-	-	-	140	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-R-T9335	0.8	130	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-R-T9415	0.8	205	0.40	3.0	-	-	-	190	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7
TNMG 160412E-R-T5315	1.2	195	0.40	3.0	-	-	-	185	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.9
TNMG 160412E-R-T9325	1.2	160	0.40	3.0	-	-	-	150	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-R-T9335	1.2	140	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-R-T9415	1.2	215	0.40	3.0	-	-	-	200	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
TNMG 220408E-R-T9325	0.8	145	0.40	4.0	-	-	-	135	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-R-T9335	0.8	125	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-R-T9415	0.8	195	0.40	4.0	-	-	-	185	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.7
TNMG 220412E-R-T9325	1.2	155	0.40	4.0	-	-	-	145	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220412E-R-T9415	1.2	205	0.40	4.0	-	-	-	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
TNMG 220416E-R-T9325	1.6	165	0.40	4.0	-	-	-	155	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



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

WNMG 080408E-R-T5305	0.8	245	0.40	3.5	-	-	-	230	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.7
WNMG 080408E-R-T5315	0.8	220	0.40	3.5	-	-	-	205	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7
WNMG 080408E-R-T9310	0.8	210	0.40	3.5	-	-	-	195	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7
WNMG 080408E-R-T9325	0.8	175	0.40	3.5	-	-	-	165	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-R-T9335	0.8	155	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-R-T9415	0.8	235	0.40	3.5	-	-	-	220	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.7
WNMG 080412E-R-T5305	1.2	250	0.45	3.5	-	-	-	235	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	50	0.23	1.0
WNMG 080412E-R-T5315	1.2	225	0.45	3.5	-	-	-	210	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0
WNMG 080412E-R-T9310	1.2	215	0.45	3.5	-	-	-	200	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.23	1.0
WNMG 080412E-R-T9325	1.2	180	0.45	3.5	-	-	-	170	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-R-T9335	1.2	155	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-R-T9415	1.2	240	0.45	3.5	-	-	-	225	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0

# NRM



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



## CNMG / CNMM

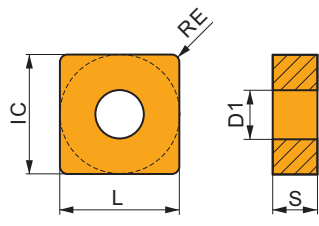
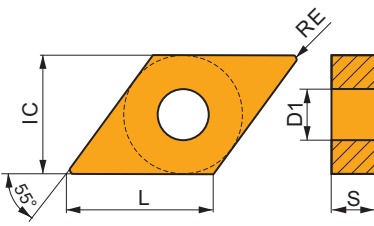
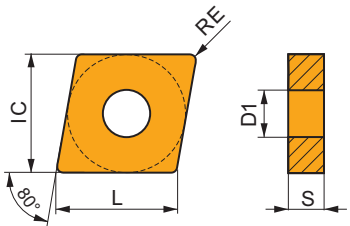
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76
<b>1606</b>	15.875	6.35	16.10	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35
<b>2509</b>	25.400	9.12	25.80	9.53

## DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35

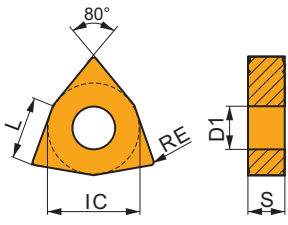
## SNMG / SNMM

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



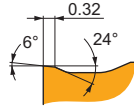
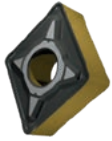
## WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76



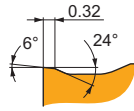
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



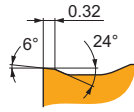
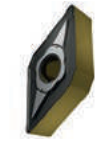
NRM Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl beim Schruppen von rostfreiem Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.

CNMG 120408-NRM:T7325	0.8	✓	160	0.35	4.0	■	120	0.32	4.0	—	—	—	—	—	—	■	50	0.28	3.2	—	—	—	
CNMG 120408-NRM:T8430	0.8	■	150	0.35	4.0	■	80	0.32	4.0	—	—	—	—	—	—	■	30	0.25	3.2	—	—	—	
CNMG 120408-NRM:T9415	0.8	■	245	0.35	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412-NRM:T7325	1.2	✓	165	0.40	4.0	■	125	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	■	50	0.28	3.2	—	—	—	
CNMG 120412-NRM:T8430	1.2	■	150	0.40	4.0	■	80	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	■	30	0.28	3.2	—	—	—	
CNMG 120412-NRM:T9415	1.2	■	245	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160608-NRM:T7325	0.8	✓	155	0.35	6.0	■	120	0.32	6.0	—	—	—	—	—	—	■	50	0.28	4.8	—	—	—	
CNMG 160608-NRM:T9415	0.8	■	235	0.35	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612-NRM:T7325	1.2	✓	155	0.40	6.0	■	120	0.36	6.0	—	—	—	—	—	—	■	50	0.32	4.8	—	—	—	
CNMG 160612-NRM:T7335	1.2	✓	150	0.40	6.0	■	115	0.36	6.0	—	—	—	—	—	—	■	45	0.32	4.8	—	—	—	
CNMG 160612-NRM:T9415	1.2	■	235	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616-NRM:T7325	1.6	✓	155	0.45	6.0	■	120	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	■	50	0.36	4.8	—	—	—	
CNMG 160616-NRM:T7335	1.6	✓	150	0.45	6.0	■	115	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	■	45	0.36	4.8	—	—	—	
CNMG 160616-NRM:T8430	1.6	■	145	0.45	6.0	■	80	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	■	30	0.32	4.8	—	—	—	
CNMG 160616-NRM:T9415	1.6	■	240	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190612-NRM:T7325	1.2	✓	155	0.40	8.0	■	120	0.36	8.0	—	—	—	—	—	—	■	50	0.32	6.4	—	—	—	
CNMG 190612-NRM:T8430	1.2	■	140	0.40	8.0	■	75	0.36	8.0	—	—	—	—	—	—	■	30	0.28	6.4	—	—	—	
CNMG 190612-NRM:T9415	1.2	■	230	0.40	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616-NRM:T7325	1.6	✓	150	0.45	8.0	■	115	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	■	45	0.36	6.4	—	—	—	
CNMG 190616-NRM:T7335	1.6	✓	145	0.45	8.0	■	110	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	■	45	0.36	6.4	—	—	—	
CNMG 190616-NRM:T8430	1.6	■	140	0.45	8.0	■	75	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	■	30	0.32	6.4	—	—	—	
CNMG 190616-NRM:T9415	1.6	■	230	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 250924-NRM:T7325	2.4	✓	95	0.70	10.0	■	70	0.63	10.0	—	—	—	—	—	—	■	30	0.49	8.0	—	—	—	
CNMG 250924-NRM:T7335	2.4	✓	90	0.70	10.0	■	70	0.63	10.0	—	—	—	—	—	—	■	25	0.49	8.0	—	—	—	



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

CNMM 250924-NRM:T7325	2.4	✓	95	0.70	10.0	■	70	0.63	10.0	—	—	—	—	—	—	■	30	0.49	8.0	—	—	—
CNMM 250924-NRM:T7335	2.4	✓	90	0.70	10.0	■	70	0.63	10.0	—	—	—	—	—	—	■	25	0.49	8.0	—	—	—

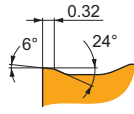
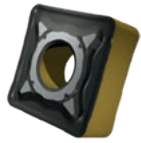


NRM Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl beim Schruppen von rostfreiem Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.

DNMG 150608-NRM:T7335	0.8	✓	130	0.30	3.0	■	100	0.27	3.0	—	—	—	—	—	—	■	40	0.24	2.4	—	—	—
DNMG 150608-NRM:T9415	0.8	■	210	0.30	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

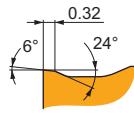
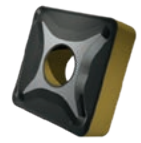
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)



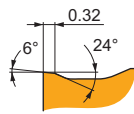
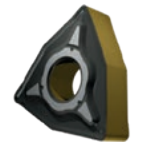
NRM Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl beim Schruppen von rostfreiem Stahl. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und Superlegierungen geeignet.

SNMG 120408-NRM:T7325	0.8	175	0.35	2.6	135	0.32	2.6	-	-	-	-	-	55	0.28	2.1	-	-	-
SNMG 120412-NRM:T8430	1.2	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	-	-	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-
SNMG 120412-NRM:T9415	1.2	265	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612-NRM:T7325	1.2	170	0.40	4.0	130	0.36	4.0	-	-	-	-	-	55	0.32	3.2	-	-	-
SNMG 150616-NRM:T7325	1.6	170	0.45	5.0	130	0.41	5.0	-	-	-	-	-	55	0.36	4.0	-	-	-
SNMG 150616-NRM:T8430	1.6	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	-	-	-	-	-	30	0.32	4.0	-	-	-
SNMG 150616-NRM:T9415	1.6	250	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 250924-NRM:T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	-	-	-	-	-	30	0.49	7.2	-	-	-
SNMG 250924-NRM:T9415	2.4	125	0.70	9.0	-	-	-	115	0.70	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-



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

SNMM 250716-NRM:T9415	1.6	140	0.45	9.0	-	-	-	130	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724-NRM:T9415	2.4	130	0.65	9.0	-	-	-	120	0.65	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924-NRM:T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	-	-	-	-	-	30	0.49	7.2	-	-	-
SNMM 250924-NRM:T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	-	-	-	-	-	30	0.49	7.2	-	-	-
SNMM 250924-NRM:T8430	2.4	130	0.70	9.0	70	0.63	9.0	105	0.70	9.0	-	-	25	0.49	7.2	-	-	-



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

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

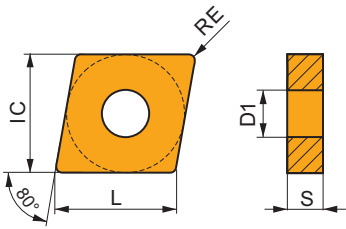
KR

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

PRAMET

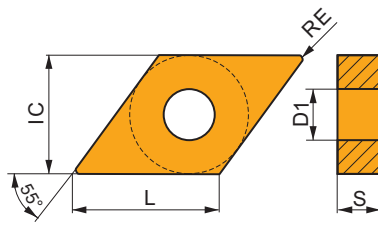
### CNMG

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



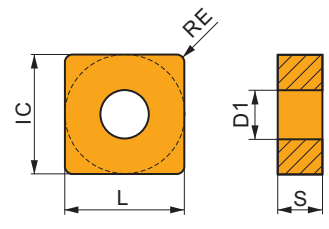
### DNMG

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



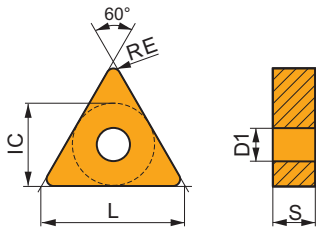
### SNMG

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



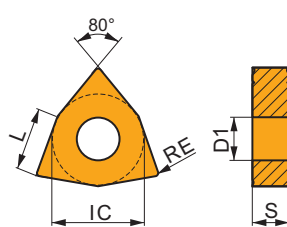
### TNMG

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



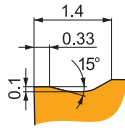
### WNMG

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



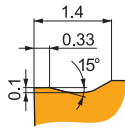
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)



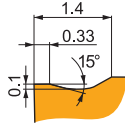
**KR** Spanbrecher ist robust und die erste Wahl beim Schruppen von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Materialien geeignet.

CNMG 120408E-KR-T5305	● 0.8	✓ 255	0.35	4.0	–	–	–	■ 240	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.18	0.7
CNMG 120408E-KR-T5315	● 0.8	✓ 225	0.35	4.0	–	–	–	■ 210	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.18	0.7
CNMG 120412E-KR-T5305	● 1.2	✓ 255	0.40	4.0	–	–	–	■ 240	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.20	1.0
CNMG 120412E-KR-T5315	● 1.2	✓ 230	0.40	4.0	–	–	–	■ 215	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.20	1.0
CNMG 120416E-KR-T5315	● 1.6	✓ 230	0.45	4.0	–	–	–	■ 215	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.32	0.8
CNMG 160612E-KR-T5315	● 1.2	✓ 230	0.45	4.5	–	–	–	■ 215	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.32	0.8
CNMG 160616E-KR-T5315	● 1.6	✓ 230	0.50	4.5	–	–	–	■ 215	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.35	0.8
CNMG 190612E-KR-T5315	● 1.2	✓ 220	0.45	7.0	–	–	–	■ 205	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.32	0.8
CNMG 190616E-KR-T5315	● 1.6	✓ 220	0.50	7.0	–	–	–	■ 205	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.35	0.8



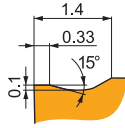
**KR** Spanbrecher ist robust und die erste Wahl beim Schruppen von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Materialien geeignet.

DNMG 150608E-KR-T5315	● 0.8	✓ 195	0.35	3.0	–	–	–	■ 185	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 35	0.25	0.8
DNMG 150612E-KR-T5315	● 1.2	✓ 195	0.40	3.0	–	–	–	■ 185	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 35	0.28	0.8



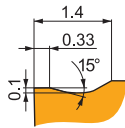
**KR** Spanbrecher ist robust und die erste Wahl beim Schruppen von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Materialien geeignet.

SNMG 120408E-KR-T5305	● 0.8	✓ 265	0.35	3.8	–	–	–	■ 250	0.35	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.18	0.7
SNMG 120408E-KR-T5315	● 0.8	✓ 235	0.35	3.8	–	–	–	■ 220	0.35	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.18	0.7
SNMG 120412E-KR-T5315	● 1.2	✓ 240	0.40	3.8	–	–	–	■ 225	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.20	1.0
SNMG 120416E-KR-T5315	● 1.6	✓ 260	0.45	3.8	–	–	–	■ 245	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.32	0.8
SNMG 150612E-KR-T5315	● 1.2	✓ 240	0.45	4.5	–	–	–	■ 225	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.32	0.8
SNMG 150616E-KR-T5315	● 1.6	✓ 240	0.50	4.5	–	–	–	■ 225	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.35	0.8
SNMG 190616E-KR-T5315	● 1.6	✓ 230	0.50	7.0	–	–	–	■ 215	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.35	0.8



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

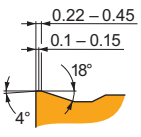
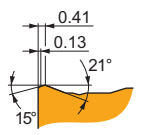



TNMG 160408E-KR-T5305	● 0.8	✓ 220	0.35	3.0	–	–	–	■ 205	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.18	0.7
TNMG 160408E-KR-T5315	● 0.8	✓ 200	0.35	3.0	–	–	–	■ 190	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.18	0.7
TNMG 220408E-KR-T5315	● 0.8	✓ 200	0.35	4.0	–	–	–	■ 190	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.25	0.8
TNMG 220412E-KR-T5315	● 1.2	✓ 205	0.40	4.0	–	–	–	■ 190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.28	0.8



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

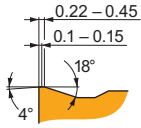
WNMG 080408E-KR-T5305	● 0.8	✓ 255	0.35	3.5	–	–	–	■ 240	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.18	0.7
WNMG 080408E-KR-T5315	● 0.8	✓ 230	0.35	3.5	–	–	–	■ 215	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.18	0.7
WNMG 080412E-KR-T5315	● 1.2	✓ 235	0.40	3.5	–	–	–	■ 220	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.20	1.0

## SCHWERES SCHRUPPEN – AUSWAHLHILFE

<b>OR</b>			<p><b>OR</b> 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.</p>
<b>NR2</b>			<p><b>NR2</b> 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.</p>
<b>HR</b>			<p><b>HR</b> 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.</p>
<b>HR2</b>			<p><b>HR2</b> 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.</p>
<b>923</b>			<p><b>923</b> 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.</p>



# OR

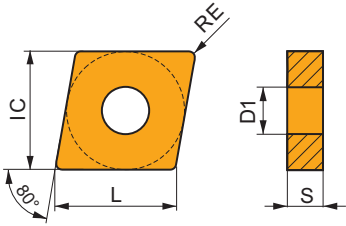


**OR** Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breiten Doppelten Fase. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle und Super-Legierungen geeignet.



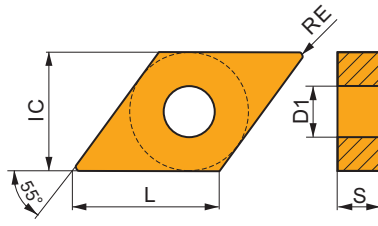
## CNMM

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



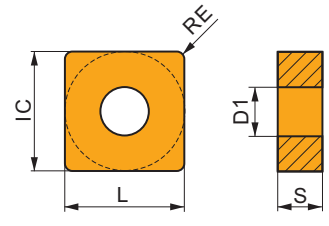
## DNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



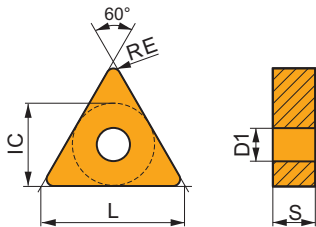
## SNMM

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



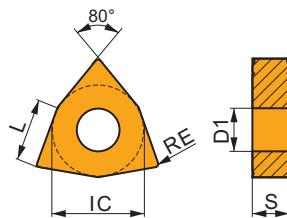
## TNMM

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



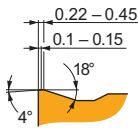
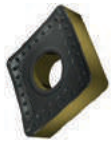
## WNMM

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



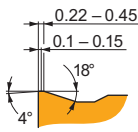
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



**OR** 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.

CNMM 120408E-OR:T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	-	-	-	30	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-OR:T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	-	-	-	40	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-OR:T9335	0.8	160	0.40	5.0	95	0.36	5.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-OR:T9415	0.8	250	0.40	5.0	-	-	-	235	0.40	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 120412E-OR:T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	-	-	-	40	0.36	4.0	-	-	-
CNMM 120412E-OR:T9335	1.2	165	0.45	5.0	95	0.41	5.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	4.0	-	-	-
CNMM 120412E-OR:T9415	1.2	250	0.45	5.0	-	-	-	235	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 120416E-OR:T9325	1.6	190	0.50	5.0	110	0.45	5.0	180	0.50	5.0	-	-	-	40	0.40	4.0	-	-	-
CNMM 160608E-OR:T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	-	-	-	40	0.32	4.8	-	-	-
CNMM 160608E-OR:T9415	0.8	245	0.40	6.0	-	-	-	230	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 160612E-OR:T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	30	0.36	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-OR:T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	-	-	-	40	0.36	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-OR:T9415	1.2	250	0.45	6.0	-	-	-	235	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 160616E-OR:T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	-	-	-	40	0.40	4.8	-	-	-
CNMM 160616E-OR:T9415	1.6	250	0.50	6.0	-	-	-	235	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190612E-OR:T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	-	-	-	30	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190612E-OR:T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	-	-	-	35	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190612E-OR:T9335	1.2	150	0.45	9.0	90	0.41	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190612E-OR:T9415	1.2	240	0.45	9.0	-	-	-	225	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616E-OR:6630	1.6	160	0.50	9.0	95	0.45	9.0	150	0.50	9.0	-	-	-	40	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-OR:T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	-	-	-	30	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-OR:T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	-	-	-	35	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-OR:T9335	1.6	155	0.50	9.0	90	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-OR:T9415	1.6	240	0.50	9.0	-	-	-	225	0.50	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-OR:T9315	2.4	165	0.80	9.0	-	-	-	155	0.80	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-OR:T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	-	-	-	30	0.56	7.2	-	-	-
CNMM 190624E-OR:T9415	2.4	215	0.80	9.0	-	-	-	200	0.80	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-OR:6630	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	-	-	-	20	0.70	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-OR:T8430	2.4	75	1.00	12.0	40	0.90	12.0	60	1.00	12.0	-	-	-	15	0.70	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-OR:T9325	2.4	95	1.00	12.0	55	0.90	12.0	90	1.00	12.0	-	-	-	20	0.70	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-OR:T9335	2.4	75	1.00	12.0	45	0.90	12.0	-	-	-	-	-	-	15	0.70	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-OR:T9415	2.4	110	1.00	12.0	-	-	-	100	1.00	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

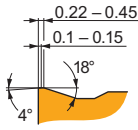
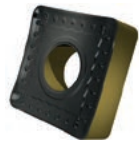


**OR** Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breiten Doppelten Fasse. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle und Super-Legierungen geeignet.

DNMM 150608E-OR:T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	-	-	-	30	0.28	2.4	-	-	-
DNMM 150612E-OR:T9325	1.2	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	-	35	0.32	2.4	-	-	-
DNMM 150612E-OR:T9335	1.2	145	0.40	3.0	85	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	2.4	-	-	-
DNMM 150612E-OR:T9415	1.2	220	0.40	3.0	-	-	-	205	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMM 150616E-OR:T9325	1.6	165	0.45	3.0	95	0.41	3.0	155	0.45	3.0	-	-	-	35	0.41	2.4	-	-	-

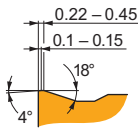
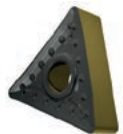
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit ( $v_c$ ), Vorschub ( $f$ ) und Schnitttiefe ( $a_p$ ). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)



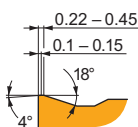
OR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breiten Doppelten Fasse. Er ist auch für Gusseisen und bedingt für rostfreie Stähle und Super-Legierungen geeignet.

SNMM 120408E-OR:T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	-	-	-	40	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120408E-OR:T9335	0.8	175	0.40	4.7	105	0.36	4.7	-	-	-	-	-	-	35	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120408E-OR:T9415	0.8	265	0.40	4.7	-	-	-	250	0.40	4.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 120412E-OR:T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	-	-	-	45	0.36	3.8	-	-	-
SNMM 120412E-OR:T9415	1.2	270	0.45	4.7	-	-	-	255	0.45	4.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 120416E-OR:T9325	1.6	200	0.50	4.7	120	0.45	4.7	190	0.50	4.7	-	-	-	45	0.40	3.8	-	-	-
SNMM 150608E-OR:T9325	0.8	190	0.40	6.0	110	0.36	6.0	180	0.40	6.0	-	-	-	40	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150612E-OR:T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	-	-	-	40	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150616E-OR:T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	-	-	-	40	0.40	4.8	-	-	-
SNMM 150616E-OR:T9415	1.6	265	0.50	6.0	-	-	-	250	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190612E-OR:T8430	1.2	150	0.45	8.0	80	0.41	8.0	125	0.45	8.0	-	-	-	30	0.36	6.4	-	-	-
SNMM 190612E-OR:T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	-	-	-	40	0.36	6.4	-	-	-
SNMM 190612E-OR:T9335	1.2	165	0.45	8.0	95	0.41	8.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	6.4	-	-	-
SNMM 190612E-OR:T9415	1.2	250	0.45	8.0	-	-	-	235	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190616E-OR:6630	1.6	175	0.50	8.0	105	0.45	8.0	165	0.50	8.0	-	-	-	40	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-OR:T8345	1.6	125	0.50	8.0	75	0.45	8.0	115	0.50	8.0	-	-	-	30	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-OR:T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	-	-	-	30	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-OR:T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	-	-	-	40	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-OR:T9335	1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	35	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-OR:T9415	1.6	260	0.50	8.0	-	-	-	245	0.50	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-OR:T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	-	-	-	35	0.56	6.4	-	-	-
SNMM 190624E-OR:T9415	2.4	225	0.80	8.0	-	-	-	210	0.80	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250716E-OR:T9226	1.6	115	0.50	12.0	65	0.45	12.0	105	0.50	12.0	-	-	-	20	0.45	9.6	-	-	-
SNMM 250716E-OR:T9325	1.6	120	0.55	12.0	70	0.50	12.0	110	0.55	12.0	-	-	-	25	0.50	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-OR:T8345	2.4	55	1.00	12.0	30	0.90	12.0	50	1.00	12.0	-	-	-	10	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-OR:T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	-	-	-	15	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-OR:T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	-	-	-	20	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-OR:T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	-	-	-	-	-	-	15	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-OR:T9415	2.4	120	1.00	12.0	-	-	-	110	1.00	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-OR:T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	-	-	-	15	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250924E-OR:T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	-	-	-	20	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250924E-OR:T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	-	-	-	-	-	-	15	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250924E-OR:T9415	2.4	120	1.00	12.0	-	-	-	110	1.00	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



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

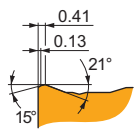
TNMM 160408E-OR:T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-
TNMM 160408E-OR:T9415	0.8	225	0.40	3.0	-	-	-	210	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 220408E-OR:T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-	-
TNMM 220408E-OR:T9335	0.8	140	0.40	4.0	80	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-	-
TNMM 220412E-OR:T9325	1.2	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	-	-	-	35	0.32	2.4	-	-	-
TNMM 220412E-OR:T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	2.4	-	-	-



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

WNMM 080408E-OR:T8430	0.8	155	0.40	4.0	85	0.36	4.0	130	0.40	4.0	-	-	-	30	0.28	3.2	-	-	-
WNMM 080408E-OR:T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-	-
WNMM 080408E-OR:T9335	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-	-
WNMM 080412E-OR:T9325	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	-	-	-	40	0.36	3.2	-	-	-
WNMM 080416E-OR:T9325	1.6	195	0.50	4.0	115	0.45	4.0	185	0.50	4.0	-	-	-	40	0.40	3.2	-	-	-
WNMM 130612E-OR:T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	-	-	-	40	0.36	4.8	-	-	-
WNMM 130616E-OR:T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	-	-	-	40	0.40	4.8	-	-	-

# NR2

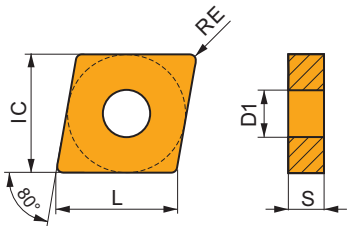


**NR2** Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und einer negative/negative, extra breite Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für Gusseisen und Superlegierungen geeignet.



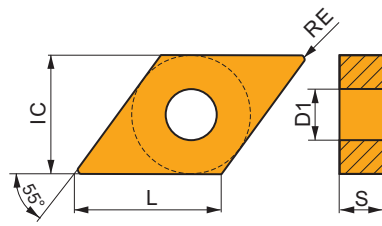
## CNMM

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



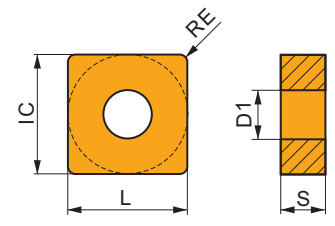
## DNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



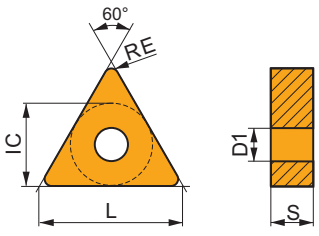
## SNMM

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



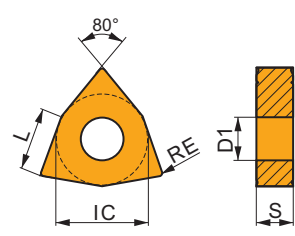
## TNMM

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



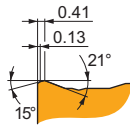
## WNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76



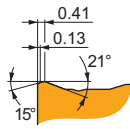
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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 Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für Gusseisen und Superlegierungen geeignet.

CNMM 120408E-NR2:T7325	0.8	165	0.40	5.0	125	0.36	5.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-NR2:T7335	0.8	155	0.40	5.0	120	0.36	5.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-NR2:T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	-	-	-	30	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-NR2:T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	-	-	-	40	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-NR2:T9415	0.8	250	0.40	5.0	-	-	-	235	0.40	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 120412E-NR2:T7335	1.2	155	0.45	5.0	120	0.41	5.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	4.0	-	-	-
CNMM 120412E-NR2:T8430	1.2	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	125	0.45	5.0	-	-	-	30	0.32	4.0	-	-	-
CNMM 120412E-NR2:T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	-	-	-	40	0.32	4.0	-	-	-
CNMM 160608E-NR2:T8430	0.8	150	0.40	6.0	80	0.36	6.0	125	0.40	6.0	-	-	-	30	0.32	4.8	-	-	-
CNMM 160608E-NR2:T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	-	-	-	40	0.32	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-NR2:T7325	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-NR2:T7335	1.2	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-NR2:T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	30	0.36	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-NR2:T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	-	-	-	40	0.36	4.8	-	-	-
CNMM 160616E-NR2:T7325	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.40	4.8	-	-	-
CNMM 160616E-NR2:T7335	1.6	160	0.50	6.0	120	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.40	4.8	-	-	-
CNMM 160616E-NR2:T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	-	-	-	40	0.40	4.8	-	-	-
CNMM 190612E-NR2:T7325	1.2	155	0.45	9.0	120	0.41	9.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190612E-NR2:T7335	1.2	145	0.45	9.0	110	0.41	9.0	-	-	-	-	-	-	45	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190612E-NR2:T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	-	-	-	30	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190612E-NR2:T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	-	-	-	35	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-NR2:T7325	1.6	160	0.50	9.0	120	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	50	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-NR2:T7335	1.6	150	0.50	9.0	115	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	45	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-NR2:T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	-	-	-	30	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-NR2:T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	-	-	-	35	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-NR2:T9415	1.6	240	0.50	9.0	-	-	-	225	0.50	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-NR2:T7335	2.4	130	0.80	9.0	100	0.72	9.0	-	-	-	-	-	-	40	0.56	7.2	-	-	-
CNMM 190624E-NR2:T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	-	-	-	30	0.56	7.2	-	-	-
CNMM 250924E-NR2:T7335	2.4	95	0.80	12.0	70	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-NR2:T8430	2.4	80	0.80	12.0	45	0.72	12.0	65	0.80	12.0	-	-	-	15	0.56	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-NR2:T9325	2.4	100	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-NR2:T9415	2.4	120	0.80	12.0	-	-	-	110	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

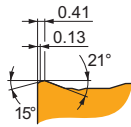


NR2 Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und einer negative/negative, extra breite Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für Gusseisen und Superlegierungen geeignet.

DNMM 150608E-NR2:T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	-	-	-	30	0.32	2.4	-	-	-
------------------------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---

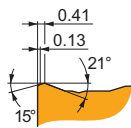
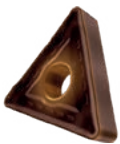
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



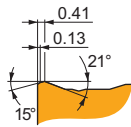
NR2 Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die schwere Schruppbearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und einer negative/negative, extra breite Fase. Er ist auch für Stähle und bedingt für Gusseisen und Superlegierungen geeignet.

SNMM 120408E-NR2:T7325	0.8	175	0.40	4.7	135	0.36	4.7	-	-	-	-	-	-	55	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120408E-NR2:T7335	0.8	170	0.40	4.7	130	0.36	4.7	-	-	-	-	-	-	55	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120408E-NR2:T8430	0.8	165	0.40	4.7	90	0.36	4.7	135	0.40	4.7	-	-	-	35	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120408E-NR2:T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	-	-	-	40	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120412E-NR2:T7335	1.2	165	0.45	4.7	125	0.41	4.7	-	-	-	-	-	-	50	0.36	3.8	-	-	-
SNMM 120412E-NR2:T8430	1.2	165	0.45	4.7	90	0.41	4.7	135	0.45	4.7	-	-	-	35	0.36	3.8	-	-	-
SNMM 120412E-NR2:T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	-	-	-	45	0.36	3.8	-	-	-
SNMM 150612E-NR2:T7335	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150612E-NR2:T8430	1.2	165	0.45	6.0	90	0.41	6.0	135	0.45	6.0	-	-	-	35	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150612E-NR2:T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	-	-	-	40	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150616E-NR2:T7335	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.40	4.8	-	-	-
SNMM 150616E-NR2:T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	-	-	-	40	0.40	4.8	-	-	-
SNMM 190612E-NR2:T7335	1.2	160	0.45	8.0	120	0.41	8.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	6.4	-	-	-
SNMM 190612E-NR2:T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	-	-	-	40	0.36	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-NR2:T7325	1.6	175	0.50	8.0	135	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	55	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-NR2:T7335	1.6	160	0.50	8.0	120	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	50	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-NR2:T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	-	-	-	30	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-NR2:T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	-	-	-	40	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-NR2:T9415	1.6	260	0.50	8.0	-	-	-	245	0.50	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-NR2:T7325	2.4	155	0.80	8.0	120	0.72	8.0	-	-	-	-	-	-	50	0.56	6.4	-	-	-
SNMM 190624E-NR2:T7335	2.4	145	0.80	8.0	110	0.72	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.56	6.4	-	-	-
SNMM 190624E-NR2:T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	-	-	-	35	0.56	6.4	-	-	-
SNMM 250724E-NR2:T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-NR2:T8430	2.4	85	0.80	12.0	45	0.72	12.0	70	0.80	12.0	-	-	-	15	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-NR2:T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-NR2:T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-NR2:T9415	2.4	125	0.80	12.0	-	-	-	115	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-NR2:T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250924E-NR2:T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250924E-NR2:T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250924E-NR2:T9415	2.4	125	0.80	12.0	-	-	-	115	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



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.

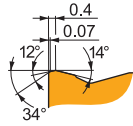
TNMM 160408E-NR2:T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-
TNMM 220408E-NR2:T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-	-
TNMM 220412E-NR2:T8430	1.2	140	0.40	4.0	75	0.36	4.0	115	0.40	4.0	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-	-
TNMM 220412E-NR2:T9325	1.2	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-	-



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 080408E-NR2:T7335	0.8	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
WNMM 080408E-NR2:T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-	-
WNMM 080412E-NR2:T9325	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	-	-	-	40	0.32	3.2	-	-	-

# HR



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



## CNMM

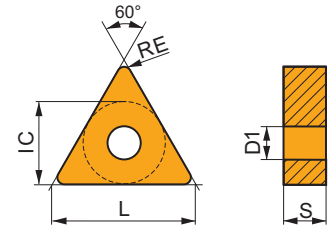
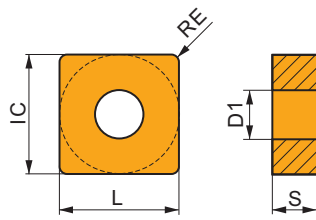
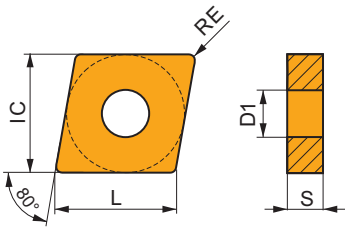
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35
<b>2509</b>	25.400	9.12	25.80	9.53

## SNMM

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

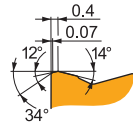
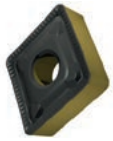
## TNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>2706</b>	15.875	6.35	27.50	6.35



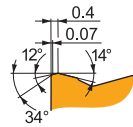
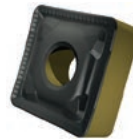
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit ( $v_c$ ), Vorschub ( $f$ ) und Schnitttiefe ( $a_p$ ). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)	$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/rev)	$a_p$ (mm)



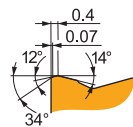
**HR Spanbrecher** ist robust und für die schwere Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/negative, extra breite Doppel-Fase aus. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

CNMM 190616E-HR:6630	1.6	85	0.60	10.0	50	0.54	10.0	80	0.60	10.0	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616E-HR:6640	1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616E-HR:T8345	1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616E-HR:T9325	1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616E-HR:T9335	1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-HR:6630	2.4	90	0.65	10.0	50	0.59	10.0	85	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-HR:T8345	2.4	60	0.65	10.0	35	0.59	10.0	55	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-HR:T9325	2.4	100	0.65	10.0	60	0.59	10.0	95	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-HR:T9335	2.4	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-HR:T9415	2.4	120	0.65	10.0	-	-	-	110	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:6630	2.4	85	0.65	14.0	50	0.59	14.0	80	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:6640	2.4	75	0.65	14.0	45	0.59	14.0	70	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:T8345	2.4	55	0.65	14.0	30	0.59	14.0	50	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:T9315	2.4	110	0.65	14.0	-	-	-	100	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:T9325	2.4	100	0.65	14.0	60	0.59	14.0	95	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:T9335	2.4	80	0.65	14.0	45	0.59	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:T9415	2.4	120	0.65	14.0	-	-	-	110	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-



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

SNMM 190616E-HR:6630	1.6	90	0.60	9.0	50	0.54	9.0	85	0.60	9.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190616E-HR:T8345	1.6	60	0.60	9.0	35	0.54	9.0	55	0.60	9.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190616E-HR:T9325	1.6	110	0.60	9.0	65	0.54	9.0	100	0.60	9.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190616E-HR:T9335	1.6	85	0.60	9.0	50	0.54	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-HR:T9315	2.4	120	0.65	9.0	-	-	-	110	0.65	9.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-HR:T9325	2.4	115	0.65	9.0	65	0.59	9.0	105	0.65	9.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-HR:T9335	2.4	90	0.65	9.0	50	0.59	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-HR:T9415	2.4	130	0.65	9.0	-	-	-	120	0.65	9.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250716E-HR:T8345	1.6	60	0.60	13.0	35	0.54	13.0	55	0.60	13.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250716E-HR:T9325	1.6	100	0.60	13.0	60	0.54	13.0	95	0.60	13.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250716E-HR:T9335	1.6	85	0.60	13.0	50	0.54	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR:6630	2.4	90	0.65	13.0	50	0.59	13.0	85	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR:6640	2.4	80	0.65	13.0	45	0.59	13.0	75	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR:T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR:T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR:T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR:T9415	2.4	125	0.65	13.0	-	-	-	115	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250732E-HR:T9325	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-HR:6630	2.4	90	0.65	13.0	50	0.59	13.0	85	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-HR:T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-HR:T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-HR:T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-HR:T9415	2.4	125	0.65	13.0	-	-	-	115	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250932E-HR:T9325	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	-	-	-	-	-	-	-



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

TNMM 270616E-HR:T9325	1.6	90	0.60	7.0	50	0.54	7.0	85	0.60	7.0	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 270616E-HR:T9335	1.6	75	0.60	7.0	45	0.54	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 270624E-HR:T9226	2.4	80	0.65	7.0	45	0.59	7.0	75	0.65	7.0	-	-	-	-	-	-	-



HR2

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

PRAMET

923

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

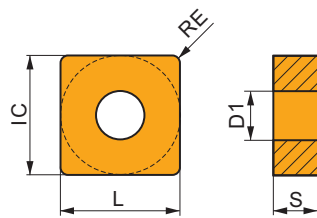
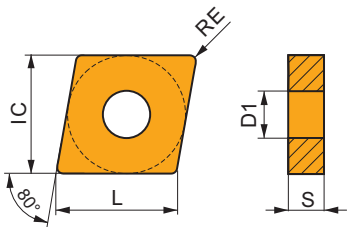
PRAMET

### CNMM

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

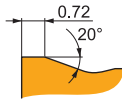
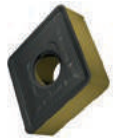
### SNMM

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



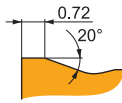
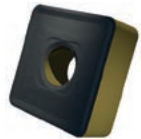
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

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



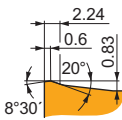
**HR2** Spanbrecher ist robust und für die schwere Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine stabile, extra breite Doppel-Fase. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

CNMM 190616-HR2:T9226	1.6	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	80	0.65	10.0								
CNMM 190616-HR2:T9335	1.6	80	0.65	10.0	45	0.59	10.0											
CNMM 190616-HR2:T9415	1.6	115	0.65	10.0				105	0.65	10.0								
CNMM 190624-HR2:T9226	2.4	80	0.85	10.0	45	0.77	10.0	75	0.85	10.0								
CNMM 190624-HR2:T9415	2.4	110	0.85	10.0				100	0.85	10.0								
CNMM 250924-HR2:T9315	2.4	100	0.85	12.0				95	0.85	12.0								
CNMM 250924-HR2:T9335	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0											
CNMM 250924-HR2:T9415	2.4	110	0.85	12.0				100	0.85	12.0								



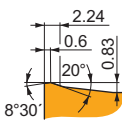
**HR2** Spanbrecher ist robust und für die schwere Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen ausgelegt. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel und eine stabile, extra breite Doppel-Fase. Er ist auch bedingt für rostfreie Stähle geeignet.

SNMM 190616-HR2:T9335	1.6	85	0.65	8.9	50	0.59	8.9											
SNMM 190616-HR2:T9415	1.6	125	0.65	8.9				115	0.65	8.9								
SNMM 190624-HR2:T9335	2.4	80	0.85	8.9	45	0.77	8.9											
SNMM 190624-HR2:T9415	2.4	120	0.85	8.9				110	0.85	8.9								
SNMM 250724-HR2:T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0								
SNMM 250724-HR2:T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0											
SNMM 250924-HR2:T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0								
SNMM 250924-HR2:T9315	2.4	105	0.85	11.0				95	0.85	11.0								
SNMM 250924-HR2:T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0											
SNMM 250924-HR2:T9415	2.4	115	0.85	11.0				105	0.85	11.0								
SNMM 250932-HR2:T9335	3.2	75	1.00	11.0	45	0.90	11.0											



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

CNMM 2509245-923:T8430	2.4	75	0.85	12.0	40	0.77	12.0	60	0.85	12.0			15	0.60	9.6			
CNMM 2509245-923:T9335	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0						15	0.60	9.6			



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

SNMM 190616S-923:T8345	1.6	100	0.65	8.9	60	0.59	8.9	95	0.65	8.9			25	0.52	7.1			
SNMM 190616S-923:T8430	1.6	125	0.65	8.9	65	0.59	8.9	100	0.65	8.9			25	0.52	7.1			
SNMM 190616S-923:T9335	1.6	130	0.65	8.9	75	0.59	8.9						25	0.52	7.1			
SNMM 250724S-923:T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0			15	0.60	8.8			
SNMM 250724S-923:T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0						15	0.60	8.8			
SNMM 250924S-923:T8345	2.4	55	0.85	11.0	30	0.77	11.0	50	0.85	11.0			10	0.60	8.8			
SNMM 250924S-923:T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0			15	0.60	8.8			
SNMM 250924S-923:T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0			15	0.60	8.8			
SNMM 250924S-923:T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0						15	0.60	8.8			
SNMM 250924S-923:T9415	2.4	115	0.85	11.0				105	0.85	11.0								

# CN

## ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

<p><b>DCBN(RL) EXT 75°</b></p> <p>☐ CN..</p> <p>246</p>	<p><b>DCKN(RL) EXT 75°</b></p> <p>☐ CN..</p> <p>248</p>	<p><b>DCLN(RL) EXT 95°</b></p> <p>☐ CN..</p> <p>249</p>	<p><b>PCBN(RL) EXT 75°</b></p> <p>☐ CN..</p> <p>251</p>
<p><b>PCKN(RL) EXT 75°</b></p> <p>☐ CN..</p> <p>252</p>	<p><b>PCLN(RL) EXT 95°</b></p> <p>☐ CN..</p> <p>253</p>	<p><b>C.-DCLN(RL) EXT 95°</b></p> <p>☐ CN..</p> <p>254</p>	

# CN

## ISO AUSSENDREHEN - SCHWERES SCHRUPPEN – AUSWAHLHILFE

<p><b>KHP-CBNR 75°</b></p> <p>☐ CN..</p> <p>256</p>	<p><b>KHP-CBNL 75°</b></p> <p>☐ CN..</p> <p>257</p>	<p><b>KHP-CLNR 95°</b></p> <p>☐ CN..</p> <p>257</p>	<p><b>DKH(RL)</b></p> <p>258</p>
---	---	---	----------------------------------

# CN

## ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

<p><b>DCLN(RL) INT 95°</b></p> <p>☐ CN..</p> <p>259</p>	<p><b>PCLN(RL) INT 95°</b></p> <p>☐ CN..</p> <p>260</p>	<p><b>C.-DCLN(RL) INT 95°</b></p> <p>☐ CN..</p> <p>262</p>
---	---	--

# DN

## ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

<p><b>DDJN(RL) EXT 93°</b></p> <p>DN..</p> <p>263</p>	<p><b>PDJN(RL) EXT 93°</b></p> <p>DN..</p> <p>264</p>	<p><b>PDNN(RL) EXT 62°30'</b></p> <p>DN..</p> <p>265</p>	<p><b>PDXN(RL) EXT 98°</b></p> <p>DN..</p> <p>266</p>
<p><b>C-DDJN(RL) EXT 93°</b></p> <p>DN..</p> <p>267</p>	<p><b>C-DDNNN EXT 62.5°</b></p> <p>DN..</p> <p>268</p>	<p><b>C-DDUN(RL) EXT 93°</b></p> <p>DN..</p> <p>269</p>	

# DN

## ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

<p><b>DDUN(RL) INT 93°</b></p> <p>DN..</p> <p>270</p>	<p><b>PDUN(RL) INT 93°</b></p> <p>DN..</p> <p>271</p>	<p><b>C-DDUN(RL) INT 93°</b></p> <p>DN..</p> <p>272</p>
---	---	---

# KN

## ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

**CKJN(RL) EXT** 93°

KN..

30°

273

# LN

## ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

**PLBN(RL) EXT** 75°

LN..

75°

274

# LN

## ISO AUSSENDREHEN - SCHWERES SCHRUPPEN – AUSWAHLHILFE

**KHP-LBNR** 75°

LN..

75°

275

**KHP-LBNL** 75°

LN..

75°

275

**DKH(RL)**

276

# RN

## ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

**DRSN(RL) EXT**

RN..

277

**PRSN(RL) EXT**

RN..

278

**C.-DRSN(RL) EXT**

RN..

279

# SN

## ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

<b>DSBN(RL) EXT</b> 45° SN..   280	<b>DSDNN EXT</b> 45° SN..   281	<b>DSKN(RL) EXT</b> 75° SN..   282	<b>DSSN(RL) EXT</b> 45° SN..   283
<b>PSBN(RL) EXT</b> 75° SN..   285	<b>PSDNN EXT</b> 45° SN..   287	<b>PSKN(RL) EXT</b> 75° SN..   288	<b>PSSN(RL) EXT</b> 45° SN..   290
<b>C.-DSDNN EXT</b> 45° SN..   291	<b>C.-DSKN(RL) EXT</b> 75° SN..   292	<b>C.-DSRN(RL) EXT</b> 75° SN..   293	<b>C.-DSSN(RL) EXT</b> 45° SN..   294

# SN

## ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

<b>KHP-SBNR</b> 75° SN..   295	<b>KHP-SBNL</b> 75° SN..   295	<b>KHP-SSNR/L</b> 45° SN..   296	<b>DKH(RL)</b>   297
--	--	--	-------------------------------

# SN

## ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

<b>PSKN(RL) INT</b> 75° SN..   298
--

# TN

## ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

<p><b>DTFN(RL) EXT 90°</b></p> <p>TN..</p> <p>299</p>	<p><b>DTGN(RL) EXT 90°</b></p> <p>TN..</p> <p>300</p>	<p><b>MTJN(RL) EXT 93°</b></p> <p>TN..</p> <p>301</p>	<p><b>PTFN(RL) EXT 90°</b></p> <p>TN..</p> <p>302</p>
<p><b>PTGN(RL) EXT 90°</b></p> <p>TN..</p> <p>303</p>	<p><b>PTTN(RL) EXT 60°</b></p> <p>TN..</p> <p>304</p>	<p><b>C.-DTJN(RL) EXT 93°</b></p> <p>TN..</p> <p>305</p>	

# TN

## ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

<p><b>DTFN(RL) INT 90°</b></p> <p>TN..</p> <p>306</p>	<p><b>PTFN(RL) INT 90°</b></p> <p>TN..</p> <p>307</p>	<p><b>C.-DTFN(RL) INT 91°</b></p> <p>TN..</p> <p>308</p>
---	---	--

# VN

## ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

<b>DVJN(RL) EXT 93°</b> VN..  309	<b>DVPN(RL) EXT 62°30'</b> VN..  310	<b>MVJN(RL) EXT 93°</b> VN..  311	<b>C.-DVJN(RL) EXT 93°</b> VN..  312
--	---	--	---

# VN

## ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

<b>DVUN(RL) INT</b> VN..  313
--

# WN

## ISO - AUSSENDREHEN – AUSWAHLHILFE

<b>DWLN(RL) EXT 95°</b> WN..  314	<b>MWLN(RL) EXT 95°</b> WN..  316	<b>PWLN(RL) EXT 95°</b> WN..  317	<b>C.-DWLN(RL) EXT 95°</b> WN..  318
--	--	--	---

# WN

## ISO - INNENDREHEN – AUSWAHLHILFE

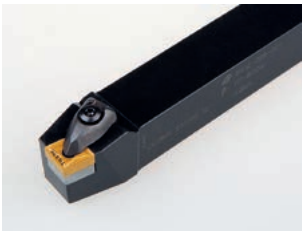
<b>DWLN(RL) INT 95°</b> WN..  319	<b>PWLN(RL) INT 95°</b> WN..  320	<b>C.-DWLN(RL) INT 95°</b> WN..  321
--	--	---



# DCBN(RL) EXT

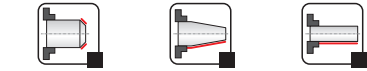
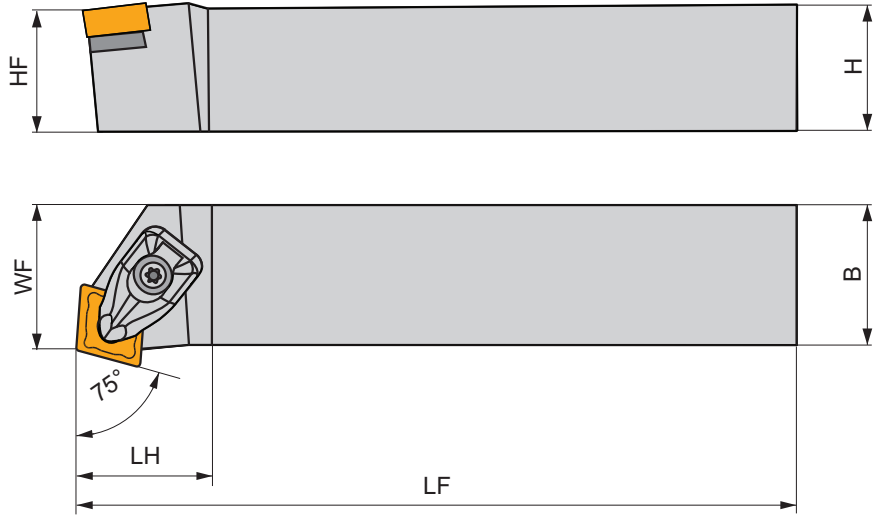
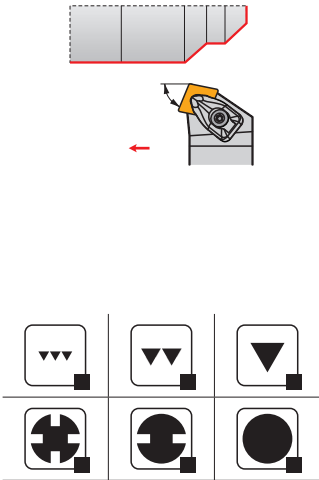


PRAMET



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





Rechter/Linker 75° Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung. Geeignet zum Längsdrehen sowie Plandrehen ohne Schulter und Anfasen mit negativen CN.. 19 Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> DCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	-6	-6	0.43	GI043	DC12	AT001
DCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	GI043	DC12	AT001
DCBNR 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	GI043	DC12	AT001
DCBNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.80	GI050	DC16	AT005
DCBNR 3225 P 16	32	25	32	22	170	32.0	-6	-6	1.11	GI050	DC16	AT005
DCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	GI042	DC19	-
<b>L</b> DCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	GI043	DC12	AT001
DCBNL 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	GI043	DC12	AT001
DCBNL 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.79	GI050	DC16	AT005
DCBNL 3225 P 16	32	25	32	22	170	32.0	-6	-6	1.11	GI050	DC16	AT005
DCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	GI042	DC19	-

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

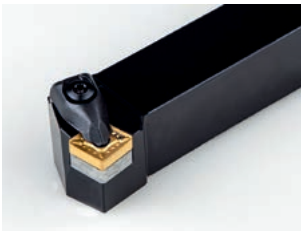
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	-	LKT20P
DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	-	LKT20P

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

# DCKN(RL) EXT

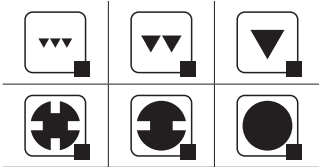
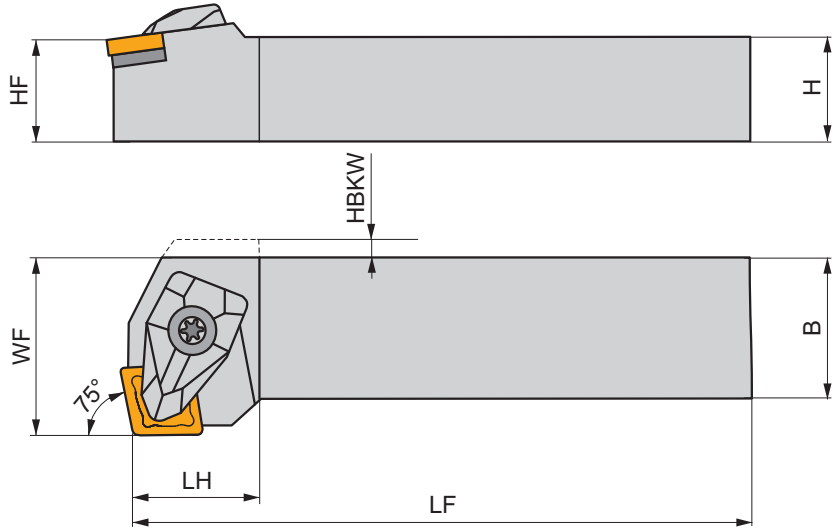
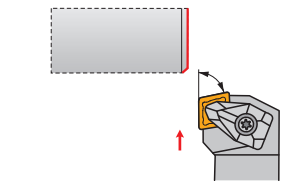


PRAMET



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

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



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> DCKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	21.2	4.5	-6	-6	0.46	GI043	DC12	AT001
DCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	-	-6	-6	0.80	GI043	DC12	AT001
DCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	-	-6	-6	1.14	GI043	DC12	AT001
DCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	26.0	-	-6	-6	1.46	GI050	DC16	AT005
<b>L</b> DCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	-	-6	-6	0.80	GI043	DC12	AT001
DCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	-	-6	-6	1.13	GI043	DC12	AT001
DCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	26.0	-	-6	-6	1.45	GI050	DC16	AT005

GI043													
GI050													

DC12	DCS 12												
DC16	DCS 16												

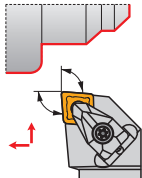
AT001a		CN.. 1207..											
AT005a		CN.. 1607..											
AT001b		CER CN.N 1204..											
AT001c		CER CN.A 1204..											

AT005b		CER CN.N 1606..											
AT005c		CER CN.A 1606..											

# DCLN(RL) EXT

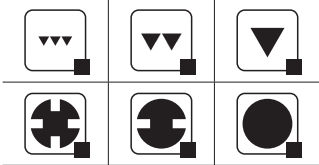
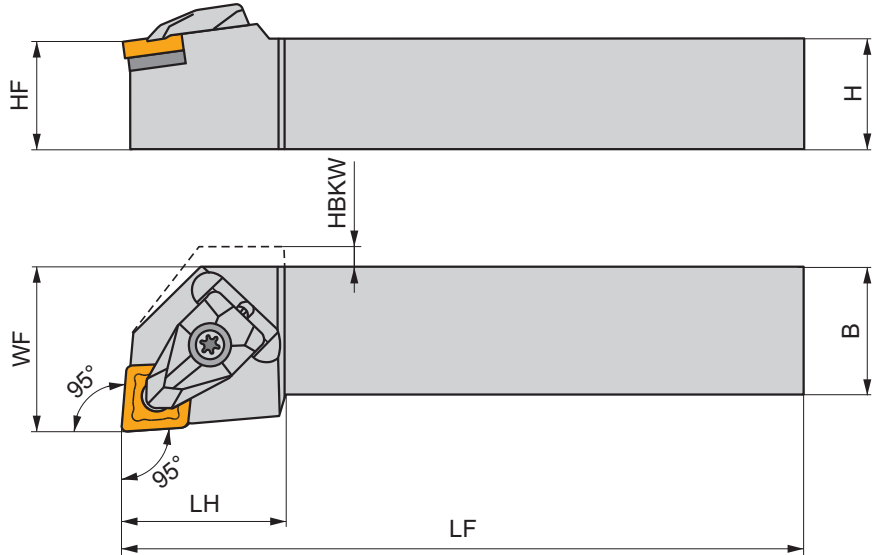


PRAMET



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

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



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> DCLNR 1616 H 09	16	16	16	20	100	25.0	-	-6	-6	0.24	G133	DC09	-
DCLNR 2020 K 09	20	20	20	25	125	25.0	-	-6	-6	0.44	G133	DC09	-
DCLNR 2525 M 09	25	25	25	32	150	25.0	-	-6	-6	0.77	G133	DC09	-
DCLNR 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.3	4.5	-6	-6	0.26	G1043	DC112	AT001
DCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	30.0	-	-6	-6	0.44	G1043	DC12	AT001
DCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	30.0	-	-6	-6	0.78	G1043	DC12	AT001
DCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	30.0	-	-6	-6	1.07	G1043	DC12	AT001
DCLNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.0	-	-6	-6	0.81	G1050	DC16	AT005
DCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	35.0	-	-6	-6	1.13	G1050	DC16	AT005
DCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	40.0	-	-6	-6	1.40	G1042	DC19	-
DCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	-	-6	-6	3.20	G1042	DC19	-
<b>L</b> DCLNL 1616 H 09	16	16	16	20	100	24.8	-	-6	-6	0.22	G133	DC09	-
DCLNL 2020 K 09	20	20	20	25	125	24.8	-	-6	-6	0.42	G133	DC09	-
DCLNL 2525 M 09	25	25	25	32	150	24.8	-	-6	-6	0.76	G133	DC09	-
DCLNL 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.2	4.5	-6	-6	0.26	G1043	DC112	AT001
DCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	32.0	-	-6	-6	0.44	G1043	DC12	AT001
DCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32.0	-	-6	-6	0.78	G1043	DC12	AT001
DCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	32.0	-	-6	-6	1.10	G1043	DC12	AT001
DCLNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.0	-	-6	-6	0.81	G1050	DC16	AT005
DCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39.0	-	-6	-6	1.10	G1050	DC16	AT005
DCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	43.2	-	-6	-6	1.41	G1042	DC19	-
DCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	-	-6	-6	3.26	G1042	DC19	-

	G1042	CN.. 1906..
	G1043	CN.. 1204..




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









DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P	-
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	-	LKT20P
DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	-	LKT20P
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-






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

# PCBN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

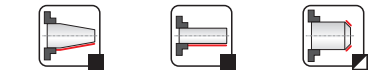
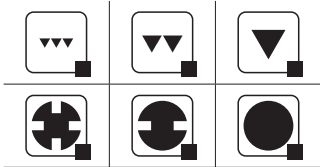
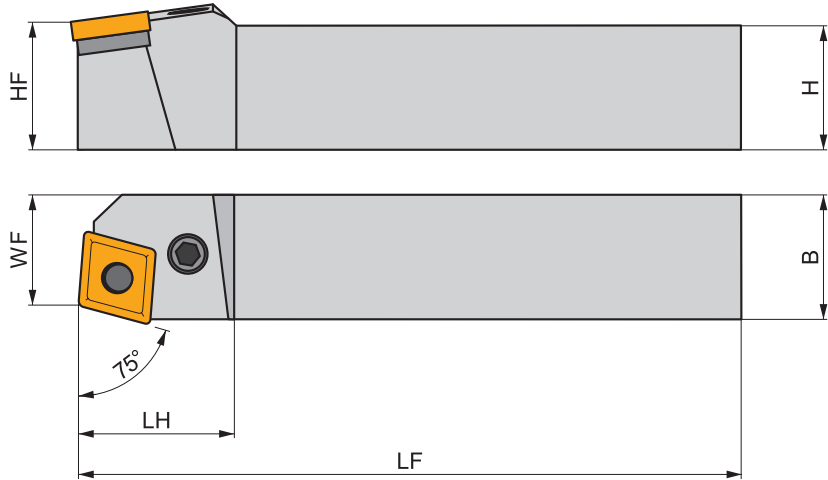
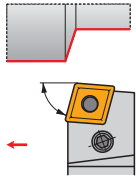
**PRAMET**

**P**



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

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 75° Einstellwinkel. Geeignet zum außen Anfasen, Kegel- und Längsdrehen ohne Schulter mit negativen CN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	PCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	28.0	-5	-6	0.40	G1043	PC01
	PCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36.0	-6	-6	0.74	G1043	PC01
	PCBNR 3232 P 16	32	32	32	27	170	34.0	-5	-6	1.34	G1050	PC02
	PCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-5	-6	1.10	G1042	PC03
	PCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45.0	-6	-6	3.05	G1042	PC03
	PCBNR 4040 S 25	40	40	40	41	250	48.0	-5	-6	3.09	G1062	PC04
	PCBNR 5050 T 25	50	50	50	51	300	50.0	-5	-6	5.80	G1062	PC04
<b>L</b>	PCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	28.0	-5	-6	0.38	G1043	PC01
	PCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	28.0	-5	-6	0.73	G1043	PC01
	PCBNL 3232 P 16	32	32	32	27	170	34.0	-5	-6	1.25	G1050	PC02
	PCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-5	-6	1.10	G1042	PC03
	PCBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	48.0	-5	-6	3.10	G1042	PC03
	PCBNL 4040 S 25	40	40	40	41	250	48.0	-5	-6	3.12	G1062	PC04
	PCBNL 5050 T 25	50	50	50	51	300	50.0	-5	-6	5.80	G1062	PC04

G1042	G1043	G1050	G1062

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

# PCKN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

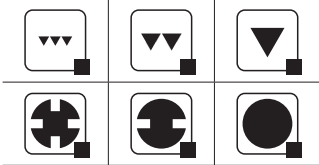
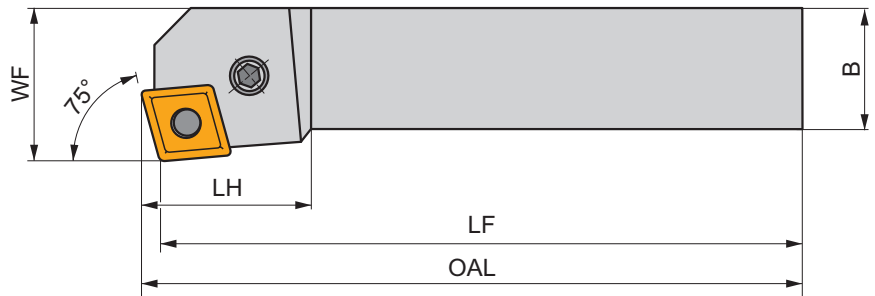
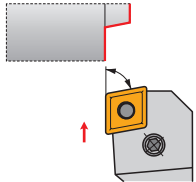
**PRAMET**

**P**



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

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 75° Einstellwinkel. Geeignet zum außen Anfasen und Plandrehen mit negativen CN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



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

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

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

# PCLN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

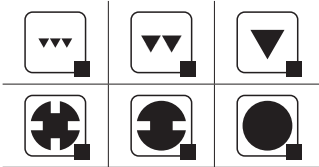
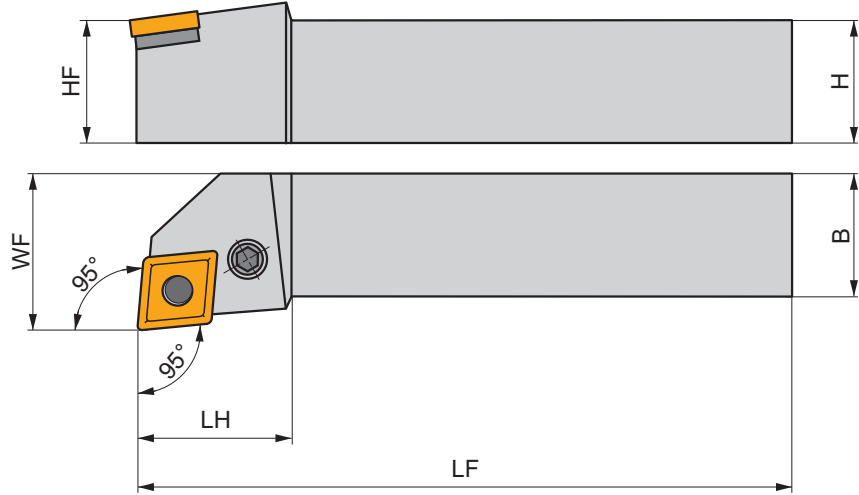
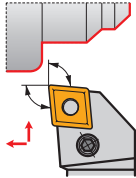
**PRAMET**

**P**



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

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 95° Einstellwinkel. Geeignet zum außen Kegel-, Plan-, Längsdrehen mit Schulter und Anfasen mit negativen CN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



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

GI042	GI043	GI050	GI062

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



# C.-DCLN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

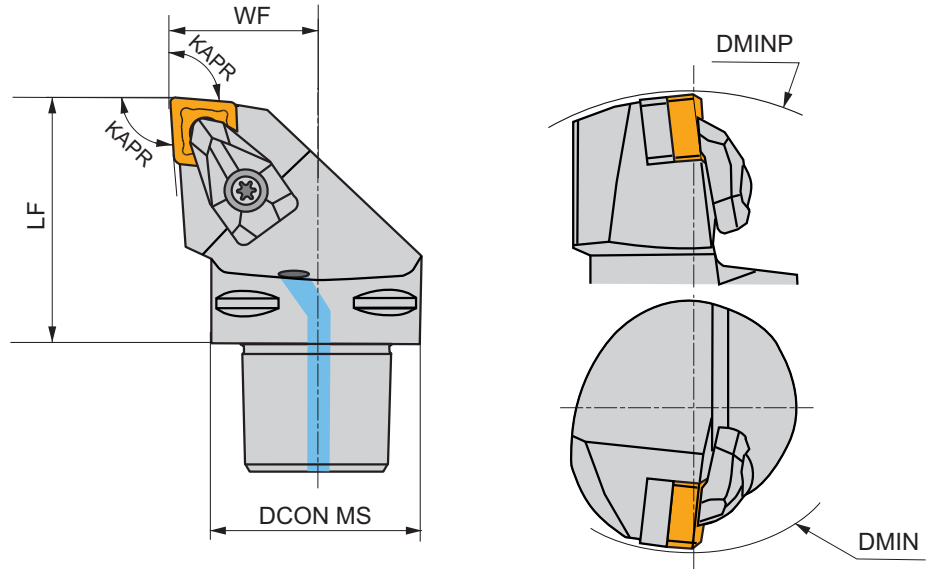
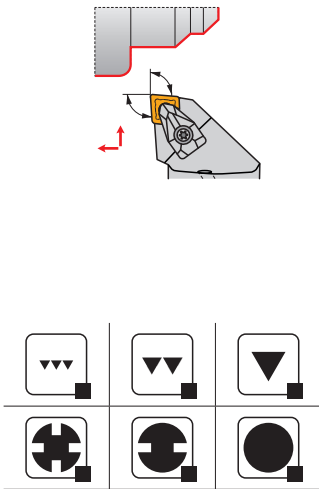
**PRAMET**

**D**











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





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



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

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

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

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

# KHP-CBN(RL)

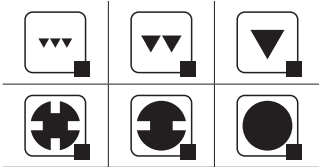
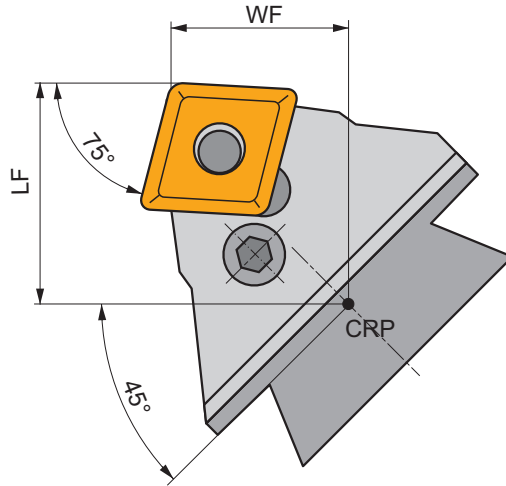
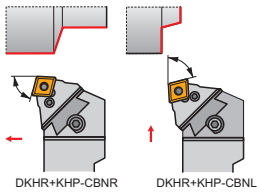


PRAMET



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

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



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> KHP-CBNR 25	32	47	-6	-6	1.54	G1062	PC60
<b>L</b> KHP-CBNL 25	32	47	-6	-6	1.56	G1062	PC60

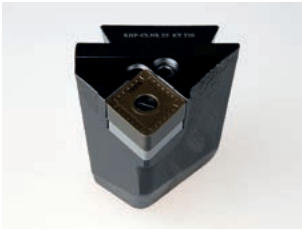
G1062	CN.. 2509..

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

# KHP-CLN(RL)

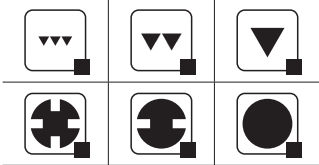
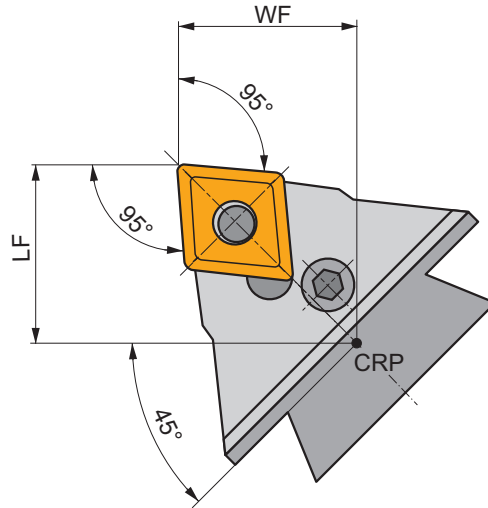
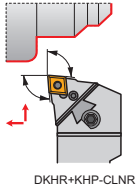


PRAMET



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

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



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> KHP-CLNR 19	35	45	-6	-6	1.69	G1042	PC50
KHP-CLNR 25	35	45	-6	-6	1.25	G1062	PC60
<b>L</b> KHP-CLNL 19	35	45	-6	-6	1.30	G1042	PC50
KHP-CLNL 25	35	45	-6	-6	1.25	G1062	PC60

G1042	CN.. 1906..
G1062	CN.. 2509..

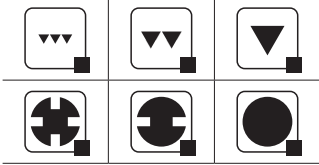
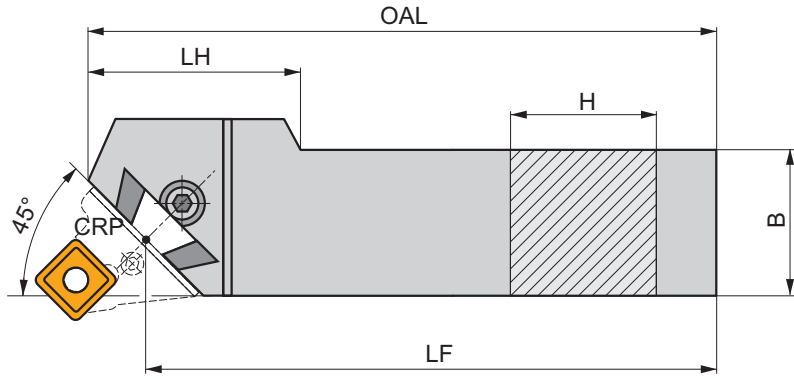
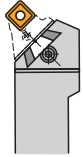
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

# DKH(RL)



## Außendrehhalter für KHP/KHS-Köpfe zum schweren Schruppen

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



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

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

# DCLN(RL) INT

**P M K N S H**

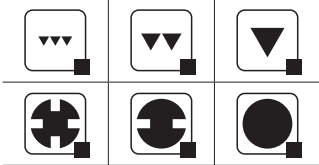
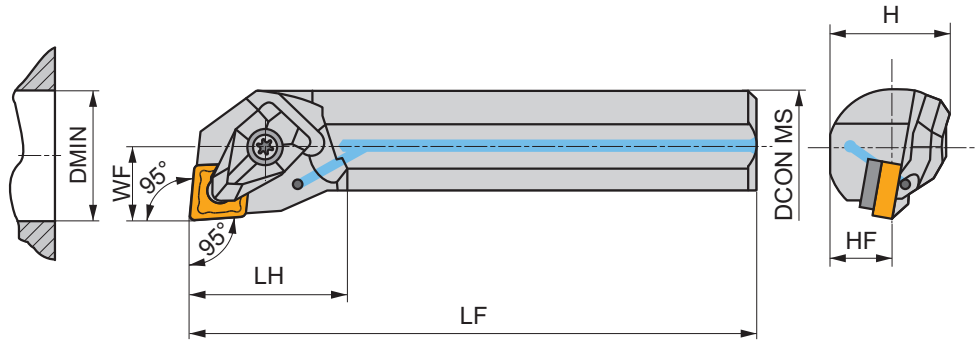
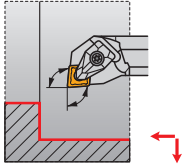
**PRAMET**

**D**



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

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



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)					
<b>R</b>	A25T-DCLNR 09	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-11	-6	✓	0.98	GI133	DC09
	A25T-DCLNR 12	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	GI043	DC112
	A32T-DCLNR 12	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI043	DC112
	A40T-DCLNR 12	40	50	27	37	18.5	300	32.0	-15	-6	✓	2.56	GI043	DC12
<b>L</b>	A25T-DCLNL 09	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-11	-6	✓	0.99	GI133	DC09
	A25T-DCLNL 12	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	GI043	DC112
	A32T-DCLNL 12	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI043	DC112
	A40T-DCLNL 12	40	50	27	37	18.5	300	32.0	-15	-6	✓	2.55	GI043	DC12

GI043	CN.. 1204..
GI133	CN.. 0903..

DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DC112	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

# PCLN(RL) INT

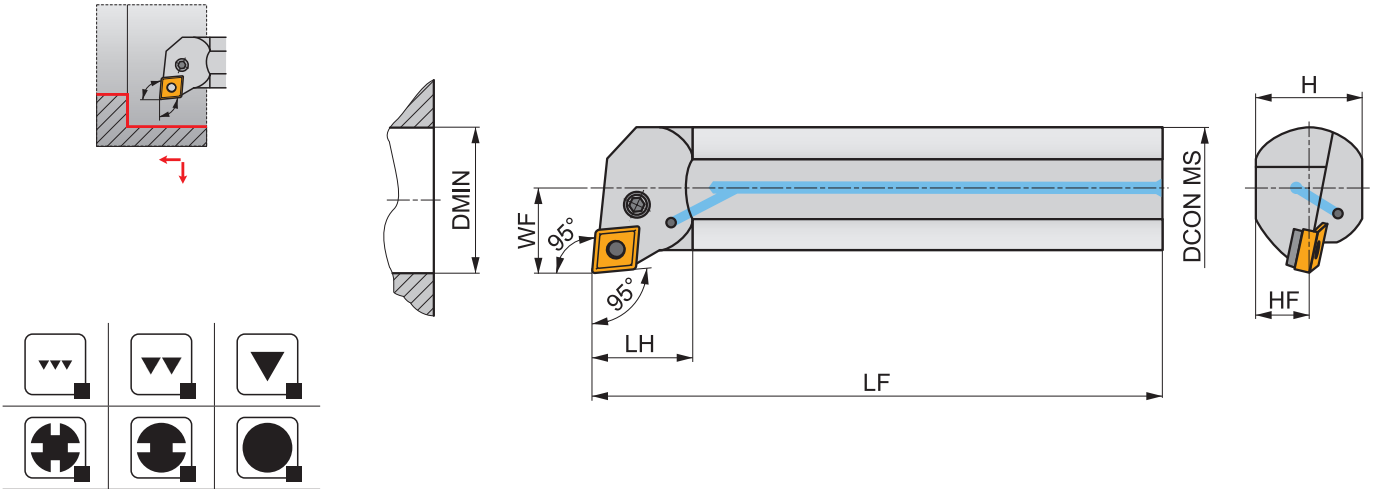


PRAMET












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

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



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

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

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



# C.-DCLN(RL) INT

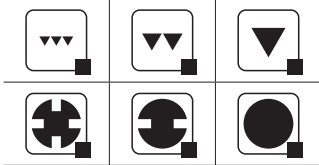
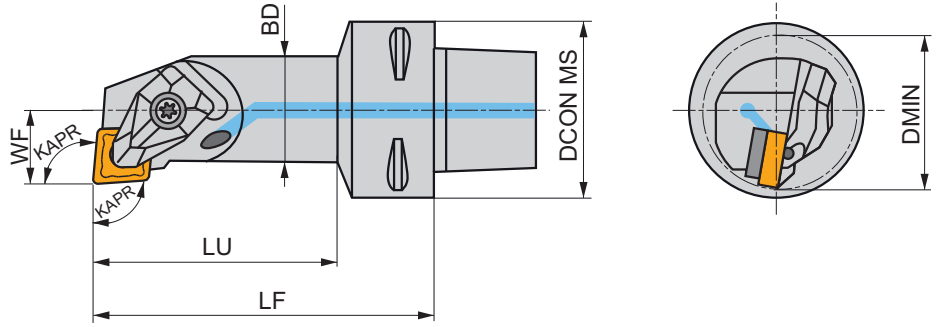
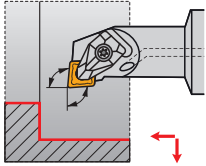
**P M K N S H**

**PRAMET**

**D**



**Innen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 95° Einstellwinkel für CN.. WSP**  
 Rechtes/Linkes Werkzeug für die Innenbearbeitung mit 95° Einstellwinkel, doppelter Klemmwirkung und Kühlmittelzufuhr für negative CN.. Wendschneidplatten. Geeignet für eine Vielzahl an Innendrehanwendungen. Polygonschnittstelle mit verschiedenen Längen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMMS (°)	GAMO (°)					
<b>R</b>	C4-DCLNR-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-14	-6	✓	0.43	GI133	DC09
	C4-DCLNR-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DCI12
	C5-DCLNR-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DCI12
	C6-DCLNR-17100-12	63	32	17	100	72	25	95	-12	-6	✓	1.15	GI043	DCI12
	C6-DCLNR-27140-16	63	50	27	140	114	40	95	-16	-6	✓	1.81	GI050	DC16
<b>L</b>	C4-DCLNL-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DCI12
	C5-DCLNL-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DCI12

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

DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P	-
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	-	LKT20P
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-

# DDJN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

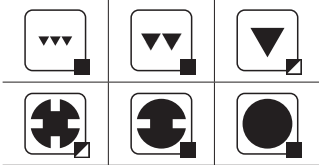
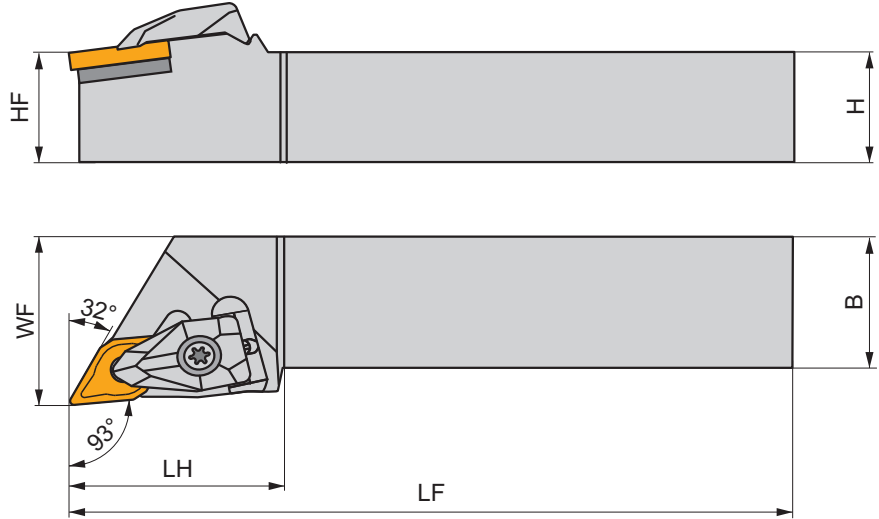
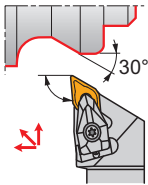
**PRAMET**

**D**



## Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung und 93° Einstellwinkel für DN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung und einem 93° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen mit Schulter, Kopierdrehen und Anfasen mit negativen DN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI044	GI046	AT002
<b>R</b> DDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.41	GI046	DD11	-
DDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.74	GI046	DD11	-
DDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
DDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
DDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.07	GI044	DD154	AT002
DDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.33	GI044	DD154	AT002
<b>L</b> DDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.42	GI046	DD11	-
DDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.74	GI046	DD11	-
DDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
DDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
DDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.01	GI044	DD154	AT002
DDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.34	GI044	DD154	AT002

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

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

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

# PDJN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

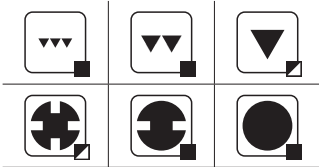
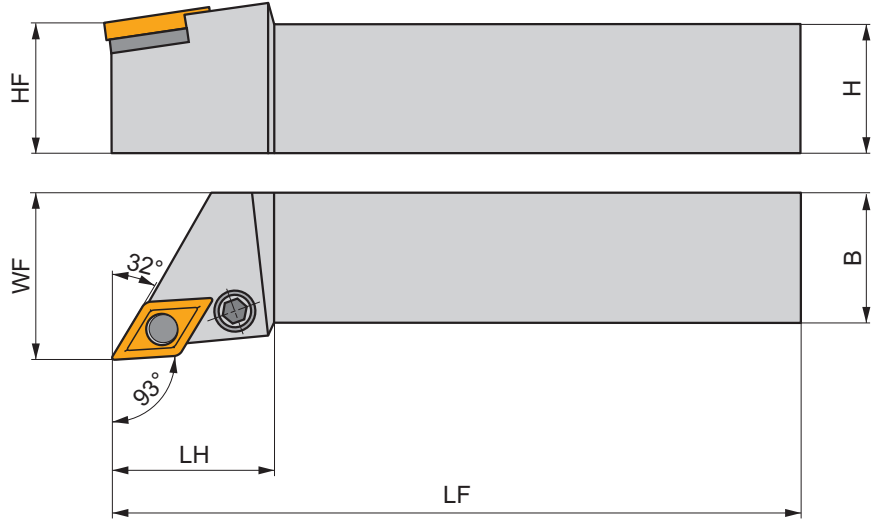
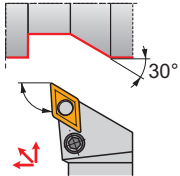
**PRAMET**

**P**



## Außendrehhalter mit Kniehebel und 93° Einstellwinkel für DN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 93° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen mit Schulter, Kopierdrehen bis zu 30° und Anfasen mit negativen DN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> PDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	28.0	-7	-6	0.40	GI046	PD02
PDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	28.0	-7	-6	0.73	GI046	PD02
PDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	34.0	-7	-6	0.39	GI044	PD01
PDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	34.0	-7	-6	0.73	GI044	PD01
PDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-7	-6	1.04	GI044	PD01
PDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	34.0	-7	-6	1.30	GI044	PD01
<b>L</b> PDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	28.0	-7	-6	0.40	GI046	PD02
PDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	28.0	-7	-6	0.73	GI046	PD02
PDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	40.0	-6	-6	0.42	GI044	PD01
PDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	34.0	-7	-6	0.73	GI044	PD01
PDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-7	-6	0.98	GI044	PD01
PDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	34.0	-7	-6	1.30	GI044	PD01

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

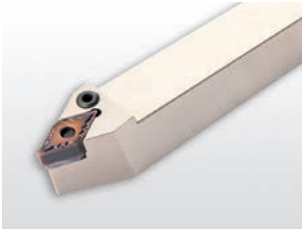
PD01	PDS 715	CL 415	CS 638	3.0	M 8x1	21.1	TR 12	MT 05	HXK 3
PD02	PDS 711	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5

# PDNN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

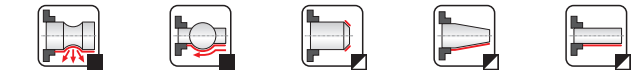
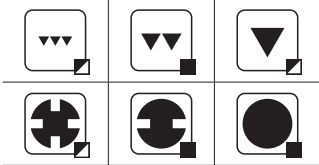
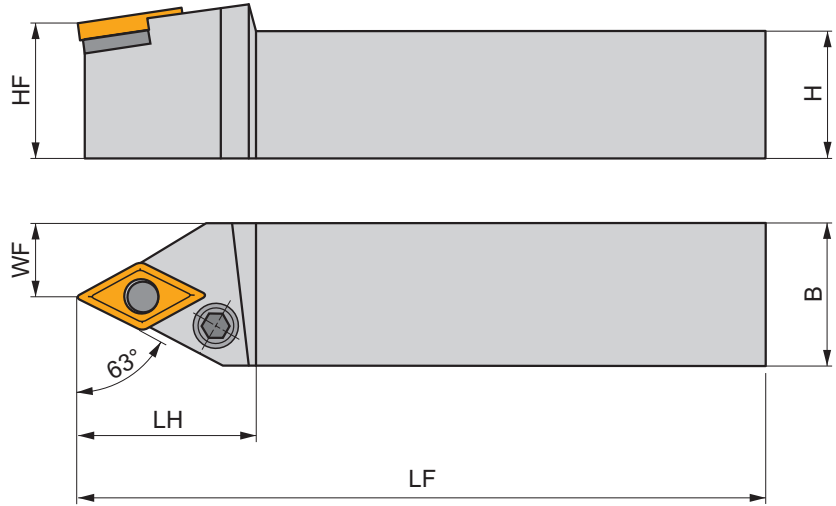
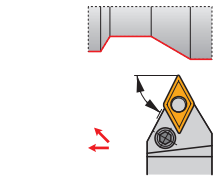
**PRAMET**

**P**



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

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



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> PDNNR 2020 K 11	20	20	20	10	125	28.0	-6	-6	0.37	GI046	PD02
PDNNR 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	25.0	-6	-6	0.60	GI046	PD02
PDNNR 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	34.0	-6	-6	0.69	GI044	PD01
PDNNR 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	34.0	-6	-6	1.00	GI044	PD01
<b>L</b> PDNNL 2020 K 11	20	20	20	10	125	28.0	-6	-6	0.40	GI046	PD02
PDNNL 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	25.0	-6	-6	0.60	GI046	PD02
PDNNL 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	34.0	-6	-6	0.07	GI044	PD01
PDNNL 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	34.0	-6	-6	1.00	GI044	PD01

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

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

# PDXN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

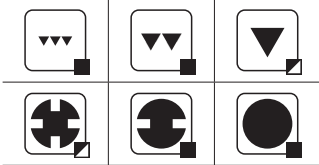
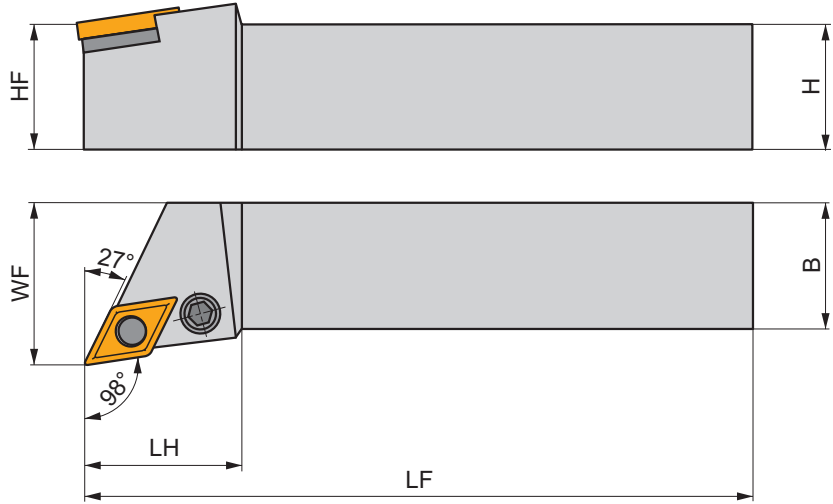
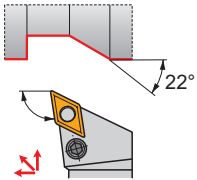
**PRAMET**

**P**



## Außendrehhalter mit Kniehebel und 98° Einstellwinkel für DN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 98° Einstellwinkel. Geeignet zum Kegel- und Längsdrehen mit Schulter, Kopierdrehen bis zu 22° und Anfasen mit negativen DN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> PDXNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	40.0	-6	-6	0.38	GI044	PD01
PDXNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40.0	-6	-6	0.73	GI044	PD01
PDXNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-8	-3	0.80	GI044	PD01
<b>L</b> PDXNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	34.0	-8	-3	0.40	GI044	PD01
PDXNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	34.0	-8	-3	0.71	GI044	PD01
PDXNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-8	-3	0.95	GI044	PD01

	GI044		DN.. 1506..
--	-------	--	-------------

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

# C-DDJN(RL) EXT

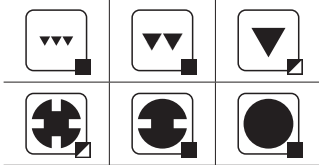
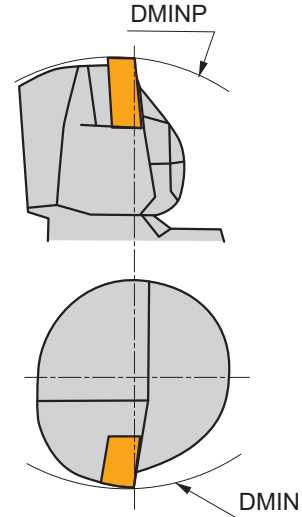
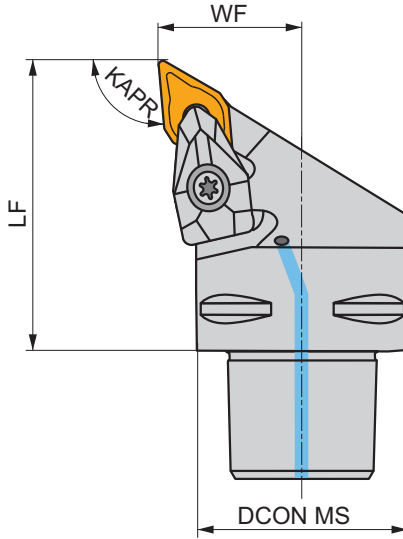
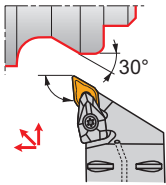
**P M K N S H**

**PRAMET**

**D**



**Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 93° Einstellwinkel für DN.. WSP**  
 Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung, Kühlmittelzufuhr und 93° Einstellwinkel. Geeignet zum Kegel- und Längsdrehen mit Schulter, Kopierdrehen und Anfasen mit negativen DN.. Wendeschneidplatten. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)					
<b>R</b> C4-DDJNR-27050-11	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.38	GI046	C-DD11	-
C4-DDJNR-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
C5-DDJNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
C6-DDJNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002
<b>L</b> C4-DDJNL-27050-11	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.39	GI046	C-DD11	-
C4-DDJNL-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
C5-DDJNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
C6-DDJNL-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002

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

C-DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DD154-1	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DD154-2	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01
C-DD154-3	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

AT002a	DN.. 1504..	-	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	-
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

# C.-DDNNN EXT

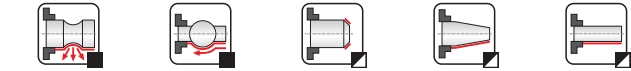
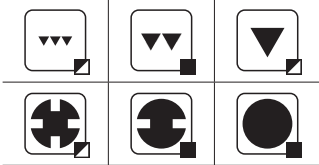
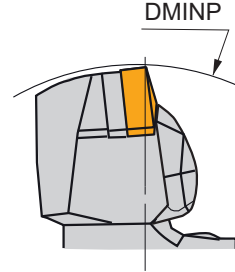
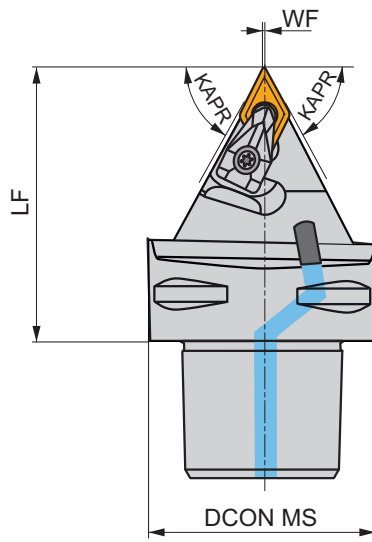
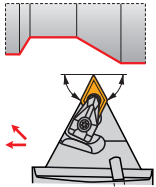
**P M K N S H**

**PRAMET**

**D**



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



Product	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
<b>N</b> C5-DDNNN-00060-15	50	165	0.5	60	62.5	-9	-5	✓	0.62	GI044	C-DD154-2	AT002
C6-DDNNN-00065-15	63	190	0.5	65	62.5	-9	-5	✓	1.06	GI044	C-DD154-2	AT002

	GI044		DN.. 1506..
--	-------	--	-------------

C-DD154-2	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

AT002a	DN.. 1504..	-	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	-
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

# C.-DDUN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

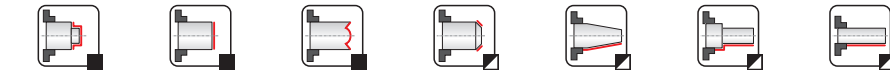
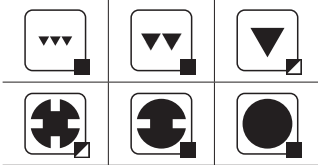
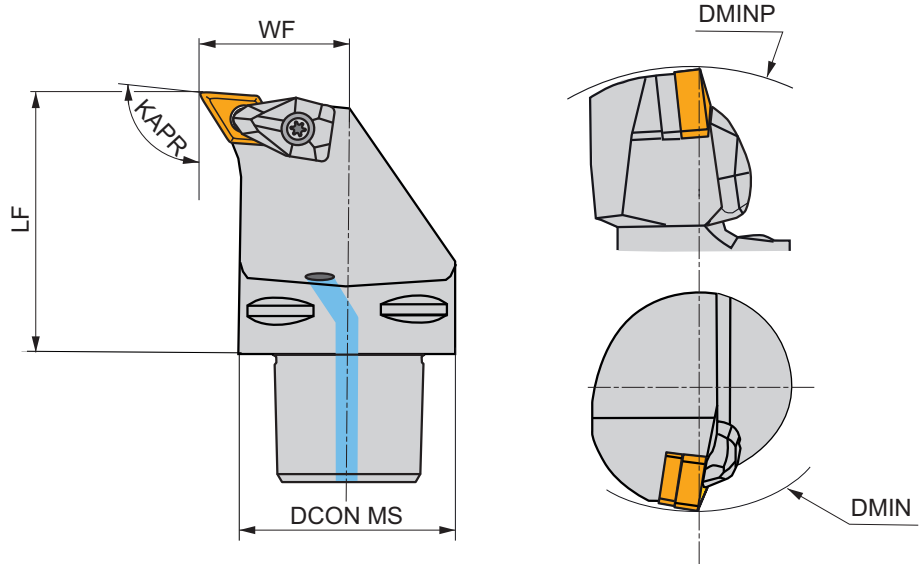
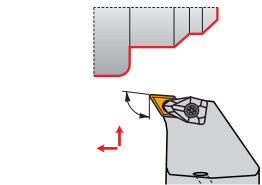
**PRAMET**

**D**



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

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung, Kühlmittelzufuhr und 93° Einstellwinkel. Geeignet zum Plandrehen mit Schulter, Plankopierdrehen, Kegeldrehen, Längsdrehen und Anfasen mit negativen DN.. Wendeschneidplatten. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)					
<b>R</b> C5-DDUNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002
C6-DDUNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.39	GI044	C-DD154-3	AT002
<b>L</b> C5-DDUNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002

	GI044		DN.. 1506..
--	-------	--	-------------

	C-DD154-3		DCS 12		3.9		DDS 266-02		US 2002-T15P		FLAG T15P/3,5		CN 034-02
--	-----------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	---------------	--	-----------

	AT002a		DN.. 1504..		-		DDS 266-01
AT002b	AT002b		CER DN.N 1506..		DCS 12C4	-	-
AT002c	AT002c		CER DN.A 1506..		DCS 12C2	-	-
AT002d	AT002d		CER DN.N 1504..		DCS 12C4		DDS 266-01
AT002e	AT002e		CER DN.A 1504..		DCS 12C2		DDS 266-01



# DDUN(RL) INT

P
M
K
N
S
H

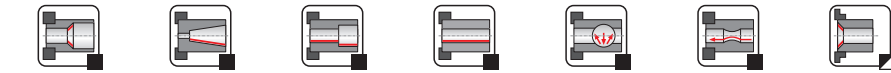
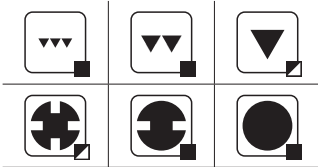
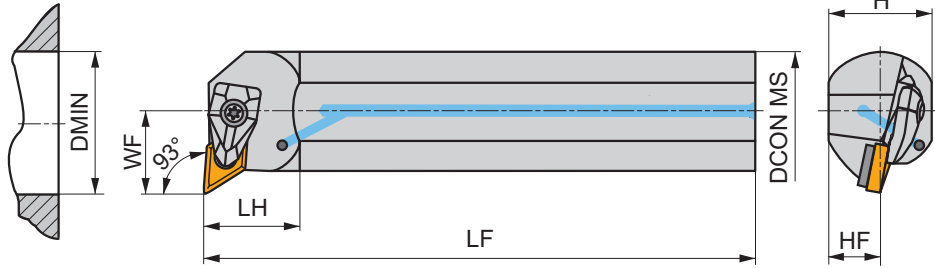
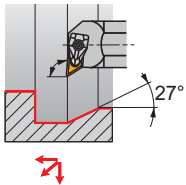
**PRAMET**

**D**



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

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



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)						
<b>R</b> A25T-DDUNR 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	-
A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.58	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.23	GI044	DD154	AT002
<b>L</b> A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	-
A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002

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

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

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

# PDUN(RL) INT

**P M K N S H**

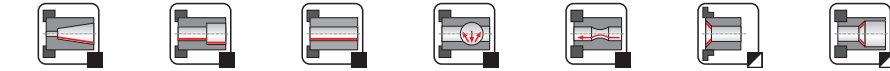
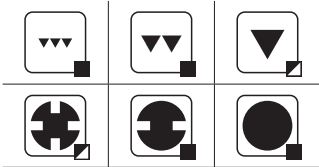
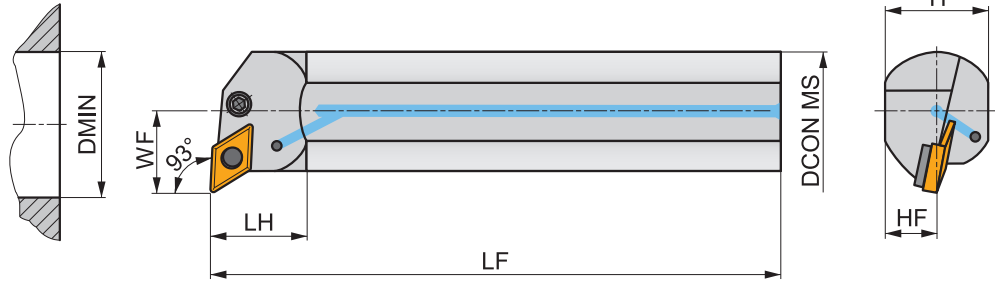
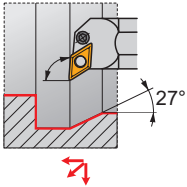
**PRAMET**

**P**



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

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



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

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

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

# C.-DDUN(RL) INT

P
M
K
N
S
H

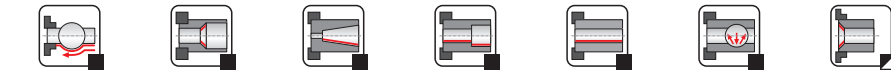
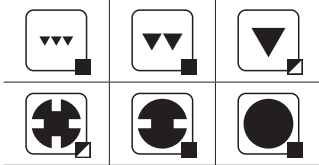
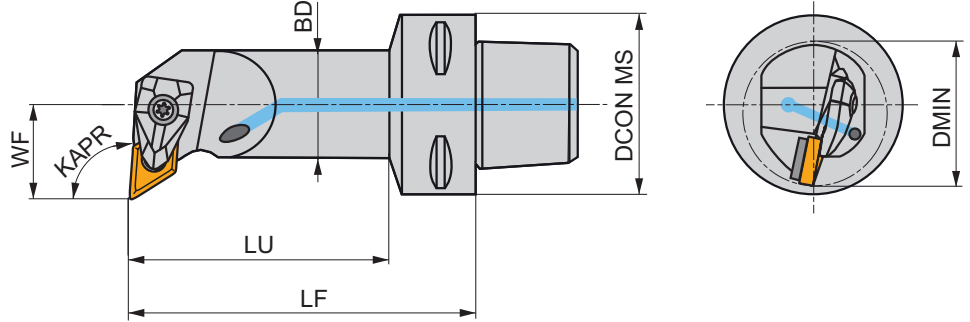
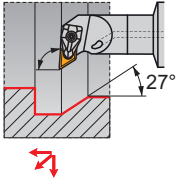
**PRAMET**

**D**



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

Rechtes/Linkes Werkzeug für die Innenbearbeitung mit 93° Einstellwinkel, doppelter Klemmwirkung und Kühlmittelzufuhr für DN.. Wendeschneidplatten. Geeignet für eine Vielzahl an Innendrehanwendungen sowie Kopiedrehen bis zu 27°. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
<b>R</b> C4-DDUNR-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	GI046	DD11
<b>L</b> C4-DDUNL-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	GI046	DD11

	GI046												
							DN.. 1104..						

DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

# CKJN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

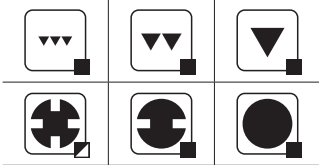
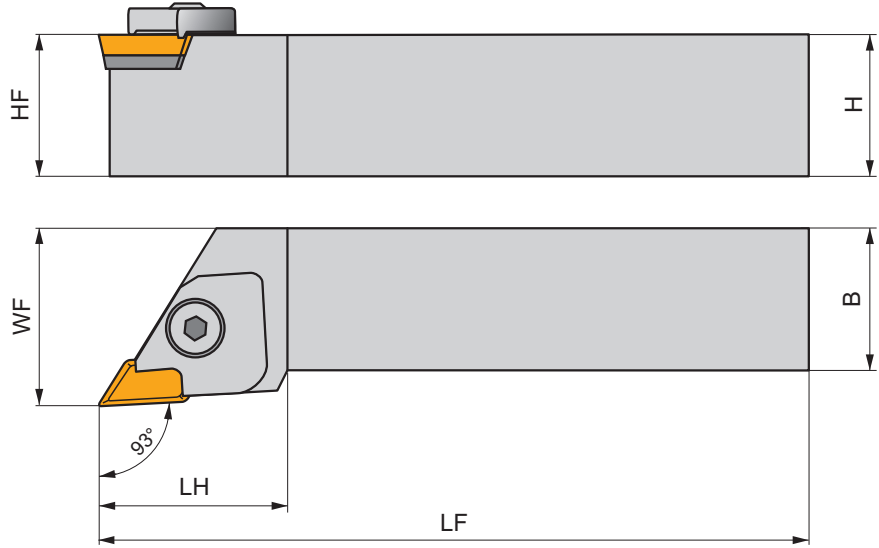
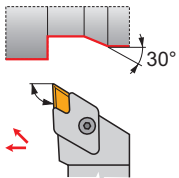
**PRAMET**

**C**



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

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



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> CKJNR 2020 K 16	20	20	20	30	125	34.0	1	-5	0.40	GI066	R1
CKJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	1	-5	0.70	GI066	R
CKJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	1	-5	1.06	GI066	R
<b>L</b> CKJNL 2020 K 16	20	20	20	30	125	34.0	1	-5	0.42	GI067	L1
CKJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	1	-5	0.74	GI067	L
CKJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	1	-5	1.06	GI067	L

GI066	KN.X 1604...R
GI067	KN.X 1604...L

L	KNN 190412L	NT 03	–	UP 26	US 83	6.0	–	–	PR 07	K 23	HXK 4
L1	KNN 190412L	NT 03	–	UP 26	US 83	6.0	–	–	PR 07	K 22	HXK 4
R1	KNN 190412R	NT 03	UP 25	–	US 83	6.0	–	–	PR 07	K 22	HXK 4

# PLBN(RL) EXT

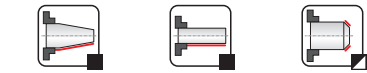
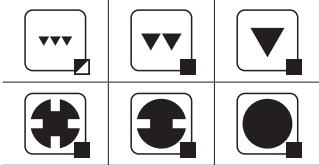
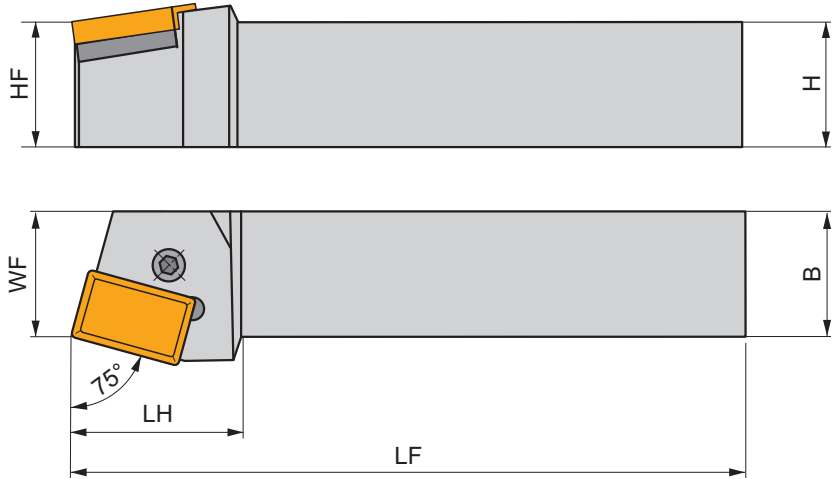
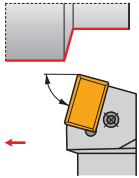


PRAMET



## Außendrehhalter mit Kniehebel und 75° Einstellwinkel zum schweren Drehen für LINUX WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 75° Einstellwinkel zum schweren Drehen. Geeignet zum Längsdrehen ohne Schulter, Kegel- und Fasendrehen mit negativen LN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> PLBNR 6060 V 40-A	60	60	60	60	400	64.0	-6	-6	13.00	G102	PL71
PLBNR 6060 V 50	60	60	60	60	400	70.0	-6	-6	12.75	G145	PL72
PLBNR 6060 V 50-2	60	60	60	60	400	70.0	-6	-6	11.60	G1291	PL73
<b>L</b> PLBNL 6060 V 40-A	60	60	60	60	400	64.0	-6	-6	11.14	G102	PL71
PLBNL 6060 V 50	60	60	60	60	400	70.0	-6	-6	13.09	G145	PL72

G102	LINUX 40....
G145	LINUX 50....
G1291	LINUX 50....

PL71	LNX 400632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	-	-
PL72	LNX 500632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	-	-
PL73	LNX 500432P	-	-	-	-	-	-	-	-	UP 1515A-T15P	SDRT15P

# KHP-LBN(RL)

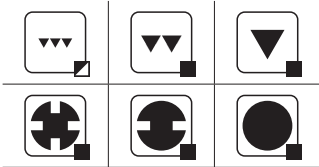
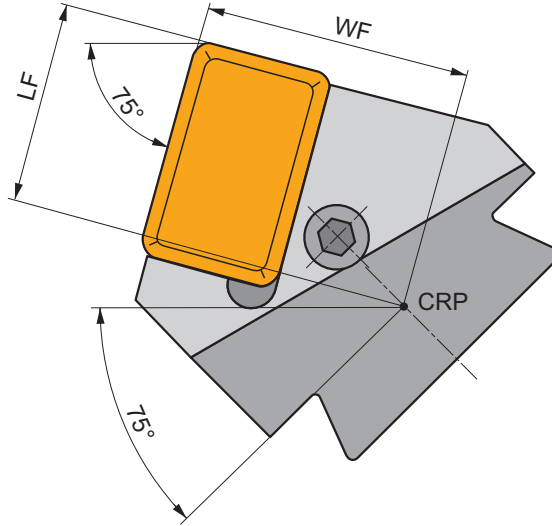
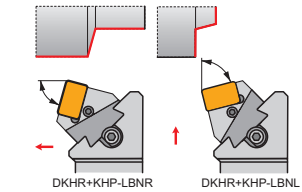


PRAMET



## Modularer KHP-Kopf mit Kniehebel, 75° Einstellwinkel für LNUX WSP

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



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>L</b> KHP-LBNR 40-A	48	36	-6	-6	1.50	G102	PL71
KHP-LBNL 40-A	48	36	-6	-6	1.47	G102	PL71

G102	LNUX 40...

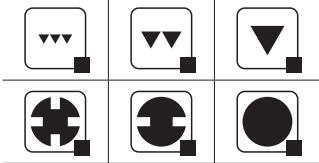
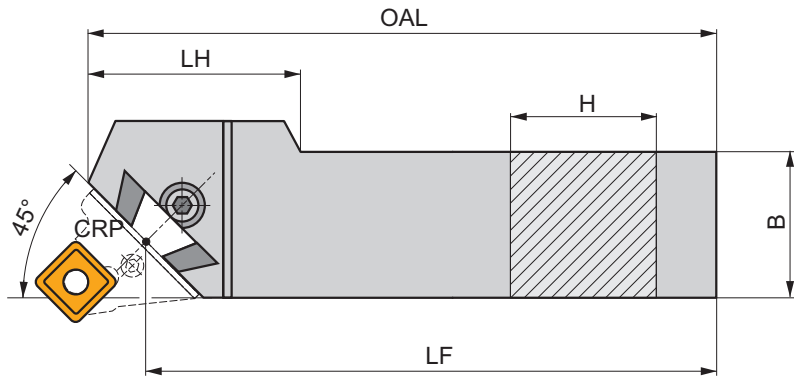
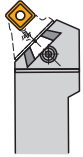
PL71	LNK 400632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

# DKH(RL)



## Außendrehhalter für KHP/KHS-Köpfe zum schweren Schruppen

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



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

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

# DRSN(RL) EXT

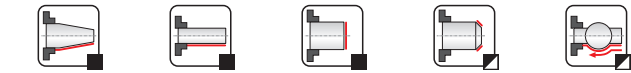
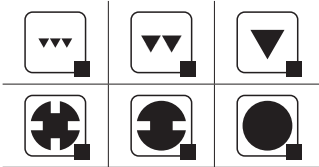
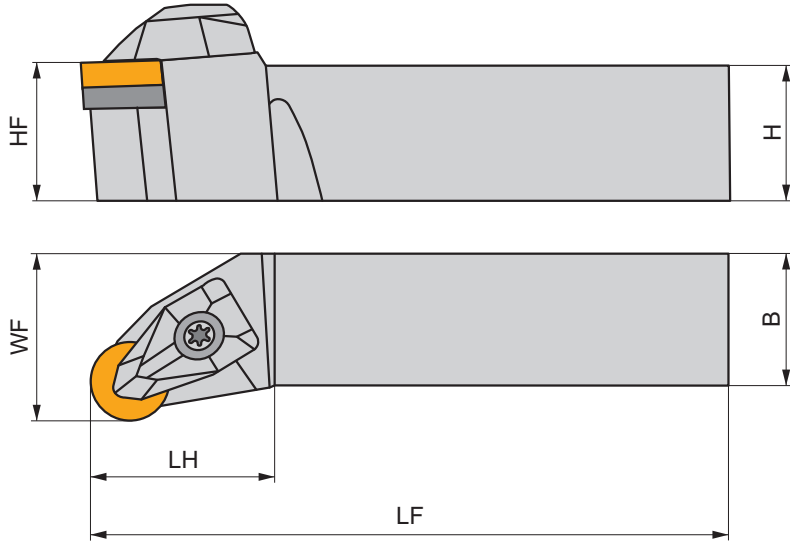
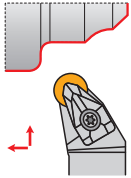


PRAMET



## Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung für RN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung. Geeignet zum Längsdrehen ohne Schulter, Kopierdrehen, Kegel- und Fasendrehen mit negativen RN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMMO (°)	kg		
<b>R</b> DRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.74	G1083	DR12
<b>L</b> DRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.75	G1083	DR12

G1083	RN.. 120400

DR12	DCS 12	3.9	DRS 155-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5



# PRSN(RL) EXT

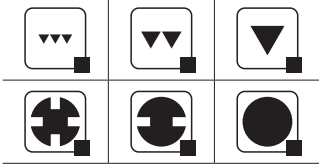
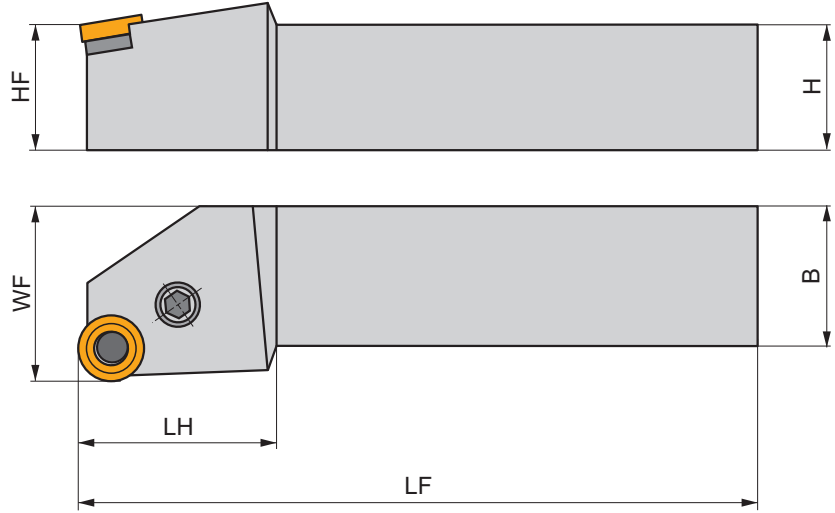
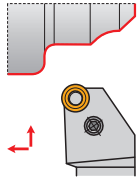


PRAMET



## Außendrehhalter mit Kniehebel für RN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel. Geeignet zum Längsdrehen, Kopierdrehen bis zu 90°, Kegel- und Fasendrehen mit negativen RN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> PRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.68	GI083	PR05
PRSNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.00	GI105	PR06
PRSNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	2.49	GI106	PR07
<b>L</b> PRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.74	GI083	PR05
PRSNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.00	GI105	PR06
PRSNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	2.49	GI106	PR07

GI083	RN.. 120400
GI105	RN.. 150600
GI106	RN.. 190600

PR05	PRS 912	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PR06	PRS 915	CL 015	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PR07	PRS 919	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4

# C.-DRSN(RL) EXT

**P M K H**

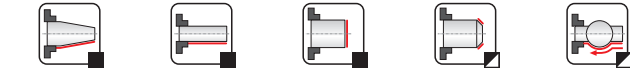
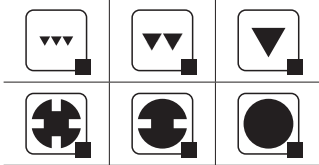
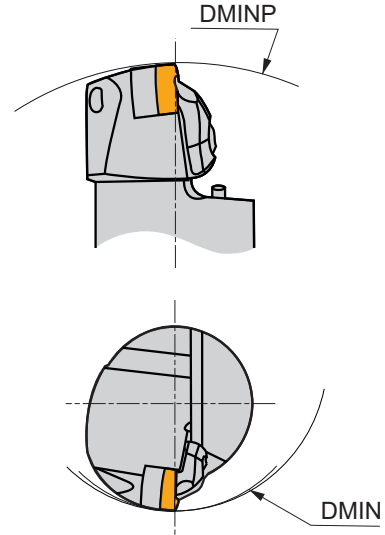
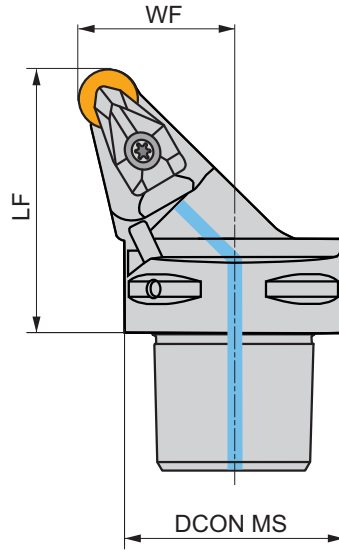
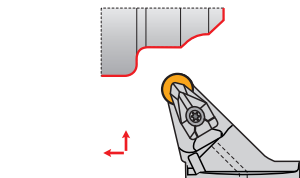
**PRAMET**

**D**



## Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung für RN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung und Kühlmittelzufuhr. Geeignet zum Längsdrehen ohne Schulter, Kopier-, Kegel und Fasendrehen mit negativen runden RN.. Wendeschneidplatten. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)					
<b>R</b> C6-DRSNR-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.11	GI083	C-DR12	-
<b>L</b> C6-DRSNL-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.10	GI083	C-DR12	-

GI083	RN.. 120400

C-DR12	DCS 12	3.9	DRS 155-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

# DSBN(RL) EXT

**P M K N S H**

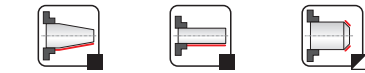
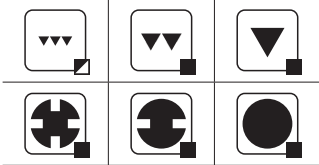
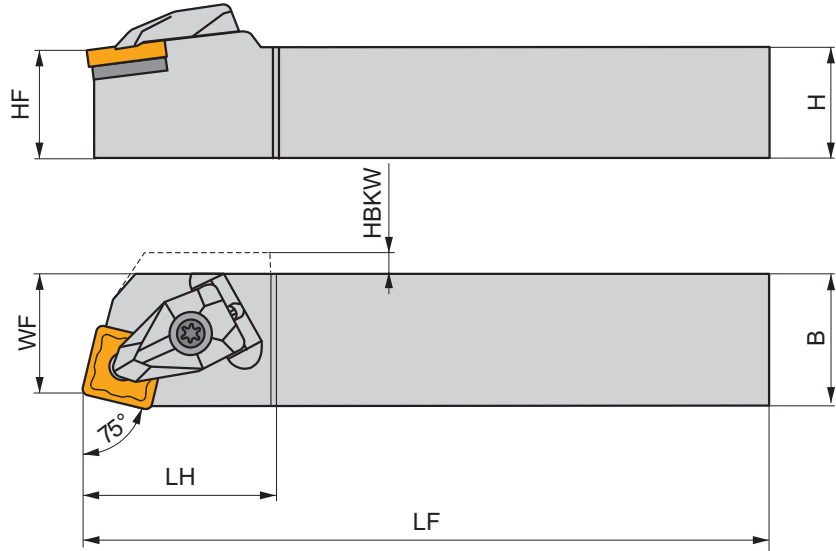
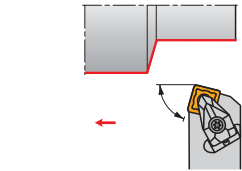
**PRAMET**

**D**



## Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung und 75° Einstellwinkel für SN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung und einem 75° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen ohne Schulter, Kegeldrehen und Fasendrehen mit negativen SN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> DSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.3	-	-6	-6	0.74	G1029	DS12	AT003
DSBNR 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	G1082	DS15	AT006
DSBNR 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.07	G1082	DS15	AT006
DSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.4	-	-6	-6	1.38	G1026	DS19	-
DSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	-	-6	-6	3.14	G1026	DS19	-
<b>L</b> DSBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.3	-	-6	-6	0.74	G1029	DS12	AT003
DSBNL 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	G1082	DS15	AT006
DSBNL 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.12	G1082	DS15	AT006
DSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	-	-6	-6	3.18	G1026	DS19	-

G1029	SN.. 1204..
G1082	SN.. 1506..
G1026	SN.. 1906..

DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	-	LKT20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LKT20P

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	-	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	-
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	-

# DSDNN EXT

P
M
K
N
S
H

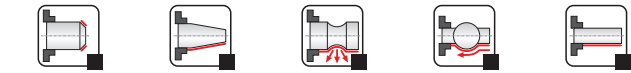
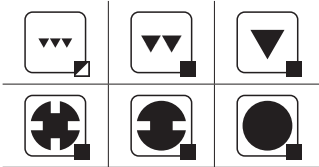
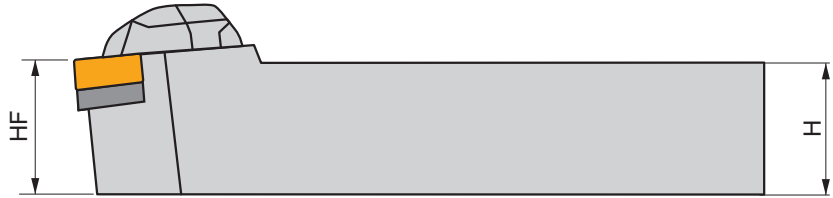
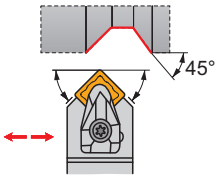
PRAMET

D



## Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung und 45° Einstellwinkel für SN.. WSP

Neutrales Werkzeug zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung und 45° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen ohne Schulter, Kopier-, Kegel- und Fasendrehen mit negativen SN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
<b>N</b> DSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.8	150	36.5	-6	-6	0.74	G1029	DS12	AT003
DSDNN 2525 M 15	25	25	25	12.8	150	44.8	-6	-6	0.76	G1082	DS15	AT006
DSDNN 3232 P 19	32	32	32	16.5	170	49.5	-6	-6	1.35	G1026	DS19	-
DSDNN 4040 S 25	40	40	40	21	250	57.2	-6	-6	3.13	G1027	DS25	-

G1029	SN.. 1204..
G1082	SN.. 1506..
G1026	SN.. 1906..
G1027	SN.. 2507..

DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	-	LKT20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LKT20P
DS25	DCS 25	9.5	DSS 425-07	US 2008-T25P	-	LKT25P

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	-	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	-
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	-

# DSKN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

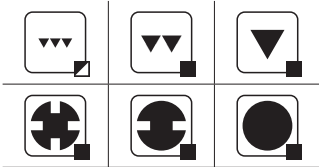
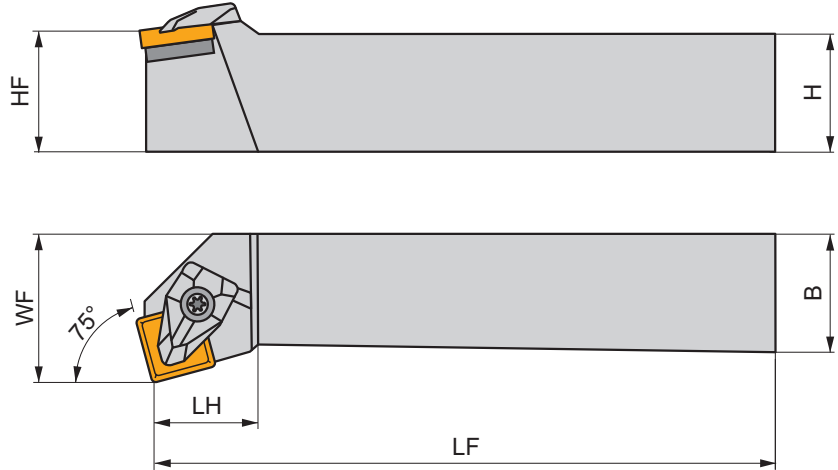
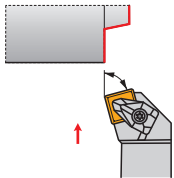
**PRAMET**

**D**



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

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung und einem 75° Einstellwinkel. Geeignet zum Planen ohne Schulter und Anfasen mit negativen SN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> DSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.77	GI029	DS12	AT003
DSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	-
<b>L</b> DSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	GI029	DS12	AT003
DSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	-

GI029	SN.. 1204..
GI026	SN.. 1906..

DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LKT20P

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-

# DSSN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

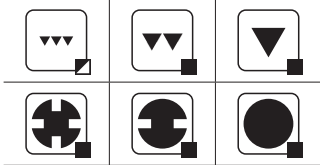
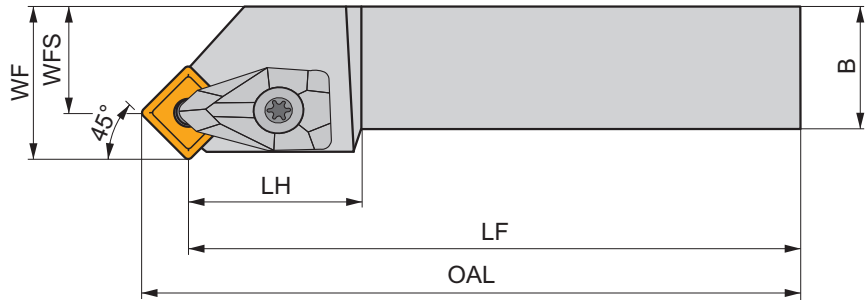
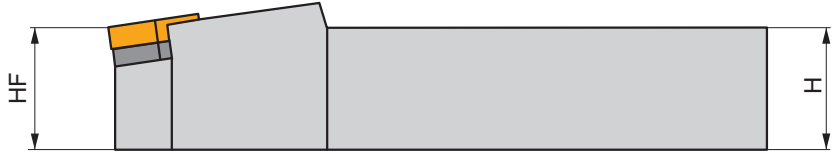
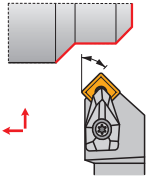
**PRAMET**

**D**



## Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung und 45° Einstellwinkel für SN.. WSP





Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung und einem 45° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen und Planen ohne Schulter, Kegel- und Kopierdrehen, sowie Anfasen mit negativen SN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H	B	HF	WF	WFS	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> DSSNR 2020 K 12	20	20	20	25	16.7	125	133.3	27.5	0	-8	0.45	G1029	DS12	AT003
DSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.80	G1029	DS12	AT003
DSSNR 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32.0	0	-8	0.83	G1082	DS15	AT006
DSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	G1082	DS15	AT006
DSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37.0	0	-8	1.48	G1026	DS19	-
<b>L</b> DSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.19	G1029	DS12	AT003
DSSNL 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32.0	0	-8	0.83	G1082	DS15	AT006
DSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	G1082	DS15	AT006
DSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37.0	0	-8	1.48	G1026	DS19	-
DSSNL 4040 S 19	40	40	40	50	37.5	250	262.5	37.7	0	-8	3.27	G1026	DS19	-

G1029			SN.. 1204..
G1082			SN.. 1506..
G1026			SN.. 1906..

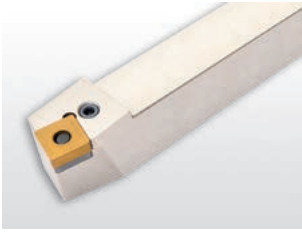
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	-	LKT20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LKT20P

			
AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	-	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	-
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	-

# PSBN(RL) EXT

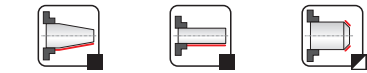
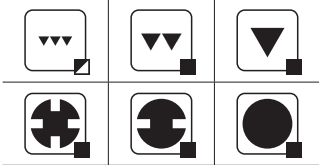
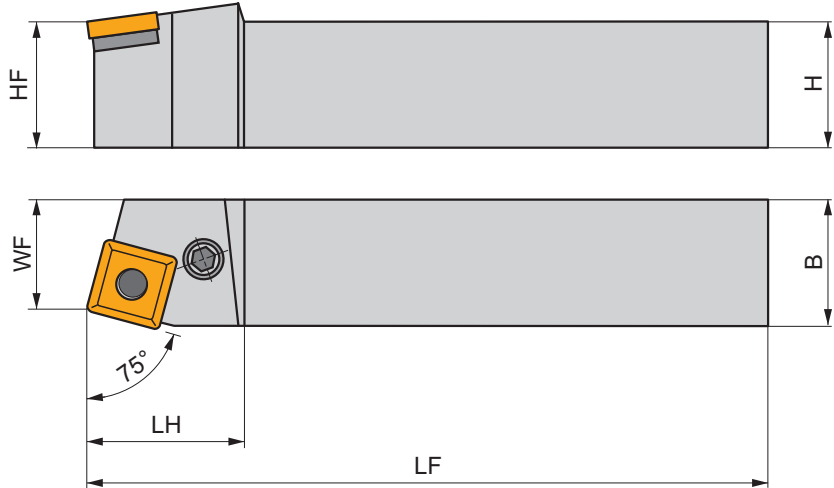
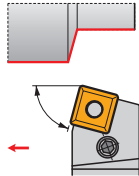


PRAMET



## Außendrehhalter mit Kniehebel und 75° Einstellwinkel für SN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 75° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen ohne Schulter, Kegeldrehen und Anfasen mit negativen SN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.













Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> PSBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36.0	-6	-6	0.42	G1029	PS01
PSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	28.0	-6	-6	0.74	G1029	PS01
PSBNR 3232 P 15	32	32	32	27	170	34.0	-6	-6	1.33	G1082	PS04
PSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-6	-6	1.30	G1026	PS02
PSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.10	G1026	PS02
PSBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	2.85	G1027	PS03
PSBNR 4040 S 2509	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	2.50	G1040	PS03
PSBNR 4040 S 2512	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.00	G1162	PS05
PSBNR 5050 T 2512	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.78	G1162	PS05
PSBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.76	G1027	PS03
PSBNR 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.50	G1040	PS03
<b>L</b> PSBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	28.0	-6	-6	0.40	G1029	PS01
PSBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	28.0	-6	-6	0.73	G1029	PS01
PSBNL 3232 P 15	32	32	32	27	170	34.0	-6	-6	1.33	G1082	PS04
PSBNL 4040 S 2512	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.11	G1162	PS05
PSBNL 5050 T 2512	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.76	G1162	PS05
PSBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-6	-6	1.33	G1026	PS02
PSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.09	G1026	PS02
PSBNL 4040 S 25	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.06	G1027	PS03
PSBNL 4040 S 2509	40	40	40	35	250	50.0	-6	-6	2.50	G1040	PS03
PSBNL 5050 T 25	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.84	G1027	PS03
PSBNL 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.80	G1040	PS03

	GI029	SN.. 1204..
	GI082	SN.. 1506..





GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..
GI162	SN.. 2512..

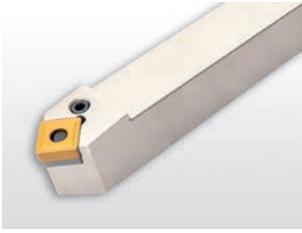
									
PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PS05	SNU 250624	PU 10-N	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

# PSDNN EXT

P
M
K
N
S
H

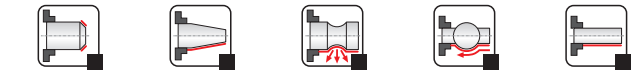
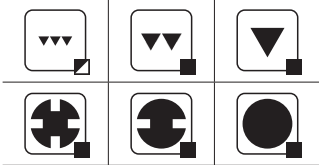
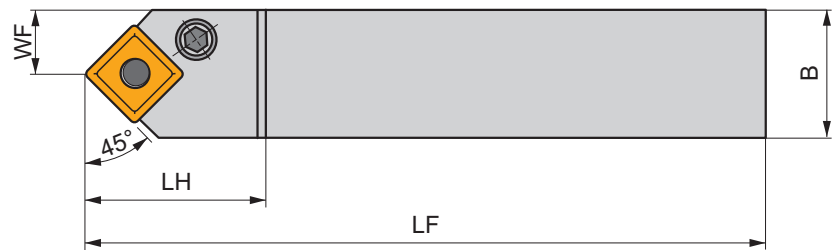
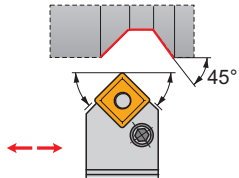
**PRAMET**

**P**



## Außendrehhalter mit Kniehebel und 45° Einstellwinkel für SN.. WSP

Neutrales Werkzeug zur Außenbearbeitung mit 45° Einstellwinkel und Kniehebel für negative SN.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Längsdrehen ohne Schulter, Kopier-, Kegeldrehen und Fasen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>N</b> PSDNN 2020 K 12	20	20	20	10	125	28.0	-5	-5	0.39	GI029	PS01
PSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.5	150	28.0	-5	-5	0.68	GI029	PS01
PSDNN 3232 P 15	32	32	32	16	170	34.0	-5	-5	1.30	GI082	PS04
PSDNN 3232 P 19	32	32	32	16	170	42.0	-5	-5	1.25	GI026	PS02
PSDNN 4040 S 19	40	40	40	20	250	42.0	-5	-5	3.03	GI026	PS02
PSDNN 4040 S 25	40	40	40	20	250	48.0	-5	-5	3.02	GI027	PS03
PSDNN 5050 T 25	50	50	50	25	300	50.0	-5	-5	5.65	GI027	PS03

		SN..
GI029		SN.. 1204..
GI082		SN.. 1506..
GI026		SN.. 1906..
GI027		SN.. 2507..

PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3

# PSKN(RL) EXT

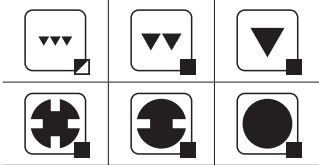
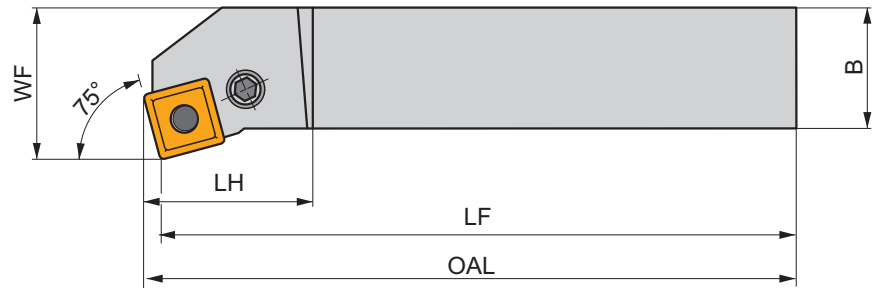
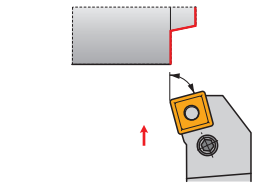


PRAMET













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

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 75° Einstellwinkel. Geeignet zum Plandrehen ohne Schulter und Anfasen mit negativen SN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H	B	HF	WF	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b>	PSKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	28.0	-6	-6	0.42	GI029 PS01
	PSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	28.0	-6	-6	0.76	GI029 PS01
	PSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45.0	-6	-6	1.40	GI026 PS02
	PSKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45.0	-6	-6	3.23	GI026 PS02
	PSKNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50.0	-6	-6	3.28	GI027 PS03
	PSKNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	173.9	42.0	-6	-6	1.40	GI082 PS04
	PSKNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.05	GI027 PS03
	PSKNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.20	GI040 PS03
<b>L</b>	PSKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	28.0	-6	-6	0.42	GI029 PS01
	PSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	28.0	-6	-6	0.79	GI029 PS01
	PSKNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	173.9	42.0	-6	-6	1.05	GI082 PS04
	PSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	42.0	-6	-6	1.41	GI026 PS02
	PSKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45.0	-6	-6	3.26	GI026 PS02
	PSKNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50.0	-6	-6	3.28	GI027 PS03
	PSKNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.00	GI027 PS03
	PSKNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.20	GI040 PS03

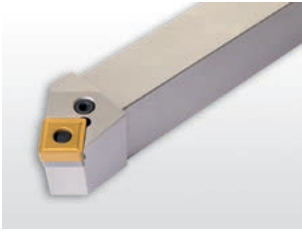
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..

									
PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3

# PSSN(RL) EXT

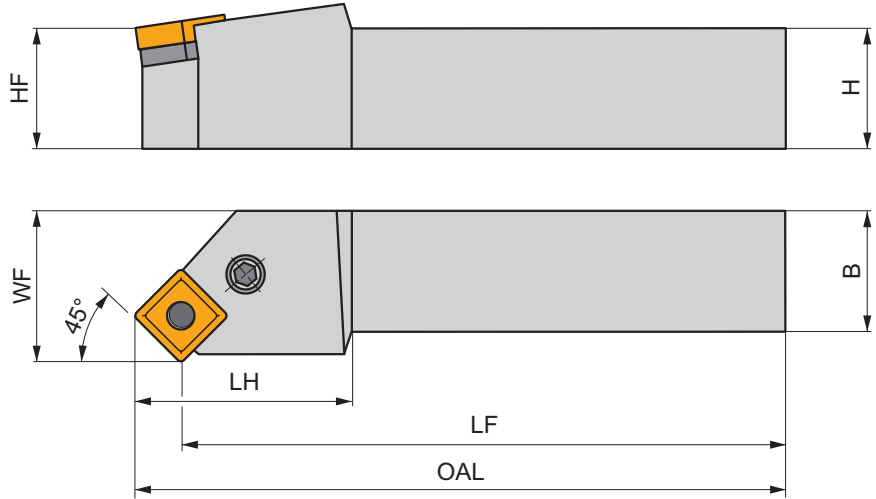
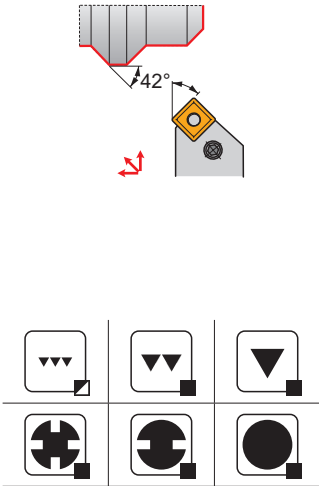


PRAMET



## Außendrehhalter mit Kniehebel und 45° Einstellwinkel für SN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 45° Einstellwinkel. Geeignet zum Längs- und Plandrehen ohne Schulter, Kopier-, Kegeldrehen und Anfasen mit negativen SN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI029	PS01
<b>R</b> PSSNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	133.3	28.0	0	-8	0.42	GI029	PS01
PSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	28.0	0	-8	0.75	GI029	PS01
PSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	42.0	0	-8	1.11	GI082	PS04
PSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45.0	0	-8	1.42	GI026	PS02
PSSNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	6.00	GI027	PS03
PSSNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	262.5	45.0	0	-8	3.18	GI026	PS02
PSSNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	6.05	GI040	PS03
<b>L</b> PSSNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	133.3	28.0	0	-8	0.41	GI029	PS01
PSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	28.0	0	-8	0.76	GI029	PS01
PSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	42.0	0	-8	1.13	GI082	PS04
PSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45.0	0	-8	1.43	GI026	PS02
PSSNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	262.5	45.0	0	-8	3.16	GI026	PS02
PSSNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	6.00	GI027	PS03
PSSNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	5.98	GI040	PS03

GI029	GI082	GI026	GI027	GI040

PS01	PS02	PS03	PS04
PSS 512	PSS 519	PSS 525	PSS 515
CL 012	CL 019	CL 025	CL 016
CS 608	CS 610	CS 612	CS 618
3.0	3.5	4.0	3.0
M 8x1	M 10x1	M 12x1	M 8x1
20.7	27.2	36	22.5
TR 12	TR 19	TR 25	TR 15
MT 05	MT 06	MT 08	MT 07
HXK 3	HXK 4	HXK 5	HXK 3

# C.-DSDNN EXT

**P M K N S H**

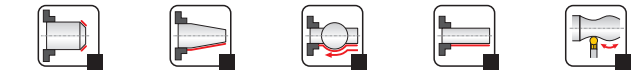
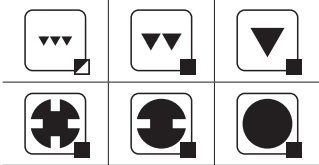
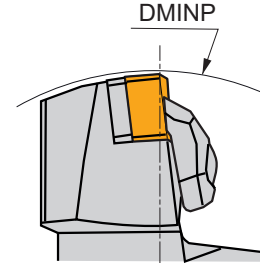
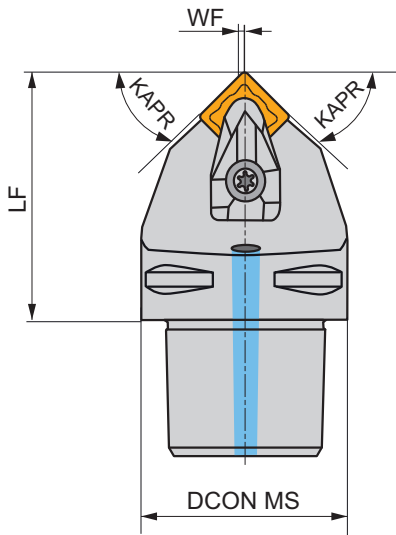
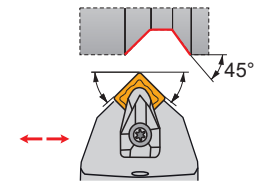
**PRAMET**

**D**



## Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 45° Einstellwinkel für SN.. WSP

Neutrales Werkzeug zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung, Kühlmittelzufuhr und 45° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen ohne Schulter, Kopier-, Kegel- und Fasendrehen mit negativen SN.. Wendeschneidplatten. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
<b>N</b> C4-DSDNN-00050-12	40	140	0.3	50	45	-6	-6	✓	0.39	GI029	C-DS12-2	AT003
C5-DSDNN-00060-12	50	165	0.3	60	45	-6	-6	✓	0.69	GI029	C-DS12-2	AT003
C6-DSDNN-00070-19	63	195	0.5	70	45	-6	-6	✓	1.28	GI026	C-DS19	-

GI029	SN.. 1204..
GI026	SN.. 1906..

C-DS12-2	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-	CN 045-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LK T20P	CN 045-01

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-

# C.-DSKN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

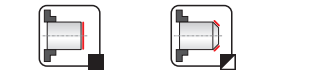
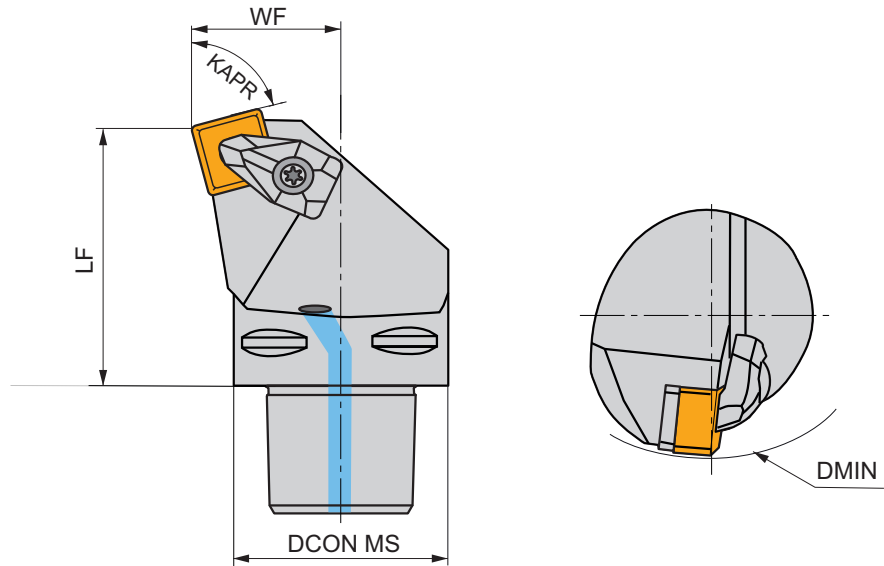
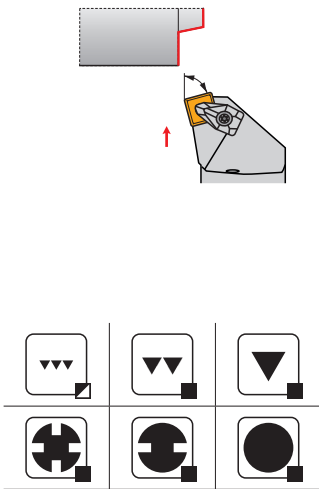
**PRAMET**

**D**



## Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 75° (Planen) Einstellwinkel für SN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung, Kühlmittelzufuhr und 75° Einstellwinkel. Geeignet zum Plandrehen ohne Schulter und Anfasen mit negativen SN.. Wendeschneidplatten. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAM0 (°)		kg			
<b>R</b> C4-DSKNR-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003
<b>L</b> C4-DSKNL-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003

	GI029		SN.. 1204..
--	-------	--	-------------

	C-DS12-1		DCS 12		3.9		DSS 425-01		US 2002-T15P		FLAG T15P/3,5		CN 034-01
--	----------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	---------------	--	-----------

	AT003a		SN.. 1207..		-		DSS 425-02
	AT003b		CER SN.N 1204..		DCS 12C4		-
	AT003c		CER SN.A 1204..		DCS 12C2		-

# C.-DSRN(RL) EXT

**P M K N S H**

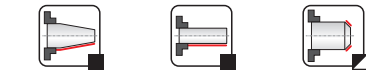
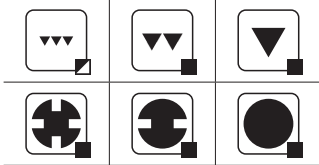
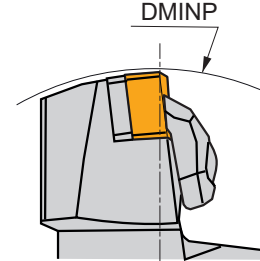
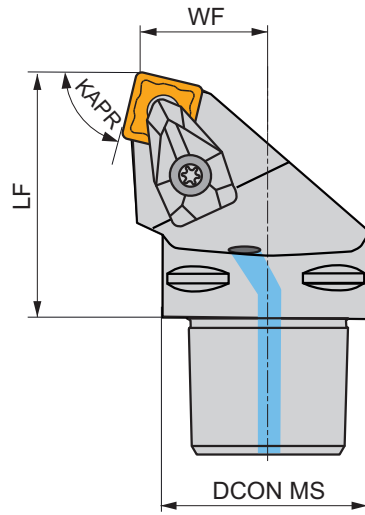
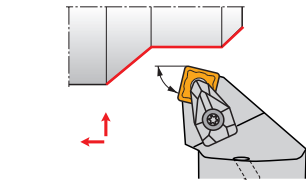
**PRAMET**

**D**



## Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 75° Einstellwinkel für SN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung, Kühlmittelzufuhr und 75° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen ohne Schulter, Kegeldrehen und Anfasen mit negativen SN.. Wendeschneidplatten. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)					
<b>R</b> C4-DSRNR-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.40	GI029	C-DS12-1	AT003
C6-DSRNR-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	-
<b>L</b> C4-DSRNL-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.41	GI029	C-DS12-1	AT003
C6-DSRNL-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	-

GI029	SN.. 1204..
GI026	SN.. 1906..

C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-	CN 034-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LK T20P	CN 045-01

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-



# C.-DSSN(RL) EXT

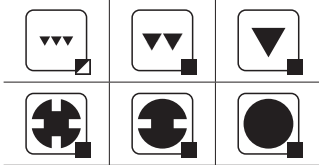
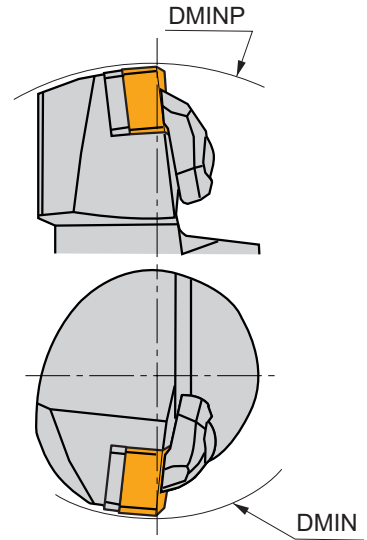
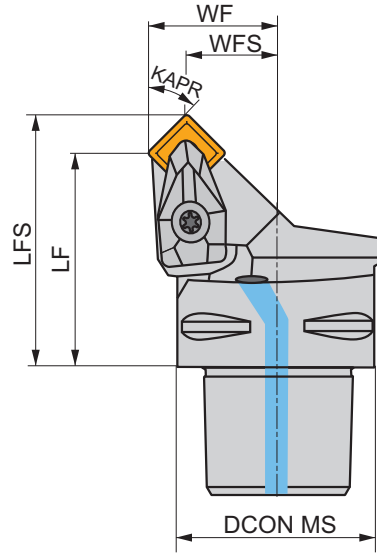
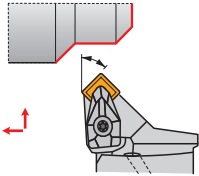
**P M K N S H**

**PRAMET**

**D**



**Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 45° Einstellwinkel für SN.. WSP**  
 Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung, Kühlmittelzufuhr und 45° Einstellwinkel. Geeignet zum Längs- und Plandrehen ohne Schulter, Kegel- und Kopierdrehen, sowie Anfasen mit negativen SN.. Wendeschneidplatten. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	WFS	LF	LFS	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
<b>R</b> C4-DSSNR-27042-12	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.38	G1029	C-DS12-1	AT003
	C5-DSSNR-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.68	G1029	C-DS12-3
<b>L</b> C4-DSSNL-27042-12	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.36	G1029	C-DS12-1	AT003
	C5-DSSNL-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.69	G1029	C-DS12-3

G1029	SN.. 1204..

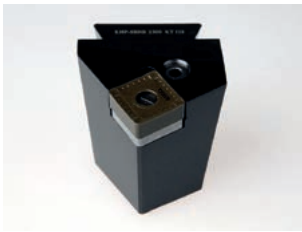
C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DS12-3	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-

# KHP-SBN(RL)

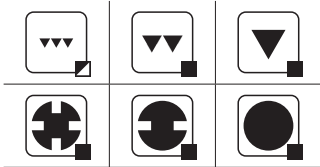
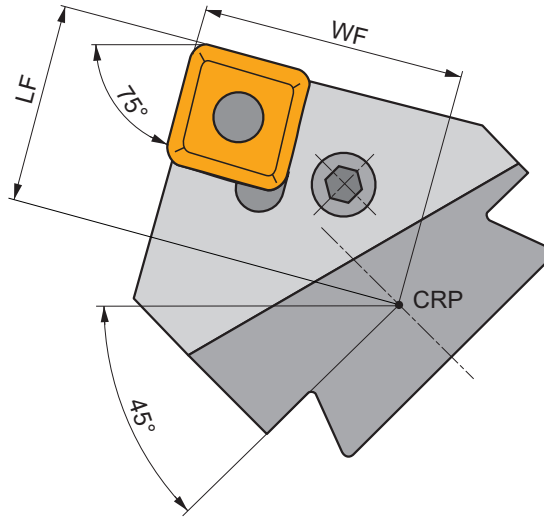
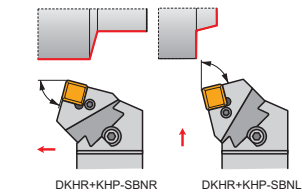


**PRAMET**



## Modularer KHP-Kopf mit Kniehebel, 75° Einstellwinkel für SN.. WSP

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



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> KHP-SBNR 19	47	36	-6	-6	1.51	GI026	PS50
KHP-SBNR 25	47	36	-6	-6	1.47	GI027	PS60
KHP-SBNR 2509	47	36	-6	-6	1.45	GI040	PS70
<b>L</b> KHP-SBNL 19	47	36	-6	-6	1.92	GI026	PS50
KHP-SBNL 25	47	36	-6	-6	1.48	GI027	PS60
KHP-SBNL 2509	47	36	-6	-6	1.46	GI040	PS70

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..

PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5

# KHP-SSN(RL)

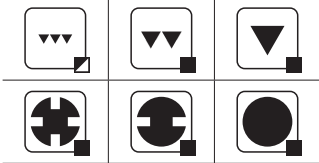
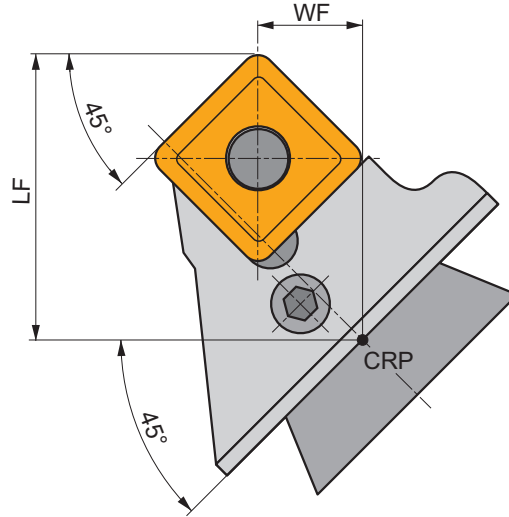
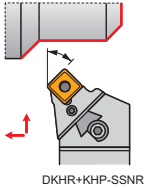


PRAMET



## Modularer KHP-Kopf mit Kniehebel, 45° Einstellwinkel für SN.. WSP

Kopf mit Kniehebel in rechter/liinker Ausführung mit 45° Einstellwinkel, Schwalbenschwanzführung zur Montage im DKH-Werkzeughalter. Geeignet für schweres Längsdrehen ohne Schulter, Plan-, Kopier-, Kegel- und Fasendrehen mit negativen SN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> KHP-SSNR 25	15	45	-6	-6	0.98	GI027	PS60
<b>L</b> KHP-SSNL 25	15	45	-6	-6	1.30	GI027	PS60

GI027	SN.. 2507..

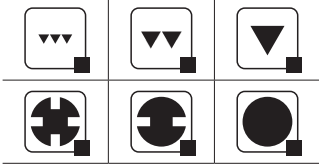
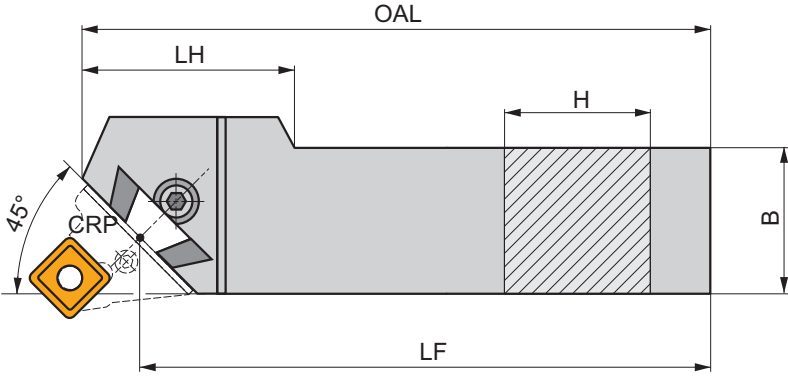
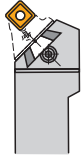
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

# DKH(RL)



## Außendrehhalter für KHP/KHS-Köpfe zum schweren Schruppen

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



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

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

# PSKN(RL) INT

**P M K N S H**

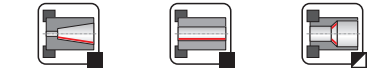
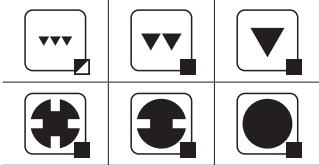
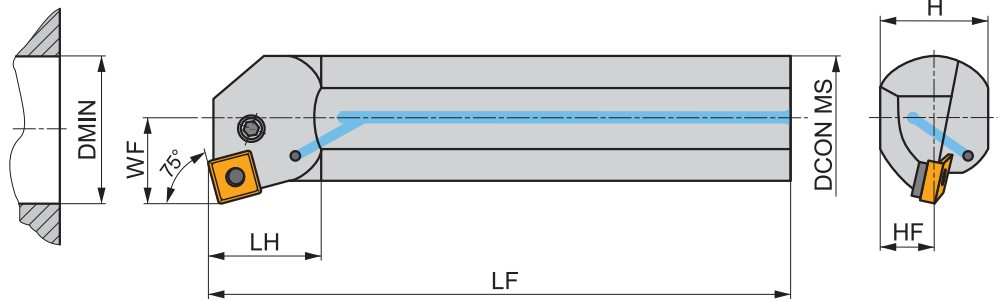
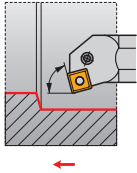
**PRAMET**

**P**



## Bohrstange mit Kniehebel und 75° Einstellwinkel für SN.. WSP

Rechte/linke Bohrstange mit 75° Einstellwinkel, Kniehebel und Kühlmittelzufuhr für SN.. Wendschneidplatten. Geeignet zum Innenkegel-, Längsdrehen ohne Schulter sowie Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> A32S-PSKNR 12	32	39	22	30	-	250	-10	-6	✓	1.45	GI029	PS06
A40T-PSKNR 15	40	48	27	37	-	300	-11	-6	✓	2.90	GI082	PS04
A50U-PSKNR 15	50	61	35	47	-	350	-11	-6	✓	5.20	GI082	PS04
A50U-PSKNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI026	PS07
<b>L</b> A50U-PSKNL 15	50	61	35	47	-	350	-11	-6	✓	5.20	GI082	PS04

GI029		SN.. 1204..
GI082		SN.. 1506..
GI026		SN.. 1906..

PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PS06	PSS 512	CL 312	CS 648	3.0	M 8x1	17	TR 12	MT 05	HXK 3
PS07	PSS 519	CL 219	CS 710	3.5	M 10x1	30.4	TR 29	MT 06	HXK 4

# DTFN(RL) EXT

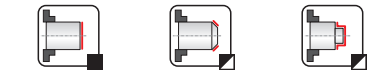
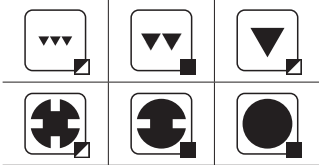
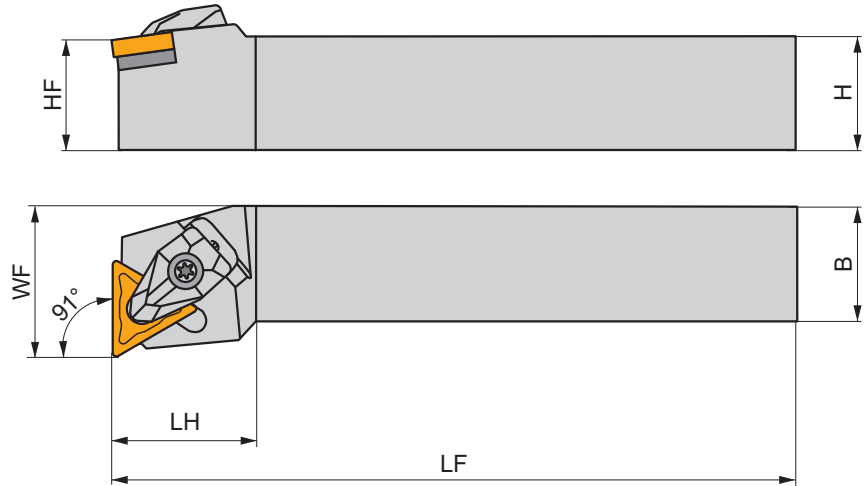
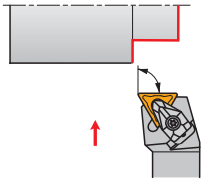


PRAMET



## Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung und 91° (Planen) Einstellwinkel für TN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung und einem 91° Einstellwinkel. Geeignet zum Plandrehen mit Schulter und Anfasen mit negativen TN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> DTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
DTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.77	GI024	DT16
DTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	-6	0.79	GI025	DT22
<b>L</b> DTFNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
DTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

DT16	DCS 09	1.7	DTS 315-02	US 2004-T09P	FLAG T09P
DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

# DTGN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

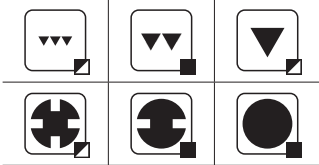
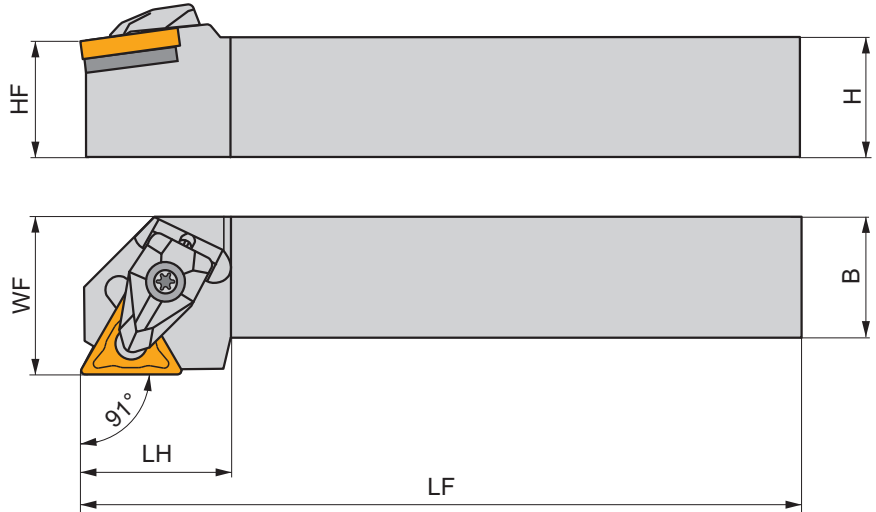
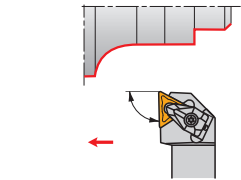
**PRAMET**

**D**



## Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung und 91° Einstellwinkel für TN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung und einem 91° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen mit Schulter, Kegeldrehen und Anfasen mit negativen TN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> DTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.42	GI024	DT16
DTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16
DTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.81	GI025	DT22
DTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.41	GI025	DT22
<b>L</b> DTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.44	GI024	DT16
DTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.78	GI024	DT16
DTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.78	GI025	DT22

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

DT16	DCS 09	1.7	DTS 315-02	US 2004-T09P	FLAG T09P
DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

# MTJN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

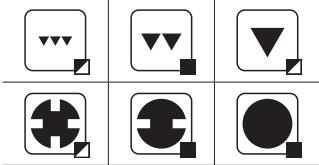
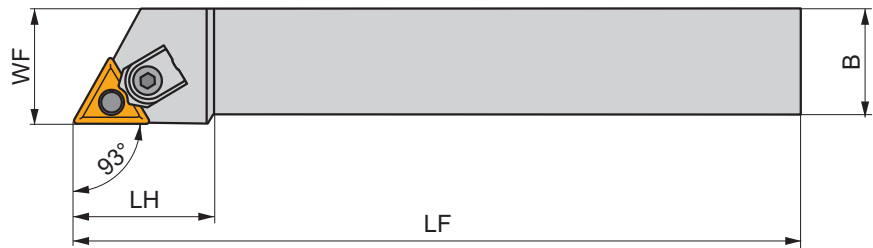
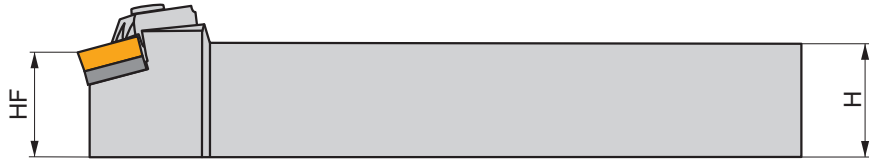
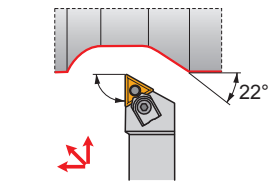
**PRAMET**

**M**



## Außendrehhalter mit Spannpratze und 93° Einstellwinkel für TN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Spannpratze und 93° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen mit Schulter, Kegel- und Kopierdrehen bis zu 22° und Anfasen mit negativen TN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI024	GI025	MT16	MT22
<b>R</b> MTJNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	34.0	-6	-6	0.42	GI024	GI025	MT16	MT22
MTJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.76	GI024	GI025	MT16	MT22
MTJNR 3232 P 22	32	32	32	40	175	42.0	-6	-6	1.37	GI025	GI025	MT16	MT22
<b>L</b> MTJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	34.0	-6	-6	0.43	GI024	GI025	MT16	MT22
MTJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.75	GI024	GI025	MT16	MT22
MTJNL 3232 P 22	32	32	32	40	175	42.0	-6	-6	1.37	GI025	GI025	MT16	MT22

GI024	GI025	TN.. 1604..	TN.. 2204..

MT16	UE 16	3.0	MTN 160312	UC 52	HS 93	HXK 5
MT22	UE 22	5.0	MTN 220612	UC 61	HS 94	HXK 5



# PTFN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

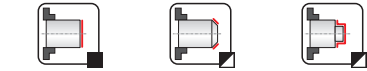
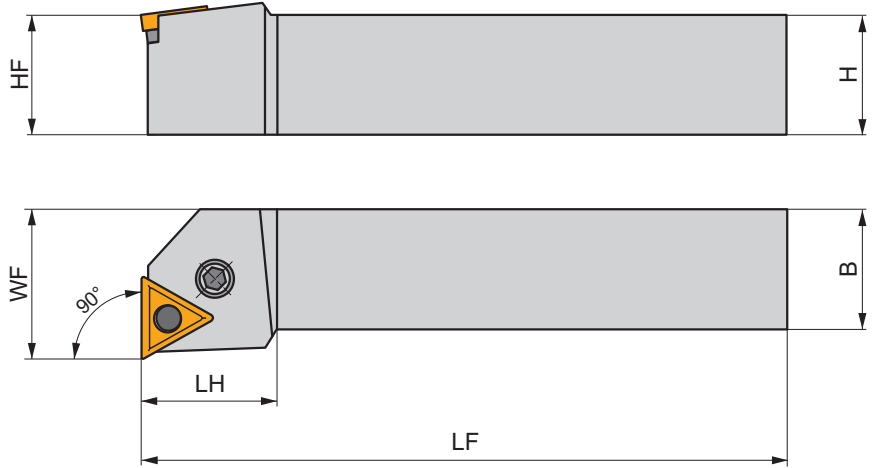
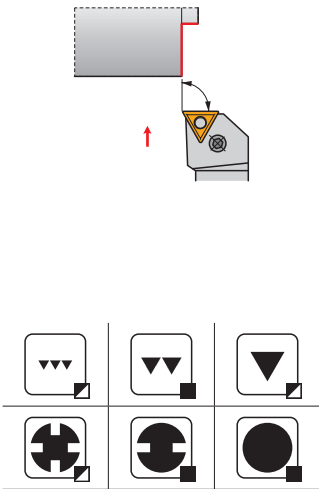
**PRAMET**

**P**



## Außendrehhalter mit Kniehebel und 90° Einstellwinkel (Plan) für TN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 90° Einstellwinkel. Geeignet zum Plandrehen mit Schulter und Anfasen mit negativen TN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> PTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.41	GI024	PT01
PTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.75	GI024	PT01
PTFNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36.0	-6	-6	1.05	GI025	PT02
PTFNR 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.22	GI077	PT03
<b>L</b> PTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.70	GI025	PT02
PTFNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36.0	-6	-6	1.14	GI025	PT02
PTFNL 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.16	GI077	PT03

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..
GI077	TN.. 2706..

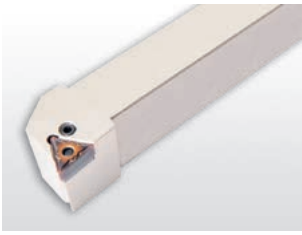
PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT02	PTS 422	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PT03	PTS 427	CL 015	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3

# PTGN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

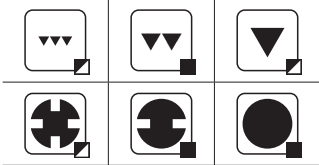
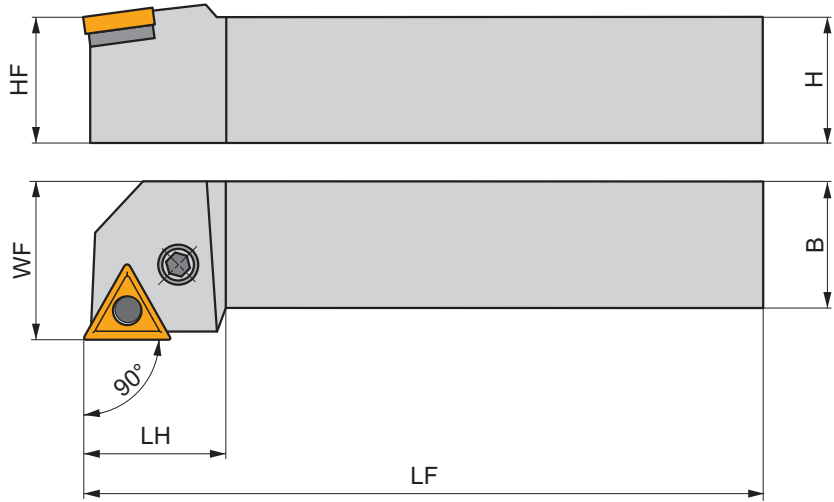
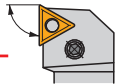
**PRAMET**

**P**



## Außendrehhalter mit Kniehebel und 90° Einstellwinkel für TN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 90° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen mit Schulter, Kegeldrehen und Anfasen mit TN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	PTGNR 1616 H 16	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.20	GI024	PT01
	PTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.40	GI024	PT01
	PTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.73	GI024	PT01
	PTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI025	PT02
	PTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	28.0	-6	-6	1.35	GI025	PT02
PTGNR 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.15	GI077	PT03	
<b>L</b>	PTGNL 1616 H 16	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.21	GI024	PT01
	PTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.40	GI024	PT01
	PTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI024	PT01
	PTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI025	PT02
	PTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	28.0	-6	-6	1.34	GI025	PT02
PTGNL 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.14	GI077	PT03	

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..
GI077	TN.. 2706..

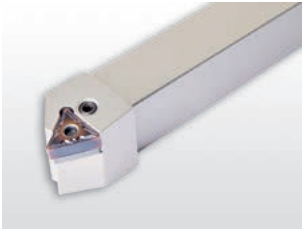
PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT02	PTS 422	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PT03	PTS 427	CL 015	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3

# PTTN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

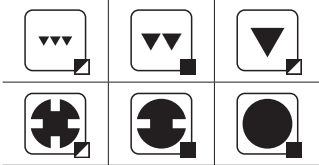
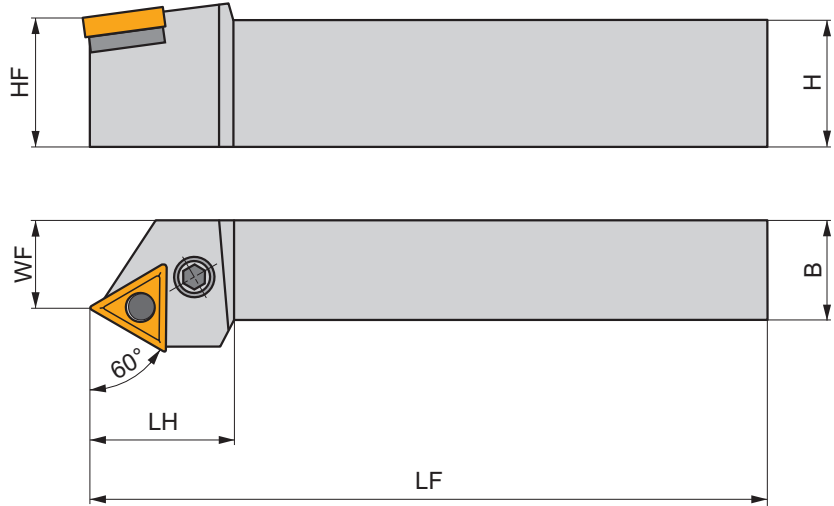
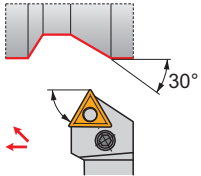
**PRAMET**

**P**



## Außendrehhalter mit Kniehebel und 60° Einstellwinkel für TN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 60° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen, Kegel-, Kopierdrehen bis zu 30° und Anfasen mit negativen TN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> PTTNR 2020 K 16	20	20	20	17	125	28.0	-6	-6	0.43	GI024	PT01
PTTNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	28.0	-6	-6	0.63	GI024	PT01
PTTNR 2525 M 22	25	25	25	22	150	34.0	-6	-6	0.73	GI025	PT02
PTTNR 3225 P 22	32	25	32	22	170	34.0	-6	-6	1.07	GI025	PT02
<b>L</b> PTTNL 2020 K 16	20	20	20	17	125	28.0	-6	-6	0.38	GI024	PT01
PTTNL 3225 P 22	32	25	32	22	170	34.0	-6	-6	1.04	GI025	PT02

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT02	PTS 422	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3

# C.-DTJN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

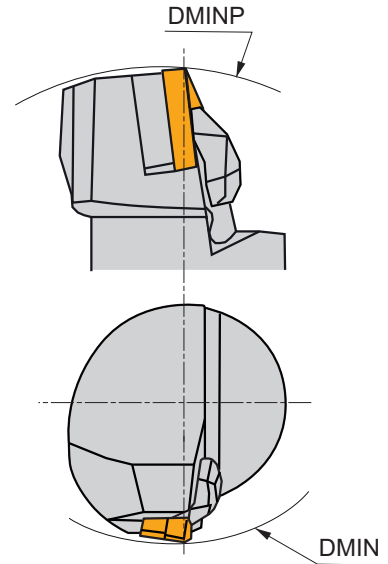
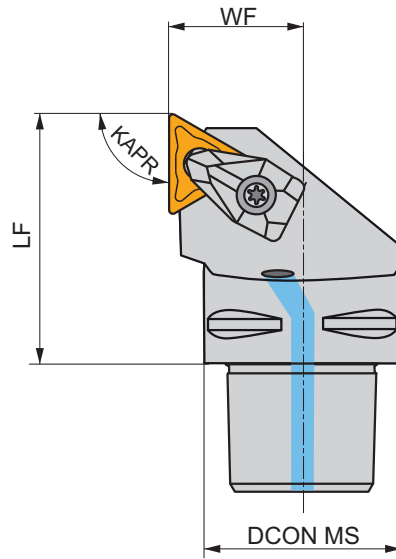
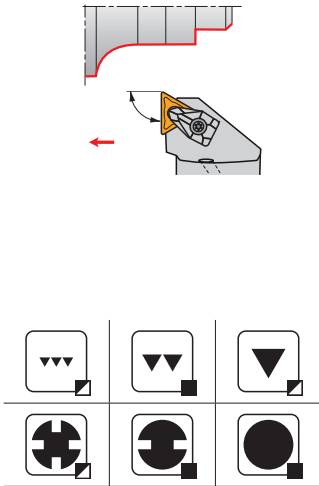
**PRAMET**

**D**



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

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung, einem 93° Einstellwinkel und Kühlmittelzufuhr. Geeignet zum Längsdrehen mit Schulter, Kegeldrehen und Anfasen mit negativen TN.. Wendeschneidplatten. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
<b>R</b> C4-DTJNR-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.43	GI024	C-DT16
	C5-DTJNR-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024
<b>L</b> C4-DTJNL-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.43	GI024	C-DT16
	C5-DTJNL-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024

	GI024		TN.. 1604..
--	-------	--	-------------

	C-DT16		DCS 09		1.7		DTS 315-02		US 2004-T09P		FLAG T09P		CN 045-01
--	--------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	-----------	--	-----------

# DTFN(RL) INT

P
M
K
N
S
H

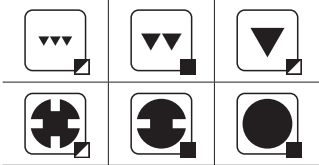
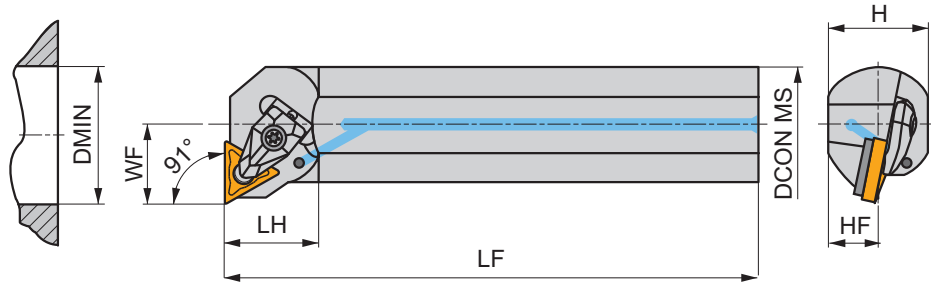
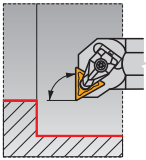
**PRAMET**

**D**



## Bohrstange mit doppelter Klemmwirkung und 91° Einstellwinkel für TN.. WSP

Rechte/linke Bohrstange mit 91° Einstellwinkel, doppelter Klemmwirkung und Kühlmittelzufuhr für TN.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Innenkegel- und Längsdrehen mit Schulter sowie Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	A25T-DTFNR 16	25	32	17	23	11.5	300	32.0	-12	-6	✓	0.96	GI024 DTI16
	A32T-DTFNR 16	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.67	GI024 DTI16
	A40T-DTFNR 22	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.58	GI025 DT22
<b>L</b>	A25T-DTFNL 16	25	32	17	23	11.5	300	32.0	-12	-6	✓	0.96	GI024 DTI16
	A32T-DTFNL 16	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.67	GI024 DTI16
	A40T-DTFNL 22	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.58	GI025 DT22

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DTI16	DCS 09	1.7	DTS 316-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

# PTFN(RL) INT

P
M
K
N
S
H

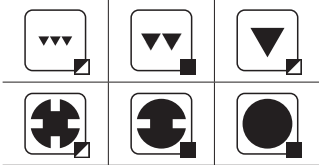
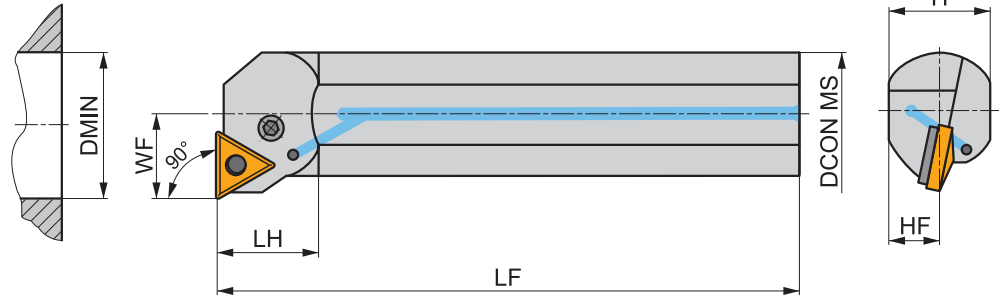
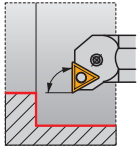
PRAMET

P



## Bohrstange mit Kniehebel und 90° Einstellwinkel für TN.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange mit 90° Einstellwinkel, Kniehebel und Kühlmittelzufuhr für TN.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Innenkegel-, Längsdrehen mit Schulter, sowie Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> A25R-PTFNR 16	25	31	17	23	-	200	-13	-6	-	0.71	GI024	PT04
	A32S-PTFNR 16	32	39	22	30	-	250	-12	-6	✓	1.45	GI024
<b>L</b> A25R-PTFNL 16	25	31	17	23	-	200	-13	-6	-	0.71	GI024	PT04

	GI024		TN.. 1604..
--	-------	--	-------------

PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXX 2.5
PT04	-	CL 216	CS 605	1.4	M 5x1	12	-	-	HXX 2

# C.-DTFN(RL) INT

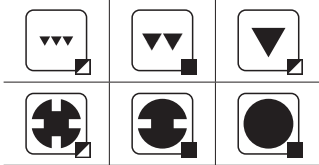
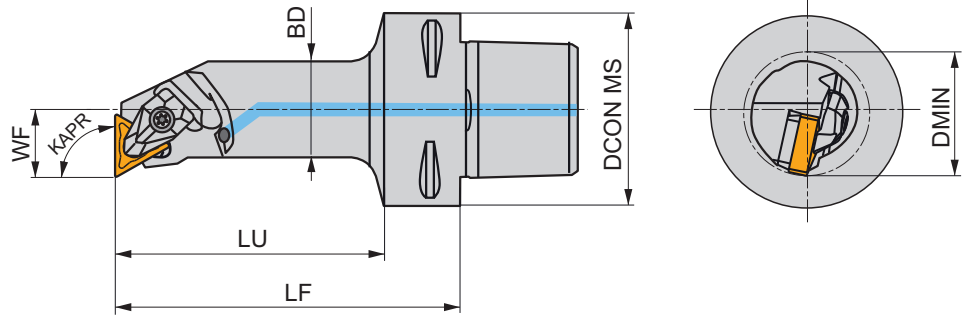
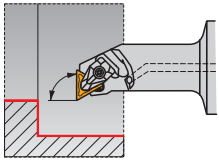
P
M
K
N
S
H

**PRAMET**

**D**



**Innen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 91° Einstellwinkel für TN.. WSP**  
 Rechtes/Linkes Werkzeug für die Innenbearbeitung mit 91° Einstellwinkel, doppelter Klemmwirkung und Kühlmittelzufuhr für eine Vielzahl an Innendrehanwendungen mit TN.. Wendeschneidplatten. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
<b>R</b> C4-DTFNR-17090-16	40	32	17	90	68	25	91	-12	-6	✓	0.51	GI024	DTI16

	GI024		TN.. 1604..
--	-------	--	-------------

	DTI16		DCS 09		1.7		DTS 316-01		US 2004-T09P		FLAG T09P
--	-------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	-----------

# DVJN(RL) EXT



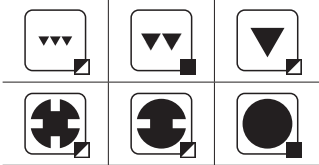
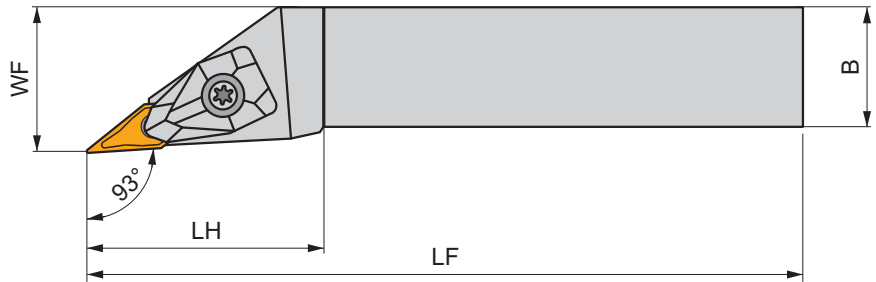
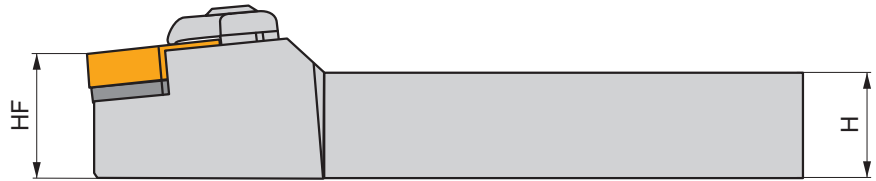
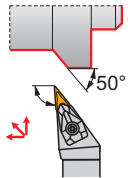
PRAMET

D



## Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung und 93° Einstellwinkel für VN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung und einem 93° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen mit Schulter, Kopier-, Kegeldrehen und Anfasen mit negativen VN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI048	DV16
<b>R</b> DVJNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	GI048	DV16
DVJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.74	GI048	DV16
DVJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.05	GI048	DV16
<b>L</b> DVJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	GI048	DV16
DVJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	GI048	DV16
DVJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.06	GI048	DV16

GI048	VN.. 1604..
-------	-------------

DV16	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAGT15P/3,5
------	---------	-----	------------	--------------	--------------



# DVPN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

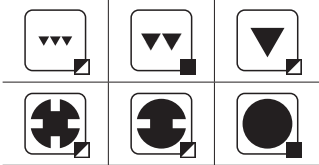
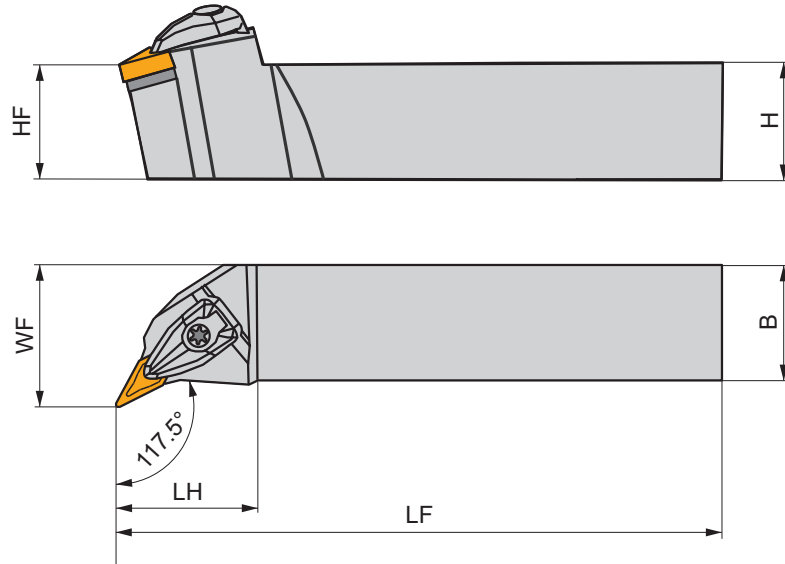
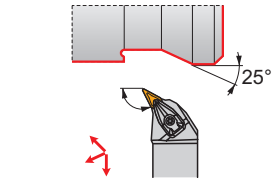
**PRAMET**

**D**



## Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung und 117,5° Einstellwinkel für VN.. WSP

Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung und einem 117,5° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen, Plandrehen mit Schulter, Kopier- und Kegeldrehen sowie Anfasen mit negativen VN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAM0 (°)	kg		
<b>R</b> DVPNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.75	G1048	DV16
<b>L</b> DVPNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.74	G1048	DV16

G1048	VN.. 1604..

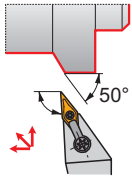
DV16	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5

# MVJN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

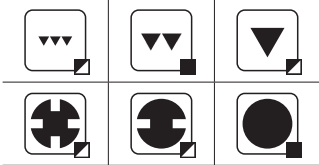
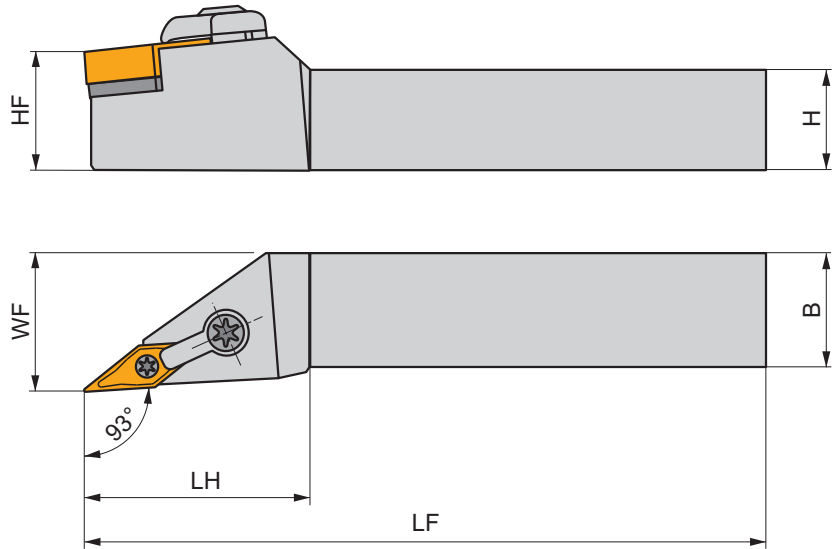
**PRAMET**

**M**



## Außendrehhalter mit Spannpratze und 93° Einstellwinkel für VN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Spannpratze und 93° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen mit Schulter, Kopierdrehen bis zu 50°, Kegel- und Fasendrehen mit negativen VN.. Wendschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> MVJNR 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41.0	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
MVJNR 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41.0	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
MVJNR 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41.0	-4.5	-13.5	0.98	GI048	MV2
<b>L</b> MVJNL 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41.0	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
MVJNL 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41.0	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
MVJNL 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41.0	-4.5	-13.5	0.99	GI048	MV2

	GI048		VN.. 1604..
--	-------	--	-------------

MV2	UPC 22	MVN 160316	UP 0909-T09P	2.0	PS 6026-T09P	2.0	FLAG T09P

# C.-DVJN(RL) EXT

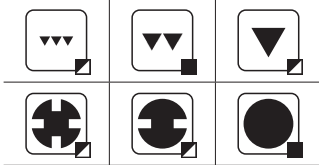
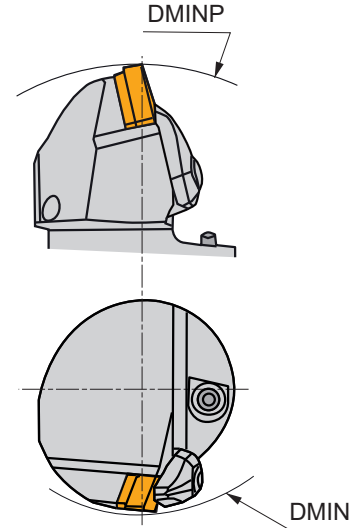
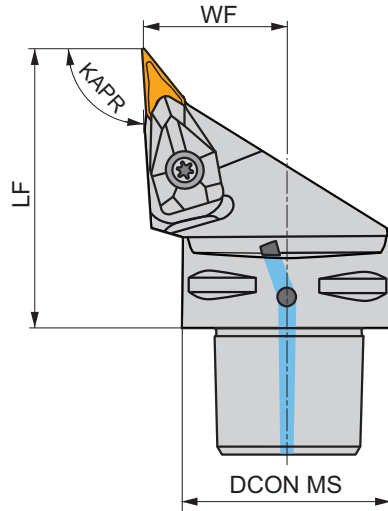
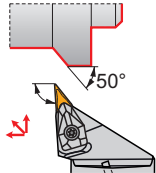
**P M K N S H**

**PRAMET**

**D**



**Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 93° Einstellwinkel für VN.. WSP**  
 Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung, Kühlmittelzufuhr und 93° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen mit Schulter, Kopier- und Kegeldrehen, sowie Anfasen mit negativen VN.. Wendeschneidplatten. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
<b>R</b> C4-DVJNR-27062-16	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	GI048	C-DV16-1
C5-DVJNR-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.47	GI048	C-DV16-2
C6-DVJNR-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	GI048	C-DV16-2
<b>L</b> C4-DVJNL-27062-16	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	GI048	C-DV16-1
C5-DVJNL-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.71	GI048	C-DV16-2
C6-DVJNL-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	GI048	C-DV16-2

	GI048		VN.. 1604..
--	-------	--	-------------

C-DV16-1	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DV16-2	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

# DVUN(RL) INT

P
M
K
N
S
H

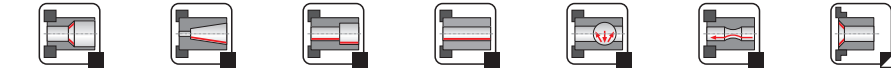
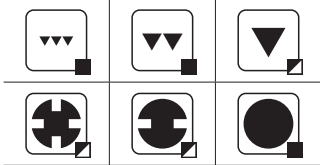
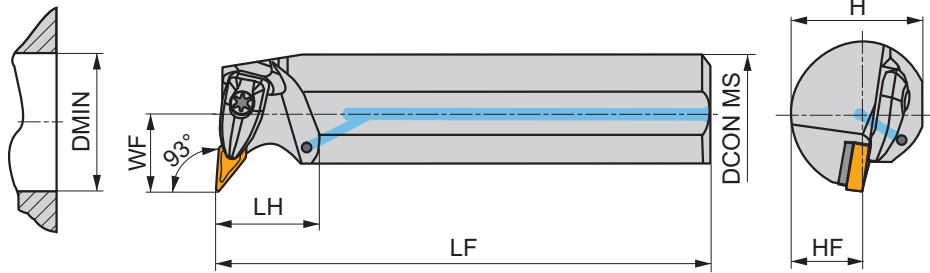
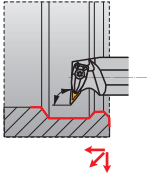
**PRAMET**

**D**



## Bohrstange mit doppelter Klemmwirkung und 93° Einstellwinkel für VN.. WSP

Rechte/Linke Bohrstange mit 93° Einstellwinkel, doppelter Klemmwirkung und Kühlmittelzufuhr für VN.. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Innenkegel-, Längsdrehen mit Schulter, Kopier- und Fasendrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
<b>R</b> A40T-DVUNR 16	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-9	-6	✓	2.59	GI048	DV16
<b>L</b> A40T-DVUNL 16	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-9	-6	✓	2.58	GI048	DV16

	GI048		VN.. 1604..
--	-------	--	-------------

	DV16		DCS 16V		3.0		DVS 269-01		US 2009-T15P		FLAG T15P/3,5
--	------	--	---------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	---------------

# DWLN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

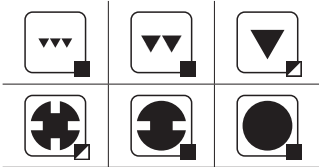
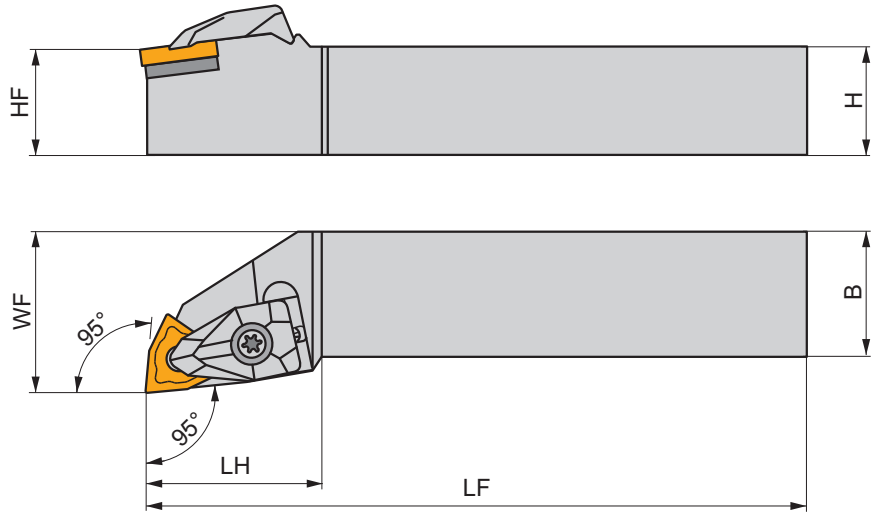
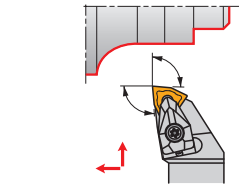
**PRAMET**

**D**










## Außendrehhalter mit doppelter Klemmwirkung und 95° Einstellwinkel für WN.. WSP




Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung und 95° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen mit Schulter, Plan-, Kegel- und Fasendrehen mit negativen WN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg				
<b>R</b>	DWLN R 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06	-
	DWLN R 2020 K 06	20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	-
	DWLN R 2525 M 06	25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.75	GI028	DW06	-
	DWLN R 2020 K 08	20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
	DWLN R 2525 M 08	25	25	25	32	150	35.0	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
	DWLN R 3225 P 08	32	25	32	32	170	35.0	-6	-6	1.01	GI072	DW08	AT004
	DWLN R 3225 P 10	32	25	32	32	170	38.0	-6	-6	1.06	GI166	DW10	-
	DWLN R 3232 P 13	32	32	32	40	170	40.0	-6	-6	1.40	GI167	DW13	-
<b>L</b>	DWLN L 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06	-
	DWLN L 2020 K 06	20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	-
	DWLN L 2525 M 06	25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.76	GI028	DW06	-
	DWLN L 2020 K 08	20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
	DWLN L 2525 M 08	25	25	25	32	150	35.0	-6	-6	0.74	GI072	DW08	AT004
	DWLN L 3225 P 08	32	25	32	32	170	35.0	-6	-6	1.10	GI072	DW08	AT004
	DWLN L 3225 P 10	32	25	32	32	170	38.0	-6	-6	1.14	GI166	DW10	-
	DWLN L 3232 P 13	32	32	32	40	170	40.0	-6	-6	1.43	GI167	DW13	-
DWLN L 4040 S 13	40	40	40	50	250	41.0	-6	-6	3.17	GI167	DW13	-	

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..
GI166	WN.. 1006..
GI167	WN.. 1306..

						
DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	-
DW08	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DW10	DCS 16	6.4	DWN 100612	US 5018-T20P	-	LKT20P
DW13	DCS 19	6.4	DWN 130612	US 6013-T20P	-	LKT20P

		
AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2

# MWLN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

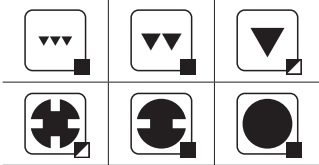
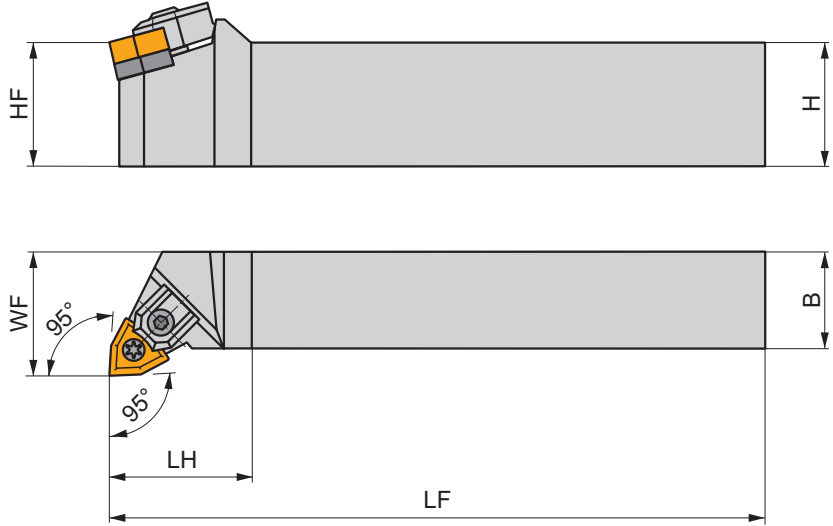
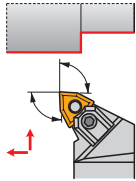
**PRAMET**

**M**



## Außendrehhalter mit Spannpratze und 95° Einstellwinkel für WN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Spannpratze und 95° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen mit Schulter, Plan-, Kegel- und Fasendrehen mit negativen WN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	MWLN R 2525 M 08	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.73	GI072	MW02
	MWLN R 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.09	GI072	MW02
	MWLN R 4040 S 08	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.14	GI072	MW02
<b>L</b>	MWLN L 2525 M 08	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.78	GI072	MW02
	MWLN L 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.02	GI072	MW02
	MWLN L 4040 S 08	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.14	GI072	MW02

# PWLN(RL) EXT

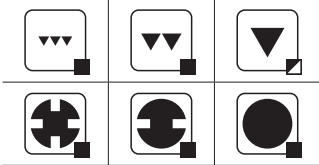
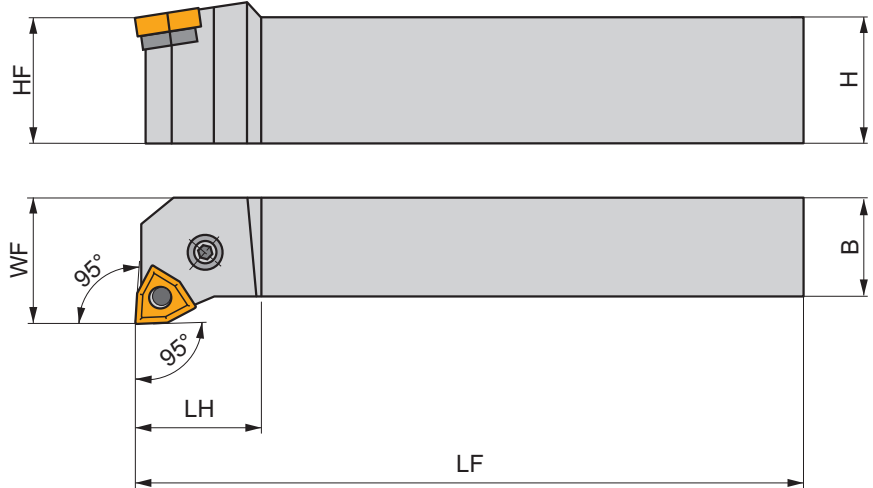
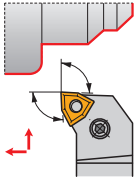


PRAMET



## Außendrehhalter mit Kniehebel und 95° Einstellwinkel für WN.. WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Kniehebel und 95° Einstellwinkel. Geeignet zum Längsdrehen mit Schulter, Plan-, Kegel- und Fasendrehen mit negativen WN.. Wendeschneidplatten. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> PWLNR 1616 H 0604	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.22	G1028	PW01
PWLN 2020 K 0604	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.40	G1028	PW01
PWLN 2525 M 0604	25	25	25	32	150	25.0	-6	-6	0.75	G1028	PW01
PWLN 2020 K 08	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.41	G1072	PW02
PWLN 2525 M 08	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	G1072	PW02
PWLN 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.05	G1072	PW02
<b>L</b> PWLNL 1616 H 0604	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.21	G1028	PW01
PWLN 2020 K 0604	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.41	G1028	PW01
PWLN 2525 M 0604	25	25	25	32	150	25.0	-6	-6	0.75	G1028	PW01
PWLN 2020 K 08	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.40	G1072	PW02
PWLN 2525 M 08	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.74	G1072	PW02
PWLN 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.05	G1072	PW02

G1028	WN.. 0604..
G1072	WN.. 0804..

PW01	PWS 007	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXX 2.5
PW02	PWS 008	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXX 3



# C.-DWLN(RL) EXT

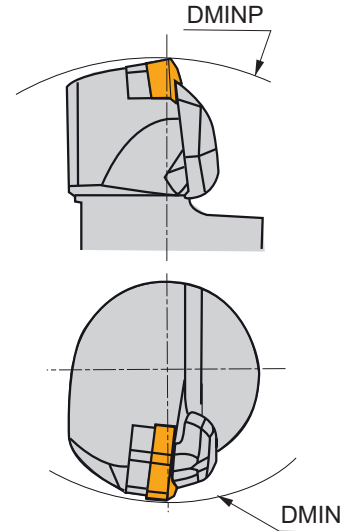
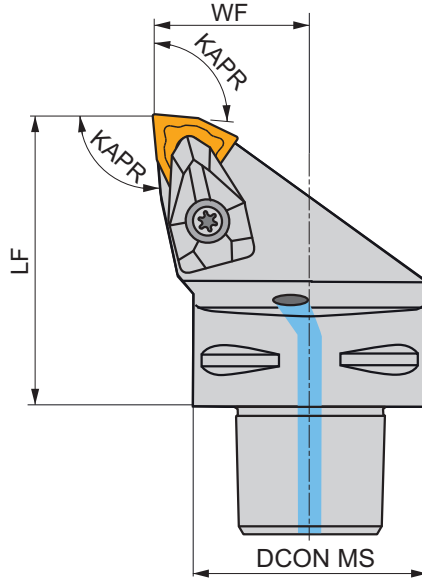
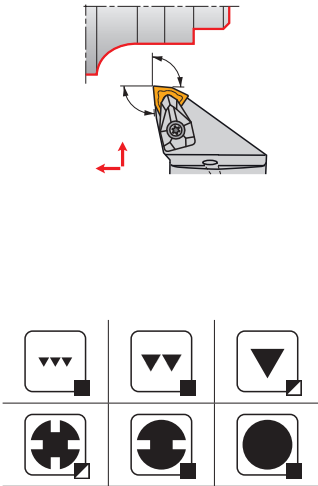
**P M K N S H**

**PRAMET**

**D**



**Außen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 95° Einstellwinkel für WN.. WSP**  
 Rechter/Linker Werkzeughalter zur Außenbearbeitung mit doppelter Klemmwirkung, Kühlmittelzufuhr und 95° Einstellwinkel. Geeignet zum Plan- und Längsdrehen mit Schulter, Kegeldrehen und Anfasen mit negativen WN.. Wendeschneidplatten. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)					
<b>R</b> C4-DWLN-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI028	C-DW06	-
C4-DWLN-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
C5-DWLN-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.74	GI072	C-DW08-2	AT004
C6-DWLN-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004
<b>L</b> C4-DWLN-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.43	GI028	C-DW06	-
C4-DWLN-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
C5-DWLN-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.76	GI072	C-DW08-2	AT004
C6-DWLN-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

C-DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DW08-1	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DW08-2	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2

# DWLN(RL) INT

**P M K N S H**

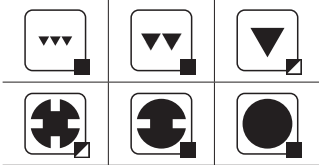
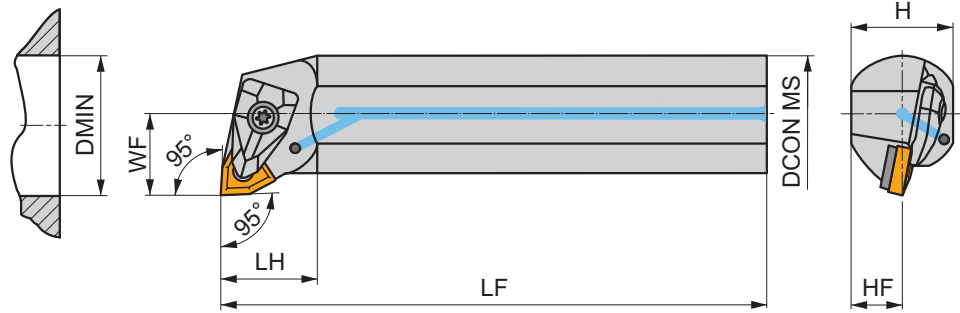
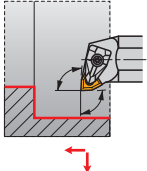
**PRAMET**

**D**



## Bohrstange mit doppelter Klemmwirkung und 95° Einstellwinkel für WN.. WSP

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



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	A25T-DWLN R 06	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-14	-6	✓	0.97	GI028 DW06
	A25T-DWLN R 08	25	33	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	GI072 DWI08
	A32T-DWLN R 08	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.70	GI072 DWI08
	A40T-DWLN R 08	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.59	GI072 DW08
	A50U-DWLN R 08	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-11	-6	✓	5.24	GI072 DW08
<b>L</b>	A25T-DWLN L 06	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-14	-6	✓	0.97	GI028 DW06
	A25T-DWLN L 08	25	33	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	GI072 DWI08
	A32T-DWLN L 08	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.70	GI072 DWI08
	A40T-DWLN L 08	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.59	GI072 DW08
	A50U-DWLN L 08	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-11	-6	✓	5.25	GI072 DW08

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DW08	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DWI08	DCS 12	3.9	DWS 328-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

# PWLN(RL) INT

**P M K N S H**

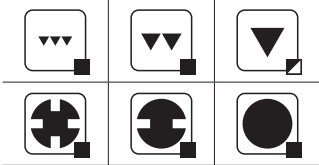
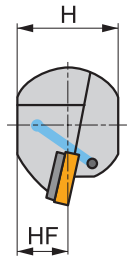
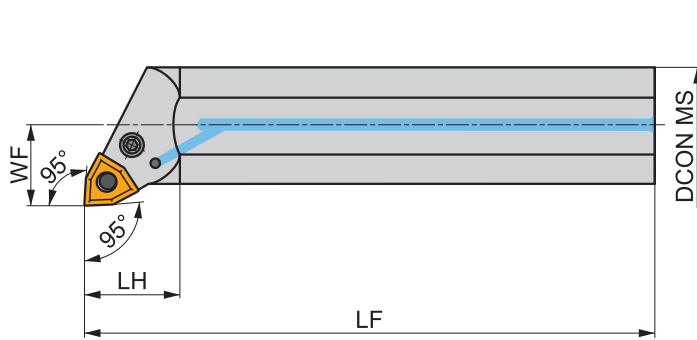
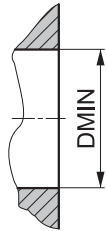
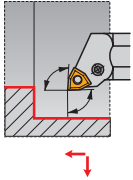
**PRAMET**

**P**



## Bohrstange mit Kniehebel und 95° Einstellwinkel für WN.. WSP

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



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)					
<b>R</b>	A16M-PWLN R 0604	16	20	11	15	-	150	-18	-4	✓	0.24	GI028	PT04
	A20Q-PWLN R 0604	20	27	13	18	-	180	-18	-4	✓	0.36	GI028	PT04
	A25R-PWLN R 0604	25	31	17	23	-	200	-14	-4	✓	0.72	GI028	PW01
	A32S-PWLN R 0604	32	39	22	30	-	250	-12	-4	✓	1.30	GI028	PW01
	A25R-PWLN R 08	25	31	17	23	-	200	-14	-4	✓	0.66	GI072	PC06
	A32S-PWLN R 08	32	39	22	30	-	250	-12	-4	✓	1.46	GI072	PW02
	A40T-PWLN R 08	40	48	27	37	-	300	-12	-4	✓	2.40	GI072	PW02
	A50U-PWLN R 08	50	61	35	47	-	350	-12	-4	✓	4.88	GI072	PW02
<b>L</b>	A16M-PWLN L 0604	16	20	11	15	-	150	-18	-4	✓	0.22	GI028	PT04
	A20Q-PWLN L 0604	20	27	13	18	-	180	-18	-4	✓	0.36	GI028	PT04
	A25R-PWLN L 0604	25	31	17	23	-	200	-14	-4	✓	0.71	GI028	PW01
	A25R-PWLN L 08	25	31	17	23	-	200	-14	-4	✓	0.71	GI072	PC06
	A32S-PWLN L 08	32	39	22	30	-	250	-12	-4	✓	1.43	GI072	PW02
	A40T-PWLN L 08	40	48	27	37	-	300	-12	-4	-	2.70	GI072	PW02
	A50U-PWLN L 08	50	61	35	47	-	350	-12	-4	✓	4.88	GI072	PW02

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

PW01	PWS 007	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXX 2.5
PW02	PWS 008	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXX 3
PT04	-	CL 216	CS 605	1.4	M 5x1	12	-	-	HXX 2
PC06	-	CL 212	CS 626	2.0	M 6x1	13.4	-	-	HXX 2.5

# C.-DWLN(RL) INT

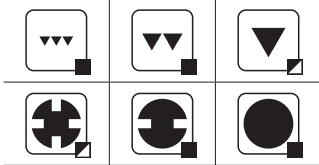
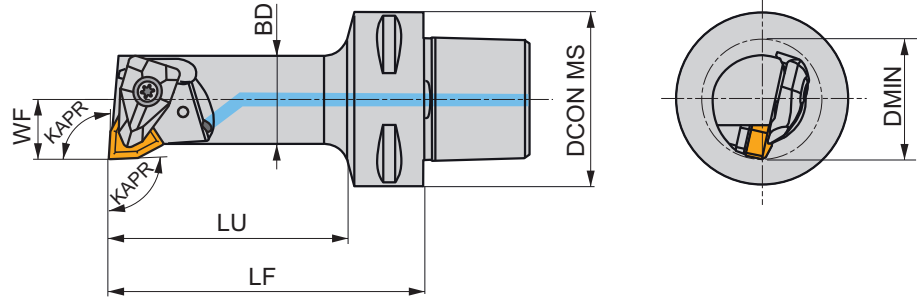
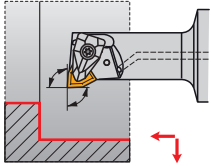
P
M
K
N
S
H

**PRAMET**

**D**



**Innen PSC Schnellwechselhalter mit doppelter Klemmwirkung und 95° Einstellwinkel für WN.. WSP**  
 Rechtes/Linkes Werkzeug für die Innenbearbeitung mit 95° Einstellwinkel, doppelter Klemmwirkung und Kühlmittelzufuhr für WN.. Wendeschneidplatten. Polygonschnittstelle. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
<b>R</b> C4-DWLN-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
	C4-DWLN-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072
<b>L</b> C4-DWLN-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
	C4-DWLN-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

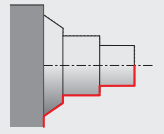
DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DW108	DCS 12	3.9	DWS 328-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

**P SPANNSYSTEM**

**WERKZEUGE – AUSWAHLHILFE**

**ISO - AUSSENDREHEN**

KURZE UND STABILE KOMponentEN (negativ geklemmte Wendeschneidplatten)



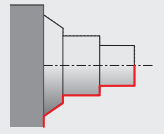
<p><b>PCBN(RL) EXT 75°</b></p> <p>CN..</p> <p>251</p>	<p><b>PCKN(RL) EXT 75°</b></p> <p>CN..</p> <p>252</p>	<p><b>PCLN(RL) EXT 95°</b></p> <p>CN..</p> <p>253</p>	<p><b>PDJN(RL) EXT 93°</b></p> <p>DN..</p> <p>264</p>
<p><b>PDNN(RL) EXT 62°30'</b></p> <p>DN..</p> <p>265</p>	<p><b>PDXN(RL) EXT 98°</b></p> <p>DN..</p> <p>266</p>	<p><b>PLBN(RL) EXT 75°</b></p> <p>LN..</p> <p>274</p>	<p><b>PRSN(RL) EXT</b></p> <p>RN..</p> <p>278</p>
<p><b>PSBN(RL) EXT 75°</b></p> <p>SN..</p> <p>285</p>	<p><b>PSDNN EXT 45°</b></p> <p>SN..</p> <p>287</p>	<p><b>PSKN(RL) EXT 75°</b></p> <p>SN..</p> <p>288</p>	<p><b>PSSN(RL) EXT 45°</b></p> <p>SN..</p> <p>290</p>
<p><b>PTFN(RL) EXT 90°</b></p> <p>TN..</p> <p>302</p>	<p><b>PTGN(RL) EXT 90°</b></p> <p>TN..</p> <p>303</p>	<p><b>PTTN(RL) EXT 60°</b></p> <p>TN..</p> <p>304</p>	<p><b>PWLN(RL) EXT 95°</b></p> <p>WN..</p> <p>317</p>

# D SPANNSYSTEM

## WERKZEUGE – AUSWAHLHILFE

### ISO - AUSSENDREHEN

KURZE UND STABILE KOMponentEN (negativ geklemmte Wendeschneidplatten)

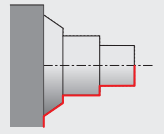


<p><b>DCBN(RL) EXT 75°</b></p> <p>CN..</p> <p>246</p>	<p><b>DCKN(RL) EXT 75°</b></p> <p>CN..</p> <p>248</p>	<p><b>DCLN(RL) EXT 95°</b></p> <p>CN..</p> <p>249</p>	<p><b>DDJN(RL) EXT 93°</b></p> <p>DN..</p> <p>263</p>
<p><b>DRSN(RL) EXT</b></p> <p>RN..</p> <p>277</p>	<p><b>DSBN(RL) EXT 45°</b></p> <p>SN..</p> <p>280</p>	<p><b>DSDNN EXT 45°</b></p> <p>SN..</p> <p>281</p>	<p><b>DSKN(RL) EXT 75°</b></p> <p>SN..</p> <p>282</p>
<p><b>DSSN(RL) EXT 45°</b></p> <p>SN..</p> <p>283</p>	<p><b>DTFN(RL) EXT 90°</b></p> <p>TN..</p> <p>299</p>	<p><b>DTGN(RL) EXT 90°</b></p> <p>TN..</p> <p>300</p>	<p><b>DVJN(RL) EXT 93°</b></p> <p>VN..</p> <p>309</p>
<p><b>DVPN(RL) EXT 62°30'</b></p> <p>VN..</p> <p>310</p>	<p><b>M SPANNSYSTEM</b></p>		
<p><b>DWLN(RL) EXT 95°</b></p> <p>WN..</p> <p>314</p>	<p><b>MTJN(RL) EXT 93°</b></p> <p>TN..</p> <p>301</p>	<p><b>MVJN(RL) EXT 93°</b></p> <p>VN..</p> <p>311</p>	<p><b>MWLN(RL) EXT 95°</b></p> <p>WN..</p> <p>316</p>

# KHP / DKH SPANNSYSTEM

## WERKZEUGE – AUSWAHLHILFE

### ISO AUSSENDREHEN - SCHWERES SCHRUPPEN KOPF (KH)



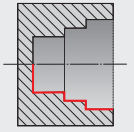
<p><b>KHP-CBNR</b> 75°</p> <p>CN..</p> <p>256</p>	<p><b>KHP-CBNL</b> 75°</p> <p>CN..</p> <p>256</p>	<p><b>KHP-CLNR/L</b> 95°</p> <p>CN..</p> <p>257</p>	<p><b>KHP-LBNR</b> 75°</p> <p>LN..</p> <p>275</p>
<p><b>KHP-LBNL</b> 75°</p> <p>LN..</p> <p>275</p>	<p><b>KHP-SBNR</b> 75°</p> <p>SN..</p> <p>295</p>	<p><b>KHP-SBNL</b> 75°</p> <p>SN..</p> <p>295</p>	<p><b>KHP-SSNR/L</b> 45°</p> <p>SN..</p> <p>296</p>
<p><b>DKH(RL)</b></p> <p>258, 276, 297</p>			

**P SPANNSYSTEM**

**WERKZEUGE – AUSWAHLHILFE**

**ISO - INNENDREHEN**

KURZE UND STABILE KOMponentEN (negativ geklemmte Wendeschneidplatten)



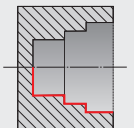
<p><b>PCLN(RL) INT 95°</b></p> <p>CN..</p> <p>260</p>	<p><b>PDUN(RL) INT 93°</b></p> <p>DN..</p> <p>271</p>	<p><b>PSKN(RL) INT 93°</b></p> <p>SN..</p> <p>298</p>	<p><b>PTFN(RL) INT 90°</b></p> <p>TN..</p> <p>307</p>
<p><b>PWLN(RL) INT 95°</b></p> <p>WN..</p> <p>320</p>			

**D SPANNSYSTEM**

**WERKZEUGE – AUSWAHLHILFE**

**ISO - INNENDREHEN**

KURZE UND STABILE KOMponentEN (negativ geklemmte Wendeschneidplatten)



<p><b>DCLN(RL) INT 95°</b></p> <p>CN..</p> <p>259</p>	<p><b>DDUN(RL) INT 93°</b></p> <p>DN..</p> <p>270</p>	<p><b>DTFN(RL) INT 90°</b></p> <p>TN..</p> <p>306</p>	<p><b>DVUN(RL) INT</b></p> <p>VN..</p> <p>313</p>
<p><b>DWLN(RL) INT 95°</b></p> <p>WN..</p> <p>319</p>			

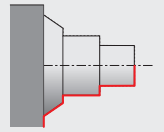


# D SPANNSYSTEM

## WERKZEUGE – AUSWAHLHILFE

### ISO - AUSSENDREHEN PSC

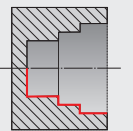
KURZE UND STABILE KOMponentEN (negativ geklemmte Wendeschneidplatten)



<b>C.-DCLN(RL) EXT 95°</b> CN..  254	<b>C.-DDJN(RL) EXT 93°</b> DN..  267	<b>C.-DDNNN EXT 62.5°</b> DN..  268	<b>C.-DDUN(RL) EXT 93°</b> DN..  269
<b>C.-DRSN(RL) EXT</b> RN..  279	<b>C.-DSDNN EXT 45°</b> SN..  291	<b>C.-DSKN(RL) EXT 75°</b> SN..  292	<b>C.-DSRN(RL) EXT 75°</b> SN..  293
<b>C.-DSSN(RL) EXT 45°</b> SN..  294	<b>C.-DTJN(RL) EXT 93°</b> TN..  305	<b>C.-DVJN(RL) EXT 93°</b> VN..  312	<b>C.-DWLN(RL) EXT 95°</b> WN..  318

### ISO - INNENDREHEN PSC

KURZE UND STABILE KOMponentEN (negativ geklemmte Wendeschneidplatten)



<b>C.-DCLN(RL) INT 95°</b> CN..  262	<b>C.-DDUN(RL) INT 93°</b> DN..  272	<b>C.-DTFN(RL) INT 91°</b> TN..  308	<b>C.-DWLN(RL) INT 95°</b> WN..  321
---	---	---	---



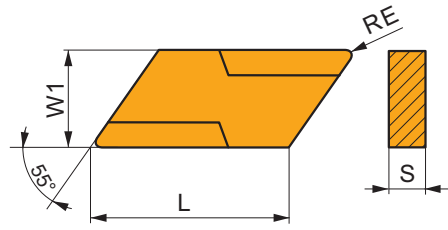
## ANDERE HARTMETALL - UND CERMET-WENDESCHNEIDPLATTEN

---

# KNUX

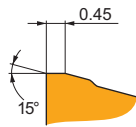


	W1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	19.50	4.76



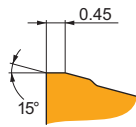
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



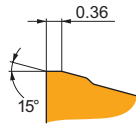
**R-22** Geometrie in linksschneidender Ausführung zur Schlicht- bis einfachen Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>KNUX 160405L-22:T5315</b>	● 0.5	✓ 190	0.25	2.7	–	–	–	✓ 180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405L-22:T7325</b>	● 0.5	✓ 130	0.25	2.7	✓ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405L-22:T7335</b>	● 0.5	✓ 125	0.25	2.7	✓ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405L-22:T9325</b>	● 0.5	✓ 155	0.25	2.7	✓ 90	0.25	2.7	✓ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405L-22:T9335</b>	● 0.5	✓ 135	0.25	2.7	✓ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160410L-22:T9335</b>	● 1.0	✓ 155	0.32	2.7	✓ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



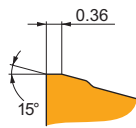
**R-22** Geometrie in rechtsschneidender Ausführung zur Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>KNUX 160405R-22:T5315</b>	● 0.5	✓ 190	0.25	2.7	–	–	–	✓ 180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405R-22:T7325</b>	● 0.5	✓ 130	0.25	2.7	✓ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405R-22:T7335</b>	● 0.5	✓ 125	0.25	2.7	✓ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405R-22:T9325</b>	● 0.5	✓ 155	0.25	2.7	✓ 90	0.25	2.7	✓ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405R-22:T9335</b>	● 0.5	✓ 135	0.25	2.7	✓ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160410R-22:T9335</b>	● 1.0	✓ 155	0.32	2.7	✓ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



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

<b>KNUX 160405L-32:T5315</b>	● 0.5	✓ 190	0.25	2.7	–	–	–	✓ 180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405L-32:T7325</b>	● 0.5	✓ 130	0.25	2.7	✓ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405L-32:T7335</b>	● 0.5	✓ 125	0.25	2.7	✓ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405L-32:T9325</b>	● 0.5	✓ 155	0.25	2.7	✓ 90	0.25	2.7	✓ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405L-32:T9335</b>	● 0.5	✓ 135	0.25	2.7	✓ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160410L-32:T9325</b>	● 1.0	✓ 175	0.32	2.7	✓ 105	0.29	2.7	✓ 165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160410L-32:T9335</b>	● 1.0	✓ 155	0.32	2.7	✓ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

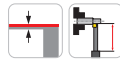
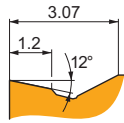


**R-32** Geometrie in rechtsschneidender Ausführung zur Schlicht- bis einfachen Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>KNUX 160405R-32:T5315</b>	● 0.5	✓ 190	0.25	2.7	–	–	–	✓ 180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405R-32:T7325</b>	● 0.5	✓ 130	0.25	2.7	✓ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405R-32:T7335</b>	● 0.5	✓ 125	0.25	2.7	✓ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405R-32:T9325</b>	● 0.5	✓ 155	0.25	2.7	✓ 90	0.25	2.7	✓ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405R-32:T9335</b>	● 0.5	✓ 135	0.25	2.7	✓ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160410R-32:T9325</b>	● 1.0	✓ 175	0.32	2.7	✓ 105	0.29	2.7	✓ 165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160410R-32:T9335</b>	● 1.0	✓ 155	0.32	2.7	✓ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

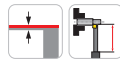
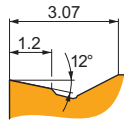
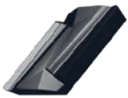
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



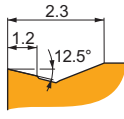
**ER-72** Geometrie in rechtsschneidender Ausführung zur Fein- bis Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>KNUX 160405ER-72:T5315</b>	● 0.5	250	0.20	2.0	–	–	–	235	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405ER-72:T9325</b>	● 0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	–	–	–	45	0.16	1.6	–	–	–
<b>KNUX 160405ER-72:T9335</b>	● 0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.16	1.6	–	–	–



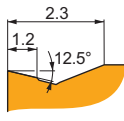
**ER-72** Geometrie in linksschneidender Ausführung zur Fein- bis Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>KNUX 160405EL-72:T5315</b>	● 0.5	250	0.20	2.0	–	–	–	235	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405EL-72:T9325</b>	● 0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	–	–	–	45	0.16	1.6	–	–	–
<b>KNUX 160405EL-72:T9335</b>	● 0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.16	1.6	–	–	–



**ER-73** Geometrie in rechtsschneidender Ausführung zur Schlicht- bis einfachen Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>KNUX 160405SR-73:6640</b>	● 0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160410SR-73:6640</b>	● 1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160410SR-73:T5315</b>	● 1.0	235	0.40	3.0	–	–	–	220	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



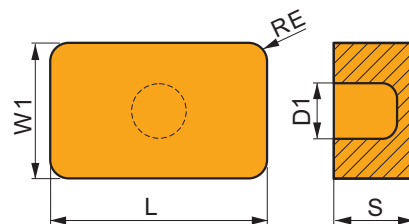
**ER-73** Geometrie in linksschneidender Ausführung zur Schlicht- bis einfachen Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>KNUX 160405SL-73:6640</b>	● 0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160410SL-73:6640</b>	● 1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

## LN.X 40, LN.X 50

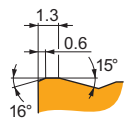


	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>40-1</b>	25.200	9.30	40.00	14.00
<b>50-1</b>	25.400	9.30	50.80	14.00
<b>5014</b>	25.400	6.35	50.80	14.00



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

Product	RE (mm)	P			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)

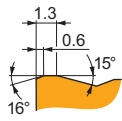


**LN.X** zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

<b>LN.X 40-1129003:6630</b>	● 3.2	45	1.35	25.0	–	–	–	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>LN.X 40-1129003:T9325</b>	● 3.2	55	1.35	25.0	–	–	–	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>LN.X 40-1129003:T9335</b>	● 3.2	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

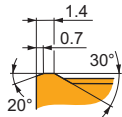
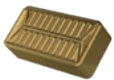
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)



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

LNUX 50-1275000:6630	3.2	45	1.35	25.0	–	–	–	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LNUX 50-1275000:T9325	3.2	55	1.35	25.0	–	–	–	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



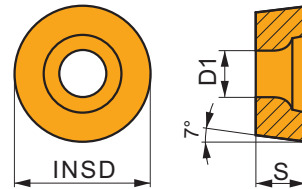
LNM.X ausführung zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

LNMX 501432E:T9335	3.2	45	1.50	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
--------------------	-----	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

## RCMT

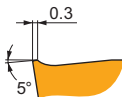
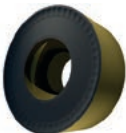


	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1606	16.000	5.50	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
2507	25.000	8.60	7.94
3009	30.000	10.00	9.53



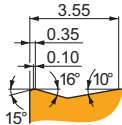
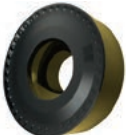
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



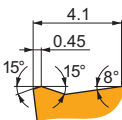
37 geometrie für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

RCMT 1606MOS-37:T9325	–	145	0.60	3.0	–	–	–	135	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1606MOS-37:T9415	–	200	0.60	3.0	–	–	–	190	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



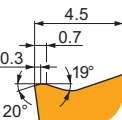
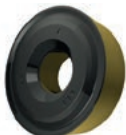
371 geometrie für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

RCMT 2006MOS-371:T9325	–	125	0.80	3.0	–	–	–	115	0.80	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 2006MOS-371:T9415	–	185	0.80	3.0	–	–	–	175	0.80	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



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

RCMT 2507MOS-372:T9325	–	90	0.80	3.0	–	–	–	85	0.80	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
------------------------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



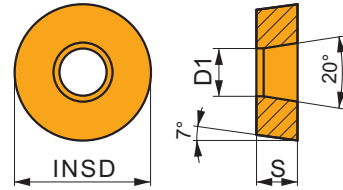
RR4 geometrie für schwere Schruppbearbeitung und kontinuierliche bis schwere unterbrochene Schnitte.

RCMT 3009MO-RR4:T9310	–	90	1.10	4.0	–	–	–	85	1.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 3009MO-RR4:T9315	–	85	1.10	4.0	–	–	–	80	1.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 3009MO-RR4:T9415	–	95	1.10	4.0	–	–	–	90	1.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

# RCMX

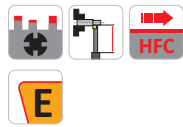
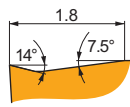


	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1003	10.000	3.60	3.18
1204	12.000	4.20	4.76
1606	16.000	5.20	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
2507	25.000	7.20	7.94
3209	32.000	9.50	9.53



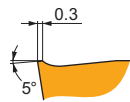
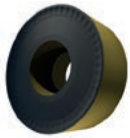
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



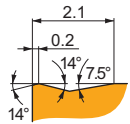
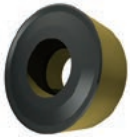
**31** geometrie zum Schlichten bis einfachen Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

RCMX 1003MOS-31:T9325	RE	165	0.50	2.0	95	0.45	2.0	155	0.50	2.0									
-----------------------	----	-----	------	-----	----	------	-----	-----	------	-----	--	--	--	--	--	--	--	--	--



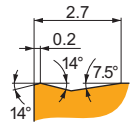
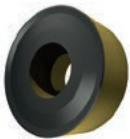
**37** geometrie für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

RCMX 1606MOS-37:T9325	RE	145	0.60	3.0				135	0.60	3.0									
RCMX 1606MOS-37:T9415	RE	200	0.60	3.0				190	0.60	3.0									
RCMX 2006MOS-37:6630	RE	135	0.60	3.0				125	0.60	3.0									
RCMX 2507MOS-37:6630	RE	90	0.60	3.0				85	0.60	3.0									



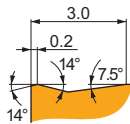
**321** geometrie für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

RCMX 1204MOS-321:T9325	RE	120	1.00	3.0				110	1.00	3.0									
RCMX 1204MOS-321:T9415	RE	170	1.00	3.0				160	1.00	3.0									



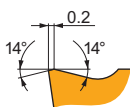
**331** geometrie zum einfachen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

RCMX 1606MOS-331:6630	RE	100	1.20	3.5				95	1.20	3.5									
RCMX 1606MOS-331:T9325	RE	105	1.20	3.5				95	1.20	3.5									
RCMX 1606MOS-331:T9335	RE	110	0.80	3.5															
RCMX 1606MOS-331:T9415	RE	155	1.20	3.5				145	1.20	3.5									



**341** geometrie für die mittlere Bearbeitung bis zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

RCMX 2006MOS-341:6630	RE	105	1.00	3.5				95	1.00	3.5									
RCMX 2006MOS-341:6640	RE	90	1.00	3.5				85	1.00	3.5									

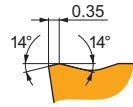


**351** geometrie zum mittleren bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

RCMX 2507MOS-351:6630	RE	70	1.00	3.5				65	1.00	3.5									
RCMX 2507MOS-351:6640	RE	60	1.00	3.5				55	1.00	3.5									

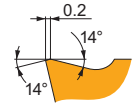
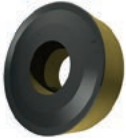
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



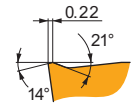
**361** Geometrie zum einfachen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis stark unterbrochenen Schnitten.

RCMX 3209MO-S-361:6640	☼	-	50	1.40	4.5	-	-	-	45	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------	---	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



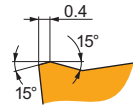
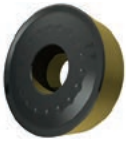
**RF1** Geometrie zur mittleren Bearbeitung- bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

RCMX 2006MO-RF1:T5305	☼	-	105	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RF1:T9310	☼	-	105	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RF1:T9315	☼	-	100	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RF1:T9325	☼	-	90	0.80	3.5	-	-	-	85	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RF1:T9335	-	-	110	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RF1:T9415	☼	-	105	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RF1:T8345	☼	-	45	1.00	3.5	-	-	-	40	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RF1:T9310	☼	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RF1:T9325	☼	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RF1:T9335	☼	-	65	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RF1:T9415	☼	-	100	1.00	3.5	-	-	-	95	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-



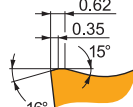
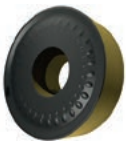
**RM1** Geometrie zur mittleren Bearbeitung- bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

RCMX 2006MO-RM1:T9310	☼	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RM1:T9315	☼	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RM1:T9325	☼	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RM1:T9335	☼	-	125	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RM1:T9415	☼	-	100	1.00	3.5	-	-	-	95	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM1:T9310	☼	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM1:T9315	☼	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM1:T9325	☼	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM1:T9335	☼	-	80	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM1:T9415	☼	-	100	1.00	3.5	-	-	-	95	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-



**RM2** Geometrie zur einfachen bis schweren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

RCMX 2507MO-RM2:T9310	☼	-	90	1.10	3.5	-	-	-	85	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM2:T9325	☼	-	75	1.10	3.5	-	-	-	70	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM2:T9415	☼	-	95	1.10	3.5	-	-	-	90	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209MO-RM2:T5315	☼	-	95	1.00	4.5	-	-	-	90	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209MO-RM2:T9310	☼	-	90	1.00	4.5	-	-	-	85	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209MO-RM2:T9315	☼	-	85	1.00	4.5	-	-	-	80	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209MO-RM2:T9325	☼	-	75	1.00	4.5	-	-	-	70	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209MO-RM2:T9335	☼	-	55	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209MO-RM2:T9415	☼	-	95	1.00	4.5	-	-	-	90	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-



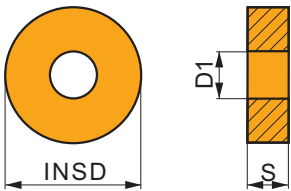
**RR2** Geometrie zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

RCMX 3209MO-RR2:T9315	☼	-	60	1.40	4.5	-	-	-	55	1.40	4.5	-	-	-	-	-	10	0.70	2.0
RCMX 3209MO-RR2:T9415	☼	-	70	1.40	4.5	-	-	-	65	1.40	4.5	-	-	-	-	-	10	0.70	2.0

# RNMG

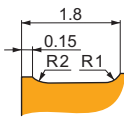
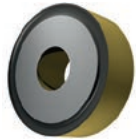


	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	4.76
1506	15.875	6.35	6.35
1906	19.050	7.94	6.35
2509	25.400	9.12	9.53



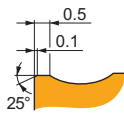
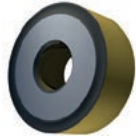
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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:T5305	●	–	195	0.70	3.0	–	–	–	185	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.35	0.8
RNMG 120400E-08:T9325	●	–	135	0.70	3.0	–	–	–	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 120400E-08:T9415	●	–	190	0.70	3.0	–	–	–	180	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.35	0.8
RNMG 150600E-08:T5305	●	–	195	0.70	3.0	–	–	–	185	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.35	1.0
RNMG 150600E-08:T9325	✳	–	205	0.70	3.0	–	–	–	190	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 150600E-08:T9415	●	–	190	0.70	3.0	–	–	–	180	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.35	1.0
RNMG 190600E-08:T9325	●	–	135	0.70	3.0	–	–	–	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 190600E-08:T9415	●	–	190	0.70	3.0	–	–	–	180	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.35	1.3



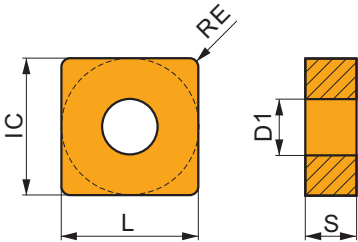
081 geometrie zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

RNMG 250900E-081:T9325	✳	–	130	0.90	5.0	–	–	–	120	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 250900E-081:T9415	●	–	100	0.90	5.0	–	–	–	95	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	–	20	0.45	1.7

# SNMM

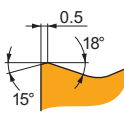


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			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)



SR Geometrie zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen und unterbrochenen Schnitten.

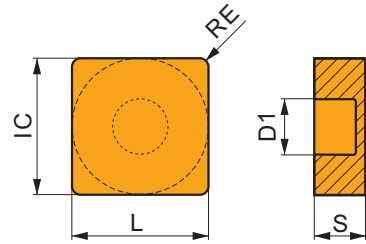
SNMM 2507245-SR:T9325	✳	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 2509245-SR:6630	✳	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	60	1.00	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 2509245-SR:T9335	✳	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



# SNMX

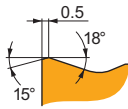
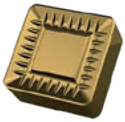


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>2512</b>	25.400	9.17	25.40	12.00



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)
	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	60	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2.4	45	1.00	14.0	25	0.90	14.0	40	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2.4	80	1.00	14.0	45	0.90	14.0	75	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



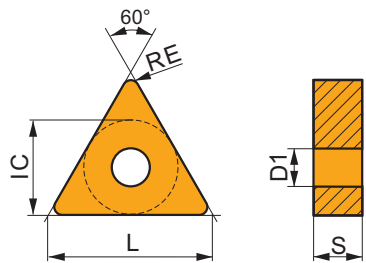
**SR** Geometrie zum schweren Schruppen, bei kontinuierlichen und unterbrochenen Schnitten.

<b>SNMX 251224S-SR:6630</b>		2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	60	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>SNMX 251224S-SR:T8345</b>		2.4	45	1.00	14.0	25	0.90	14.0	40	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>SNMX 251224S-SR:T9325</b>		2.4	80	1.00	14.0	45	0.90	14.0	75	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>SNMX 251224S-SR:T9335</b>		2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# TNMM

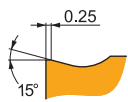


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76



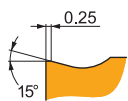
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
	1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.7	-	-	-
	1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.7	-	-	-



**ER** Geometrie in rechtsschneidender Ausführung von der mittleren Bearbeitung bis zum einfachen Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

<b>TNMM 220412ER:T9335</b>		1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	-	-	-	-	-	40	0.25	1.7	-	-	-
----------------------------	--	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



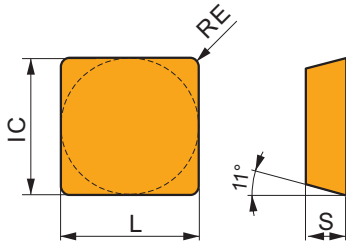
**EL** Geometrie in linksschneidender Ausführung von der mittleren Bearbeitung bis zum einfachen Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

<b>TNMM 220412EL:T9335</b>		1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	-	-	-	-	-	40	0.25	1.7	-	-	-
----------------------------	--	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---

# SPMR

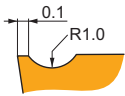


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.53	3.18
1203	12.700	12.70	3.18



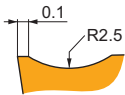
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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.

SPMR 090304E-46:T9325	● 0.4	■ 215	■ 0.15	■ 1.0	■ 125	■ 0.15	■ 1.0	■ 200	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SPMR 090308E-46:T9325	● 0.8	■ 255	■ 0.15	■ 1.0	■ 150	■ 0.15	■ 1.0	■ 240	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



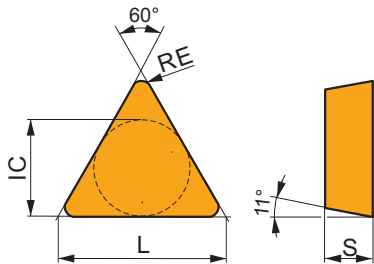
48 geometrie zum Schlichten und mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

SPMR 120304E-48:T9325	● 0.4	■ 170	■ 0.22	■ 2.2	■ 100	■ 0.22	■ 2.2	■ 160	■ 0.22	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SPMR 120304E-48:T9335	● 0.4	■ 145	■ 0.22	■ 2.2	■ 85	■ 0.22	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SPMR 120308E-48:6640	● 0.8	■ 160	■ 0.22	■ 2.2	■ 95	■ 0.22	■ 2.2	■ 150	■ 0.22	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SPMR 120308E-48:T9325	● 0.8	■ 205	■ 0.22	■ 2.2	■ 120	■ 0.22	■ 2.2	■ 190	■ 0.22	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SPMR 120308E-48:T9335	● 0.8	■ 175	■ 0.22	■ 2.2	■ 105	■ 0.22	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SPMR 120312E-48:T9325	● 1.2	■ 215	■ 0.22	■ 2.2	■ 125	■ 0.22	■ 2.2	■ 200	■ 0.22	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -

# TPMR

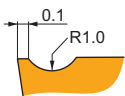


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)

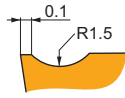


46 geometrie zum Schlichten, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

TPMR 110304E-46:6640	● 0.4	■ 140	■ 0.15	■ 1.0	■ 80	■ 0.14	■ 1.0	■ 130	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TPMR 110304E-46:T9325	● 0.4	■ 175	■ 0.15	■ 1.0	■ 105	■ 0.15	■ 1.0	■ 165	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TPMR 110304E-46:T9335	● 0.4	■ 150	■ 0.15	■ 1.0	■ 90	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TPMR 110308E-46:6640	● 0.8	■ 170	■ 0.15	■ 1.0	■ 100	■ 0.14	■ 1.0	■ 160	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TPMR 110308E-46:T9325	● 0.8	■ 205	■ 0.15	■ 1.0	■ 120	■ 0.15	■ 1.0	■ 190	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TPMR 110308E-46:T9335	● 0.8	■ 180	■ 0.15	■ 1.0	■ 105	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -

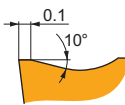
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



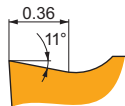
**47** geometrie zum Schlichten und mittleren Bearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

TPMR 160304E-47:6640	● 0.4	■ 120	0.20	1.5	▣ 70	0.18	1.5	■ 110	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160304E-47:T9325	● 0.4	■ 150	0.20	1.5	▣ 90	0.18	1.5	▣ 140	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160304E-47:T9335	● 0.4	■ 125	0.20	1.5	▣ 75	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160308E-47:6640	● 0.8	■ 140	0.20	1.5	▣ 80	0.18	1.5	■ 130	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160308E-47:T9325	● 0.8	■ 175	0.20	1.5	▣ 105	0.18	1.5	▣ 165	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160308E-47:T9335	● 0.8	■ 150	0.20	1.5	▣ 90	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160312E-47:T9325	● 1.2	■ 185	0.20	1.5	▣ 110	0.18	1.5	▣ 175	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160312E-47:T9335	● 1.2	■ 160	0.20	1.5	▣ 95	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



**61** geometrie zum Schlichten mit moderaten Vorschüben und moderater Schnitttiefe, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

TPMR 160308E-61:T9325	● 0.8	■ 135	0.35	1.8	▣ 80	0.32	1.8	▣ 125	0.35	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160308E-61:T9335	● 0.8	■ 120	0.35	1.8	▣ 70	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



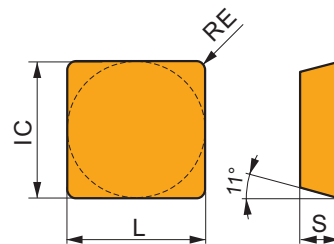
**PF2** Geometrie zur Fein- bis Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

TPMR 110304-PF2:TT010	● 0.4	■ 255	0.10	0.5	▣ 150	0.10	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160304-PF2:TT010	● 0.4	■ 255	0.10	0.5	▣ 150	0.10	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

## SPUN-IT



	IC (mm)	L (mm)	M (mm)	S (mm)
1203	12.700	12.70	2.3	3.18
1504	15.875	15.88	2.8	4.76
1904	19.050	19.05	3.5	4.76
2506	25.400	25.40	4.4	6.35



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



**SPUN** zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

SPUN 120308:6640	● 0.8	■ 180	0.15	4.0	—	—	—	▣ 170	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SPUN 120312:6640	● 1.2	■ 190	0.15	4.0	—	—	—	▣ 180	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SPUN 150408:6640	● 0.8	■ 155	0.20	5.0	—	—	—	▣ 145	0.20	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—

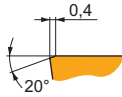
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



**SPUN** zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

SPUN 150412:6640	1.2	165	0.20	5.0	–	–	–	155	0.20	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 190408:6640	0.8	150	0.20	6.0	–	–	–	140	0.20	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 190412:6640	1.2	160	0.20	6.0	–	–	–	150	0.20	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 190416:6640	1.6	165	0.20	6.0	–	–	–	155	0.20	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



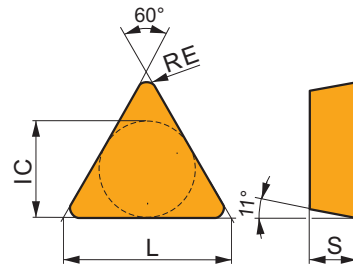
**SPUN..S** zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

SPUN 250620S:6640	2.0	80	0.40	12.0	–	–	–	75	0.40	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
-------------------	-----	----	------	------	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---	---

## TPUN-IT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18
2204	12.700	22.00	4.76
2706	15.875	27.50	6.35
3306	19.050	33.00	6.35



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



**TPUN** zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

TPUN 110304:6640	0.4	135	0.10	1.2	–	–	–	125	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 110308:6640	0.8	125	0.18	1.2	–	–	–	115	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 160304:6640	0.4	135	0.10	1.5	–	–	–	125	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 160308:6640	0.8	125	0.18	1.5	–	–	–	115	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 160312:6640	1.2	125	0.20	1.5	–	–	–	115	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 220408:6640	0.8	120	0.18	2.0	–	–	–	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 220412:6640	1.2	120	0.20	2.0	–	–	–	110	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



**TPUN..S** zur feinen Schlicht- bis mittleren Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

TPUN 270616S:6640	1.6	65	0.30	5.0	–	–	–	60	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 330620S:6640	2.0	65	0.30	5.0	–	–	–	60	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



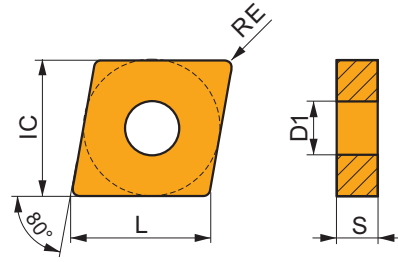
## WENDESCHNEIDPLATTEN AUS FORTSCHRITTLICHEN MATERIALIEN

---

## CNGA CER

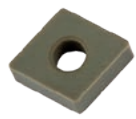


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)
	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	●	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



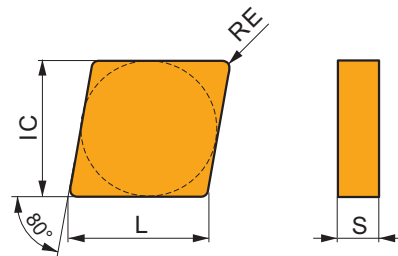
CER für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>CNGA 120404 T02020:TC100</b>	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>CNGA 120408 T01020:TC100</b>	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>CNGA 120412 T01020:TC100</b>	●	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

## CNGN CER

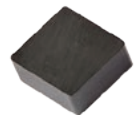


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	12.90	4.76
<b>1207</b>	12.700	12.90	7.94



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)
	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	●	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



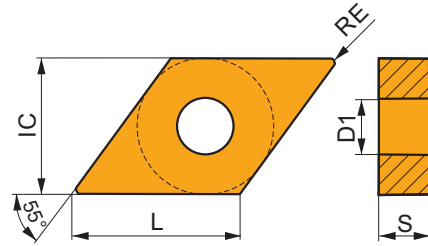
CER für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>CNGN 120408 T01020:TC100</b>	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>CNGN 120708 T01020:TC100</b>	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>CNGN 120712 T01020:TC100</b>	●	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

## DNGA CER

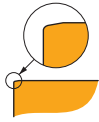
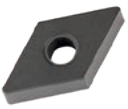


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76



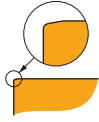
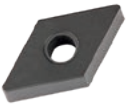
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



**CER** für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>DNGA 150408 S02020:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
---------------------------------	-------	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



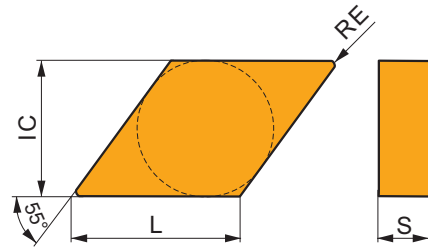
**CER** für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>DNGA 150404 T01020:TC100</b>	● 0.4	-	-	-	-	-	-	475	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>DNGA 150408 T00520:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## DNGN CER

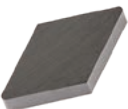


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1504</b>	12.700	15.50	4.76



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



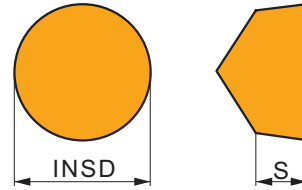
**CER** für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>DNGN 150408 T01020:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
---------------------------------	-------	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

# RCGX CER



	INSD (mm)	S (mm)
0606	6.350	6.35
0907	9.525	7.94
1207	12.700	7.94



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)



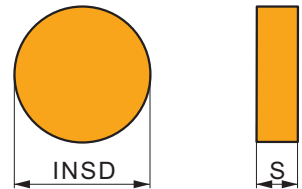
CER für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.

RCGX 060600 K15015:TC100	●	–	–	–	–	–	–	365	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCGX 090700 K15015:TC100	●	–	–	–	–	–	–	410	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCGX 120700 K15015:TC100	●	–	–	–	–	–	–	405	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

# RNGN CER

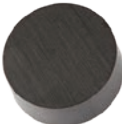


	INSD (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.18
1204	12.700	4.76
1207	12.700	7.94



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



CER für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.

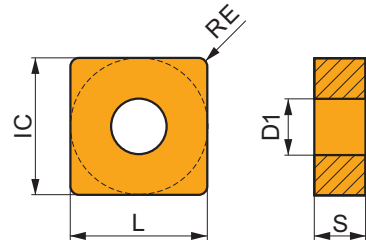
RNGN 090300 T01020:TC100	●	–	–	–	–	–	–	460	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120400 T01020:TC100	●	–	–	–	–	–	–	455	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T01020:TC100	●	–	–	–	–	–	–	455	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T15015:TC100	●	–	–	–	–	–	–	455	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–



# SNGA CER

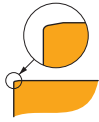


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



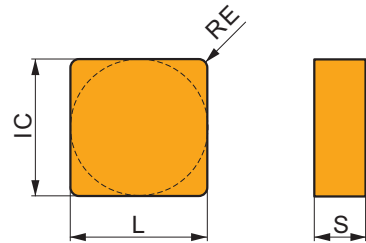
CER für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.

SNGA 120408 T01025:TC100	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 575	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGA 120412 T01020:TC100	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 565	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# SNGN CER

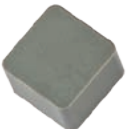


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0903</b>	9.525	9.53	3.18
<b>1204</b>	12.700	12.70	4.76
<b>1207</b>	12.700	12.70	7.94



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



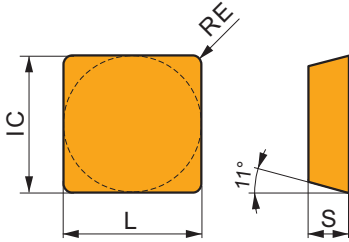
CER für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.

SNGN 090308 T01020:TC100	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 580	0.20	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 090312 T01020:TC100	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 565	0.25	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 120404 T01020:TC100	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 620	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 120408 T01020:TC100	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 575	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 120708 T01020:TC100	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 575	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 120712 T01020:TC100	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 565	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# SPGN CER

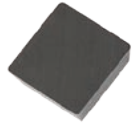


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1203</b>	12.700	12.70	3.18



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



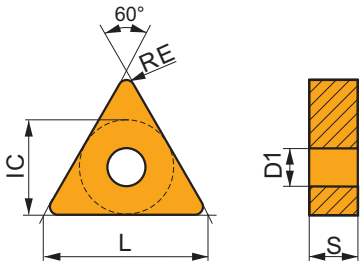
**CER** für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>SPGN 120308 T01020:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 530	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
---------------------------------	-------	---	---	---	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

# TNGA CER

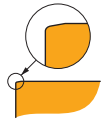


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



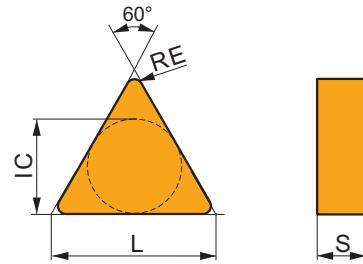
**CER** für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>TNGA 160408 T01020:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 475	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>TNGA 160412 T01020:TC100</b>	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 500	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## TNGN CER

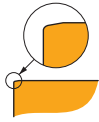
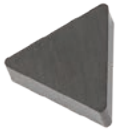


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	16.50	4.76
<b>1607</b>	9.525	16.50	7.94



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



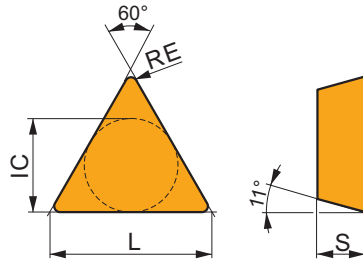
**CER** für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>TNGN 160408 T01020:TC100</b>	● 0.8	–	–	–	–	–	–	■ 475	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>TNGN 160412 T01020:TC100</b>	● 1.2	–	–	–	–	–	–	■ 500	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>TNGN 160708 T02020:TC100</b>	● 0.8	–	–	–	–	–	–	■ 475	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

## TPGN CER



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1103</b>	6.350	11.00	3.18
<b>1603</b>	9.525	16.50	3.18



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



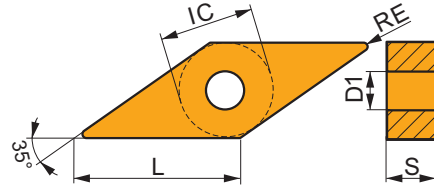
**CER** für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>TPGN 110304 T01020:TC100</b>	● 0.4	–	–	–	–	–	–	■ 460	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>TPGN 110308 T01020:TC100</b>	● 0.8	–	–	–	–	–	–	■ 425	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>TPGN 160304 T01020:TC100</b>	● 0.4	–	–	–	–	–	–	■ 460	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>TPGN 160308 T01020:TC100</b>	● 0.8	–	–	–	–	–	–	■ 425	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>TPGN 160312 T01020:TC100</b>	● 1.2	–	–	–	–	–	–	■ 450	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

## VNGA CER

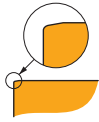


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



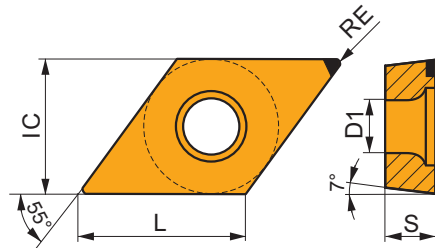
**CER** für die Bearbeitung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, bei kontinuierlichen Schnitten.

VNGA 160404 T01020:TC100	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 425	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNGA 160408 T01020:TC100	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 395	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## DCMW PCD

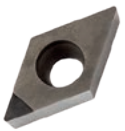


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



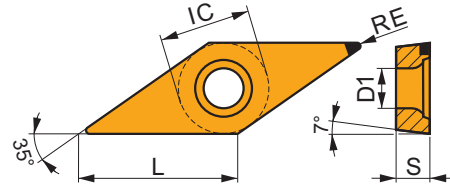
**PCD** zur Schlichtbearbeitung, hohen Schnittgeschwindigkeiten und konstante Schnittbedingungen.

DCMW 11T304FN:PD1	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 1035	0.12	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMW 11T308FN:PD1	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 1200	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## VCMW PCD



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	4.40	16.60	4.76



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



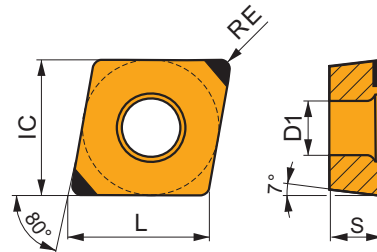
**PCD** Einsatz zum Schlichten bis einfachen Schruppen mit hohen Schnittgeschwindigkeiten und stabilen Schnittbedingungen.

<b>VCMW 160404FN:PD1</b>	● 0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 900	0.12	0.5	–	–	–	–	–	–
<b>VCMW 160408FN:PD1</b>	● 0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 1050	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–

## CCGW CBN

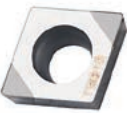


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.50	2.38
<b>09T3</b>	9.525	4.50	9.70	3.97



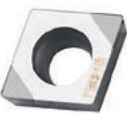
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



**CBN** zur Schlichtbearbeitung.

<b>CCGW 060204E-B:TB310</b>	● 0.4	–	–	–	–	–	–	■ 460	0.10	0.4	–	–	–	■ 120	0.07	0.3	■ 95	0.07	0.3
<b>CCGW 09T304E-B:TB310</b>	● 0.4	–	–	–	–	–	–	■ 460	0.10	0.4	–	–	–	■ 120	0.07	0.3	■ 95	0.07	0.3



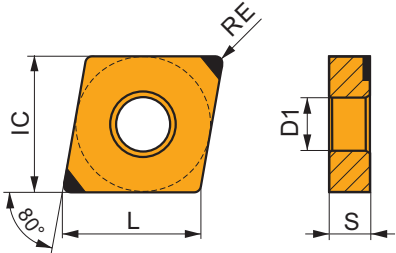
**CBN** zur Schlichtbearbeitung.

<b>CCGW 060204S01020B:TB310</b>	● 0.4	–	–	–	–	–	–	■ 460	0.10	0.4	–	–	–	■ 120	0.07	0.3	■ 95	0.07	0.3
<b>CCGW 09T304S01020B:TB310</b>	● 0.4	–	–	–	–	–	–	■ 460	0.10	0.4	–	–	–	■ 120	0.07	0.3	■ 95	0.07	0.3

# CNGA CBN



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



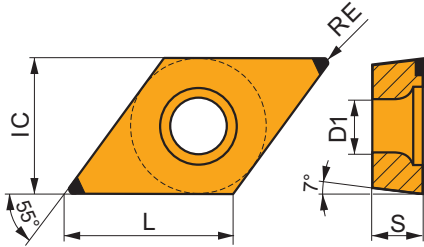
CBN zur Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

CNGA 120404S01020B:TB310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	▣ 510	0.10	0.4	-	-	-	▣ 135	0.07	0.3	■ 105	0.07	0.3
CNGA 120408S01020B:TB310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	▣ 530	0.15	0.6	-	-	-	▣ 140	0.11	0.5	■ 110	0.08	0.7

# DCGW CBN



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>11T3</b>	9.525	4.50	11.60	3.97



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



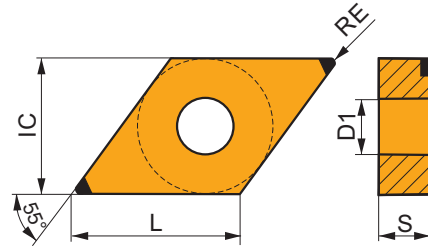
CBN zur Schlichtbearbeitung.

DCGW 11T304S01020B:TB310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	▣ 370	0.10	0.4	-	-	-	▣ 95	0.07	0.3	■ 75	0.07	0.3
DCGW 11T308S01020B:TB310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	▣ 380	0.15	0.6	-	-	-	▣ 100	0.11	0.5	■ 80	0.08	0.7

# DNGA CBN

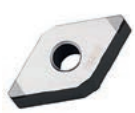


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



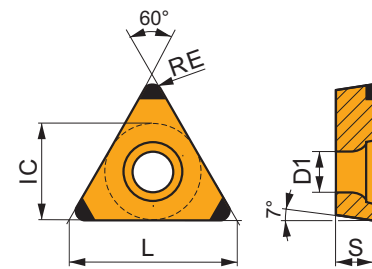
**CBN** zur Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>DNGA 150608S01020B:TB310</b>	●	0.8	-	-	-	-	-	-	▣	420	0.15	0.6	-	-	-	▣	110	0.11	0.5	■	85	0.08	0.7
---------------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	-----	------	-----	---	----	------	-----

# TCGW CBN



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1102</b>	6.350	2.90	11.00	2.38



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



**CBN** zur Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>TCGW 110204E-C:TB310</b>	●	0.4	-	-	-	-	-	-	▣	390	0.10	0.4	-	-	-	▣	100	0.07	0.3	■	80	0.07	0.3
-----------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	-----	------	-----	---	----	------	-----



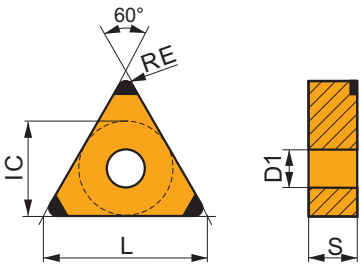
**CBN** zur Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>TCGW 110204S01020C:TB310</b>	●	0.4	-	-	-	-	-	-	▣	390	0.10	0.4	-	-	-	▣	100	0.07	0.3	■	80	0.07	0.3
<b>TCGW 110208S01020C:TB310</b>	●	0.8	-	-	-	-	-	-	▣	400	0.15	0.6	-	-	-	▣	105	0.11	0.5	■	85	0.08	0.7

# TNGA CBN



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



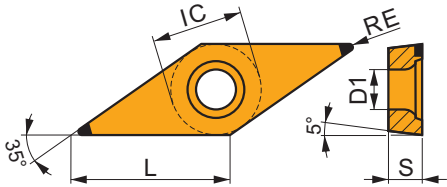
**CBN** zur Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>TNGA 160408S01020C:TB310</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	▣ 450	0.15	0.6	-	-	-	▣ 115	0.11	0.5	■ 95	0.08	0.7
---------------------------------	-------	---	---	---	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	-------	------	-----	------	------	-----

# VBGW CBN



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	4.50	16.00	4.76



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



**CBN** zur Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

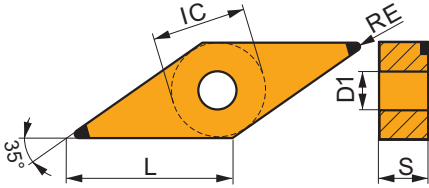
<b>VBGW 160404S01020B:TB310</b>	● 0.4	-	-	-	-	-	-	▣ 340	0.10	0.4	-	-	-	▣ 90	0.07	0.3	■ 70	0.07	0.3
<b>VBGW 160408S01020B:TB310</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	▣ 350	0.15	0.6	-	-	-	▣ 90	0.11	0.5	■ 70	0.08	0.7



## VNGA CBN

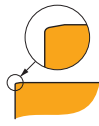


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.00	4.76



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



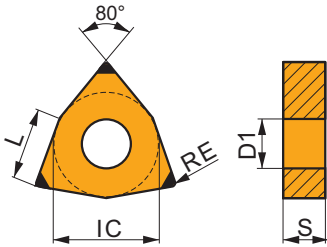
CBN zur Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

VNGA 160404S01020B:TB310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	▣ 360	0.10	0.4	-	-	-	▣ 95	0.07	0.3	■ 75	0.07	0.3
VNGA 160408S01020B:TB310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	▣ 370	0.15	0.6	-	-	-	▣ 95	0.11	0.5	■ 75	0.08	0.7

## WNGA CBN

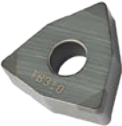


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76



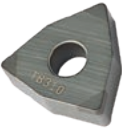
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



CBN zur Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

VNGA 080408S01020C:TB310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	▣ 530	0.15	0.6	-	-	-	▣ 140	0.11	0.5	■ 110	0.08	0.7
--------------------------	-------	---	---	---	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	-------	------	-----	-------	------	-----



CBN zur Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen Schnitten.

VNGA080408S01020WC:TB310	- 0.8	-	-	-	-	-	-	▣ 530	0.15	0.6	-	-	-	▣ 140	0.11	0.5	■ 110	0.08	0.7
--------------------------	-------	---	---	---	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	-------	------	-----	-------	------	-----



## ABSTECHEEN & EINSTECHEN

---

## GL – AUSSENWERKZEUGE – AUSWAHLHILFE

PLATTENSITZ	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
<b>NEW</b> <b>GLAF(RL)EXT</b> 20×20 25×25		COX 20 mm 	COX 20 – 40 mm 	COX 20 – 32 mm 	COX 24 – 32 mm 	COX 24 – 32 mm 	
<b>NEW</b> <b>GLAF(RL)EXT-S</b> 12×12 16×16		COX 12 – 16 mm 	COX 12 – 16 mm 	COX 16 mm 			
<b>GLSF(RL)EXT</b> 20×20 25×25	COX 16 mm 	COX 20 – 24 mm 	COX 20 – 32 mm 	COX 20 – 32 mm 	COX 20 – 32 mm 	COX 20 – 32 mm 	
<b>GLSF(RL)EXT-S</b> 12×12 16×16	COX 12 – 16 mm 	COX 12 – 16 mm 	COX 12 – 16 mm 	COX 16 mm 			
<b>GLSF(RL)EXT-G</b> 20×20 32×32 <b>NEW</b>		COX 10 mm 	COX 10 – 20 mm 	COX 12 – 24 mm 	COX 12 – 32 mm 	COX 12 – 32 mm 	
Schnittbreite (mm) <b>CW</b>	1.5	2	3 (2.5)	4	5	6	8
<b>NEW</b> <b>Tiefes Abstechen</b> (einseitige Wendeschneidplatte)							
			EINSEITIGE WENDSCHNEIDPLATTE PM  PR	EINSEITIGE WENDSCHNEIDPLATTE PM  PR			
<b>Abstechen</b> (Rohr/massive Stange)	<b>NEW</b> 						
	PM	PM  PR	PM  PR  CW = 2.5 / 3	PM  PR	PM  PR	PM  PR	
<b>Einstechen</b> (tief/flach)							<b>NEW</b> 
		PR  GM	PR  GM	PR  GM	PR  GM	GM	GM
<b>Drehen</b> (Längs-)							<b>NEW</b> 
		GM	GM	GM	GM	GM	GM
<b>Profilieren</b> (multiaxial)							
		MM	MM	MM	MM	MM	

# GLAF(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

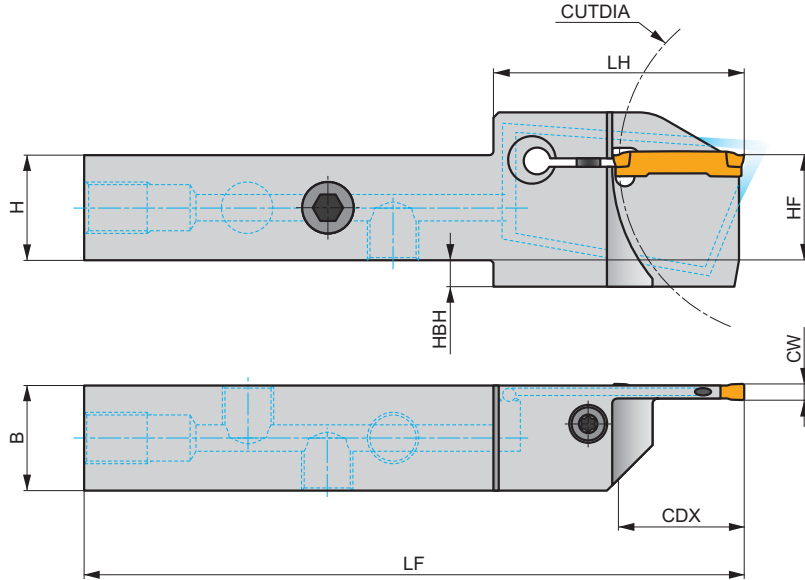
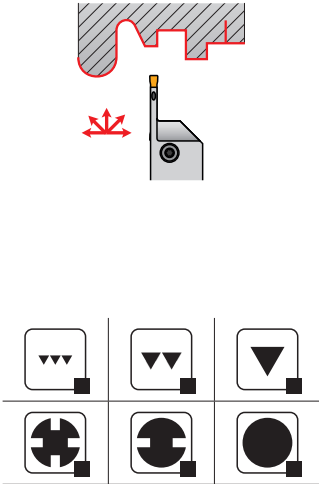
**PRAMET**

**G**



## Einstech- und Abstechwerkzeug mit Innenkühlung für GL-Wendepplatten

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Innenkühlung für GL Wendeschneidplatten. Geeignet zum Radialstechen, Abstechen, Drehen und Profilieren. Für längere Standzeiten und weniger Vibrationen ist der Körper verstärkt. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.



Product	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
<b>R</b> GL2-A2020KFR-20-80	20	5	20	20	125	43.5	2.00	20	80	✓	0.33	GI334	GL11	CC01
GL2-A2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	43.5	2.00	20	80	✓	0.65	GI334	GL11	CC01
GL3-A2020KFR-20-80	20	5	20	20	125	43.5	3.00	20	80	✓	0.33	GI335	GL11	CC01
GL3-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	✓	0.32	GI335	GL11	CC01
GL3-A2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	43.5	3.00	20	80	✓	0.66	GI335	GL11	CC01
GL3-A2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	✓	0.73	GI335	GL11	CC01
GL3-A2525PFR-40-100	25	7	25	25	170	63.5	3.00	40	100	✓	0.70	GI335	GL11	CC01
<b>L</b> GL4-A2020KFR-20-80	20	5	20	20	125	43.6	4.00	20	80	✓	0.38	GI336	GL11	CC01
GL4-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.6	4.00	24	80	✓	0.37	GI336	GL11	CC01
GL4-A2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	43.6	4.00	20	80	✓	0.58	GI336	GL11	CC01
GL4-A2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.6	4.00	32	80	✓	0.67	GI336	GL11	CC01
GL5-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.6	5.00	24	80	✓	0.32	GI337	GL11	CC01
GL5-A2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.6	5.00	32	100	✓	0.67	GI337	GL11	CC01
GL6-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.6	6.00	24	80	✓	0.37	GI338	GL11	CC01
GL6-A2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.6	6.00	32	100	✓	0.68	GI338	GL11	CC01
GL2-A2020KFL-20-80	20	5	20	20	125	43.5	2.00	20	80	✓	0.33	GI334	GL11	CC01
GL2-A2525MFL-20-80	25	-	25	25	150	43.5	2.00	20	80	✓	0.66	GI334	GL11	CC01
GL3-A2020KFL-20-80	20	5	20	20	125	43.5	3.00	20	80	✓	0.33	GI335	GL11	CC01
GL3-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	✓	0.36	GI335	GL11	CC01
GL3-A2525MFL-20-80	25	-	25	25	150	43.5	3.00	20	80	✓	0.65	GI335	GL11	CC01
GL3-A2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	✓	0.67	GI335	GL11	CC01
GL3-A2525PFL-40-100	25	7	25	25	170	63.5	3.00	40	100	✓	0.70	GI335	GL11	CC01
GL4-A2020KFL-20-80	20	5	20	20	125	43.6	4.00	20	80	✓	0.33	GI336	GL11	CC01
GL4-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.6	4.00	24	80	✓	0.37	GI336	GL11	CC01
GL4-A2525MFL-20-80	25	-	25	25	150	43.6	4.00	20	80	✓	0.65	GI336	GL11	CC01
GL4-A2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.6	4.00	32	80	✓	0.73	GI336	GL11	CC01
GL5-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.6	5.00	24	80	✓	0.32	GI337	GL11	CC01

Product	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
<b>L</b> GL5-A2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	55.6	5.00	32	100	✓	0.67	GI337	GL11	CC01
GL6-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.6	6.00	24	80	✓	0.33	GI338	GL11	CC01
GL6-A2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	55.6	6.00	32	100	✓	0.68	GI338	GL11	CC01

GI334	GL2..	-
GI335	GL3..	-
GI336	GL4..	-
GI337	GL5..	-
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..

Schnitttiefen im Vergleich zum Bearbeitungsdurchmesser auf Seite 364.

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P

CC01	CHP-P1/8	G1/8"	HXK 4

Kühlungszubehör auf Seite 366.

# GLAF(RL) EXT-S

**P M K N S H**

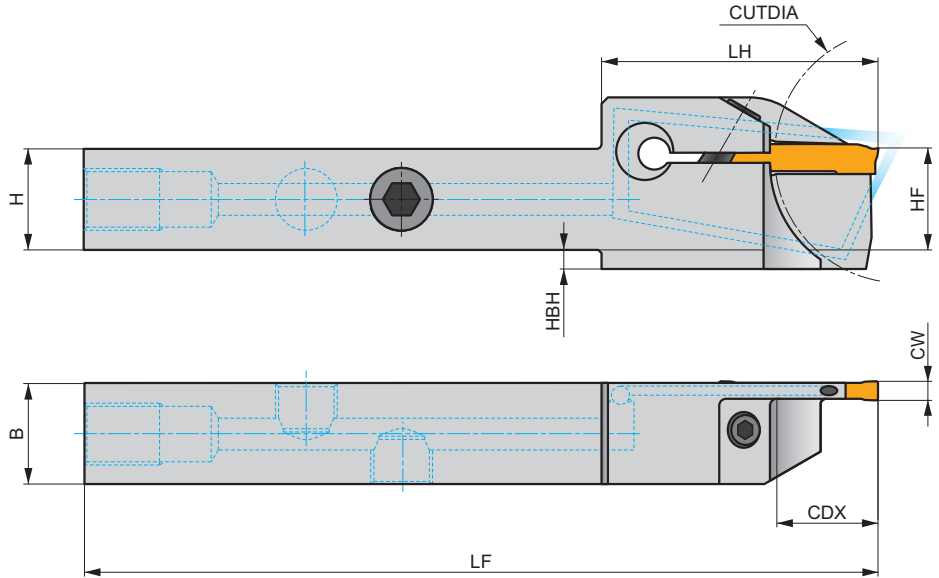
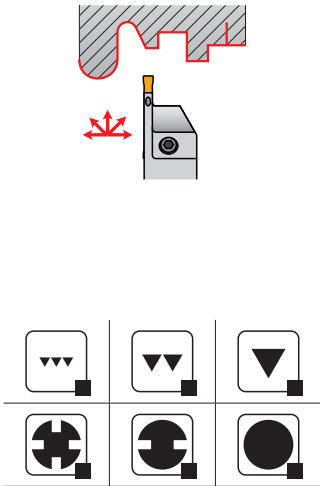
**PRAMET**

**G**



## Stechwerkzeug mit innerer Kühlmittelzufuhr für GL-Wendeschneidplatten, für Langdrehautomaten

Außen Rechter-/Linker-Werkzeughalter für GL-Wendeschneidplatten, konzipiert für Langdrehautomaten und einfachen Zugang zur Wendeplattenspannung. Geeignet zum Radialstechen, Abstechen, Drehen und Profilieren. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.



Product	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA						
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		kg				
<b>R</b>	GL2-A1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	✓	0.12	GI334	GL13	CC02
	GL2-A1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	43.5	2.00	16	45	✓	0.21	GI334	GL12	CC01
	GL3-A1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	✓	0.12	GI335	GL13	CC02
	GL3-A1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	43.5	3.00	16	45	✓	0.21	GI335	GL12	CC01
<b>L</b>	GL4-A1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	43.6	4.00	16	45	✓	0.21	GI336	GL12	CC01
	GL2-A1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	✓	0.11	GI334	GL13	CC02
	GL2-A1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	43.5	2.00	16	45	✓	0.27	GI334	GL12	CC01
	GL3-A1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	✓	0.12	GI335	GL13	CC02
GL3-A1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	43.5	3.00	16	45	✓	0.25	GI335	GL12	CC01	
GL4-A1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	43.6	4.00	16	45	✓	0.21	GI336	GL12	CC01	

GI334					GL2..
GI335					GL3..
GI336					GL4..

Schnitttiefen im Vergleich zum Bearbeitungsdurchmesser auf Seite 364.

GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3

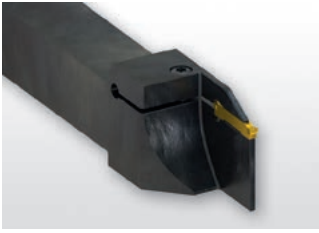
CC01	CHP-P1/8	-	G1/8"	HXK 4	-	-
CC02	-	CHP-P6	M6	HXK 3	CHP-G06	CHP-R1/8-6

Kühlungszubehör auf Seite 366.

# GLSF(RL) EXT

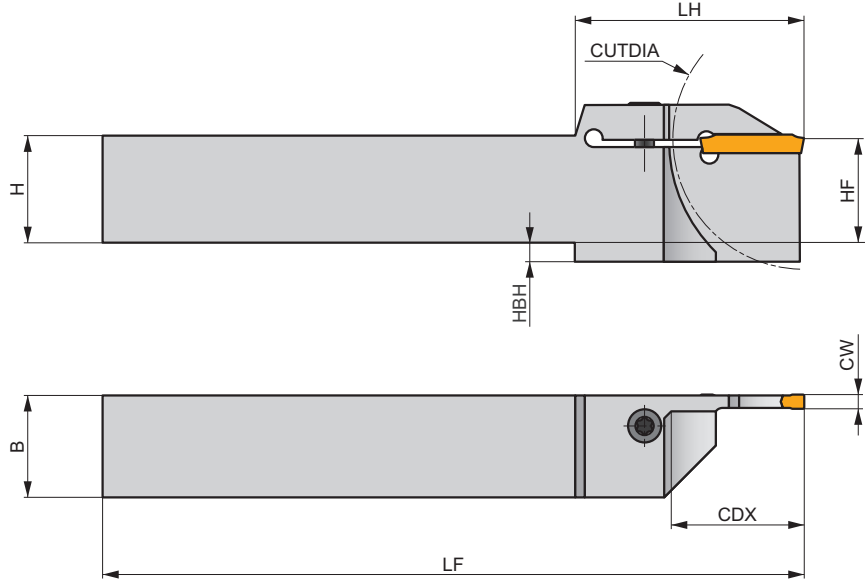
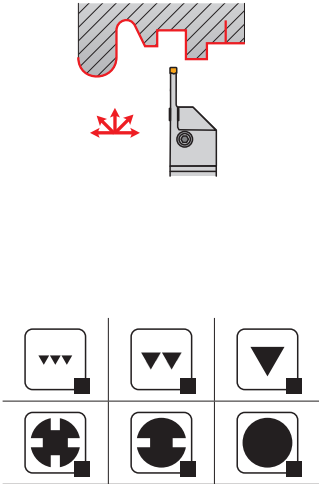


PRAMET



## Werkzeug zum Einstecken und Abstecken für GL-Wendeschneidplatten

Rechter/Linker Außendrehhalter für GL Wendeschneidplatten. Geeignet zum Radialstechen, Abstecken, Drehen und Profilieren. Für längere Standzeiten und weniger Vibrationen ist der Körper verstärkt. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.



Product	⌀	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>R</b> GL1-S2020KFR-16-60	20	–	20	20	125	34.2	1.50	16	60	0.35	GI333	GL11
GL2-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
GL2-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	48.5	2.00	24	80	0.38	GI334	GL11
GL2-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	2.00	20	80	0.70	GI334	GL11
GL2-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	47.5	2.00	24	80	0.68	GI334	GL11
GL3-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
GL3-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
GL3-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	3.00	20	80	0.70	GI335	GL11
GL3-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	47.5	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
GL3-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
GL4-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
GL4-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
GL4-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
GL4-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	47.5	4.00	24	80	0.69	GI336	GL11
GL4-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	4.00	32	80	0.78	GI336	GL11
GL5-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
GL5-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	5.00	20	80	0.68	GI337	GL11
GL5-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.5	5.00	32	100	0.78	GI337	GL11
GL6-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	6.00	20	80	0.39	GI338-1	GL11
GL6-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	6.00	20	80	0.68	GI338-1	GL11
GL6-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.5	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11
<b>L</b> GL1-S2020KFL-16-60	20	–	20	20	125	34.2	1.50	16	60	0.35	GI333	GL11
GL2-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	43.5	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
GL2-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	2.00	24	80	0.39	GI334	GL11
GL2-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	2.00	20	80	0.70	GI334	GL11
GL2-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	47.5	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
GL3-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	43.5	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11

Product	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>GL3-S2020KFL-24-80</b>	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	0.39	GI335	GL11
<b>GL3-S2525MFL-20-80</b>	25	–	25	25	150	43.5	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11
<b>GL3-S2525PFL-24-80</b>	25	–	25	25	150	47.5	3.00	24	80	0.68	GI335	GL11
<b>GL3-S2525PFL-32-80</b>	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
<b>GL4-S2020KFL-20-80</b>	20	–	20	20	125	43.5	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
<b>GL4-S2020KFL-24-80</b>	20	5	20	20	125	47.5	4.00	24	80	0.39	GI336	GL11
<b>GL4-S2525MFL-20-80</b>	25	–	25	25	150	43.5	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
<b>L GL4-S2525MFL-24-80</b>	25	–	25	25	150	47.5	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
<b>GL4-S2525PFL-32-80</b>	25	5	25	25	170	55.5	4.00	32	80	0.78	GI336	GL11
<b>GL5-S2020KFL-20-80</b>	20	–	20	20	125	43.5	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
<b>GL5-S2525MFL-20-80</b>	25	–	25	25	150	43.5	5.00	20	80	0.71	GI337	GL11
<b>GL5-S2525PFL-32-100</b>	25	5	25	25	170	55.5	5.00	32	100	0.78	GI337	GL11
<b>GL6-S2020KFL-20-80</b>	20	–	20	20	125	43.5	6.00	20	80	0.39	GI338-1	GL11
<b>GL6-S2525MFL-20-80</b>	25	–	25	25	150	43.5	6.00	20	80	0.71	GI338-1	GL11
<b>GL6-S2525PFL-32-100</b>	25	5	25	25	170	55.5	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11

GI333	GL1..	–
GI334	GL2..	–
GI335	GL3..	–
GI336	GL4..	–
GI337	GL5..	–
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..
GI338-1	GL6-D600..	–

Schnitttiefen im Vergleich zum Bearbeitungsdurchmesser auf Seite 364.

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P



# GLSF(RL) EXT-S

P
M
K
N
S
H

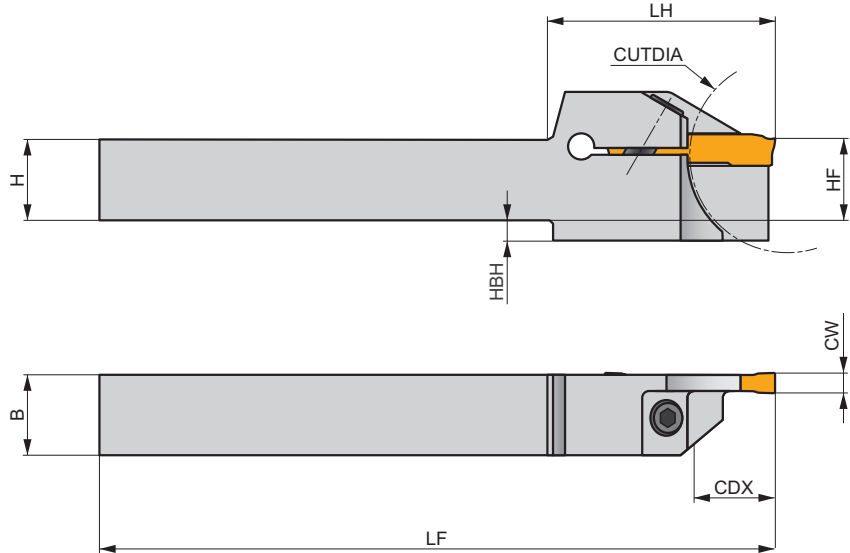
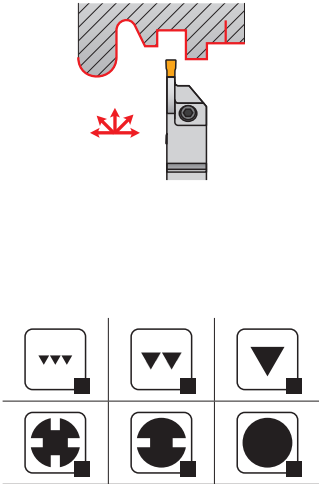
**PRAMET**

**G**



## Werkzeug zum Einstecken und Abstecken für GL-Wendeschneidplatten, für Langdrehautomaten

Außen Rechter-/Linker-Werkzeughalter für GL-Wendeschneidplatten, konzipiert für Langdrehautomaten und einfachen Zugang zur Wendeplattenspannung. Geeignet zum Radialstechen, Abstechen, Drehen und Profilieren. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.



Product	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>R</b>	GL1-S1212HFR-12-40	12	-	12	12	100	30.2	1.50	12	40	0.10	GI333 GL13
	GL1-S1616KFR-16-45	16	-	16	16	125	34.2	1.50	16	45	0.23	GI333 GL12
	GL2-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	0.14	GI334 GL13
	GL2-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	39.5	2.00	16	45	0.23	GI334 GL12
	GL3-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	0.11	GI335 GL13
	GL3-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	39.5	3.00	16	45	0.23	GI335 GL12
<b>L</b>	GL4-S1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	39.5	4.00	16	45	0.28	GI336 GL12
	GL1-S1212HFL-12-40	12	-	12	12	100	30.2	1.50	12	40	0.10	GI333 GL13
	GL1-S1616KFL-16-45	16	-	16	16	125	34.2	1.50	16	45	0.23	GI333 GL12
	GL2-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	0.11	GI334 GL13
	GL2-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	39.5	2.00	16	45	0.23	GI334 GL12
	GL3-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	0.11	GI335 GL13
GL3-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	39.5	3.00	16	45	0.23	GI335 GL12	
GL4-S1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	39.5	4.00	16	45	0.24	GI336 GL12	

GI333	GL1..
GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..

Schnitttiefen im Vergleich zum Bearbeitungsdurchmesser auf Seite 364.

GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3

# GLSF(RL) EXT-G

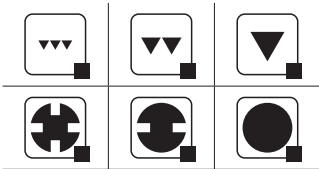
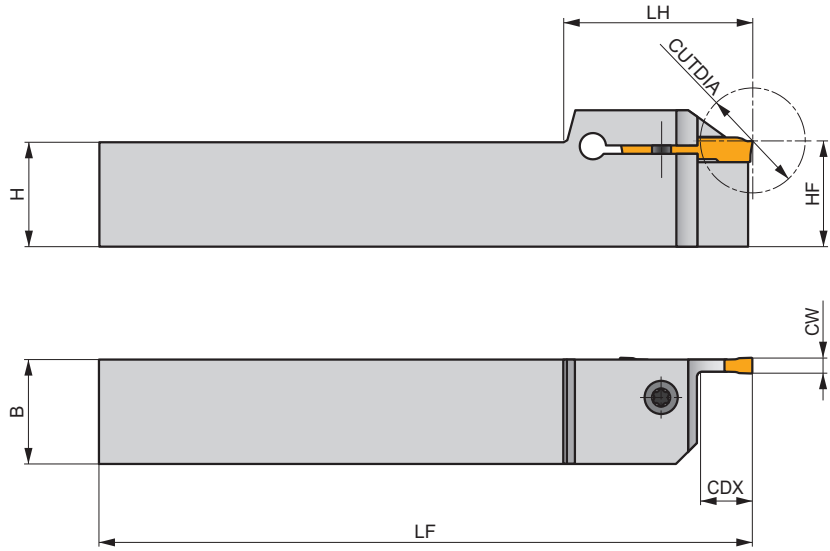
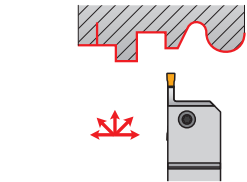


PRAMET






## Ein- und Abstechhalter für GL Wendeschneidplatten







Rechter/Linker Außendrehhalter für GL Wendeschneidplatten. Am besten geeignet für das Längsdrehen und zum Profilieren aber auch zum Ein- und Abstechen. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.



Product	$\pm$	H	B	$\pm$	H	CW	CDX	CUTDIA	kg	G	S	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GL2-S2020KFR-10	20	20	20	125	36.0	2.00	10	20	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-10	25	25	25	150	36.0	2.00	10	20	0.69	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-10	20	20	20	125	36.0	3.00	10	20	0.39	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-10	25	25	25	150	36.0	3.00	10	20	0.73	GI335	GL11
	GL3-S3232MFR-20	32	32	32	150	46.0	3.00	20	40	1.12	GI335	GL15
	GL4-S2020KFR-12	20	20	20	125	36.0	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-12	25	25	25	150	36.0	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
	GL4-S3232MFR-24	32	32	32	150	50.0	4.00	24	48	1.04	GI336	GL15
	GL5-S2020KFR-12	20	20	20	125	36.0	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-12	25	25	25	150	36.0	5.00	12	24	0.72	GI337	GL11
	GL5-S3232PFR-32	32	32	32	170	58.0	5.00	32	64	1.21	GI337	GL15
	GL6-S2020KFR-12	20	20	20	125	36.0	6.00	12	24	0.36	GI338-1	GL11
	GL6-S2525MFR-12	25	25	25	150	36.0	6.00	12	24	0.68	GI338-1	GL11
	GL6-S3232PFR-32	32	32	32	170	58.0	6.00	32	64	1.22	GI338	GL15
	L	GL2-S2020KFL-10	20	20	20	125	36.0	2.00	10	20	0.37	GI334
GL2-S2525MFL-10		25	25	25	150	36.0	2.00	10	20	0.70	GI334	GL11
GL3-S2020KFL-10		20	20	20	125	36.0	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11
GL3-S2525MFL-10		25	25	25	150	36.0	3.00	10	20	0.70	GI335	GL11
GL3-S3232MFL-20		32	32	32	150	46.0	3.00	20	40	1.12	GI335	GL15
GL4-S2020KFL-12		20	20	20	125	36.0	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
GL4-S2525MFL-12		25	25	25	150	36.0	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
GL4-S3232MFL-24		32	32	32	150	50.0	4.00	24	48	1.04	GI336	GL15
GL5-S2020KFL-12		20	20	20	125	36.0	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
GL5-S2525MFL-12		25	25	25	150	36.0	5.00	12	24	0.72	GI337	GL11
GL5-S3232PFL-32		32	32	32	170	58.0	5.00	32	64	1.15	GI337	GL15
GL6-S2020KFL-12		20	20	20	125	36.0	6.00	12	24	0.36	GI338-1	GL11
GL6-S2525MFL-12		25	25	25	150	36.0	6.00	12	24	0.72	GI338-1	GL11

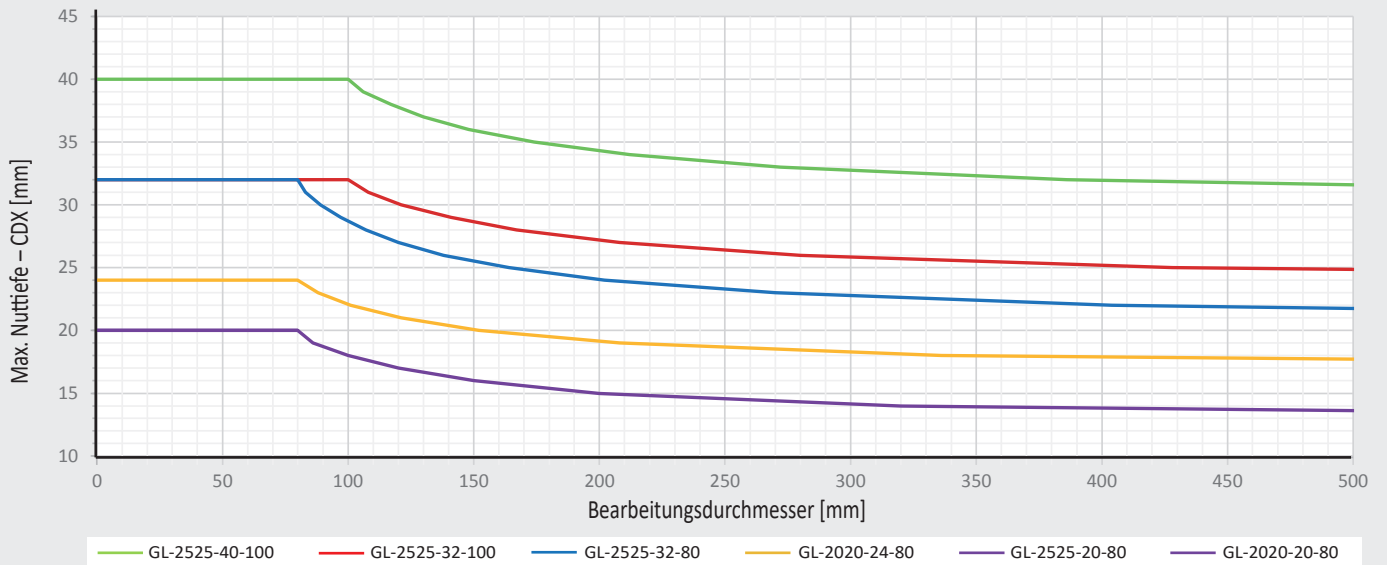
Product	HF	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTD/A	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>L</b> GL6-S3232PFL-32	32	32	32	170	58.0	6.00	32	64	1.15	GI338	GL15

		
GI334	GL2..	-
GI335	GL3..	-
GI336	GL4..	-
GI337	GL5..	-
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..
GI338-1	GL6-D600..	-

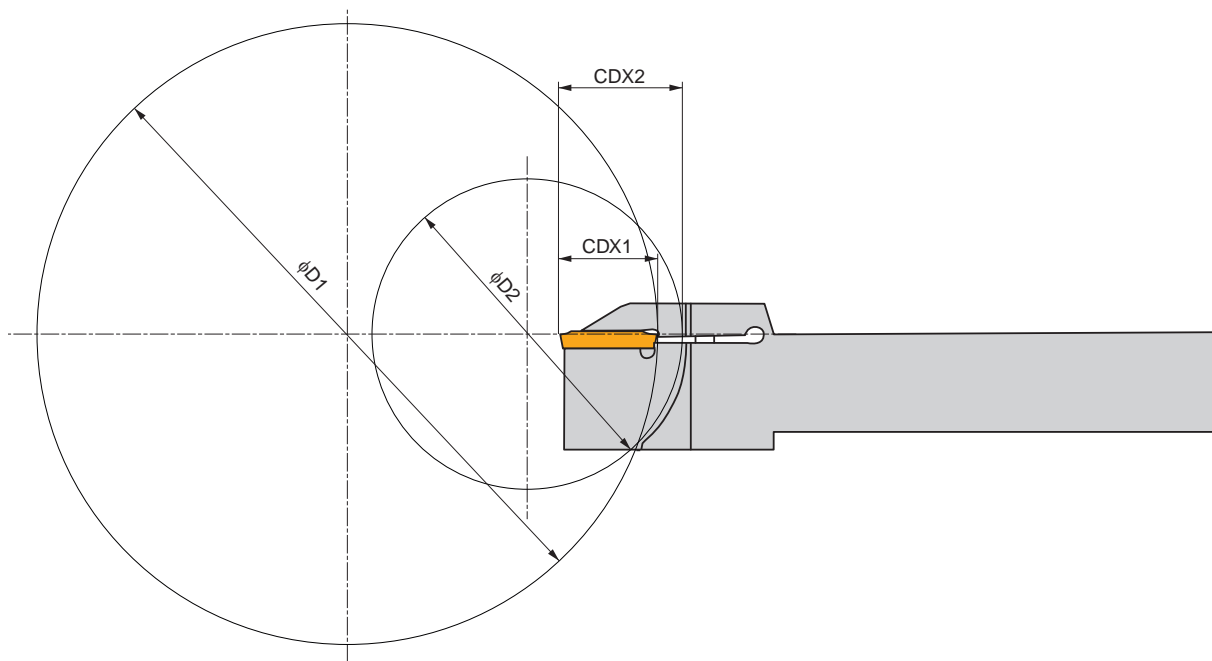
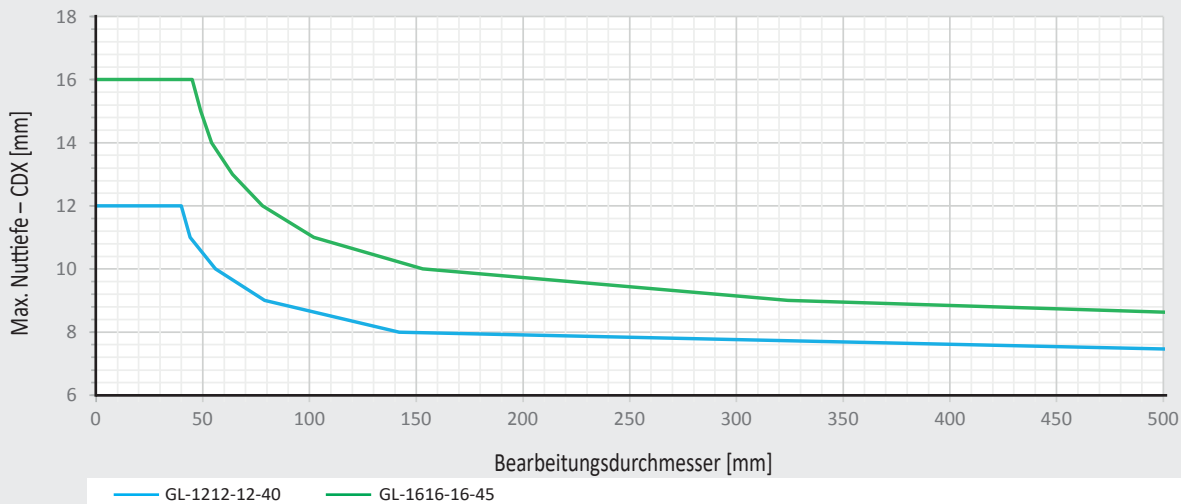
					
GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P
GL15	SR 88026-T30P	5.0	M8	26	LKT30P

## STECHTIEFEN JE NACH BEARBEITUNGSDURCHMESSER

### GLAF(RL) EXT

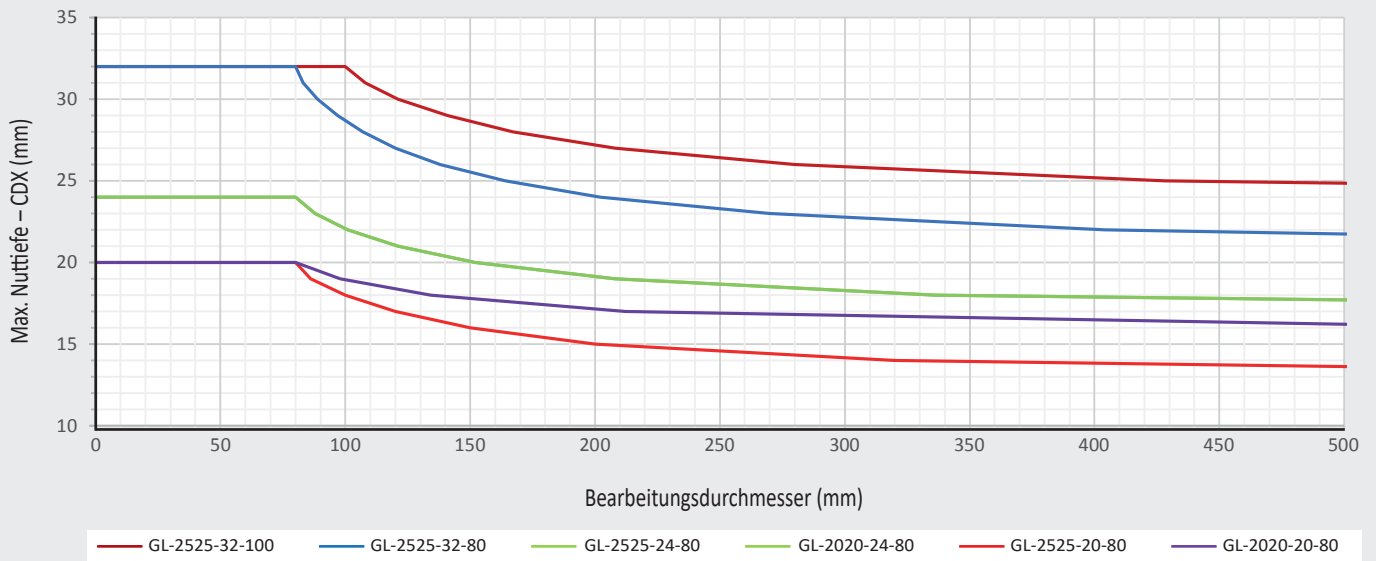


### GLAF(RL) EXT-S

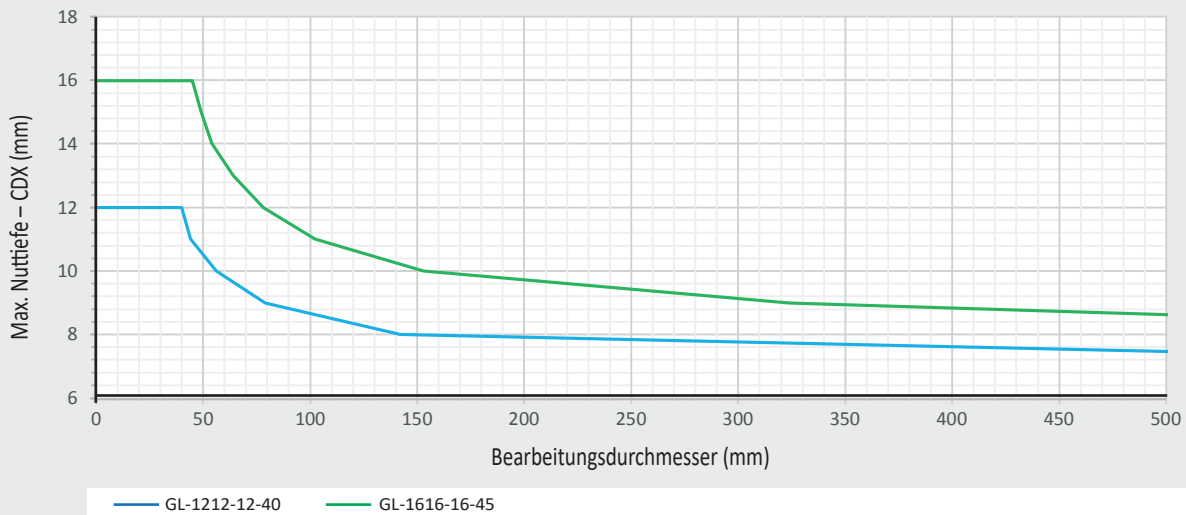


## STECHTIEFEN JE NACH BEARBEITUNGSDURCHMESSER

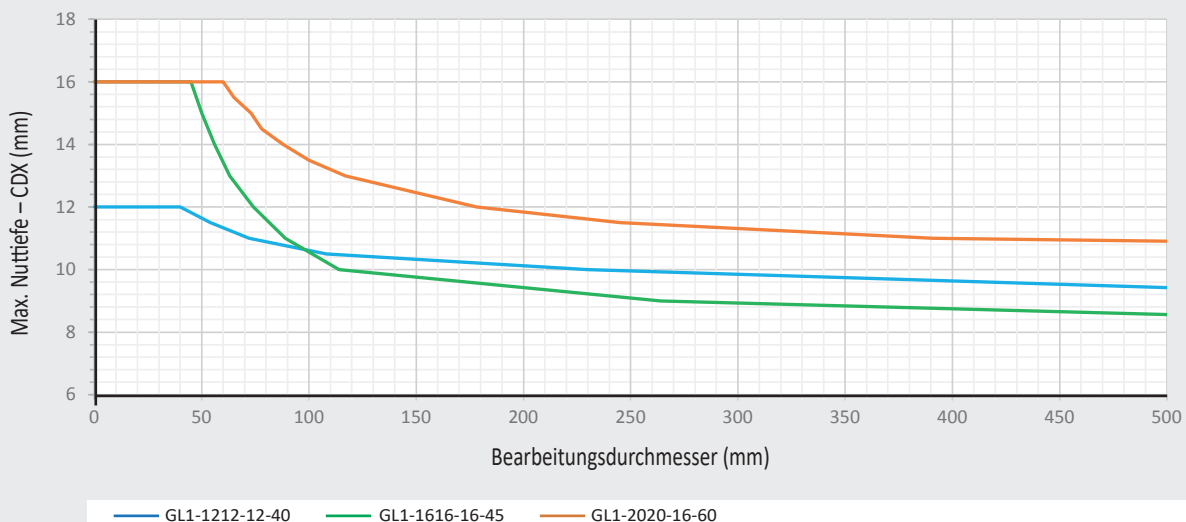
### GLSF (RL) EXT



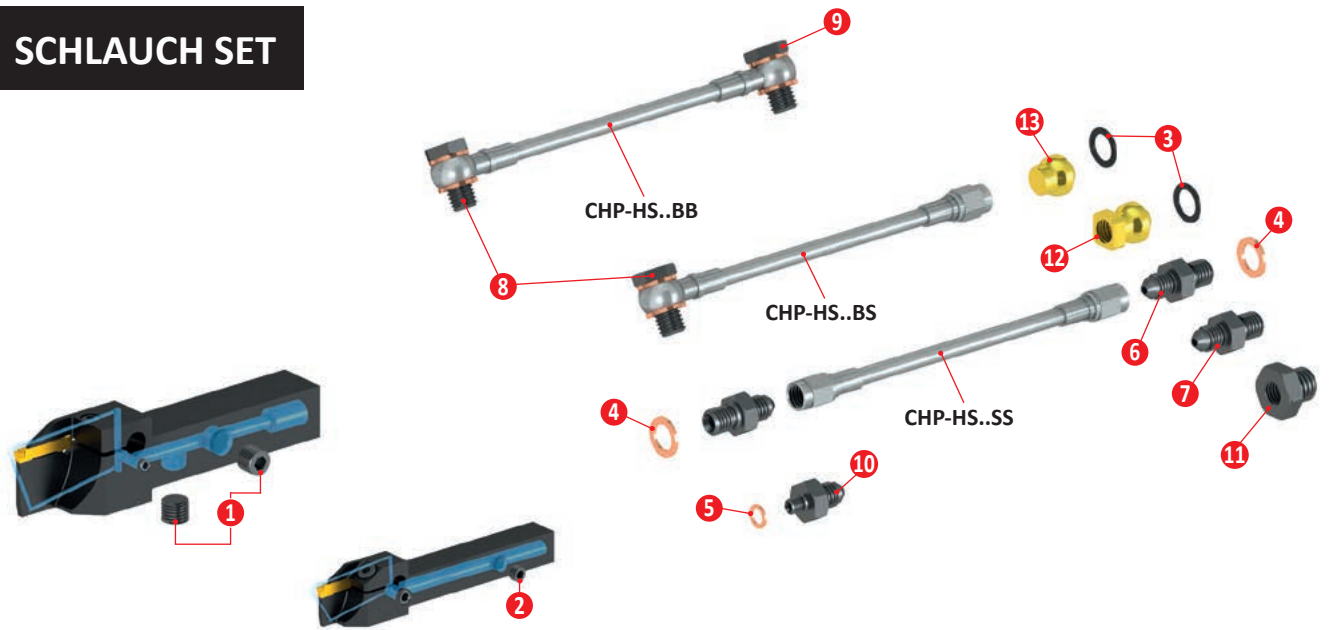
### GLSF (RL) EXT-S



### GL1



# SCHLAUCH SET



Länge			
150 mm	<b>CHP-HS150 SS</b>	<b>CHP-HS150 BS</b>	<b>CHP-HS150 BB</b>
250 mm	<b>CHP-HS250 SS</b>	<b>CHP-HS250 BS</b>	<b>CHP-HS250 BB</b>
300 mm	<b>CHP-HS300 SS</b>	<b>CHP-HS300 BS</b>	<b>CHP-HS300 BB</b>

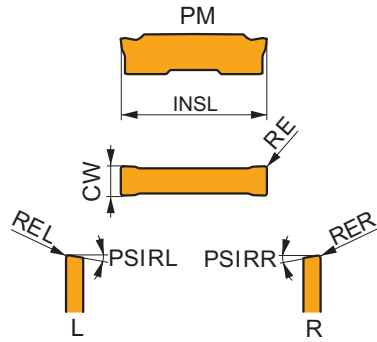
		Bezeichnung			
<b>1</b>		Verschluss G1/8"	CHP-P1/8	1 x	1 x
<b>2</b>		Verschluss 6*	CHP-P6	–	–
<b>3</b>		O-Ring	CHP-O10×1	2 x	2 x
<b>4</b>		Kupferdichtung	CHP-G10	2 x	3 x
<b>5</b>		Kupferdichtung*	CHP-G06	–	–
<b>6</b>		Steckverbinder gerade G1/8"	CHP-CS1/8	2 x	1 x
<b>7</b>		Steckverbinder gerade M10	CHP-CS10	1 x	–
<b>8</b>		Ringstutzen G1/8"	CHP-CB1/8	–	1 x
<b>9</b>		Ringstutzen M10	CHP-CB10	–	1 x
<b>10</b>		Reduzierstück G1/8" auf M6*	CHP-R1/8-6	–	–
<b>11</b>		Reduzierstück G1/4" auf G1/8"	CHP-R1/4-1/8	–	1 x
<b>12</b>		Kühlmitteldüse G1/8"	CHP-PV1/8-12	1 x	1 x
<b>13</b>		Kühlmitteldüsenverschluss	CHP-PV14	1 x	1 x

\* mit 12×12-Werkzeugschaft mitgeliefert

# GL. D - PM

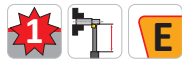
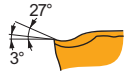


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
150	1.50	-0.04	0.04	16.5
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
250	2.55	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



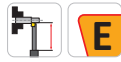
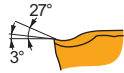
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P		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)		



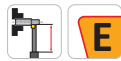
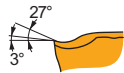
**PM** geometrie mit hochpositivem Spanwinkel, erste Wahl zum Abstechen und kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

GL1-D150M015-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	-	-
GL2-D200M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	-	-
GL2-D200M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	-	-	45	0.06	-	-	-	-
GL3-D250G02-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	-
GL3-D300M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	-
GL3-D300M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	45	0.07	-	-	-	-
GL4-D400M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	-
GL4-D400M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	45	0.10	-	-	-	-
GL5-D500M03-PM:G8330	●	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	-	-	-	-
GL6-D600M03-PM:G8330	●	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	-	-	-	-



**R-PM** Rechtsschneidende Ausführung mit hochpositivem Spanwinkel, erste Wahl für das Abstechen von Rohren und kontinuierliche Schnitte.

GL1-D150G015R06-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	6	-
GL1-D150G015R12-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	12	-
GL2-D200G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	6	-
GL2-D200G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	-	-	45	0.06	-	-	6	-
GL2-D200G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	12	-
GL3-D300G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	6	-
GL3-D300G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	45	0.07	-	-	6	-
GL3-D300G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	12	-
GL4-D400G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	6	-
GL4-D400G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	45	0.10	-	-	6	-
GL4-D400G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	12	-



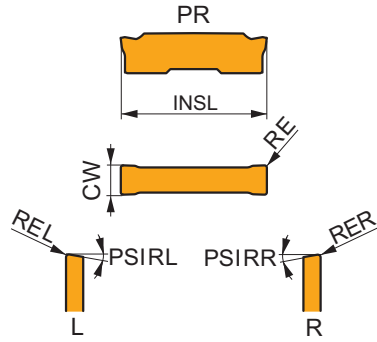
**L-PM** Linksschneidende Ausführung mit hochpositivem Spanwinkel, erste Wahl für das Abstechen von Rohren und kontinuierliche Schnitte.

GL1-D150G015L06-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	-	6
GL1-D150G015L12-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	-	12
GL2-D200G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	-	6
GL2-D200G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	-	-	45	0.06	-	-	-	6
GL2-D200G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	-	12
GL3-D300G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	6
GL3-D300G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	45	0.07	-	-	-	6
GL3-D300G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	12
GL4-D400G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	6
GL4-D400G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	45	0.10	-	-	-	6
GL4-D400G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	12

# GL. D - PR

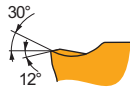


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



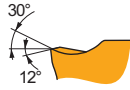
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)		



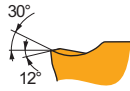
**PR** geometrie mit negativer Fase, erste Wahl für schwieriges Einstechen und Abstechen sowie kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.

GL2-D200M02-PR:G8330	✳	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
GL2-D200M02-PR:T7325	⊕	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-
GL3-D300M02-PR:G8330	✳	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-
GL3-D300M02-PR:T7325	⊕	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	-	-	-	-	-
GL4-D400M02-PR:G8330	✳	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-
GL4-D400M02-PR:T7325	⊕	0.2	150	0.15	115	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-
GL5-D500M04-PR:G8330	✳	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	-	-	-	-	-	-	-
GL6-D600M04-PR:G8330	✳	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	-	-	-	-	-	-	-



**R-PR** Rechtsschneidende Ausführung mit negativer Fase, erste Wahl für schwieriges Abstechen von Stangen und kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.

GL2-D200G02R06-PR:G8330	⊕	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	6	-
GL2-D200G02R12-PR:G8330	⊕	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	12	-
GL3-D300G02R06-PR:G8330	⊕	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	6	-
GL3-D300G02R12-PR:G8330	⊕	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	12	-
GL4-D400G02R06-PR:G8330	⊕	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	6	-
GL4-D400G02R12-PR:G8330	⊕	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	12	-



**L-PR** Linksschneidende Ausführung mit negativer Fase, erste Wahl für schwieriges Abstechen von Stangen und kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.

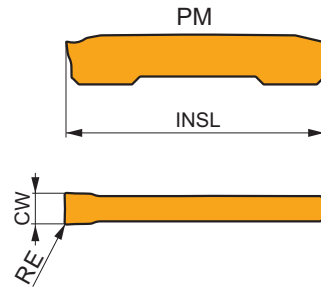
GL2-D200G02L06-PR:G8330	⊕	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	6
GL2-D200G02L12-PR:G8330	⊕	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	12
GL3-D300G02L06-PR:G8330	⊕	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	6
GL3-D300G02L12-PR:G8330	⊕	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	12
GL4-D400G02L06-PR:G8330	⊕	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	6
GL4-D400G02L12-PR:G8330	⊕	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	12



## GL. S - PM

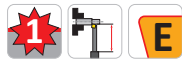
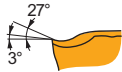


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
300	3.00	-0.05	0.05	24.5
400	4.00	-0.05	0.05	24.3



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P		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)		



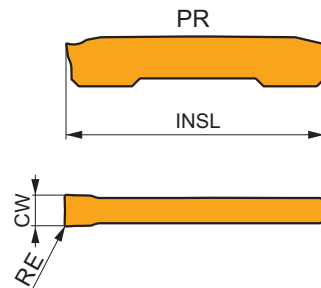
**PM** geometrie mit hochpositivem Spanwinkel auf einseitiger Wendeschneidplatte, erste Wahl für tiefes Abstechen und kontinuierliche bis leicht unterbrochene Schnitte.

GL3-S300M02-PM:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	-
GL4-S400M02-PM:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	-

## GL. S - PR

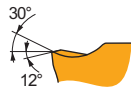


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
300	3.00	-0.05	0.05	24.5
400	4.00	-0.05	0.05	24.3



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P		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)		



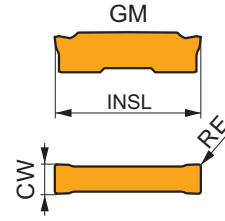
**PR** geometrie mit negativer Fase auf einseitiger Wendeschneidplatte, erste Wahl für schwieriges tiefes Ein- und Abstechen sowie kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.

GL3-S300M02-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-
GL4-S400M02-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-

## GL. D - GM



	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0
800	8.00	-0.05	0.05	25.0



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)



GM vielseitige geometrie zum Einstechen und Längsdrehen sowie für kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.

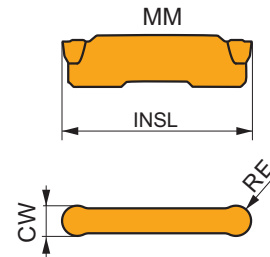
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	-	-	-	45	0.08	0.6	-	-	-
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	-	-	-	70	0.08	0.6	-	-	-
GL3-D300M02-GM:G8330	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	-	-	-	35	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	1.0	-	-	-	55	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM:G8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	-	-	-	40	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	1.0	-	-	-	60	0.14	0.8	-	-	-
GL4-D400M04-GM:G8330	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	-	-	-	35	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M04-GM:T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	1.2	-	-	-	55	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM:G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	-	-	-	45	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM:T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	65	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D800M08-GM:G8330 <sup>1)</sup>	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.2	-	-	-

<sup>1)</sup> Usable only in holders with CDX ≥ 24.

## GL. D - MM



	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)



MM geometrie, Vollradius zum Kopieren und Längsdrehen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

GL2-D200MMO-MM:G8330	1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	-	-	-	60	0.08	0.8	-	-	-
GL2-D200MMO-MM:T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	-	-	-	90	0.08	0.8	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	-	-	-	50	0.14	1.0	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	1.2	-	-	-	75	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	-	-	-	55	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	1.2	-	-	-	80	0.14	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	1.2	-	-	-	75	0.18	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	-	-	-	45	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	-	-	-	70	0.21	1.0	-	-	-

## LCM. – AUSSENWERKZEUGE – AUSWAHLHILFE

PLATTENSITZ	0316	0416	0516	0616	0830
<b>GFI(RL) EXT</b> 16×16 32×25					
<b>GFM(RL) EXT</b> 20×20 32×25					
<b>Schnittbreite (mm)</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>8</b>
<b>Tiefes Abstechen</b> (einseitige Wendeschneidplatte) 	 LCMR CM	 LCMR CM			
<b>Abstechen</b> (Rohr/massive Stange) 	 CM F	 CM F	 CM F	 CM F	 F
<b>Einstechen</b> (tief/flach) 	 F M	 F M	 F M	 F M	 F
<b>Drehen</b> (Längs-) 	 F M	 F M	 F M	 F M	 F
<b>Profilieren</b> (multiaxial) 	 MP	 MP	 MP	 MP	 MP

# GFI(RL) EXT

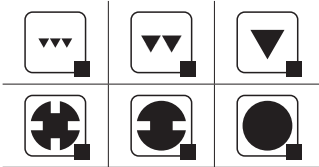
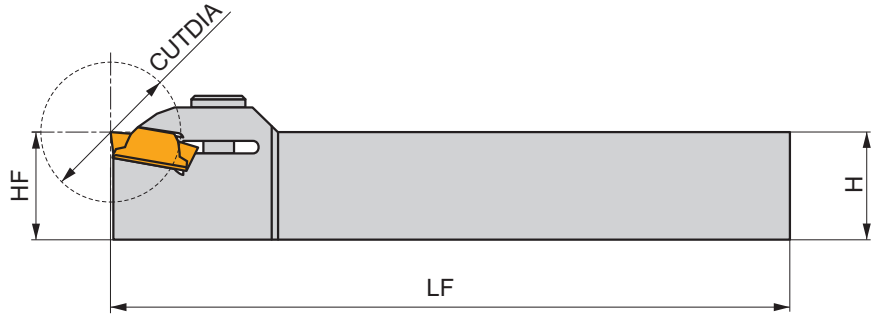
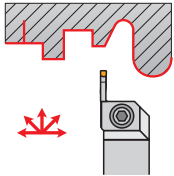
P
M
K
N
S
H

**PRAMET**

**G**









**Außen Stechwerkzeug mit V-förmiger Klemmung zum Einstechen und Längsdrehen mit LCM. WSP**  
 Rechter/Linker Außendrehhalter zum Einstechen mit LCM. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Abstechen, Einstechen, Profilieren und Längsdrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	$\Xi$	H	B	LF	CW	CUTDIA	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
<b>R</b>	GFIR 1616 H 03	16	16	16	100	3.00	18	0.22	GI136	GL03
	GFIR 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.40	GI136	GL04
	GFIR 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	GI136	GL05
	GFIR 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.21	GI137	GL03
	GFIR 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.39	GI137	GL04
	GFIR 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.71	GI137	GL05
	GFIR 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	GI138	GL04
	GFIR 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.70	GI138	GL05
	GFIR 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.38	GI139	GL04
	GFIR 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	GI139	GL05
	GFIR 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.74	GI193	GL09
	GFIR 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.01	GI193	GL09
<b>L</b>	GFIL 1616 H 03	16	16	16	100	3.00	18	0.22	GI136	GL03
	GFIL 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.39	GI136	GL04
	GFIL 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	GI136	GL05
	GFIL 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.20	GI137	GL03
	GFIL 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.38	GI137	GL04
	GFIL 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.71	GI137	GL05
	GFIL 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	GI138	GL04
	GFIL 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.71	GI138	GL05
	GFIL 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.40	GI139	GL04
	GFIL 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	GI139	GL05
	GFIL 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.74	GI193	GL09
	GFIL 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.02	GI193	GL09




GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..

		 Nm			
GL03	HS 0616C	6.0	M 6	16	HXX 5
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXX 5
GL05	HS 0625C	6.0	M 6	25	HXX 5
GL09	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXX 8

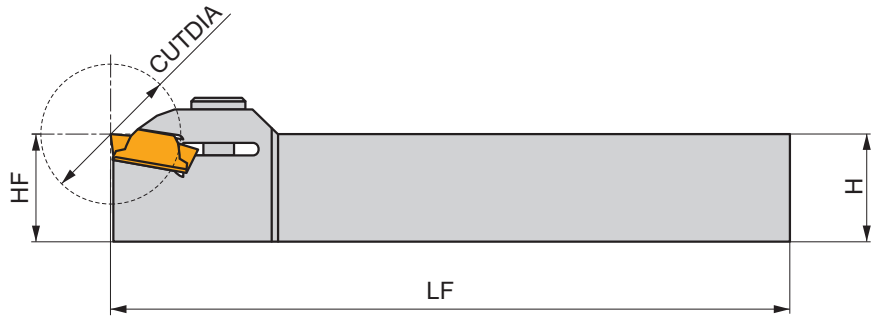
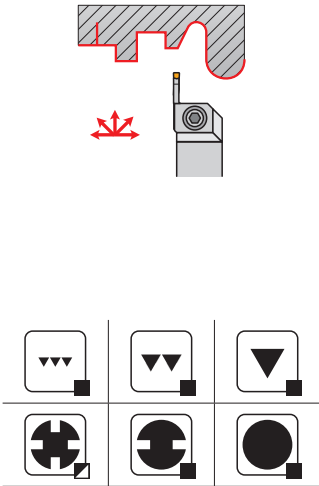
# GFM(RL) EXT



PRAMET



**Außen Stechwerkzeug mit V-förmiger Klemmung zum Einstechen und Längsdrehen mit LCM. WSP**  
 Rechter/Linker Außendrehhalter zum Einstechen mit LCM. Wendeschneidplatten. Geeignet zum Abstechen, Einstechen, Profilieren und Längsdrehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	⌀	H	B	LF	CW	CUTDIA	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>R</b>	GFMR 2020 K 0316	20	20	20	125	3.00	30	0.37	GI136 GL04
	GFMR 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.68	GI136 GL04
	GFMR 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.37	GI137 GL04
	GFMR 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.67	GI137 GL04
	GFMR 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.65	GI138 GL04
	GFMR 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.96	GI138 GL04
	GFMR 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.66	GI139 GL04
	GFMR 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.95	GI139 GL04
GFMR 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.97	GI193 GL10	
<b>L</b>	GFML 2020 K 0316	20	20	20	125	3.00	30	0.36	GI136 GL04
	GFML 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.69	GI136 GL04
	GFML 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.37	GI137 GL04
	GFML 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.67	GI137 GL04
	GFML 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.66	GI138 GL04
	GFML 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.96	GI138 GL04
	GFML 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.64	GI139 GL04
	GFML 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.95	GI139 GL04
GFML 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.97	GI193 GL10	

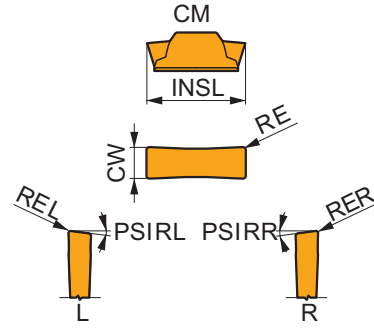
		LCM
GI136		LCM. 0316..
GI137		LCM. 0416..
GI138		LCM. 0516..
GI139		LCM. 0616..
GI193		LCM. 0830..

GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20
GL10	HSI 1020	8.0	M 10	20

# LCMF 16 - CM

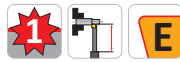


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
<b>0316</b>	3.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0416</b>	4.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0516</b>	5.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0616</b>	6.00	-0.05	0.05	16.4



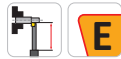
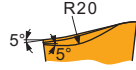
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



**CM** geometrie als erste Wahl beim Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

<b>LCMF 031602-CM:T8330</b>	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	-	-
<b>LCMF 031604-CM:T8330</b>	● 0.4	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	-	-
<b>LCMF 041602-CM:T8330</b>	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	-	-
<b>LCMF 041604-CM:T8330</b>	● 0.4	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	-	-
<b>LCMF 051604-CM:T8330</b>	● 0.4	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.11	■ 120	■ 0.11	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	-	-
<b>LCMF 061604-CM:T8330</b>	● 0.4	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.11	■ 120	■ 0.11	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	-	-



**R-CM** geometrie in rechtsschneidender Ausführung, erste Wahl beim Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

<b>LCMF 031602R15-CM:T8330<sup>1)</sup></b>	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	15	-
<b>LCMF 031602R6-CM:T8330</b>	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	6	-
<b>LCMF 041602R15-CM:T8330<sup>1)</sup></b>	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	15	-
<b>LCMF 041602R6-CM:T8330</b>	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	6	-



**L-CM** geometrie in linksschneidender Ausführung, erste Wahl beim Abstechen, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.

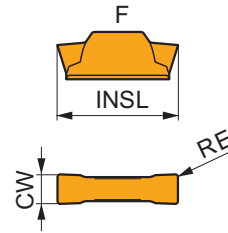
<b>LCMF 031602L15-CM:T8330<sup>1)</sup></b>	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	-	15
<b>LCMF 031602L6-CM:T8330</b>	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	-	6
<b>LCMF 041602L15-CM:T8330<sup>1)</sup></b>	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	-	15
<b>LCMF 041602L6-CM:T8330</b>	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	-	6

<sup>1)</sup> Toolholders have to be modified.

# LCMF 16, LCMF 30 - F

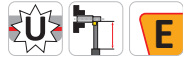
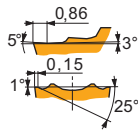
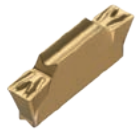


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0316</b>	3.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0416</b>	4.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0516</b>	5.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0616</b>	6.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0830</b>	8.00	-0.05	0.05	30.0



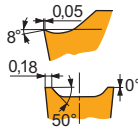
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



F geometrie zum Ein- und Abstechen und Axialdrehen, Fein- und Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

<b>LCMF 031602-F:T8330</b>	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 031604-F:T8330</b>	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 041604-F:T8330</b>	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 041604-F:T9325</b>	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 041608-F:T8330</b>	0.8	205	0.13	1.0	120	0.12	1.0	190	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 041608-F:T9325</b>	0.8	305	0.13	1.0	180	0.12	1.0	285	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 051608-F:T8330</b>	0.8	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 051608-F:T9325</b>	0.8	285	0.15	1.0	170	0.14	1.0	270	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 061608-F:T8330</b>	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 061608-F:T9325</b>	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-



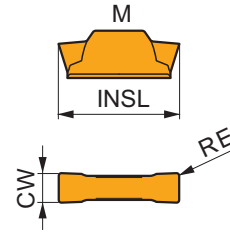
F geometrie zum Ein- und Abstechen und Axialdrehen, Fein- und Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

<b>LCMF 083008-F:T8330</b>	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 083012-F:T8330</b>	1.2	170	0.25	1.5	100	0.23	1.5	160	0.25	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-



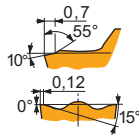
## LCMF 16 - M

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0316</b>	3.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0416</b>	4.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0516</b>	5.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0616</b>	6.00	-0.05	0.05	16.4



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)

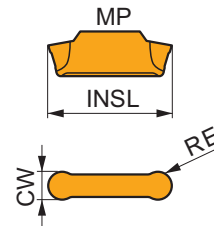


M geometrie zum Einstechen und Längsdrehen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

<b>LCMF 031602-M:T8330</b>	0.2	160	0.13	1.0	95	0.12	1.0	150	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.10	0.7
<b>LCMF 031604-M:T8330</b>	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.10	0.7
<b>LCMF 041604-M:T8330</b>	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.12	0.8
<b>LCMF 041604-M:T9325</b>	0.4	225	0.18	1.0	135	0.16	1.0	210	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 041608-M:T8330</b>	0.8	185	0.18	1.0	110	0.16	1.0	175	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	35	0.12	0.8
<b>LCMF 041608-M:T9325</b>	0.8	265	0.18	1.0	155	0.16	1.0	250	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 051608-M:T8330</b>	0.8	180	0.20	1.0	105	0.18	1.0	170	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	35	0.13	1.0
<b>LCMF 051608-M:T9325</b>	0.8	255	0.20	1.0	150	0.18	1.0	240	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 061608-M:T8330</b>	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	35	0.13	1.0
<b>LCMF 061608-M:T9325</b>	0.8	230	0.25	1.0	135	0.23	1.0	215	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

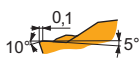
## LCMF 16, LCMF 30 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0316</b>	3.00	-0.05	0.05	17.5
<b>0416</b>	4.00	-0.05	0.05	17.6
<b>0516</b>	5.00	-0.05	0.05	18.3
<b>0616</b>	6.00	-0.05	0.05	18.5
<b>0830</b>	8.00	-0.05	0.05	30.9



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)



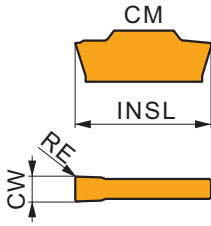
MP geometrie zum Kopieren und Längsdrehen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

<b>LCMF 0316MO-MP:T8330</b>	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 0416MO-MP:T8330</b>	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 0416MO-MP:T9325</b>	2.0	220	0.40	1.0	130	0.36	1.0	205	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 0516MO-MP:T8330</b>	2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 0516MO-MP:T9325</b>	2.5	205	0.45	1.0	120	0.41	1.0	190	0.45	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 0616MO-MP:T8330</b>	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 0616MO-MP:T9325</b>	3.0	200	0.50	1.0	120	0.45	1.0	190	0.50	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 0830MO-MP:T8330</b>	4.0	150	0.60	1.2	90	0.54	1.2	140	0.60	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# LCMR 16 - CM

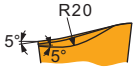


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
<b>0316</b>	3.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0416</b>	4.00	-0.05	0.05	16.4



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



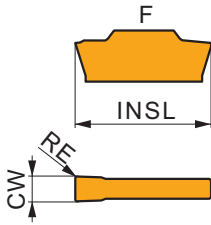
CM geometrie als erste Wahl beim Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

<b>LCMR 031602-CM:T8330</b>	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMR 041604-CM:T8330</b>	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-	-

# LCMR 16, LCMR 30 - F

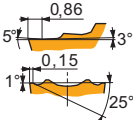


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
<b>0316</b>	3.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0416</b>	4.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0516</b>	5.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0616</b>	6.00	-0.05	0.05	16.4



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			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)



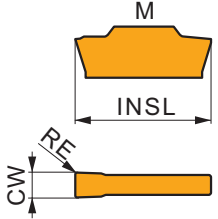
F geometrie zum Ein- und Abstechen sowie Längsdrehen, Fein- und Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

<b>LCMR 031604-F:T8330</b>	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMR 041604-F:T8330</b>	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMR 051604-F:T8330</b>	0.4	180	0.15	0.5	105	0.14	0.5	170	0.15	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMR 061608-F:T8330</b>	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-

# LCMR 16 - M

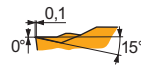
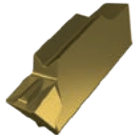


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0316</b>	3.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0416</b>	4.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0516</b>	5.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0616</b>	6.00	-0.05	0.05	16.4



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



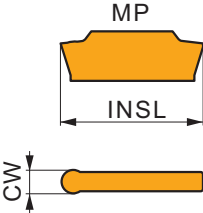
M geometrie zum Einstechen und Längsdrehen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

<b>LCMR 031604-M:T8330</b>	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.10	0.7
<b>LCMR 041604-M:T8330</b>	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.12	0.8
<b>LCMR 051604-M:T8330</b>	0.4	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.13	1.0
<b>LCMR 061608-M:T8330</b>	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	35	0.13	1.0

# LCMR 16 - MP

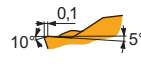


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0316</b>	3.00	-0.05	0.05	17.4
<b>0416</b>	4.00	-0.05	0.05	17.5
<b>0516</b>	5.00	-0.05	0.05	18.1
<b>0616</b>	6.00	-0.05	0.05	18.3



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

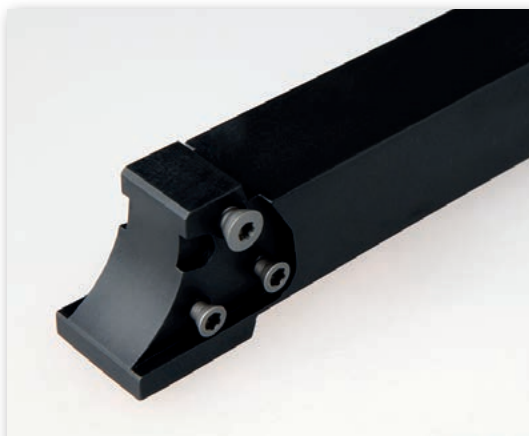


MP geometrie zum Kopieren und Längsdrehen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

<b>LCMR 0316M0-MP:T8330</b>	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMR 0416M0-MP:T8330</b>	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMR 0516M0-MP:T8330</b>	2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMR 0616M0-MP:T8330</b>	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## GL – SCHWERTER & ZUBEHÖR – AUSWAHLHILFE

PLATTENSITZ	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
<b>Klingen</b> H = 26; 32 mm <b>NEW</b> <b>MS-Klingen</b>	CDX 16 mm <b>NEW</b> CDX 35–50 mm	CDX 35–50 mm CDX 24 mm	CDX 35–50 mm CDX 24 mm	CDX 50 mm CDX 24 mm	CDX 60 mm CDX 24 mm	CDX 60 mm CDX 24 mm	CDX 24 mm
<b>Schnittbreite (mm)</b> <b>NEW</b> <b>Tiefes Abstechen</b> (einseitige Wendschneidplatte) 	1.5	2	3 (2.5)	4	5	6	8
<b>Abstechen</b> (Rohr/massive Stange) 	<b>NEW</b> PM	PM	<b>CW = 2.5 / 3</b> PM	PM	PM	PM	PM
<b>Einstechen</b> (tief/flach) 		PR GM	PR GM	PR GM	PR GM	PR GM	<b>NEW</b> GM



MS-EN



DU, D

- Modularer Werkzeughalter
- Schaftgrößen:  
20 × 20, 25 × 25, 32 × 32 mm

- Grundhalter
- Schaftgrößen:  
20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 mm

# GLS B

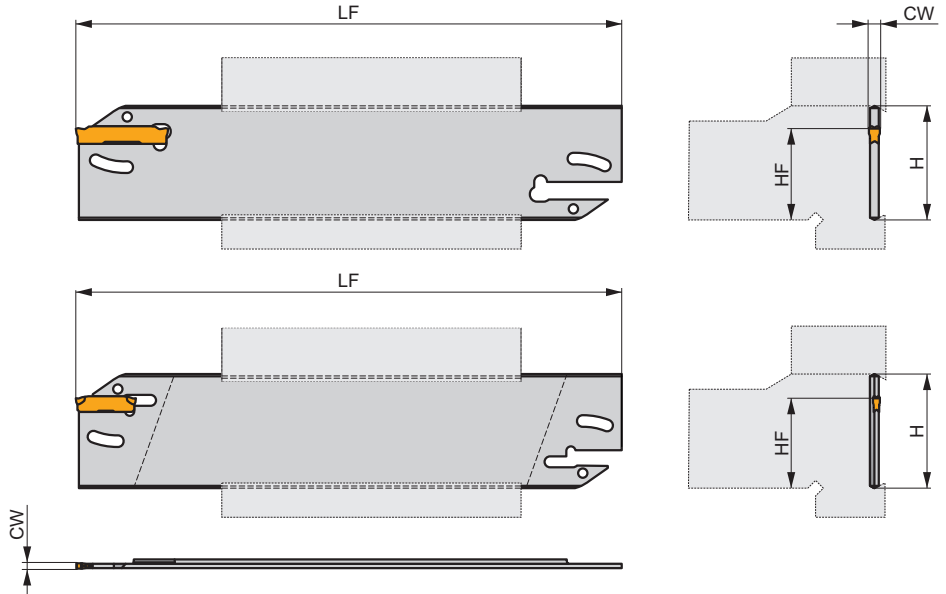
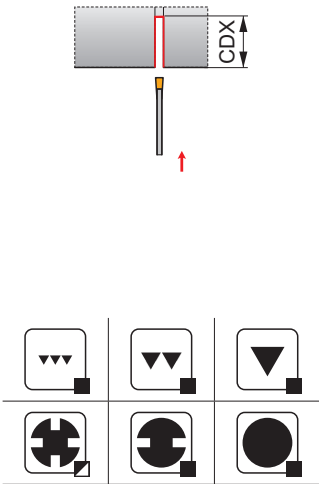
P
M
K
N
S
H

**PRAMET**



## Doppelseitiges Schwert für das Ein- und Abstechen mit GL Wendeschneidplatten

Schneide für GL-Wendeschneidplatten, geeignet zum Ein- und Abstechen. Einfacher Austausch der Wendeschneidplatten durch einen speziellen Schlüssel (im Lieferumfang enthalten). Kann in den Grundhalter DU, D eingebaut werden. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.



Product	HF	H	LF	CW	CDX	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
<b>R</b> GL1-S26KBR-16	21.4	26	125	1.50	16	0.05	G1333	KV2	
	GL1-S32MBR-16	32	32	150	1.50	16	0.07	G1333	KV2
<b>L</b> GL1-S26KBL-16	21.4	26	125	1.50	16	0.05	G1333	KV2	
	GL1-S32MBL-16	32	32	150	1.50	16	0.07	G1333	KV2
<b>N</b>	GL2-S26KB	21.4	26	125	2.00	35	0.13	G1334	KV2
	GL2-S32MB	25	32	150	2.00	50	0.15	G1334	KV2
	GL3-S26KB	21.4	26	125	3.00	35	0.15	G1335	KV2
	GL3-S32MB	25	32	150	3.00	50	0.15	G1335	KV2
	GL4-S32MB	25	32	150	4.00	50	0.19	G1336	KV2
	GL5-S32MB	25	32	150	5.00	60	0.22	G1337	KV2
GL6-S32MB	25	32	150	6.00	60	0.25	G1338	KV2	

G1333	GL1..	-
G1334	GL2..	-
G1335	GL3..	-
G1336	GL4..	-
G1337	GL5..	-
G1338	GL6-D600..	GL6-D800..

KV2	KV 15x150

# GLS BS

P
M
K
N
S
H

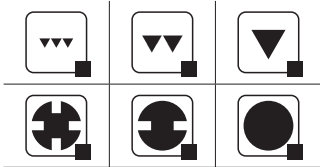
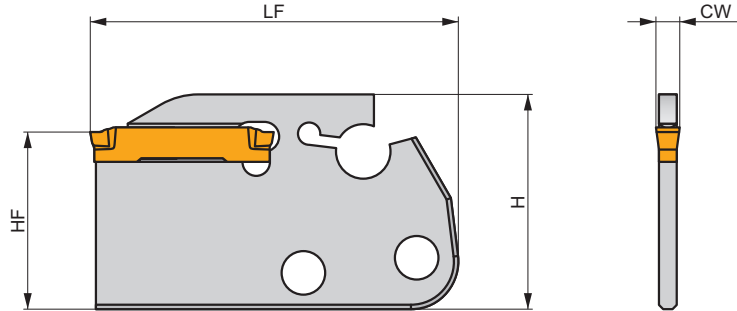
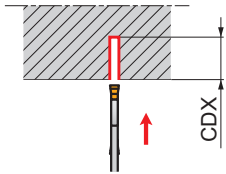
**PRAMET**

**G**



## Schwert für das Ein- und Abstechen für GL-Wendeschneidplatten, für MS-EN-Werkzeughalter

Schwert für modularen Werkzeughalter MS-EN, ausgelegt für GL Wendeschneidplatten. Geeignet zum Ein- und Abstechen. Für längere Standzeiten sind die Schwerter oberflächenbehandelt.



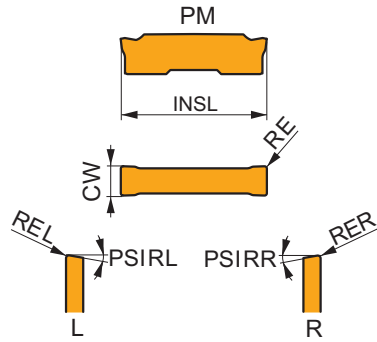
Product	≡	≡	LF	CW	CDX	kg	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
GL2-S29CBS	24	29	50	2.00	24	0.01	GI334
GL3-S29CBS	24	29	50	3.00	24	0.02	GI335
GL4-S29CBS	24	29	50	4.00	24	0.02	GI336
GL5-S29CBS	24	29	50	5.00	24	0.03	GI337
GL6-S29CBS	24	29	50	6.00	24	0.04	GI338

GI334	GL2..	-
GI335	GL3..	-
GI336	GL4..	-
GI337	GL5..	-
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..

# GL. D - PM

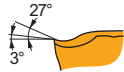


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
150	1.50	-0.04	0.04	16.5
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
250	2.55	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



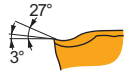
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P		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)		



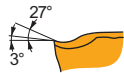
**PM** geometrie mit hochpositivem Spanwinkel, erste Wahl zum Abstechen und kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

GL1-D150M015-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	-	-
GL2-D200M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	-	-
GL2-D200M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	-	-	45	0.06	-	-	-	-
GL3-D250G02-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	-
GL3-D300M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	-
GL3-D300M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	45	0.07	-	-	-	-
GL4-D400M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	-
GL4-D400M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	45	0.10	-	-	-	-
GL5-D500M03-PM:G8330	●	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	-	-	-	-
GL6-D600M03-PM:G8330	●	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	-	-	-	-



**R-PM** Rechtsschneidende Ausführung mit hochpositivem Spanwinkel, erste Wahl für das Abstechen von Rohren und kontinuierliche Schnitte.

GL1-D150G015R06-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	6	-
GL1-D150G015R12-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	12	-
GL2-D200G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	6	-
GL2-D200G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	-	-	45	0.06	-	-	6	-
GL2-D200G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	12	-
GL3-D300G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	6	-
GL3-D300G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	45	0.07	-	-	6	-
GL3-D300G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	12	-
GL4-D400G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	6	-
GL4-D400G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	45	0.10	-	-	6	-
GL4-D400G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	12	-



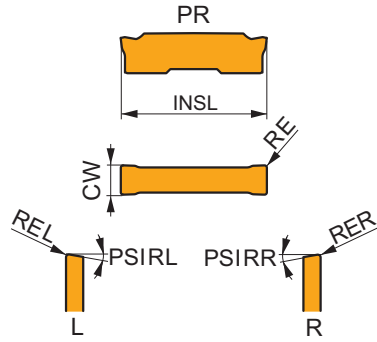
**L-PM** Linksschneidende Ausführung mit hochpositivem Spanwinkel, erste Wahl für das Abstechen von Rohren und kontinuierliche Schnitte.

GL1-D150G015L06-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	-	6
GL1-D150G015L12-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	-	12
GL2-D200G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	-	6
GL2-D200G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	-	-	45	0.06	-	-	-	6
GL2-D200G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	-	12
GL3-D300G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	6
GL3-D300G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	45	0.07	-	-	-	6
GL3-D300G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	12
GL4-D400G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	6
GL4-D400G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	45	0.10	-	-	-	6
GL4-D400G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	12

# GL. D - PR

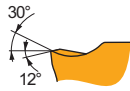


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



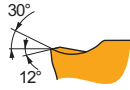
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P		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)		



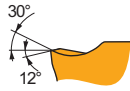
**PR** geometrie mit negativer Fase, erste Wahl für schwieriges Einstechen und Abstechen sowie kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.

GL2-D200M02-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-	-
GL2-D200M02-PR:T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-	-
GL3-D300M02-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-
GL3-D300M02-PR:T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-
GL4-D400M02-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-
GL4-D400M02-PR:T7325	0.2	150	0.15	115	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-
GL5-D500M04-PR:G8330	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	-	-	-	-	-	-	-	-
GL6-D600M04-PR:G8330	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	-	-	-	-	-	-	-	-



**R-PR** Rechtsschneidende Ausführung mit negativer Fase, erste Wahl für schwieriges Abstechen von Stangen und kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.

GL2-D200G02R06-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	6	-
GL2-D200G02R12-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	12	-
GL3-D300G02R06-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	6	-
GL3-D300G02R12-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	12	-
GL4-D400G02R06-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	6	-
GL4-D400G02R12-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	12	-



**L-PR** Linksschneidende Ausführung mit negativer Fase, erste Wahl für schwieriges Abstechen von Stangen und kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.

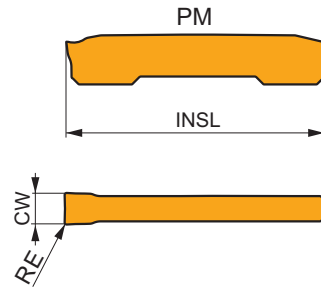
GL2-D200G02L06-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	6
GL2-D200G02L12-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	12
GL3-D300G02L06-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	6
GL3-D300G02L12-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	12
GL4-D400G02L06-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	6
GL4-D400G02L12-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	12



## GL. S - PM

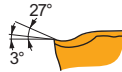


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
<b>300</b>	3.00	-0.05	0.05	24.5
<b>400</b>	4.00	-0.05	0.05	24.3



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P		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)		



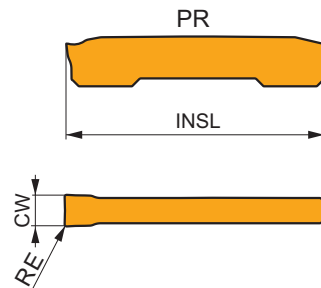
**PM** geometrie mit hochpositivem Spanwinkel auf einseitiger Wendeschneidplatte, erste Wahl für tiefes Abstechen und kontinuierliche bis leicht unterbrochene Schnitte.

<b>GL3-S300M02-PM:G8330</b>	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	-
<b>GL4-S400M02-PM:G8330</b>	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	-

## GL. S - PR

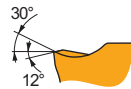


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
<b>300</b>	3.00	-0.05	0.05	24.5
<b>400</b>	4.00	-0.05	0.05	24.3



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P		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)		



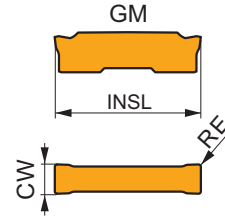
**PR** geometrie mit negativer Fase auf einseitiger Wendeschneidplatte, erste Wahl für schwieriges tiefes Ein- und Abstechen sowie kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.

<b>GL3-S300M02-PR:G8330</b>	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>GL4-S400M02-PR:G8330</b>	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-

## GL. D - GM



	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0
800	8.00	-0.05	0.05	25.0



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)



GM vielseitige geometrie zum Einstechen und Längsdrehen sowie für kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.

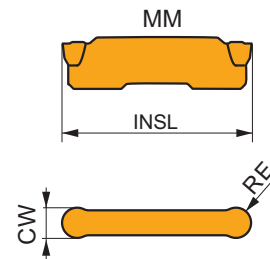
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	-	-	-	45	0.08	0.6	-	-	-
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	-	-	-	70	0.08	0.6	-	-	-
GL3-D300M02-GM:G8330	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	-	-	-	35	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	1.0	-	-	-	55	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM:G8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	-	-	-	40	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	1.0	-	-	-	60	0.14	0.8	-	-	-
GL4-D400M04-GM:G8330	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	-	-	-	35	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M04-GM:T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	1.2	-	-	-	55	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM:G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	-	-	-	45	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM:T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	65	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D800M08-GM:G8330 <sup>1)</sup>	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.2	-	-	-

<sup>1)</sup> Usable only in holders with CDX ≥ 24.

## GL. D - MM



	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)



MM geometrie, Vollradius zum Kopieren und Längsdrehen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

GL2-D200MMO-MM:G8330	1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	-	-	-	60	0.08	0.8	-	-	-
GL2-D200MMO-MM:T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	-	-	-	90	0.08	0.8	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	-	-	-	50	0.14	1.0	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	1.2	-	-	-	75	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	-	-	-	55	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	1.2	-	-	-	80	0.14	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	1.2	-	-	-	75	0.18	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	-	-	-	45	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	-	-	-	70	0.21	1.0	-	-	-

## LFMX – SCHWERTER & ZUBEHÖR – AUSWAHLHILFE

PLATTENSITZ	1.60	2.00	3.00	4.00	5.00	6.35
<b>XLCFN B</b> Klingen H = 26 mm H = 32; 45 mm						
<b>XLCF(NRL) BS</b> MS-Klingen						
Schnittbreite (mm)	1.5/1.6	2.0/2.2	3.1	4.1	5.1	6.35
<b>Wendeschneidplatten zum Abstechen</b> (scharf / mit T-Fase)	 F1 F2	 F1 F2 M2	 F1 F2 M2	 F1 F2 M2	 F2	 F2



MS-EN

- Modularer Werkzeughalter
- Schaftgrößen:  
20 × 20, 25 × 25, 32 × 32 mm



DU, D

- Grundhalter
- Schaftgrößen:  
20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 mm

# XLCFN B

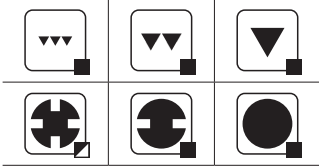
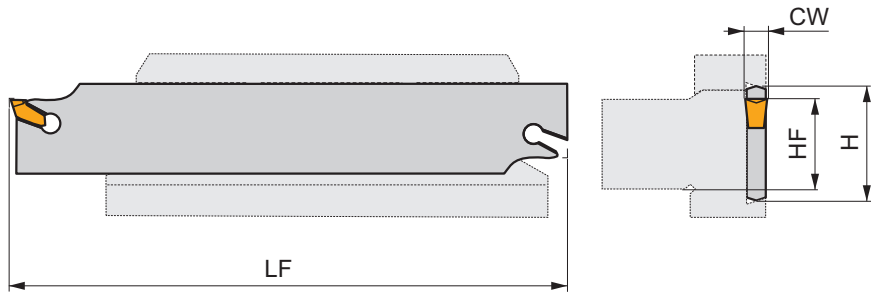
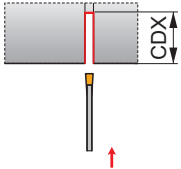


PRAMET



## Zweiseitiges Schwert zum Abstechen für LFMX Wendeschneidplatten

Schwert zum Abstechen Geeignet für einschneidige LFMX-Wendeschneidplatten. Passt in die DU Pramet Standardhalter. Schwert für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	HF	H	LF	CW	CDX	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
N	XLCFN 2601 J 1.60	21.4	26	110	1.50	15	0.06	GI132	KV
	XLCFN 2601 J 2.00	21.4	26	110	2.00	25	0.07	GI061	KV
	XLCFN 2602 J 3.00	21.4	26	110	3.10	37.5	0.08	GI001	KV
	XLCFN 2603 J 4.00	21.4	26	110	4.10	40	0.10	GI002	KV
	XLCFN 3201 M 1.60	25	32	150	1.50	15	0.11	GI132	KV
	XLCFN 3201 M 2.00	25	32	150	2.00	25	0.11	GI061	KV
	XLCFN 3202 M 3.00	25	32	150	3.10	50	0.08	GI001	KV
	XLCFN 3203 M 4.00	25	32	150	4.10	50	0.14	GI002	KV
	XLCFN 3204 M 5.00	25	32	150	5.10	60	0.18	GI004	KV
	XLCFN 3205 M 6.35	25	32	150	6.35	60	0.21	GI005	KV
	XLCFN 4502 S 3.00	32	45	250	3.10	80	0.25	GI001	KV
	XLCFN 4503 S 4.00	32	45	250	4.10	80	0.33	GI002	KV
	XLCFN 4504 S 5.00	32	45	250	5.10	80	0.41	GI004	KV
	XLCFN 4505 S 6.35	32	45	250	6.35	80	0.48	GI005	KV

GI001	LFMX 3.1-
GI002	LFMX 4.1-
GI004	LFMX 5.1-
GI005	LFMX 6.35-
GI061	LFMX 2.0-
GI132	LFMX 1.5-

KV	KV 5x70

# XLCF(NRL) BS

**P M K N S H**

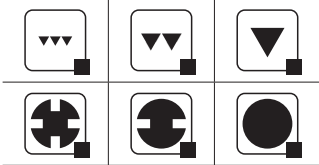
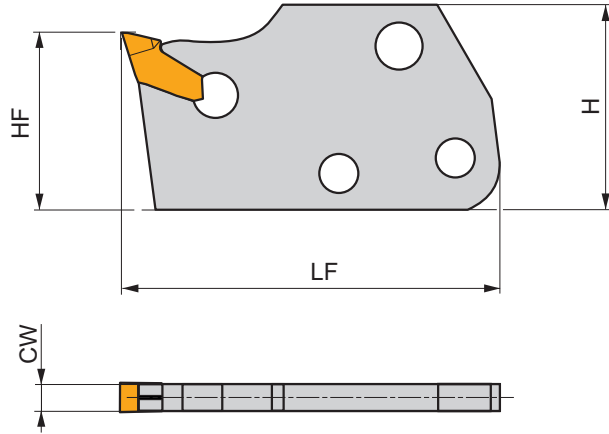
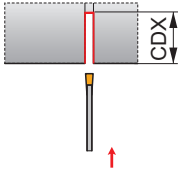
**PRAMET**

**X**



## Radiales Stechschwert für die modularen MS-EN Werkzeughalter mit LFMX WSP

Modulares Schwert zum Einstechen mit einseitigen LFMX-Wendeschneidplatten. Geeignet zum Einstechen oder Abstechen (max. 25 mm Schnitttiefe). Schwerter für längere Standzeit oberflächenbehandelt.



Product	HF	H	LF	CW	CDX	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
<b>R</b>	XLCFR 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.03	GI132	KV
	XLCFR 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.01	GI061	KV
	XLCFR 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFR 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
<b>L</b>	XLCFL 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.03	GI132	KV
	XLCFL 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.04	GI061	KV
	XLCFL 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.04	GI132	KV
	XLCFL 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
<b>N</b>	XLCFN 160215-3.00	12	25	35	3.10	15	0.01	GI001	KV
	XLCFN 160220-3.00	12	25	40	3.10	20	0.04	GI001	KV
	XLCFN 250215-3.00	24	29	40	3.10	15	0.04	GI001	KV
	XLCFN 250225-3.00	24	29	50	3.10	25	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250315-4.00	24	29	40	4.10	15	0.04	GI002	KV
	XLCFN 250325-4.00	24	29	50	4.10	25	0.04	GI002	KV
	XLCFN 250425-5.00	24	29	50	5.10	25	0.04	GI004	KV
	XLCFN 250525-6.35	24	29	50	6.35	25	0.07	GI005	KV

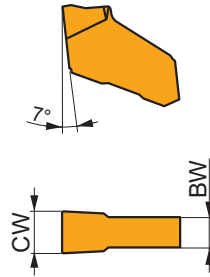
GI001	LFMX 3.1-	-
GI002	LFMX 4.1-	-
GI004	LFMX 5.1-	-
GI005	LFMX 6.35-	-
GI061	LFMX 2.0-	LFMX 2.2-
GI132	LFMX 1.5-	LFMX 1.6-

KV	KV 5x70

# LFMX - F1



	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.5	1.50	-0.03	0.03	1.30
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)



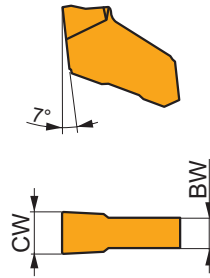
F1 eN-geometrie zum Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen Schnitten.

LFMX 1.5-.16ENF1:T8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 1.6-.16ENF1:T8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16ENF1:T8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20ENF1:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20ENF1:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-	-

# LFMX - F2

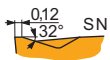
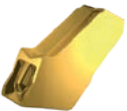


	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)

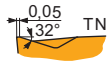
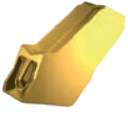


SN-F2 geometrie zum Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen Schnitten.

LFMX 1.6-.16SNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16SNF2:6640	●	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16SNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20SNF2:6640	●	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 5.1-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 6.35-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-

Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P		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)		



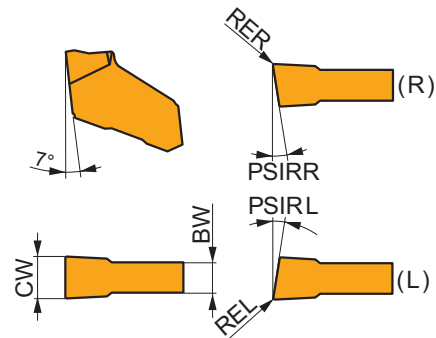
TN-F2 geometrie zum Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen Schnitten.

LFMX 3.1-.20TNF2:6640	●	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20TNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20TNF2:T8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–

## LFMX - M2



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (mm)
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
2.2	2.20	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



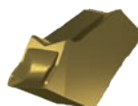
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P		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)		



SN-M2 geometrie zum Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.

LFMX 2.0-.16SNM2:6640	●	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16SNM2:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.2-.16SNM2:6640	●	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.2-.16SNM2:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNM2:6640	●	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNM2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20SNM2:6640	●	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20SNM2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 5.1-.20SNM2:6640	●	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 5.1-.20SNM2:T8330	●	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 6.35-.20SNM2:6640	●	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 6.35-.20SNM2:T8330	●	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–

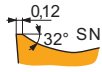
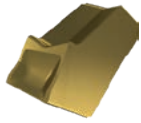


SR-M2 geometrie in rechtsschneidender Ausführung, zum Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

LFMX 2.0-.16SR12M2:T8330	●	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	12	–
LFMX 2.0-.16SR6M2:T8330	●	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	6	–
LFMX 3.1-.20SR8M2:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	8	–
LFMX 4.1-.20SR8M2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	8	–

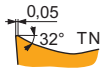
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



**SL-M2** geometrie in linksschneidender Ausführung zum Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

<b>LFMX 2.0-.16SL12M2:T8330</b>	● 0.2	■ 130	0.09	■ 75	0.08	■ 120	0.09	–	–	–	–	–	–	–	12
<b>LFMX 2.0-.16SL6M2:T8330</b>	● 0.2	■ 130	0.09	■ 75	0.08	■ 120	0.09	–	–	–	–	–	–	–	6
<b>LFMX 3.1-.20SL8M2:T8330</b>	● 0.2	■ 130	0.11	■ 75	0.10	■ 120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	8
<b>LFMX 4.1-.20SL8M2:T8330</b>	● 0.2	■ 130	0.15	■ 75	0.14	■ 120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	8



**TN-M2** geometrie zum Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

<b>LFMX 3.1-.20TNM2:6640</b>	● 0.2	■ 150	0.15	■ 90	0.14	■ 140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>LFMX 3.1-.20TNM2:T8330</b>	● 0.2	■ 130	0.15	■ 75	0.14	■ 120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>LFMX 4.1-.20TNM2:6640</b>	● 0.2	■ 150	0.15	■ 90	0.14	■ 140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>LFMX 4.1-.20TNM2:T8330</b>	● 0.2	■ 130	0.15	■ 75	0.14	■ 120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–



## LFUX – SCHWERTER & ZUBEHÖR – AUSWAHLHILFE

PLATTENSITZ	03	04	05	06		
<b>XLCFN B LFUX</b> Klingen H = 26 mm H = 32; 47 mm						
Schnittbreite (mm)	3	4	5			
Wendschneidplatten zum Abstechen 	 LFUX	 LFUX	 LFUX	 LFUX		



DU, D

- Grundhalter
- Schaftgrößen:  
20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 mm

# XLCFN B LFUX

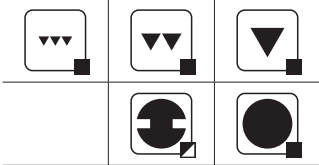
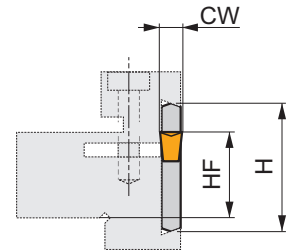
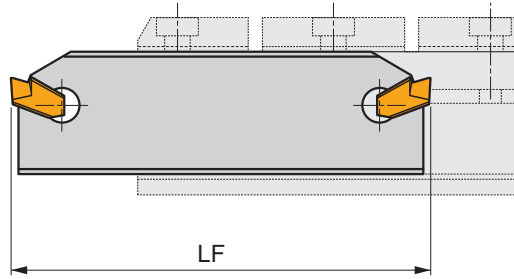
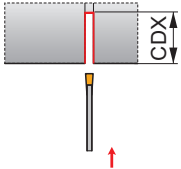
P
M
K
N
S
H

**PRAMET**



## Zweiseitiges Schwert zum Abstechen für LFUX WSP

Schwert zum Abstechen. Geeignet für einschneidige LFUX-Wendeschneidplatten. Verfügbar in 26, 32 oder 47 mm Höhe. Passt in die DU, D Pramet Standardhalter. Schwert für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	HF	H	LF	CW	CDX	kg	G	KV
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>N</b> XLCFN 2603 J 03	21.4	26	110	3.10	37.5	0.06	GI018	KV
XLCFN 3202 M 03	25	32	150	3.10	50	0.11	GI018	KV
XLCFN 3203 M 04	25	32	150	4.10	50	0.15	GI019	KV
XLCFN 3204 M 05	25	32	150	5.10	60	0.17	GI020	KV
XLCFN 4704 S 05	38	47	270	5.10	100	0.46	GI020	KV
XLCFN 4705 S 06	38	47	270	6.10	100	0.50	GI021	KV

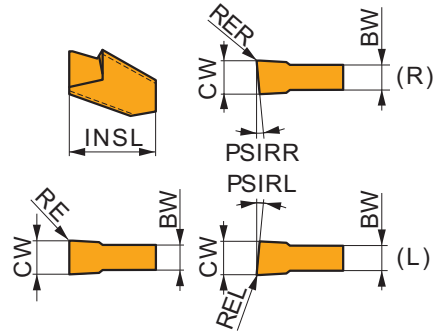
G	LFUX
GI018	LFUX 0308..
GI019	LFUX 0408..
GI020	LFUX 0508..
GI021	LFUX 0608..

KV	LFUX
KV	KV 5x70

# LFUX



	CW (mm)	BW (mm)	INSL (mm)
<b>0308</b>	3.00	2.51	11.5
<b>0408</b>	4.00	3.44	11.5
<b>0508</b>	5.00	4.30	11.5
<b>0608</b>	6.00	5.30	11.5



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P		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)		



**TN** geometrie zum Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

<b>LFUX 030802TN:6640</b>	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>LFUX 030802TN:T8330</b>	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>LFUX 040802TN:6640</b>	0.2	150	0.12	–	–	140	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>LFUX 040802TN:T8330</b>	0.2	130	0.12	–	–	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>LFUX 050802TN:6640</b>	0.2	150	0.15	–	–	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>LFUX 050802TN:T8330</b>	0.2	130	0.15	–	–	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>LFUX 060802TN:6640</b>	0.2	150	0.20	–	–	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>LFUX 060802TN:T8330</b>	0.2	130	0.20	–	–	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–



**TR** geometrie in rechtsschneidender Ausführung, zum Abstechen, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.

<b>LFUX 030800TR:6640</b>	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	–	5	–
<b>LFUX 030800TR:T8330</b>	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	5	–
<b>LFUX 040800TR:6640</b>	0.2	150	0.12	–	–	140	0.12	–	–	–	–	–	5	–
<b>LFUX 040800TR:T8330</b>	0.2	130	0.12	–	–	120	0.12	–	–	–	–	–	5	–



**TL** geometrie in linksschneidender Ausführung, zum Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

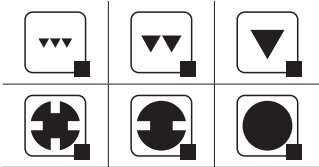
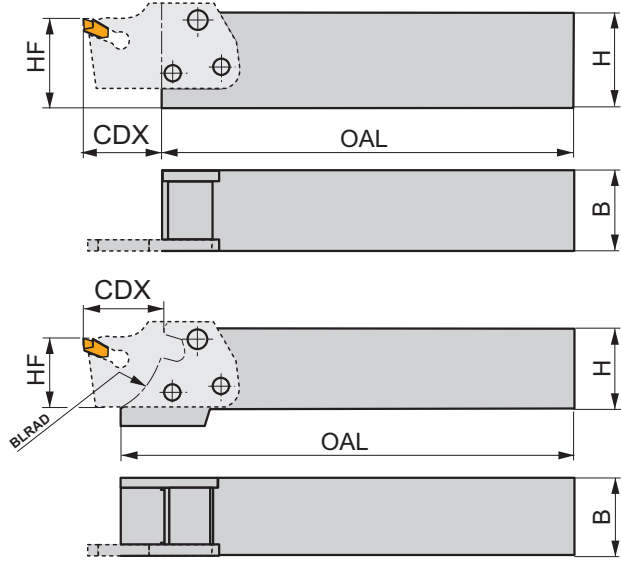
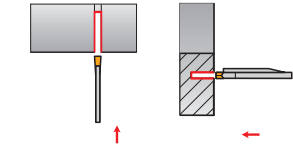
<b>LFUX 030800TL:6640</b>	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	–	–	5
<b>LFUX 030800TL:T8330</b>	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	5

# MS-EN



## Modularer Werkzeughalter für Ein- und Abstechswerter

Modularer Werkzeughalter für Einstech- und Abstechswerter vom Typ BS. Körper für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	BLRAD (mm)	kg		
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	-	0.12	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	-	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	-	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	-	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	25	0.73	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	-	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	25	1.00	GI060	ND5

GI003	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	GL.BS	XLXFL 25...
GI006	XLCF. 16..15...	XLCF. 16..20...	-	-
GI060	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	GL.BS	-

ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	-	-	-	-	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M 6	17	FLAG T20P

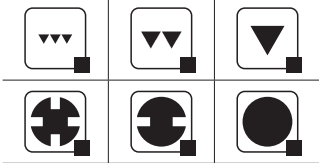
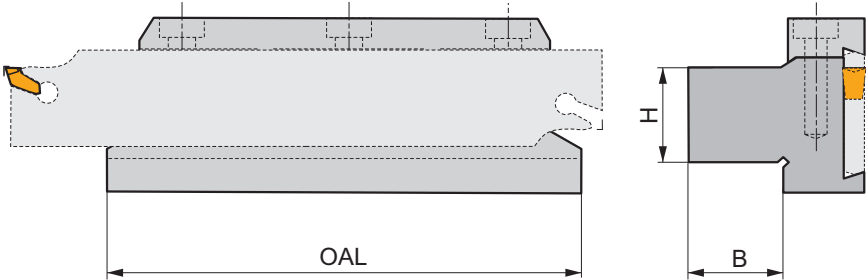
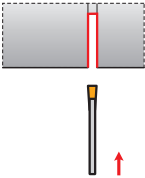
ND4 = 3 x US 4011-T15P; ND5 = 2 x US 45013-T20P

# DU, D



## Grundhalter für Schwerter zum Abstechen

Werkzeughalter passend für GL oder XLC. Schwertern zum Abstechen. Körper für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.76	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.06	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.24	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.28	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.84	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B.
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B.
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXX 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXX 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXX 5

## WERKZEUGE FÜR DAS PLANSTECHEIN

PLATTENSITZ	LNMX 3.00	GL3	GL4	GL5	GL6	
<b>NEW</b> Planstechen axial, rechts 20 × 20 32 × 32		CDX 12 mm 	CDX 20 - 25 mm 	CDX 25 mm 	CDX 25 - 32 mm 	
<b>NEW</b> Planstechen axial, links 25 × 25 32 × 32		CDX 12 mm 	CDX 20 - 25 mm 	CDX 25 mm 	CDX 25 - 32 mm 	
<b>NEW</b> Planstechen 90°, rechts 25 × 25		CDX 15 mm 	CDX 20 - 25 mm 			
MS-Klingen 						
Schnittbreite (mm)	<b>3.1</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>8</b>
Planstechen 	 LFMX	 GM	 GM	 GM	 GM	 GM
Plandrehen Stirnprofilieren 		 GM MM	 GM MM	 GM MM	 GM MM	 GM MM

# GLSF L-R AXIAL

**P M K N S H**

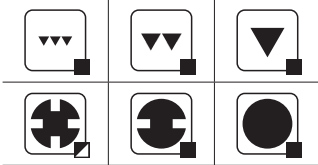
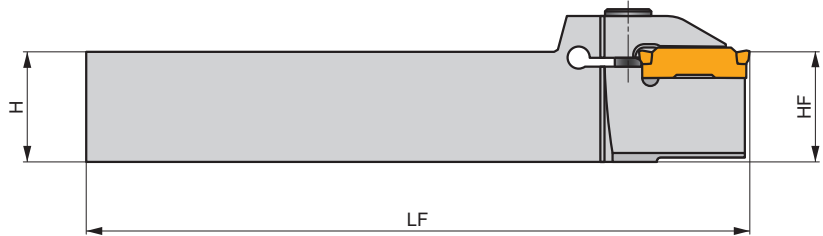
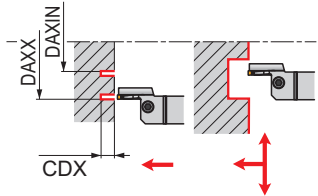
**PRAMET**

**G**



## Werkzeug zum axialen Planeinstechen für GL-Wendeschneidplatten

Linker Werkzeughalter für das axiale Plan-Einstechen für GL Wendeschneidplatten. Geeignet zum Planstechen, Drehen und Profilieren. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.



Product	HF	H	B	WF	LF	CW	CDX	DAXX	DAXIN	kg	G1361	G1362
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>L</b> GL3-S2525MFL-12-R035027	25	25	25	26	150	3.00	12	35	27	0.69	G1361	GL16
GL3-S2525MFL-15-R044033	25	25	25	26	150	3.00	15	44	33	0.68	G1361	GL16
GL3-S2525MFL-15-R055040	25	25	25	26	150	3.00	15	55	40	0.68	G1361	GL16
GL3-S2525MFL-20-R080051	25	25	25	26	150	3.00	20	80	51	0.65	G1361	GL16
GL3-S2525MFL-25-R110076	25	25	25	26	150	3.00	25	110	76	0.63	G1361	GL16
GL4-S2525MFL-20-R065050	25	25	25	26	150	4.00	20	65	50	0.71	G1362	GL16
GL4-S2525MFL-20-R095060	25	25	25	26	150	4.00	20	95	60	0.65	G1362	GL16
GL4-S2525MFL-25-R160090	25	25	25	26	150	4.00	25	160	90	0.63	G1362	GL16
GL4-S2525MFL-25-R400150	25	25	25	25.7	150	4.00	25	400	150	0.63	G1362	GL16
GL4-S2525MFL-25-R950380	25	25	25	25.7	150	4.00	25	950	380	0.63	G1362	GL16
GL5-S2525MFL-25-R095060	25	25	25	25.3	150	5.00	25	95	60	0.63	G1363	GL16
GL5-S2525MFL-25-R200090	25	25	25	25.3	150	5.00	25	200	90	0.63	G1363	GL16
GL5-S2525MFL-25-R950180	25	25	25	25.3	150	5.00	25	950	180	0.63	G1363	GL16
GL6-S2525MFL-25-R095060	25	25	25	25.4	150	6.00	25	95	60	0.69	G1364	GL16
GL6-S2525MFL-25-R200090	25	25	25	25.4	150	6.00	25	200	90	0.64	G1364	GL16
GL6-S2525MFL-25-R950180	25	25	25	25.4	150	6.00	25	950	180	0.64	G1364	GL16
GL6-S3232PFL-32-R200090	32	32	32	32.4	170	6.00	32	200	90	1.20	G1364	GL17
GL6-S3232PFL-32-R950180	32	32	32	32.4	170	6.00	32	950	180	1.20	G1364	GL17

	GL3-GM	GL4-GM	GL5-GM	GL6-GM
G1361	GL3-MM			
G1362	GL4-MM			
G1363	GL5-MM			
G1364	GL6-MM			

	HS 0620	Nm	M6	20	HXK 5
GL16	HS 0620	6.0	M6	20	HXK 5
GL17	HS 0825	8.0	M8	25	HXK 6

# GLSF R-L AXIAL

**P M K N S H**

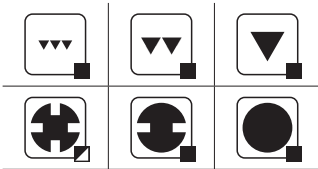
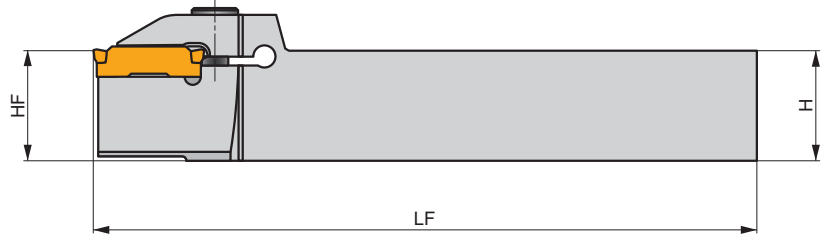
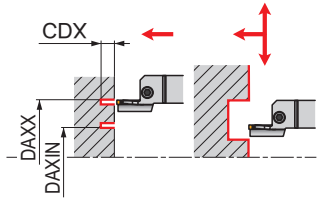
**PRAMET**

**G**



## Werkzeug zum axialen Planeinsteichen für GL-Wendeschneidplatten


Rechter Werkzeughalter für das axiale Plan-Einsteichen für GL Wendeschneidplatten. Geeignet zum Planstechen, Drehen und Profilieren. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.









Product	HF	H	B	WF	LF	CW	CDX	DAXX	DAXIN	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GL3-S2020KFR-12-L035027	20	20	20	20.5	125	3.00	12	35	27	0.40	GI361	GL16
GL3-S2020KFR-15-L044033	20	20	20	20.5	125	3.00	15	44	33	0.39	GI361	GL16
GL3-S2020KFR-15-L055040	20	20	20	20.5	125	3.00	15	55	40	0.39	GI361	GL16
GL3-S2020KFR-20-L080051	20	20	20	20.5	125	3.00	20	80	51	0.38	GI361	GL16
GL3-S2525MFR-12-L035027	25	25	25	26	150	3.00	12	35	27	0.69	GI361	GL16
GL3-S2525MFR-15-L044033	25	25	25	26	150	3.00	15	44	33	0.68	GI361	GL16
GL3-S2525MFR-15-L055040	25	25	25	26	150	3.00	15	55	40	0.68	GI361	GL16
GL3-S2525MFR-20-L080051	25	25	25	26	150	3.00	20	80	51	0.65	GI361	GL16
GL3-S2525MFR-25-L110076	25	25	25	26	150	3.00	25	110	76	0.63	GI361	GL16
GL4-S2525MFR-20-L065050	25	25	25	26	150	4.00	20	65	50	0.66	GI362	GL16
GL4-S2525MFR-20-L095060	25	25	25	26	150	4.00	20	95	60	0.65	GI362	GL16
GL4-S2525MFR-25-L160090	25	25	25	26	150	4.00	25	160	90	0.63	GI362	GL16
GL4-S2525MFR-25-L400150	25	25	25	25.7	150	4.00	25	400	150	0.63	GI362	GL16
GL4-S2525MFR-25-L950380	25	25	25	25.7	150	4.00	25	950	380	0.63	GI362	GL16
GL5-S2525MFR-25-L095060	25	25	25	25.3	150	5.00	25	95	60	0.63	GI363	GL16
GL5-S2525MFR-25-L200090	25	25	25	25.3	150	5.00	25	200	90	0.63	GI363	GL16
GL5-S2525MFR-25-L950180	25	25	25	25.3	150	5.00	25	950	180	0.63	GI363	GL16
GL6-S2525MFR-25-L095060	25	25	25	25.4	150	6.00	25	95	60	0.64	GI364	GL16
GL6-S2525MFR-25-L200090	25	25	25	25.4	150	6.00	25	200	90	0.64	GI364	GL16
GL6-S2525MFR-25-L950180	25	25	25	25.4	150	6.00	25	950	180	0.64	GI364	GL16
GL6-S3232PFR-32-L200090	32	32	32	32.4	170	6.00	32	200	90	1.20	GI364	GL17
GL6-S3232PFR-32-L950180	32	32	32	32.4	170	6.00	32	950	180	1.21	GI364	GL17

**R**



		
GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM
GI363	GL5-GM	GL5-MM
GI364	GL6-GM	GL6-MM

					
GL16	HS 0620	6.0	M6	20	HXX 5
GL17	HS 0825	8.0	M8	25	HXX 6

# GLSG R-R AXIAL

P
M
K
N
S
H

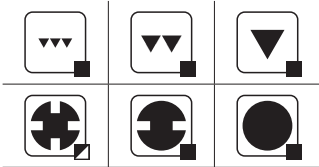
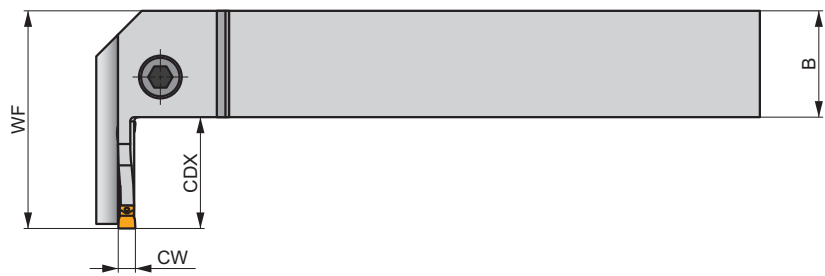
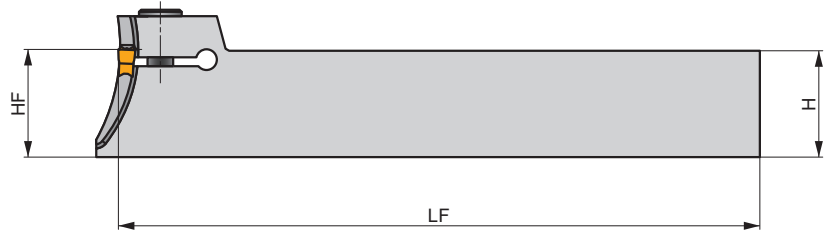
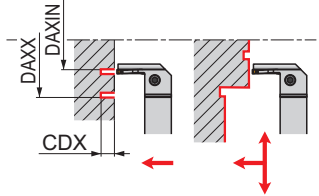
**PRAMET**

**G**



## Werkzeug zum radialen Planeinstechen für GL-Wendeschneidplatten

Rechter Werkzeughalter für das radiale Plan-Einstechen für GL Wendeschneidplatten. Geeignet zum Planstechen, Drehen und Profilieren. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.



Product	HF	H	B	WF	LF	CW	CDX	DAXX	DAXIN	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>GL3-S2525MGR-15-R044033</b>	25	25	25	40.9	150	3.00	15	44	33	0.75	GI361	GL16
<b>GL3-S2525MGR-15-R055040</b>	25	25	25	40.9	150	3.00	15	55	40	0.75	GI361	GL16
<b>GL3-S2525MGR-20-R080051</b>	25	25	25	45.9	150	3.00	20	80	51	0.75	GI361	GL16
<b>GL3-S2525MGR-25-R110076</b>	25	25	25	50.9	150	3.00	25	110	76	0.75	GI361	GL16
<b>GL4-S2525MGR-20-R065050</b>	25	25	25	46	150	4.00	20	65	50	0.77	GI362	GL16
<b>GL4-S2525MGR-25-R095060</b>	25	25	25	51	150	4.00	25	95	60	0.76	GI362	GL16
<b>GL4-S2525MGR-25-R160090</b>	25	25	25	51	150	4.00	25	160	90	0.76	GI362	GL16
<b>GL4-S2525MGR-25-R400150</b>	25	25	25	51	150	4.00	25	400	150	0.75	GI362	GL16

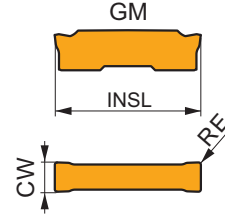
GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM

GL16	HS 0620	6.0	M6	20	HXK 5

## GL. D - GM



	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0
800	8.00	-0.05	0.05	25.0



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)



**GM** vielseitige geometrie zum Einstechen und Längsdrehen sowie für kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.

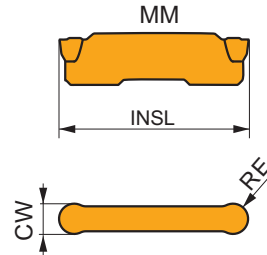
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	-	-	-	45	0.08	0.6	-	-	-
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	-	-	-	70	0.08	0.6	-	-	-
GL3-D300M02-GM:G8330	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	-	-	-	35	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	1.0	-	-	-	55	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM:G8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	-	-	-	40	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	1.0	-	-	-	60	0.14	0.8	-	-	-
GL4-D400M04-GM:G8330	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	-	-	-	35	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M04-GM:T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	1.2	-	-	-	55	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM:G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	-	-	-	45	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM:T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	65	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D800M08-GM:G8330 <sup>1)</sup>	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.2	-	-	-

<sup>1)</sup> Usable only in holders with CDX ≥ 24.

## GL. D - MM



	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)



**MM** geometrie, Vollradius zum Kopieren und Längsdrehen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

GL2-D200MMO-MM:G8330	1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	-	-	-	60	0.08	0.8	-	-	-
GL2-D200MMO-MM:T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	-	-	-	90	0.08	0.8	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	-	-	-	50	0.14	1.0	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	1.2	-	-	-	75	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	-	-	-	55	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	1.2	-	-	-	80	0.14	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	1.2	-	-	-	75	0.18	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	-	-	-	45	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	-	-	-	70	0.21	1.0	-	-	-

# XLXFL BS AXIAL

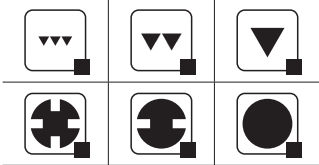
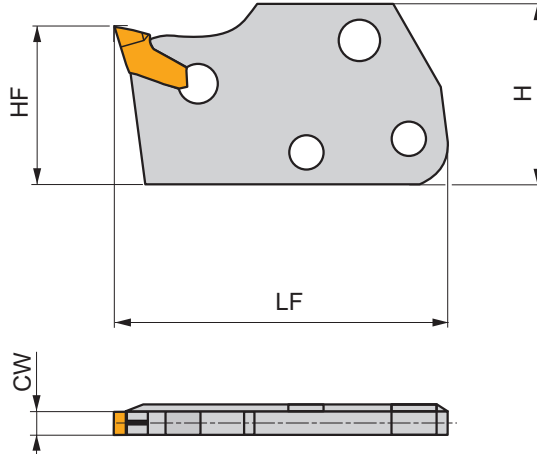
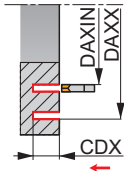
P
M
K
N
S
H

**PRAMET**



## Axiales Stechschwert für die modularen MS-EN Werkzeughalter mit LFMX WSP

Modulare Stechschwerter zum Einstecken mit einseitigen LFMX-Wendeschneidplatten. Geeignet für axiale Stechanwendungen (max. 20 mm Schnitttiefe). Kann an den MS-EN-Werkzeughalter montiert werden. Für längere Standzeiten sind die Schwerter oberflächenbehandelt.



Product	H	HF	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	GI001	KV
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>L</b> XLXFL 250220-3.00-60	29	24	46	3.10	20	60	85	0.05	GI001	KV
XLXFL 250220-3.00-80	29	24	46	3.10	20	80	105	0.05	GI001	KV
XLXFL 250220-3.00-100	29	24	46	3.10	20	100	155	0.03	GI001	KV
XLXFL 250220-3.00-150	29	24	46	3.10	20	150	280	0.03	GI001	KV

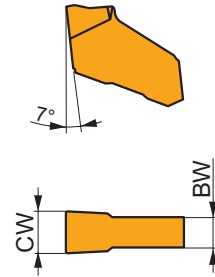
GI001 LFMX 3.1-

KV KV 5x70

## LFMX - F1



	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.5	1.50	-0.03	0.03	1.30
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)		



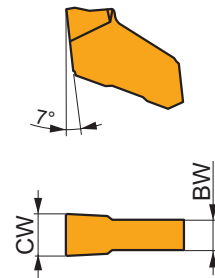
F1 eN-geometrie zum Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen Schnitten.

LFMX 1.5-.16ENF1:T8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 1.6-.16ENF1:T8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16ENF1:T8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20ENF1:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20ENF1:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-

## LFMX - F2

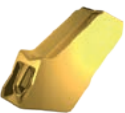


	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)		

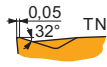
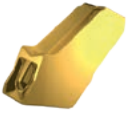


SN-F2 geometrie zum Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen Schnitten.

LFMX 1.6-.16SNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16SNF2:6640	●	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16SNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20SNF2:6640	●	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 5.1-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 6.35-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-

Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P		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)		



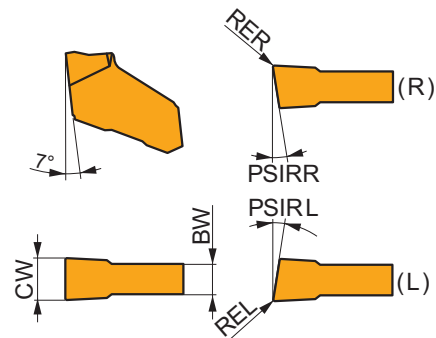
TN-F2 geometrie zum Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen Schnitten.

LFMX 3.1-.20TNF2:6640	● 0.2	■ 150	■ 0.10	■ 90	■ 0.09	■ 140	■ 0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20TNF2:T8330	● 0.2	■ 130	■ 0.10	■ 75	■ 0.09	■ 120	■ 0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20TNF2:T8330	● 0.2	■ 130	■ 0.12	■ 75	■ 0.11	■ 120	■ 0.12	—	—	—	—	—	—	—	—

## LFMX - M2



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (mm)
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
2.2	2.20	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



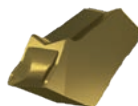
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P		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)		



SN-M2 geometrie zum Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen und leicht unterbrochenen Schnitten.

LFMX 2.0-.16SNM2:6640	● 0.2	■ 150	■ 0.11	■ 90	■ 0.10	■ 140	■ 0.11	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 2.0-.16SNM2:T8330	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 2.2-.16SNM2:6640	● 0.2	■ 150	■ 0.11	■ 90	■ 0.10	■ 140	■ 0.11	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 2.2-.16SNM2:T8330	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20SNM2:6640	● 0.2	■ 150	■ 0.15	■ 90	■ 0.14	■ 140	■ 0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20SNM2:T8330	● 0.2	■ 130	■ 0.15	■ 75	■ 0.14	■ 120	■ 0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20SNM2:6640	● 0.2	■ 150	■ 0.15	■ 90	■ 0.14	■ 140	■ 0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20SNM2:T8330	● 0.2	■ 130	■ 0.15	■ 75	■ 0.14	■ 120	■ 0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 5.1-.20SNM2:6640	● 0.2	■ 150	■ 0.20	■ 90	■ 0.18	■ 140	■ 0.20	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 5.1-.20SNM2:T8330	● 0.2	■ 130	■ 0.20	■ 75	■ 0.18	■ 120	■ 0.20	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 6.35-.20SNM2:6640	● 0.2	■ 150	■ 0.20	■ 90	■ 0.18	■ 140	■ 0.20	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 6.35-.20SNM2:T8330	● 0.2	■ 130	■ 0.20	■ 75	■ 0.18	■ 120	■ 0.20	—	—	—	—	—	—	—	—

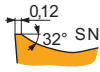
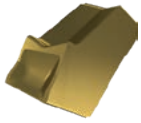


SR-M2 geometrie in rechtsschneidender Ausführung, zum Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

LFMX 2.0-.16SR12M2:T8330	● 0.2	■ 130	■ 0.09	■ 75	■ 0.08	■ 120	■ 0.09	—	—	—	—	—	—	12	—
LFMX 2.0-.16SR6M2:T8330	● 0.2	■ 130	■ 0.09	■ 75	■ 0.08	■ 120	■ 0.09	—	—	—	—	—	—	6	—
LFMX 3.1-.20SR8M2:T8330	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	—	—	—	—	—	—	8	—
LFMX 4.1-.20SR8M2:T8330	● 0.2	■ 130	■ 0.15	■ 75	■ 0.14	■ 120	■ 0.15	—	—	—	—	—	—	8	—

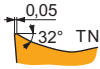
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)		



**SL-M2** geometrie in linksschneidender Ausführung zum Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

<b>LFMX 2.0-.16SL12M2:T8330</b>	●	0.2	■	130	0.09	▲	75	0.08	■	120	0.09	■	–	–	–	–	12
<b>LFMX 2.0-.16SL6M2:T8330</b>	●	0.2	■	130	0.09	▲	75	0.08	■	120	0.09	■	–	–	–	–	6
<b>LFMX 3.1-.20SL8M2:T8330</b>	●	0.2	■	130	0.11	▲	75	0.10	■	120	0.11	■	–	–	–	–	8
<b>LFMX 4.1-.20SL8M2:T8330</b>	●	0.2	■	130	0.15	▲	75	0.14	■	120	0.15	■	–	–	–	–	8



**TN-M2** geometrie zum Ein- und Abstechen, bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnitten.

<b>LFMX 3.1-.20TNM2:6640</b>	●	0.2	■	150	0.15	▲	90	0.14	■	140	0.15	■	–	–	–	–	–
<b>LFMX 3.1-.20TNM2:T8330</b>	●	0.2	■	130	0.15	▲	75	0.14	■	120	0.15	■	–	–	–	–	–
<b>LFMX 4.1-.20TNM2:6640</b>	●	0.2	■	150	0.15	▲	90	0.14	■	140	0.15	■	–	–	–	–	–
<b>LFMX 4.1-.20TNM2:T8330</b>	●	0.2	■	130	0.15	▲	75	0.14	■	120	0.15	■	–	–	–	–	–

## EINSTECH-BOHRSTANGEN

PLATTENSITZ	0313	0413	GL2	GL3	GL4
GG.(RL) INT					
GLAG (RL)INT DCON MS = 25 – 40 mm DMIN = 32 mm			CDX6 – 10 mm	CDX6 – 12 mm	CDX6 – 20 mm
Schnittbreite (mm)	3	4	2	3	4
Einstecken (innen)	 CM	 CM	 GM	 GM	 GM
Drehen/Proflieren (innen)	 F	 F	 GM	 GM	 GM
	 MP	 MP	 MM	 MM	 MM



# GLAG (RL) INT

P
M
K
N
S
H

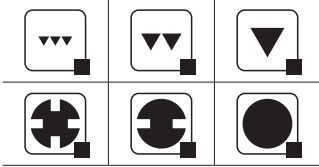
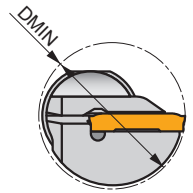
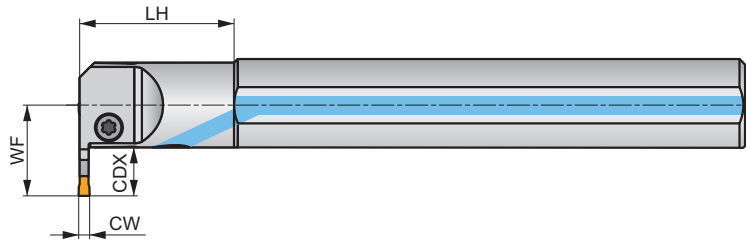
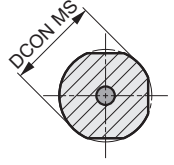
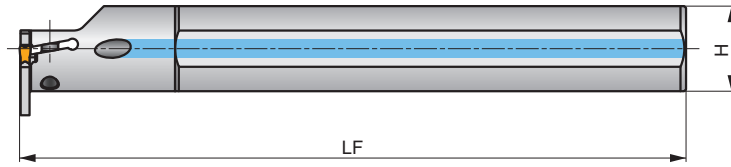
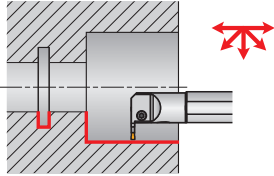
**PRAMET**

**G**



## Innen-Einsteckhalter für GL Wendeschneidplatten

Rechter/Linker Innendrehhalter mit Innenkühlung für GL Wendeschneidplatten und verstärktem Körper und Schneide für Prozesssicherheit. Geeignet zum Inneneinstecken, Drehen und Profilieren. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.



Product	DCON MS (mm)	H (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DMIN (mm)				
<b>R</b> GL2-A25QGR-06-32	25	23	18.5	180	41.2	2.00	6	32	✓	0.57	GI360	GL14
GL2-A25QGR-10-38	25	23	22.5	180	41.2	2.00	10	38	✓	0.57	GI360	GL14
GL3-A25QGR-06-32	25	23	18.5	180	42.0	3.00	6	32	✓	0.57	GI361	GL14
GL3-A25QGR-12-38	25	23	24.5	180	42.0	3.00	12	38	✓	0.58	GI361	GL14
GL4-A25QGR-06-40	25	23	18.6	180	43.0	4.00	6	40	✓	0.58	GI362	GL14
GL4-A25QGR-12-40	25	23	24.6	180	43.0	4.00	12	40	✓	0.58	GI362	GL14
GL2-A32SGR-06-40	32	30	22	250	51.2	2.00	6	40	✓	1.38	GI360	GL14
GL2-A32SGR-10-45	32	30	26	250	51.2	2.00	10	45	✓	1.30	GI360	GL14
GL3-A32SGR-06-40	32	30	22	250	52.0	3.00	6	40	✓	1.38	GI361	GL14
GL3-A32SGR-12-45	32	30	28	250	52.0	3.00	12	45	✓	1.30	GI361	GL14
GL4-A32SGR-06-40	32	30	22.1	250	53.0	4.00	6	40	✓	1.39	GI362	GL14
GL4-A32SGR-12-45	32	30	28.1	250	53.0	4.00	12	45	✓	1.39	GI362	GL14
GL3-A40TGR-12-54	40	38	32	300	52.0	3.00	12	54	✓	2.69	GI361	GL14
GL4-A40TGR-12-56	40	38	32.1	300	53.0	4.00	12	56	✓	2.60	GI362	GL14
GL4-A40TGR-20-62	40	38	40.1	300	53.0	4.00	20	62	✓	2.70	GI362	GL14
<b>L</b> GL2-A25QGL-06-32	25	23	18.5	180	41.2	2.00	6	32	✓	0.57	GI360	GL14
GL2-A25QGL-10-38	25	23	22.5	180	41.2	2.00	10	38	✓	0.57	GI360	GL14
GL3-A25QGL-06-32	25	23	18.5	180	42.0	3.00	6	32	✓	0.57	GI361	GL14
GL3-A25QGL-12-38	25	23	24.5	180	42.0	3.00	12	38	✓	0.58	GI361	GL14
GL4-A25QGL-06-40	25	23	18.6	180	43.0	4.00	6	40	✓	0.58	GI362	GL14
GL4-A25QGL-12-40	25	23	24.6	180	43.0	4.00	12	40	✓	0.58	GI362	GL14
GL2-A32SGL-06-40	32	30	22	250	51.2	2.00	6	40	✓	1.38	GI360	GL14
GL2-A32SGL-10-45	32	30	26	250	51.2	2.00	10	45	✓	1.38	GI360	GL14
GL3-A32SGL-06-40	32	30	22	250	52.0	3.00	6	40	✓	1.30	GI361	GL14
GL3-A32SGL-12-45	32	30	28	250	52.0	3.00	12	45	✓	1.38	GI361	GL14
GL4-A32SGL-06-40	32	30	22.1	250	53.0	4.00	6	40	✓	1.39	GI362	GL14
GL4-A32SGL-12-45	32	30	28.1	250	53.0	4.00	12	45	✓	1.30	GI362	GL14

Product	D CON MS	H	WF	LF	LE	CW	CDX	DMIN				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
<b>L</b> GL3-A40TGL-12-54	40	38	32	300	52.0	3.00	12	54	✓	2.60	GI361	GL14
GL4-A40TGL-12-56	40	38	32.1	300	53.0	4.00	12	56	✓	2.70	GI362	GL14
GL4-A40TGL-20-62	40	38	40.1	300	53.0	4.00	20	62	✓	2.70	GI362	GL14

<sup>1)</sup> Die Geometrie MM ist nur anwendbar, wenn DMIN >= 68 mm ist.

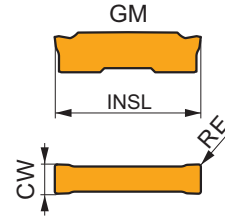
GI360	GL2-GM	GL2-MM
GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM

GL14	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	LKT20P

## GL. D - GM



	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0
800	8.00	-0.05	0.05	25.0



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)



GM vielseitige geometrie zum Einstechen und Längsdrehen sowie für kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.

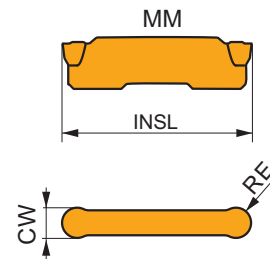
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	-	-	-	45	0.08	0.6	-	-	-
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	-	-	-	70	0.08	0.6	-	-	-
GL3-D300M02-GM:G8330	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	-	-	-	35	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	1.0	-	-	-	55	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM:G8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	-	-	-	40	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	1.0	-	-	-	60	0.14	0.8	-	-	-
GL4-D400M04-GM:G8330	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	-	-	-	35	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M04-GM:T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	1.2	-	-	-	55	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM:G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	-	-	-	45	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM:T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	65	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D800M08-GM:G8330 <sup>1)</sup>	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.2	-	-	-

<sup>1)</sup> Usable only in holders with CDX ≥ 24.

## GL. D - MM



	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	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)



MM geometrie, Vollradius zum Kopieren und Längsdrehen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

GL2-D200MMO-MM:G8330	1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	-	-	-	60	0.08	0.8	-	-	-
GL2-D200MMO-MM:T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	-	-	-	90	0.08	0.8	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	-	-	-	50	0.14	1.0	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	1.2	-	-	-	75	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	-	-	-	55	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	1.2	-	-	-	80	0.14	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	1.2	-	-	-	75	0.18	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	-	-	-	45	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	-	-	-	70	0.21	1.0	-	-	-

# GG.(RL) INT

**P M K N S H**

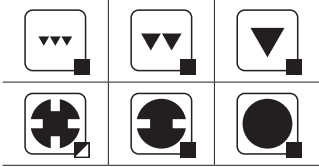
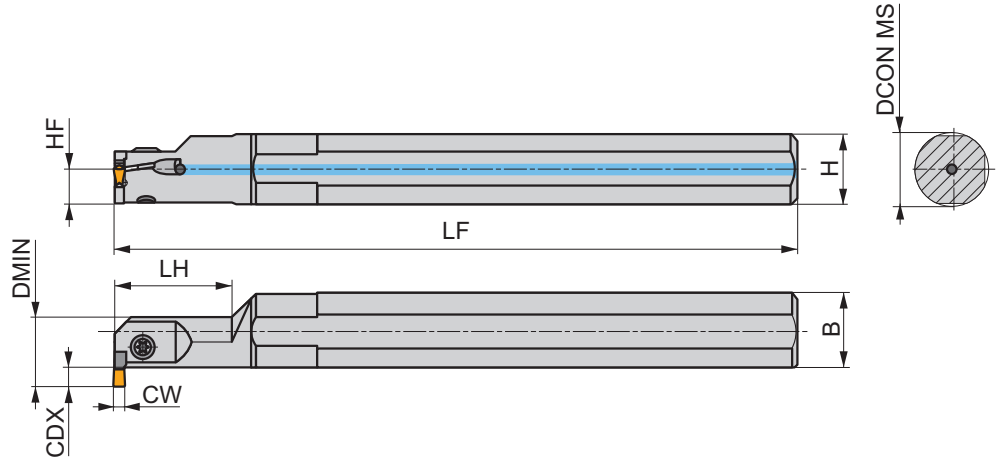
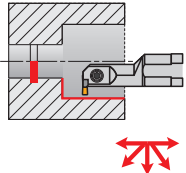
**PRAMET**

**G**



## Innen Bohrstange zum Einstechen für LCM. WSP

Rechte-/Linke-Bohrstange zum Einstechen mit LCM. Wendeschneidplatten. Geeignet für das Inneneinstechen und multidirektionales Drehen. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



	Product	DCON MS (mm)	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DMIN (mm)				
<b>R</b>	A16Q-GGER 0313	16	7.5	15	15.5	180	25.0	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
	A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30.0	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
	A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40.0	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
	A25S-GGFR 0413	25	11.5	23	24	250	40.0	4.00	6.5	25	✓	0.78	GI170	GL06
<b>L</b>	A16Q-GGEL 0313	16	7.5	15	15.5	180	25.0	3.00	3	16	✓	0.27	GI143	GL06
	A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30.0	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
	A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40.0	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06



GI143  
GI170

LCM. 0313..  
LCM. 0413..



GL06

SR 85011-T15P

5.0

M 5

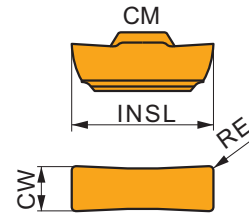
9

FLAGT15P

# LCMF 13 - CM

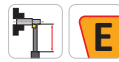
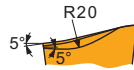


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0313</b>	3.00	-0.05	0.05	12.6
<b>0413</b>	4.00	-0.05	0.05	12.6



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	(°)	(°)		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)		



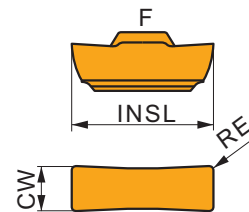
CM geometrie als erste Wahl beim Einstechen.

<b>LCMF 031304-CM:T8330</b>	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 041304-CM:T8330</b>	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-	-

# LCMF 13 - F

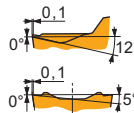


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0313</b>	3.00	-0.05	0.05	12.6
<b>0413</b>	4.00	-0.05	0.05	12.6



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE	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)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



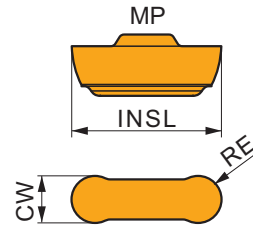
F geometrie als erste Wahl fürs Stechdrehen.

<b>LCMF 031302-F:T8330</b>	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 031304-F:T8330</b>	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 041304-F:T8330</b>	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# LCMF 13 - MP

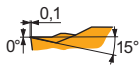


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0313</b>	3.00	-0.05	0.05	12.6
<b>0413</b>	4.00	-0.05	0.05	12.6



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



MP geometrie zum Kopieren und Längsdrehen, zur Fein- und Schlichtbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

<b>LCMF 0313MO-MP:T8330</b>		1.5	■	190	0.30	0.8	▣	110	0.27	0.8	■	180	0.30	0.8	■	-	-	-	■	-	-	-
<b>LCMF 0413MO-MP:T8330</b>		2.0	■	175	0.40	1.0	▣	105	0.36	1.0	■	165	0.40	1.0	■	-	-	-	■	-	-	-

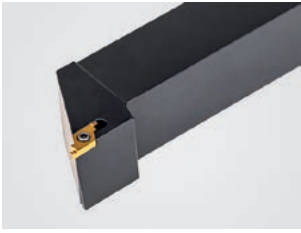
## O-RING UND SPRENGRINGE EINSTECHEN

	AUSSEN		INNEN			
<b>P61(RL) EXT</b>  16x16 20x20 25x25	<b>R</b> 	<b>L</b> 				
<b>P61(RL) INT</b>  DCON MS = 12 – 32 mm DMIN = 16 – 40 mm			<b>R</b> 	<b>L</b> 		
<b>P615(RL)-1 INT</b>  DCON MS = 10 – 12 mm DMIN = 12.5 mm					<b>R</b> 	<b>L</b> 
<b>Einkerbung für Sicherungsringe</b> 	<b>R</b> 	<b>L</b> 	<b>L</b> 	<b>R</b> 	<b>L</b> 	<b>R</b> 
	<b>X61</b> CW = 0,85 – 3,2	<b>X61</b> CW = 0,85 – 3,2	<b>X61</b> CW = 0,85 – 3,2	<b>X61</b> CW = 0,85 – 3,2	<b>X61-1</b> CW = 0,85 – 2,2	<b>X61-1</b> CW = 0,85 – 2,2
<b>Nuten für O-Ringe</b> 	<b>R</b> 	<b>L</b> 	<b>L</b> 	<b>R</b> 	<b>L</b> 	<b>R</b> 
	<b>X61 R</b> RE = 1 – 1.5	<b>X61 R</b> RE = 1 – 1.5	<b>X61 R</b> RE = 1 – 1.5	<b>X61 R</b> RE = 1 – 1.5	<b>X61 R-1</b> RE = 0.5 – 1	<b>X61 R-1</b> RE = 0.5 – 1

# P61(RL) EXT

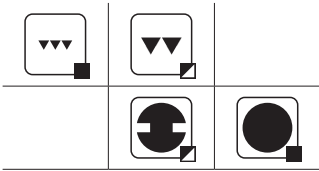
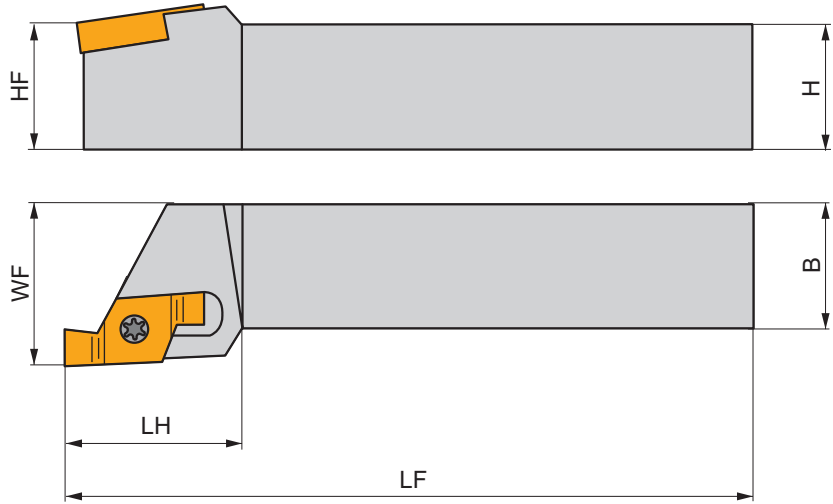
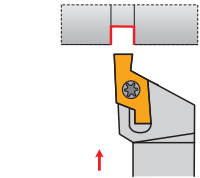


PRAMET



## Außen Stechwerkzeug mit X61 WSP für Sicherungs- und O-Ringe

Rechter/Linker Außendrehhalter zum Einstechen mit doppelseitigem X61 Wendeschneidplatten für Sicherungs- oder O-Ringe. Sorgt für einen gleichmäßigen Schneidvorgang bei hochtolerierten Abmessungen. Körper für längere Standzeit oberflächenbehandelt.



Product	≡	H	B	WF	LF	H	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
<b>R</b>	P61.SFR-1616H-06	16	16	16	20	100	21.0	0.23	G1332_1	SV11
	P61.SFR-2020K-06	20	20	20	25	125	25.0	0.40	G1332_1	SV11
	P61.SFR-2525M-06	25	25	25	32	150	32.0	0.72	G1332_1	SV11
<b>L</b>	P61.SFL-1616H-06	16	16	16	20	100	21.0	0.22	G1332_2	SV11
	P61.SFL-2020K-06	20	20	20	25	125	25.0	0.41	G1332_2	SV11
	P61.SFL-2525M-06	25	25	25	32	150	32.0	0.73	G1332_2	SV11

G1332\_1 X61 0602.. R

SV11 US 2003-T07P 0.8 M 2.5 6.5 FLAG T07P



# P61(RL) INT

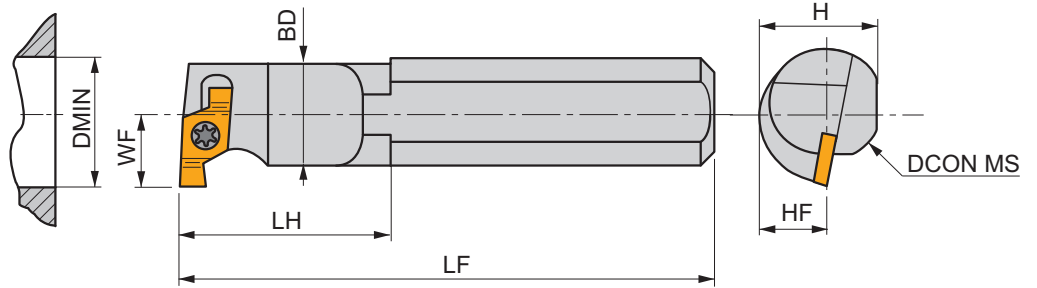
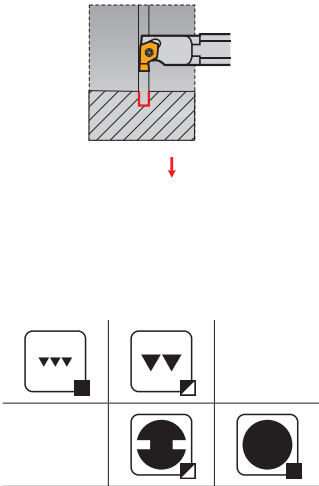


PRAMET



## Bohrstange zum Einstechen mit X61 WSP für Sicherungs- und O-Ringe

Rechte/Linke Bohrstange zum Innenstechen mit zweischneidigen X61 Wendeschneidplatten. Geeignet für die Bearbeitung von Nuten für Sicherungs- und O-Ringe. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	LF	LH	KAPR					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)					
<b>R</b>	P61.SGR-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22.0	0	-	0.16	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29.0	0	✓	0.23	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29.0	0	✓	0.38	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31.0	0	✓	0.70	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49.0	0	✓	1.72	GI332_2	SV11
<b>L</b>	P61.SGL-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22.0	0	-	0.16	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29.0	0	✓	0.23	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29.0	0	✓	0.39	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31.0	0	✓	0.71	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49.0	0	✓	1.72	GI332_1	SV11

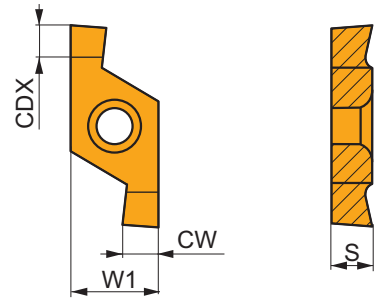
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

Linke Wendeschneidplatte für die rechten Bohrstanzen.

# X 61

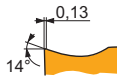


	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0602</b>	6.350	-0.03	0.03	2.33



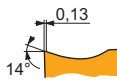
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		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)		



**X61-R** aussen und innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von O-Ringen und Sicherungsringen, bei kontinuierlichen Schnitten.

X61 0602-080 R:6640	●	–	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-080 R:G8330	●	–	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 R:6640	●	–	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-090 R:G8330	●	–	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-100 R:6640	●	–	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	–	–	–	–	1.05	0.8
X61 0602-100 R:G8330	●	–	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	–	–	–	–	1.05	0.8
X61 0602-110 R:6640	●	–	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-110 R:G8330	●	–	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 R:6640	●	–	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-130 R:G8330	●	–	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-150 R:6640	●	–	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	–	–	–	–	1.55	1.6
X61 0602-150 R:G8330	●	–	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	–	–	–	–	1.55	1.6
X61 0602-160 R:6640	●	–	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-160 R:G8330	●	–	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 R:6640	●	–	■	150	0.09	■	90	0.08	■	140	0.09	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-185 R:G8330	●	–	■	120	0.09	■	70	0.08	■	110	0.09	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-200 R:G8330	●	–	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	–	–	–	–	2.05	2.2
X61 0602-215 R:6640	●	–	■	145	0.09	■	85	0.08	■	135	0.09	–	–	–	–	2.20	2.4
X61 0602-215 R:G8330	●	–	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	–	–	–	–	2.20	2.4
X61 0602-250 R:G8330	●	–	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	–	–	–	–	2.55	2.6
X61 0602-265 R:6640	●	–	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	–	–	–	–	2.70	2.7
X61 0602-265 R:G8330	●	–	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	–	–	–	–	2.70	2.7
X61 0602-300 R:6640	●	–	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	–	–	–	–	3.05	3
X61 0602-300 R:G8330	●	–	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	–	–	–	–	3.05	3
X61 0602-315 R:6640	●	–	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	–	–	–	–	3.20	3
X61 0602-315 R:G8330	●	–	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	–	–	–	–	3.20	3

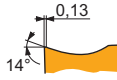


**X61-L** aussen und innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von O-Ringen und Sicherungsringen, bei kontinuierlichen Schnitten.

X61 0602-080 L:6640	●	–	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-080 L:G8330	●	–	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 L:6640	●	–	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-090 L:G8330	●	–	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-100 L:6640	●	–	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	–	–	–	–	1.05	0.8
X61 0602-100 L:G8330	●	–	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	–	–	–	–	1.05	0.8
X61 0602-110 L:6640	●	–	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-110 L:G8330	●	–	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 L:6640	●	–	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-130 L:G8330	●	–	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	–	–	–	–	1.35	1.4

Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		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)		



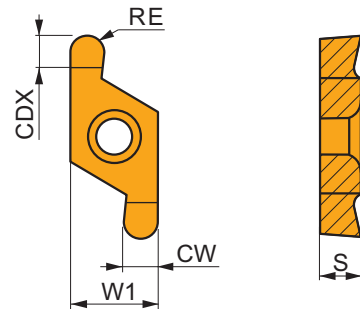
**X61-L** aussen und innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von O-Ringen und Sicherungsringen, bei kontinuierlichen Schnitten.

X61 0602-150 L:6640	●	–	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	–	–	–	–	1.55	1.6
X61 0602-150 L:G8330	●	–	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	–	–	–	–	1.55	1.6
X61 0602-160 L:6640	●	–	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-160 L:G8330	●	–	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 L:6640	●	–	■	150	0.09	■	90	0.08	■	140	0.09	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-185 L:G8330	●	–	■	120	0.09	■	70	0.08	■	110	0.09	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-200 L:G8330	●	–	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	–	–	–	–	2.05	2.2
X61 0602-215 L:6640	●	–	■	145	0.09	■	85	0.08	■	135	0.09	–	–	–	–	2.20	2.4
X61 0602-215 L:G8330	●	–	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	–	–	–	–	2.20	2.4
X61 0602-250 L:G8330	●	–	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	–	–	–	–	2.55	2.6
X61 0602-265 L:6640	●	–	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	–	–	–	–	2.70	2.7
X61 0602-265 L:G8330	●	–	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	–	–	–	–	2.70	2.7
X61 0602-300 L:6640	●	–	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	–	–	–	–	3.05	3
X61 0602-300 L:G8330	●	–	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	–	–	–	–	3.05	3
X61 0602-315 L:6640	●	–	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	–	–	–	–	3.20	3
X61 0602-315 L:G8330	●	–	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	–	–	–	–	3.20	3

## X 61 R



	W1 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	S (mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		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)		



**X61R-R** aussen und innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von O-Ringen und Sicherungsringen, bei kontinuierlichen Schnitten.

X61 0602-R100 R:6640	●	1.0	■	170	0.06	■	100	0.05	■	160	0.06	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R100 R:G8330	●	1.0	■	130	0.06	■	75	0.05	■	120	0.06	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R150 R:6640	●	1.5	■	175	0.06	■	105	0.05	■	165	0.06	–	–	–	–	3.09	3
X61 0602-R150 R:G8330	●	1.5	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	–	–	–	–	3.09	3



**X61R-L** aussen und innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von O-Ringen und Sicherungsringen, bei kontinuierlichen Schnitten.

X61 0602-R100 L:6640	●	1.0	■	170	0.06	■	100	0.05	■	160	0.06	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R100 L:G8330	●	1.0	■	130	0.06	■	75	0.05	■	120	0.06	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R150 L:6640	●	1.5	■	175	0.06	■	105	0.05	■	165	0.06	–	–	–	–	3.09	3
X61 0602-R150 L:G8330	●	1.5	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	–	–	–	–	3.09	3

# P61S(RL)-1 INT

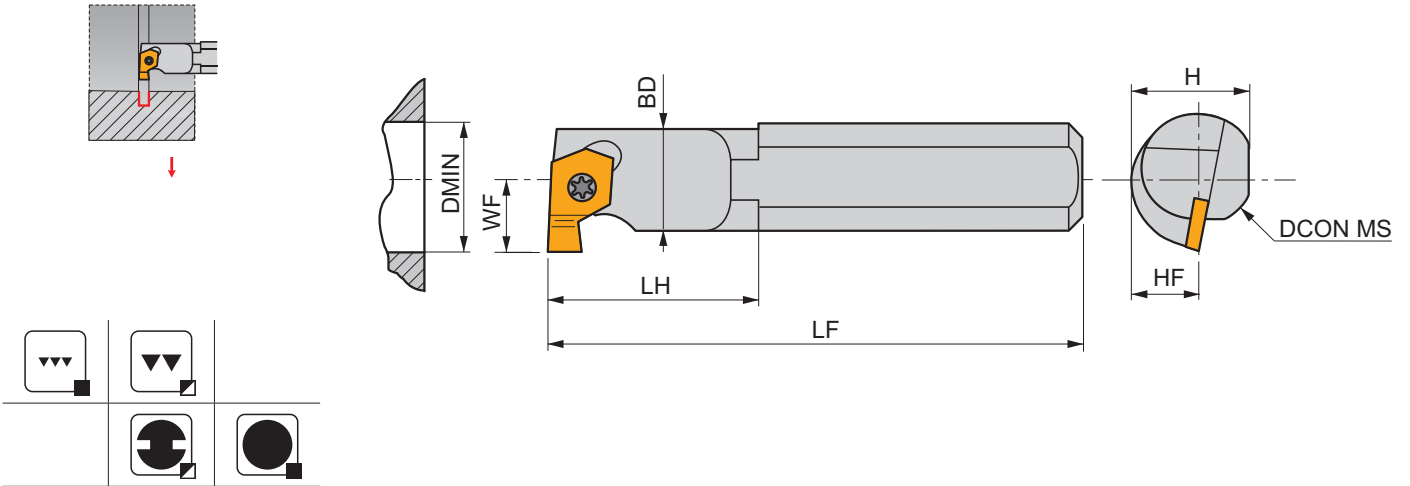


PRAMET



## Bohrstange zum Einstechen mit X61-1 WSP für Sicherungs- und O-Ringe

Rechte/Linke Bohrstange zum Innenstechen mit einschneidigen X61-1 Wendeschneidplatten. Geeignet für die Bearbeitung von Nuten für Sicherungs- und O-Ringe. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	KAPR (°)	kg		
<b>R</b> P61.SGR-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19.0	0	0.12	GI333_2	SV11
P61.SGR-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19.0	0	0.16	GI333_2	SV11
<b>L</b> P61.SGL-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19.0	0	0.12	GI333_1	SV11
P61.SGL-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19.0	0	0.16	GI333_1	SV11

GI333_1	X61 0602..-1 R				

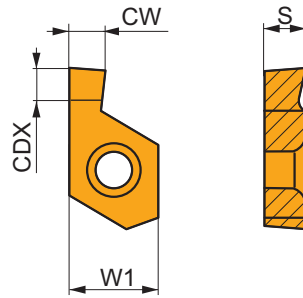
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

Linke Wendeschneidplatte für die rechten Bohrstanzen.

# X 61-1

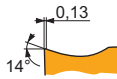


	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0602</b>	6.350	-0.03	0.03	2.33



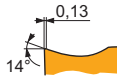
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		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)		



**X61-1-R** innen, rechtsschneidende Ausführung mit einer Schneidkante zur Bearbeitung von O-Ringen und Sicherungsringen, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>X61 0602-080 R1:6640</b>	●	–	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	–	–	–	–	0.85	0.8
<b>X61 0602-090 R1:6640</b>	●	–	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	–	–	–	–	0.95	0.8
<b>X61 0602-110 R1:6640</b>	●	–	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	–	–	–	–	1.15	1.2
<b>X61 0602-130 R1:6640</b>	●	–	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	–	–	–	–	1.35	1.4
<b>X61 0602-160 R1:6640</b>	●	–	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	–	–	–	–	1.65	1.7
<b>X61 0602-185 R1:6640</b>	●	–	■	150	0.09	■	90	0.08	■	140	0.09	–	–	–	–	1.90	2
<b>X61 0602-215 R1:6640</b>	●	–	■	145	0.09	■	85	0.08	■	135	0.09	–	–	–	–	2.20	2.2



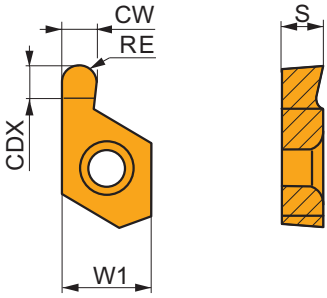
**X61-1-L** innen, linksschneidende Ausführung mit einer Schneidkante zur Bearbeitung von O-Ringen und Sicherungsringen, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>X61 0602-080 L1:6640</b>	●	–	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	–	–	–	–	0.85	0.8
<b>X61 0602-090 L1:6640</b>	●	–	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	–	–	–	–	0.95	0.8
<b>X61 0602-110 L1:6640</b>	●	–	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	–	–	–	–	1.15	1.2
<b>X61 0602-130 L1:6640</b>	●	–	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	–	–	–	–	1.35	1.4
<b>X61 0602-160 L1:6640</b>	●	–	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	–	–	–	–	1.65	1.7
<b>X61 0602-185 L1:6640</b>	●	–	■	150	0.09	■	90	0.08	■	140	0.09	–	–	–	–	1.90	2
<b>X61 0602-215 L1:6640</b>	●	–	■	145	0.09	■	85	0.08	■	135	0.09	–	–	–	–	2.20	2.2

# X 61 R-1



	W1 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	-0.03	0.03	2.33



Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (f). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		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)		



**X61R-1-R** innen, rechtsschneidende Ausführung mit einer Schneidkante zur Bearbeitung von O-Ringen und Sicherungsringen, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>X61 0602-R050 R1:6640</b>	● 0.5	■ 145	■ 0.06	■ 85	■ 0.05	■ 135	■ 0.06	—	—	—	—	—	—	1.09	1.3
<b>X61 0602-R100 R1:6640</b>	● 1.0	■ 170	■ 0.06	■ 100	■ 0.05	■ 160	■ 0.06	—	—	—	—	—	—	2.09	2.8



**X61R-1-L** innen, linksschneidende Ausführung mit einer Schneidkante zur Bearbeitung von O-Ringen und Sicherungsringen, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>X61 0602-R050 L1:6640</b>	● 0.5	■ 145	■ 0.06	■ 85	■ 0.05	■ 135	■ 0.06	—	—	—	—	—	—	1.09	1.3
<b>X61 0602-R100 L1:6640</b>	● 1.0	■ 170	■ 0.06	■ 100	■ 0.05	■ 160	■ 0.06	—	—	—	—	—	—	2.09	2.8



## GEWINDE-DREHEN

---

## WENDESCHNEIDPLATTEN FÜRS GEWINDESCHNEIDEN – AUSWAHLHILFE

		VOLLPROFIL		TEILPROFIL	
		AUSSEN	INTERNAL	AUSSEN	INTERNAL
<b>ECONOMY LINE -P1</b> (direkt gepresst)	M		M		
	UN		UN	60°-PP	60°-PP
	W		W	55°-PP	55°-PP
	NPT		NPT		
<b>PRECISION LINE</b> (geschliffen)	M		M		
	M-AL		M-AL	60°-PP	60°-PP
	UN		UN		
	W		W	55°-PP	55°-PP
	TR-S		TR-S	M-S PP	M-S PP

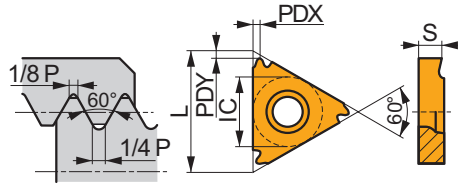
		VOLLPROFIL			
		AUSSEN	INTERNAL	AUSSEN	INTERNAL
<b>PRECISION LINE</b> (geschliffen)	TR		TR	ACME	ACME
	BSPT		BSPT		STACME
	RD		RD	NPT	NPT
				API RD	API RD



# TN M EXT -P1

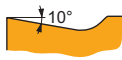


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16</b>	9.525	16.50	3.47



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



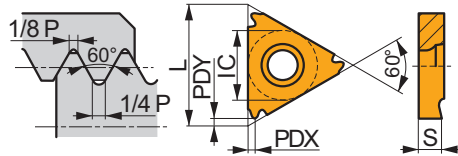
TN M-P1 ER direkt gepresst außen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen ISO-Gewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 16ER100M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	3.00	–	1.5	1.2

# TN M INT -P1

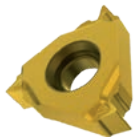


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>11</b>	6.350	11.00	3.00
<b>16</b>	9.525	16.50	3.47



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



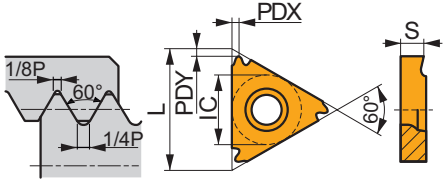
TN M-P1 NR direkt gepresst innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen ISO-Gewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 11NR100M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR150M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NR200M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	2.00	–	–	–
TN 16NR100M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR150M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR200M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	3.00	–	1.5	1.2

# TN UN EXT -P1

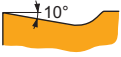


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



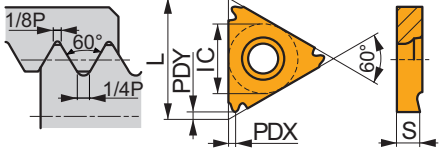
TN UN-P1 ER direkt gepresst außen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Unified-Gewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 16ER200UN-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	–	12.0	1.5	1.2

# TN UN INT -P1

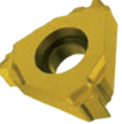


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



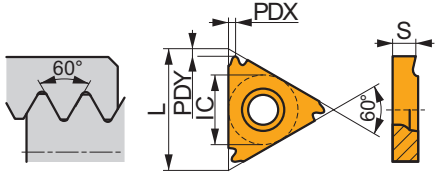
TN UN-P1 NR direkt gepresst innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Unified-Gewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 16NR200UN-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN-P1:T8030	●	–	■	■	■	■	■	–	–	12.0	1.5	1.2

# TN 60° PP EXT -P1

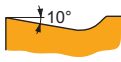
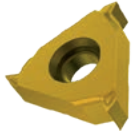


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN (mm)	TPIX (mm)	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



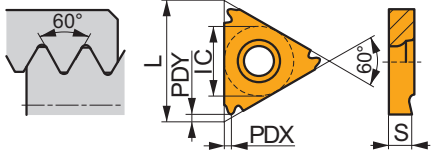
TN M60-P1 PP ER direkt gepresst aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen und Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 16ERA60-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG60-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG60-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.2

# TN 60° PP INT -P1



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN (mm)	TPIX (mm)	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



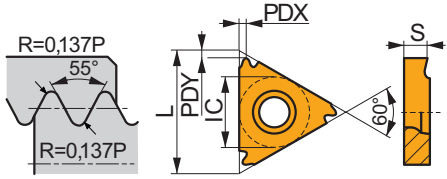
TN M60-P1 PP NR direkt gepresst innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen und Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 11NRA60-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRAG60-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG60-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.2

# TN W EXT -P1

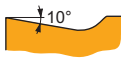


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16</b>	9.525	16.50	3.47



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



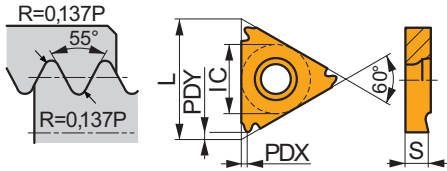
**TN W-P1 ER** direkt gepresst aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>TN 16ER190W-P1:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
<b>TN 16ER140W-P1:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
<b>TN 16ER110W-P1:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

# TN W INT -P1

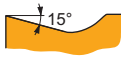
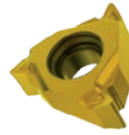


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>11</b>	6.350	11.00	3.00
<b>16</b>	9.525	16.50	3.47



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



**TN W-P1 NR** direkt gepresst innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

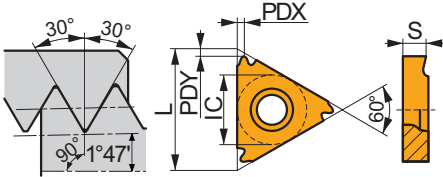
<b>TN 11NR190W-P1:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
<b>TN 11NR140W-P1:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	0.9	0.7
<b>TN 16NR140W-P1:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
<b>TN 16NR110W-P1:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2



# TN NPT EXT -P1

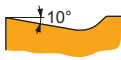
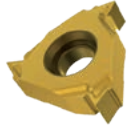


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------



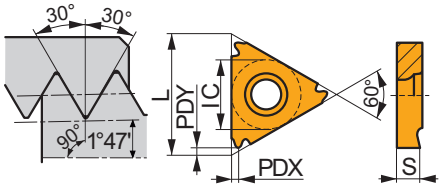
TN NPT-P1 ER direkt gepresst aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von NPT Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 16ER115NPT-P1:T8030	●	-	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	-	-	11.5	-
------------------------	---	---	-------	------	-------	-------	------	---	---	------	---

# TN NPT INT -P1

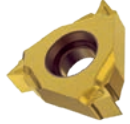


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------



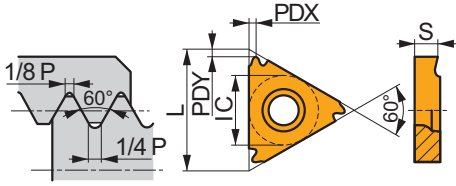
TN NPT-P1 NR direkt gepresst innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von NPT Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 16NR115NPT-P1:T8030	●	-	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	-	-	11.5	-
------------------------	---	---	-------	------	-------	-------	------	---	---	------	---

# TN M EXT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



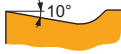
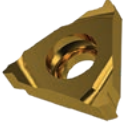
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



**TN M ER** außen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen ISO-Gewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 16ER050M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	0.50	–	0.8	0.8	
TN 16ER050M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16ER075M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	0.75	–	0.8	0.8	
TN 16ER075M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16ER080M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16ER100M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8	
TN 16ER100M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	1.25	–	0.8	0.8	
TN 16ER125M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8	
TN 16ER150M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	1.75	–	1.5	1.2	
TN 16ER175M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	2.00	–	1.5	1.2	
TN 16ER200M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	2.50	–	1.5	1.2	
TN 16ER250M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	3.00	–	1.5	1.2	
TN 16ER300M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16ER350M:T8030 <sup>1)</sup>	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	–	1.7	1.2
TN 22ER350M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22ER400M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	4.00	–	2.5	1.8	
TN 22ER400M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22ER450M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22ER500M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	5.00	–	2.5	1.8



**TN M EL** aussen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

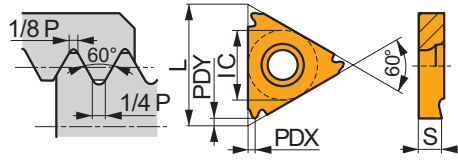
TN 16EL050M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16EL075M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16EL080M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16EL100M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8	
TN 16EL100M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16EL125M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16EL150M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8	
TN 16EL150M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16EL175M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16EL200M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16EL250M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16EL300M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	3.00	–	1.5	1.2	
TN 16EL300M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 22EL350M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22EL400M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22EL450M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	4.50	–	2.5	1.8

<sup>1)</sup> Toolholders have to be modified.

# TN M INT

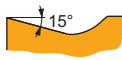
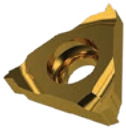


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



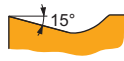
TN M NR innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen ISO-Gewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 11NR050M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 11NR075M:T8010	●	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NR075M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NR100M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR125M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 11NR150M:T8010	●	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NR150M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NR200M:T8010	●	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 11NR200M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NR050M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NR100M:T8010	●	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR100M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NR150M:T8010	●	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR150M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR175M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NR200M:T8010	●	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR200M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M:T8010	●	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR250M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M:T8010	●	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NR300M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NR350M:T8030 <sup>1)</sup>	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.50	–	1.6	1.2
TN 22NR350M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22NR400M:T8010	●	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22NR400M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22NR450M:T8010	●	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22NR450M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22NR500M:T8010	●	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	5.00	–	2.5	1.8
TN 22NR500M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	5.00	–	2.5	1.8



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN M NL innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen ISO-Gewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.

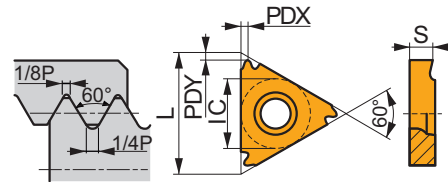
TN 11NL050M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 11NL100M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NL150M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NL200M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NL100M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NL125M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NL150M:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NL150M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NL175M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NL200M:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NL200M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NL250M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NL300M:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NL300M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 22NL350M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22NL400M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	4.00	–	2.5	1.8

<sup>1)</sup> Toolholders have to be modified.

## TN UN EXT

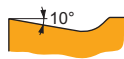
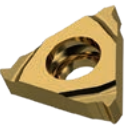


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

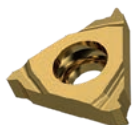


TN UN ER außen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Unified-Gewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 16ER320UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16ER280UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200UN:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER200UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER130UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	13.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16ER110UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER090UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16ER080UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	6.0	2.5	1.8

Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



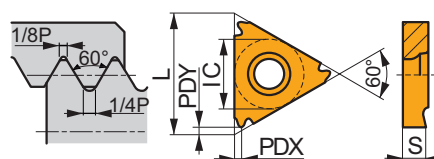
**TN UN EL** außen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Unified-Gewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>TN 16EL200UN:T8030</b>	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	20.0	0.8	0.8
<b>TN 16EL120UN:T8030</b>	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	12.0	1.5	1.2
<b>TN 16EL100UN:T8030</b>	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	10.0	1.5	1.2

## TN UN INT

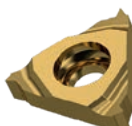


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16</b>	9.525	16.50	3.47
<b>22</b>	12.700	22.00	4.71



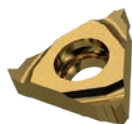
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



**TN UN NR** innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>TN 16NR200UN:T8030</b>	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	20.0	0.8	0.8
<b>TN 16NR180UN:T8030</b>	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	18.0	0.8	0.8
<b>TN 16NR160UN:T8030</b>	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	16.0	0.8	0.8
<b>TN 16NR140UN:T8030</b>	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.2
<b>TN 16NR120UN:T8030</b>	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	12.0	1.5	1.2
<b>TN 16NR110UN:T8030</b>	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	11.0	1.5	1.2
<b>TN 16NR100UN:T8030</b>	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	10.0	1.5	1.2
<b>TN 16NR080UN:T8030</b>	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.2
<b>TN 22NR050UN:T8030</b>	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	5.0	2.5	1.8



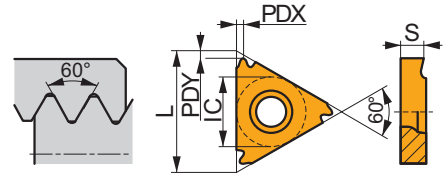
**TN UN NL** innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Unified-Gewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>TN 16NL120UN:T8030</b>	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	12.0	1.5	1.2
<b>TN 16NL080UN:T8030</b>	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.2

# TN 60° PP EXT

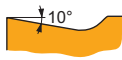


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



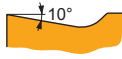
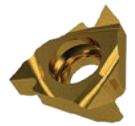
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



**TN M60 PP ER** aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen und Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 16ERA60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG60:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERAG60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG60:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 16ERG60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ERN60:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
TN 22ERN60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8



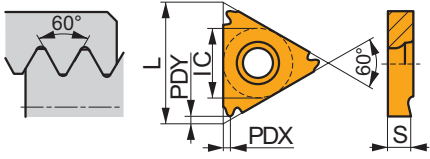
**TN M60 PP EL** aussen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen und Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 16ELA60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ELAG60:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELAG60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

# TN 60° PP INT

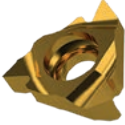


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN (mm)	TPIX (mm)	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



**TN M60 PP NR** innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen und Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 11NRA60:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRA60:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRAG60:T8010	●	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRAG60:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG60:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN60:T8010	●	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
TN 22NRN60:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8



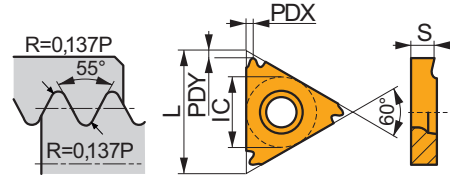
**TN M60 PP NL** innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen und Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 11NLA60:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLAG60:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 22NLN60:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

# TN W EXT

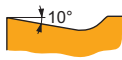


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



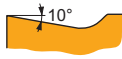
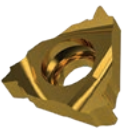
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



**TN W ER** aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 16ER280W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER190W:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16ER190W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16ER180W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16ER110W:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16ER110W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22ER050W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	5.0	2.5	1.7



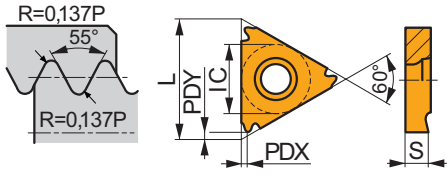
**TN W EL** aussen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 16EL190W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16EL140W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16EL120W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16EL110W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16EL100W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16EL080W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	8.0	1.5	1.2

# TN W INT

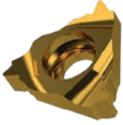


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



**TN W NR** innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 11NR190W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 11NR140W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NR280W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NR190W:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16NR190W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16NR160W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140W:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR140W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR110W:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NR110W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR090W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16NR080W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NR060W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22NR050W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	5.0	2.5	1.7



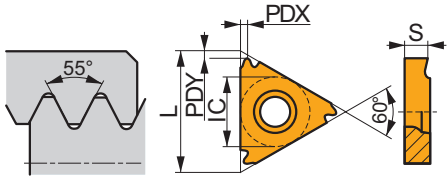
**TN W NL** innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 16NL140W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL120W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NL110W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NL100W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL080W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	8.0	1.5	1.2

# TN 55° PP EXT

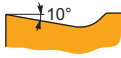


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



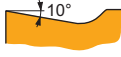
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN (mm)	TPIX (mm)	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



**TN W55 PP ER** aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 16ERA55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG55:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERAG55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ERN55:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
TN 22ERN55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8



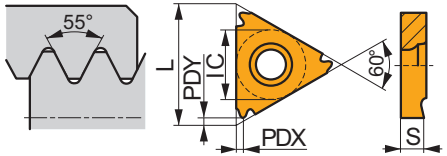
**TN W55 PP EL** aussen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 16ELAG55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

# TN 55° PP INT

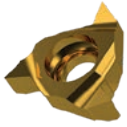


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN (mm)	TPIX (mm)	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						

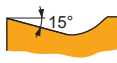


**TN W55 PP NR** innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 11NRA55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRA55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRAG55:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRAG55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



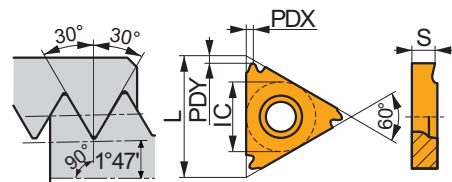
**TN W55 PP NL** innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Whitworth-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 11NLA55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLA55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLAG55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NLG55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1

## TN NPT EXT



IC (mm)	L (mm)	S (mm)	
16	9.525	16.50	3.47



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



**TN NPT ER** aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von NPT Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

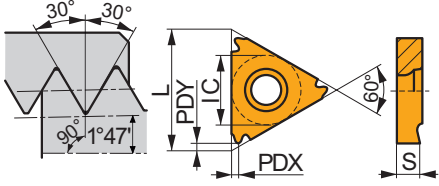
TN 16ER270NPT:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	27.0	0.8	0.7
TN 16ER180NPT:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	18.0	0.8	0.7
TN 16ER140NPT:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16ER115NPT:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16ER080NPT:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.6	1.1



# TN NPT INT

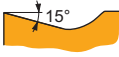
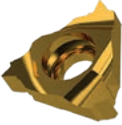


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



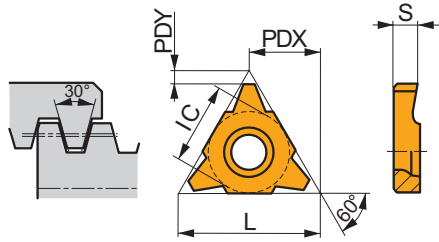
**TN NPT NR** innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von NPT Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 11NR180NPT:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	18.0	0.8	0.7
TN 11NR140NPT:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.0	0.7
TN 16NR140NPT:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16NR140NPT:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16NR115NPT:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16NR115NPT:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16NR080NPT:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.6	1.1

# TN TR-S EXT

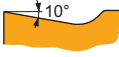


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



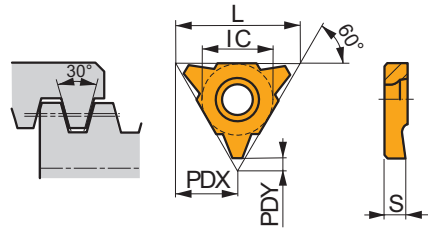
**TN TR-S EN** außen, links- und rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Trapezgewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 22EN600TR:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	6.00	–	11.0	1.9
TN 22EN700TR:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	7.00	–	11.0	2.3

# TN TR-S INT

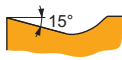


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



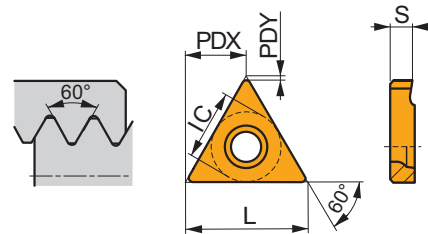
**TN TR-S NN** innen, links- und rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen und Unified-Gewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>TN 22NN600TR:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	6.00	–	11.0	1.9
<b>TN 22NN700TR:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	7.00	–	11.0	2.3

# TN 60°-S PP EXT

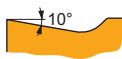
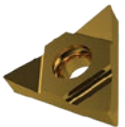


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



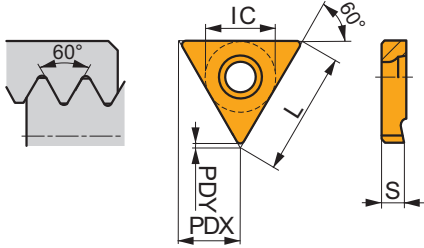
**TN M60-S PP EN** aussen, links- und rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen und Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>TN 22EN350-500M:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	11.0	0.5
<b>TN 22EN550-800M:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.8

# TN 60°-S PP INT

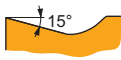


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN	TPX	TPIN	TPIX	PDX	PDY
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



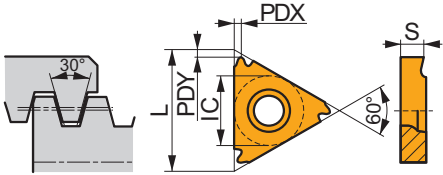
TN M60-S PP NN innen, links- und rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen und Unified-Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 22NN350-500M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	11.0	0.2
TN 22NN550-800M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.5

# TN TR EXT

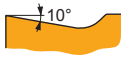


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



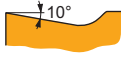
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN TR ER außen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Trapezgewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 16ER150TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16ER200TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16ER300TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22ER400TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22ER500TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.2	1.8



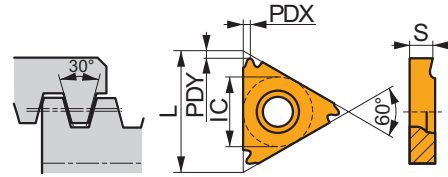
TN TR EL außen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Trapezgewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 16EL300TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22EL400TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22EL500TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.2	1.8

## TN TR INT

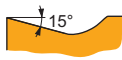


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



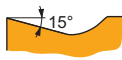
Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



**TN TR NR** innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Trapezgewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>TN 16NR150TR:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.9
<b>TN 16NR200TR:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.3
<b>TN 16NR300TR:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.6	1.3
<b>TN 22NR400TR:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.2	1.8
<b>TN 22NR500TR:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.2	1.8



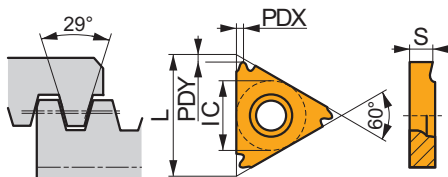
**TN TR NL** innen, linksschneidende Ausführung zur Bearbeitung von Trapezgewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>TN 16NL300TR:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.6	1.3
---------------------------	---	---	-----	----	-----	-----	----	---	------	---	-----	-----

## TN ACME EXT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



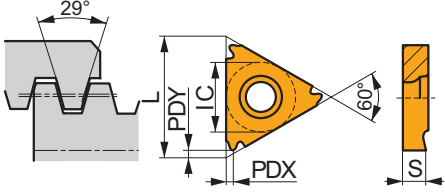
**TN ACME ER** aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von ACME Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>TN 16ER080ACME:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.3
<b>TN 22ER060ACME:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	2.0
<b>TN 22ER050ACME:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.3	2.0

# TN ACME INT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.71



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



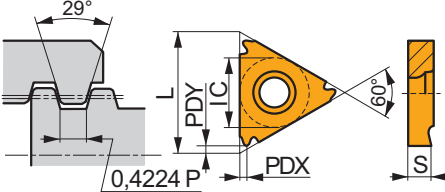
**TN ACME NR** innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von ACME Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>TN 22NR060ACME:T8030</b>	●	-	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	-	-	6.0	2.5	2.0
-----------------------------	---	---	-------	------	-------	-------	------	---	---	-----	-----	-----

# TN STACME INT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



**TN STACME NR** innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von flachen ACME Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

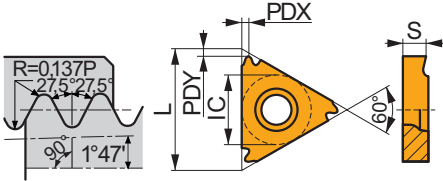
<b>TN 16NR060STACME:T8030<sup>1)</sup></b>	●	-	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	-	-	6.0	1.3	1.3
--	---	---	-------	------	-------	-------	------	---	---	-----	-----	-----

<sup>1)</sup> Toolholders have to be modified.

# TN BSPT EXT

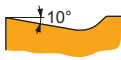


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16</b>	9.525	16.50	3.47



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



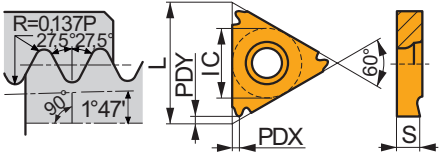
**TN BSPT ER** aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von BSPT Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>TN 16ER190BSPT:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	1.5	1.2
<b>TN 16ER140BSPT:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
<b>TN 16ER110BSPT:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

# TN BSPT INT

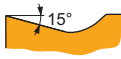
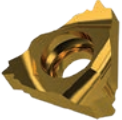


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16</b>	9.525	16.50	3.47



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



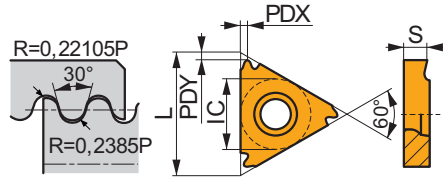
**TN BSPT NR** innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von BSPT Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>TN 16NR140BSPT:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
<b>TN 16NR110BSPT:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

# TN RD EXT

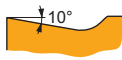
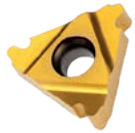


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



**TN RD ER** aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen Rundgewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

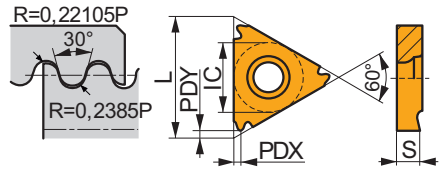
<b>TN 16ER080RD:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
<b>TN 16ER060RD:T8030<sup>1)</sup></b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.5	1.2
<b>TN 22ER060RD:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8

<sup>1)</sup> Toolholders have to be modified.

# TN RD INT

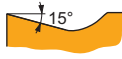
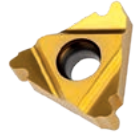


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



**TN RD NR** innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen Rundgewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

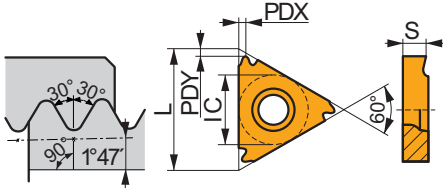
<b>TN 16NR080RD:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
<b>TN 16NR060RD:T8030<sup>1)</sup></b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.5	1.2
<b>TN 22NR060RD:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8

<sup>1)</sup> Toolholders have to be modified.

# TN API RD EXT

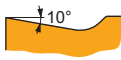
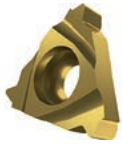


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16</b>	9.525	16.50	3.47



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



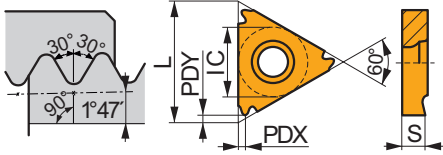
**TN API ER** aussen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von API Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

<b>TN 16ER100API-RD01:T8030</b>	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	10.0	1.5	1.2
<b>TN 16ER080API-RD01:T8030</b>	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.5	1.2

# TN API RD INT

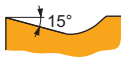
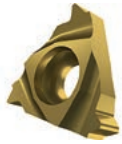


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16</b>	9.525	16.50	3.47



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



**TN API NR** innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von API Gewinde, bei kontinuierlichen Schnitten.

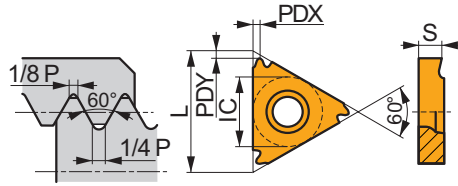
<b>TN 16NR100API-RD01:T8030</b>	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	10.0	1.5	1.2
<b>TN 16NR080API-RD01:T8030</b>	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.5	1.2



# TN M EXT

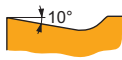
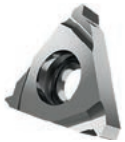


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------



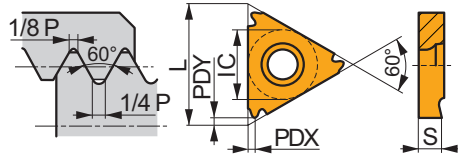
**TN M-AL ER** außen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen ISO-Gewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 16ER100M-AL:HF7	●	–	–	✓	95	–	–	–	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M-AL:HF7	●	–	–	✓	95	–	–	–	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M-AL:HF7	●	–	–	✓	95	–	–	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER200M-AL:HF7	●	–	–	✓	95	–	–	–	–	2.00	–	1.5	1.2

# TN M INT

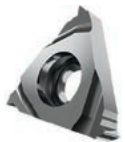


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------



**TN M-AL NR** innen, rechtsschneidende Ausführung zur Bearbeitung von metrischen ISO-Gewinden, bei kontinuierlichen Schnitten.

TN 16NR150M-AL:HF7	●	–	–	✓	95	–	–	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR200M-AL:HF7	●	–	–	✓	95	–	–	–	–	2.00	–	1.5	1.2

# SE(RL)

P
M
K
N
S
H

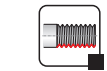
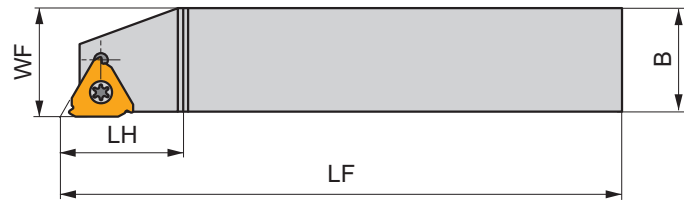
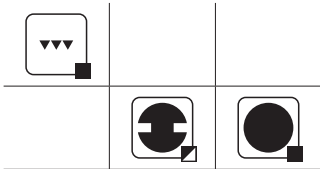
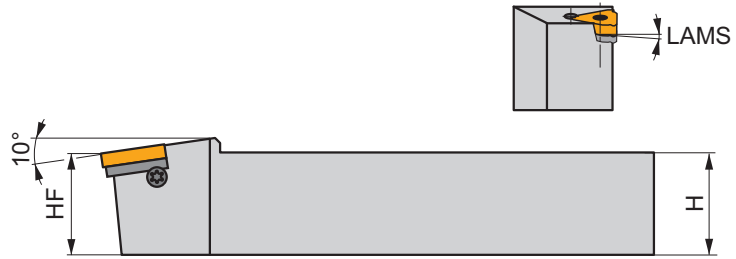
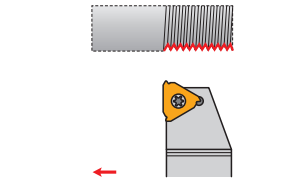
**PRAMET**

**S**



## Außendrehhalter mit Schraubenklemmung zum Gewindeschneiden mit TN 16, 22 WSP

Rechter/Linker Außendrehhalter mit Schraubenklemmung zum Drehen von Außengewinden mit Wendschneidplatten vom Typ TN ER/EL. Geeignet für metrisches oder Zollprofil. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.



Product	H	HF	B	WF	LF	HF	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
<b>R</b> SER 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
SER 2525 M 16	25	25	25	25	150	24.0	–	GI068	Z12
SER 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
SER 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
SER 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13
<b>L</b> SEL 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
SEL 2525 M 16	25	25	25	25	150	24.0	–	GI068	Z12
SEL 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13

GI068	TN 16ER..	TN 16EL..
GI071	TN 22ER..	TN 22EL..

Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	Page xx
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	Page xx

# SE(RL)-S

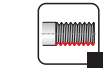
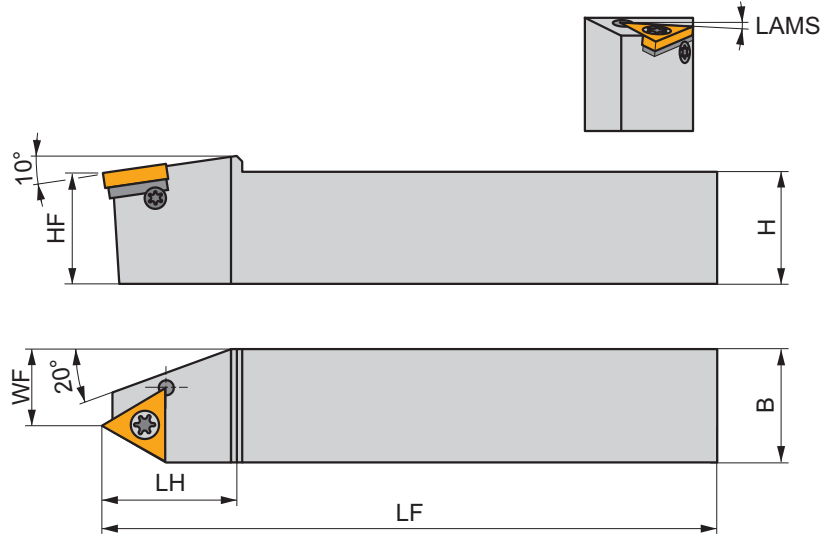
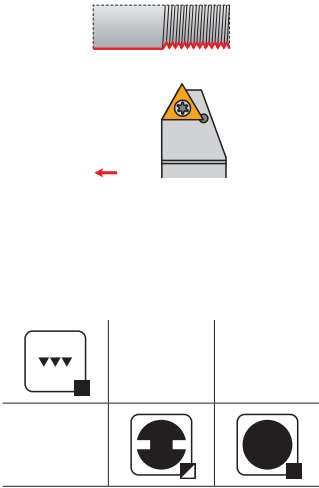
P
M
K
N
S
H

**PRAMET**

**S**



**Außendrehhalter mit Schraubenklemmung zum Gewindeschneiden mit neutralen TN 22 oder 27 WSP**  
 Rechter/Linker Außendrehhalter mit Schraubenklemmung für das Außengewindeschneiden mit TN EN neutralen Wendeschneidplatten.  
 Geeignet zum Gewindeschneiden von metrischen oder Zoll-Profil. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.



Product	H	HF	B	WF	LF	LH	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
<b>R</b> SER-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30.0	-	GI086	Z15
SER-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30.0	-	GI086	Z15
<b>L</b> SEL-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30.0	-	GI086	Z15

GI086	TN 22EN..

Z15	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	FLAG T20	Page xx

# S I(RL)



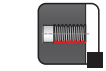
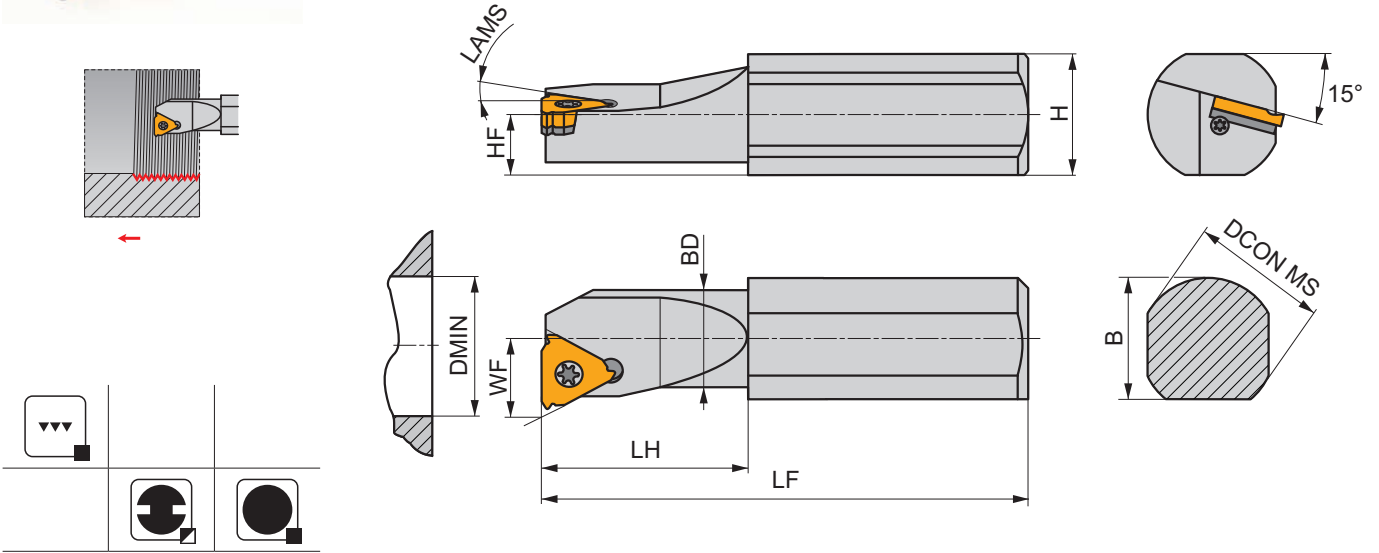
PRAMET

S
















## Bohrstange mit Schraubklemmung zum Gewindeschneiden mit TN 11, 16, 22 WSP

Rechte/Linke Bohrstange mit Schraubklemmung zum Innengewindeschneiden mit TN NR/NL-Wendeschneidplatten. Geeignet zum Gewindeschneiden im metrischen oder Zoll-Profil. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.



Product	B	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	HF	LF	LH	LAMS			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)			
<b>R</b> SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	0	–	GI085	Z11
SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	1	–	GI085	Z11
SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32.0	0	–	GI085	Z11
SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32.0	1	–	GI085	Z11
SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	0	–	GI022	Z9
SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	1	–	GI022	Z9
SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.25	160	40.0	2	✓	GI022	Z10
SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80.0	2	✓	GI076	Z14
SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13
<b>L</b> SIL 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	0	–	GI085	Z11
SIL 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	1	–	GI085	Z11
SIL 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32.0	1	–	GI085	Z11
SIL 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	0	–	GI022	Z9
SIL 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	1	–	GI022	Z9
SIL 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.25	160	40.0	2	✓	GI022	Z10
SIL 1820 P 16	18.5	20	24	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
SIL 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
SIL 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
SIL 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80.0	2	✓	GI076	Z14

		
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

									
Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	–
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–	–
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	Page xx
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	Page xx
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	–	–	FLAG T20	–	–
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	P-16

# SI(RL)-S

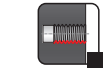
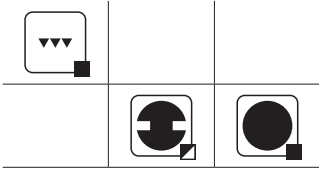
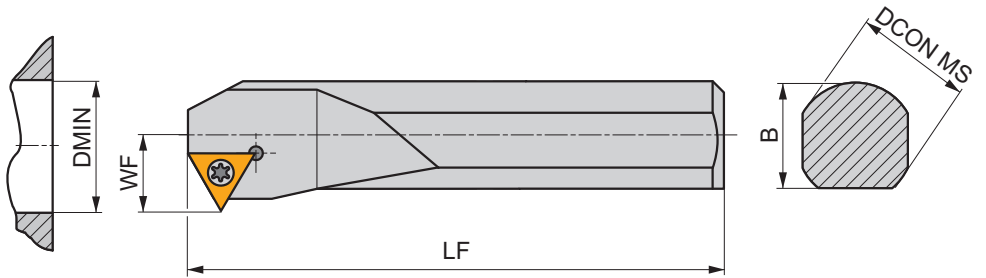
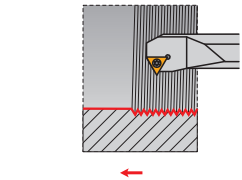
P
M
K
N
S
H

**PRAMET**

**S**



**Innen-Bohrstange mit Schraubenklemmung zum Gewindeschneiden mit neutralen TN 22 oder 27 WSP**  
 Rechte/Linke Bohrstange mit Schraubenklemmung zum Innengewindeschneiden mit TN NN neutralen Wendeschneidplatten. Geeignet zum Gewindeschneiden im metrischen oder Zoll-Profil. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.



Product	B	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
<b>R</b> SIR-S 2532 S 22-A	30	32	39	22.3	25	12.5	250	-	G1107	Z15
SIR-S 3240 T 22-A	38	40	48	27	32	16	300	-	G1107	Z15

	G1107		TN 22NN..
--	-------	--	-----------

Z15	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	FLAG T20	Page xx	



## STOSSEN & WERKZEUGBITS

---

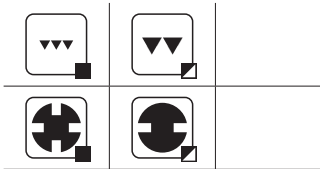
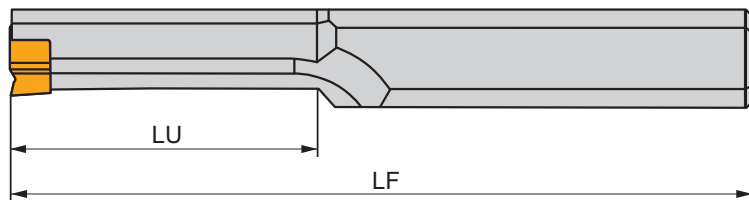
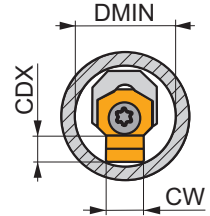
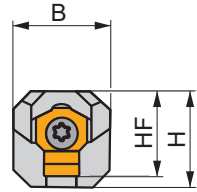
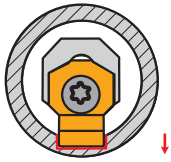
# PHZ



**PRAMET**



**Innen Werkzeughalter zum Stoßen kleiner Durchmesser mit einseitigen HZ WSP**  
 Werkzeughalter zum Stoßen mit bis zu 12 mm Breite. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.



Product	H	HF	B	OAL	LU	CW	DMIN	CDX	kg	G1239	SH21
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>PHZ 90 1104-06</b>	11.3	9	8.5	160	35	3.00	9.5	1.6	0.14	G1239	SH21
<b>PHZ 90 1107-06</b>	11.3	10	7	200	60	—	—	—	0.19	G1240	SH21
<b>PHZ 90 1111-06</b>	11.3	12	—	200	60	—	—	—	0.21	G1240	SH21
<b>PHZ 1512-10</b>	15.5	16.2	—	220	—	—	—	—	0.33	G1224	SH22
<b>PHZ 2014-13</b>	20.6	21.5	—	250	—	—	—	—	0.58	G1225	SH23

G1224	HZ 1006-60	HZ 1006-80
G1225	HZ 1309-100	HZ 1309-120
G1239	HZ90 0604-30	—
G1240	HZ90 0604-40	HZ90 0604-50

SH21	DVF 3593	0.8	M 2.5	10	TX207PLUS
SH22	DVF 2260	3.6	M 4	15	TX215PLUS
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS

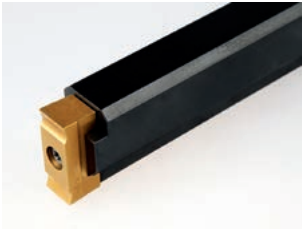


# PHZ-2

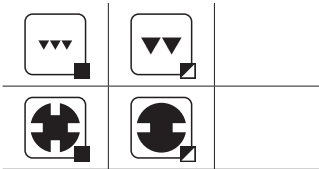
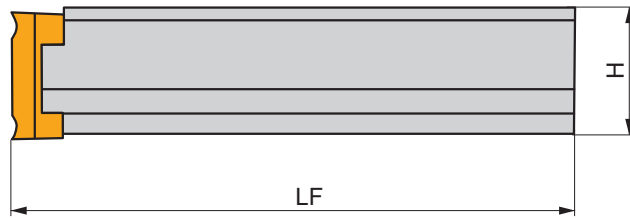
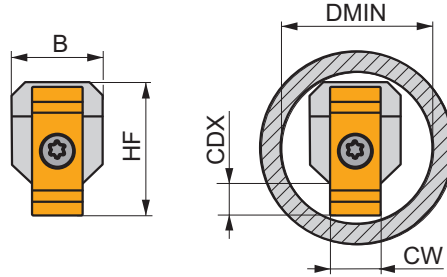
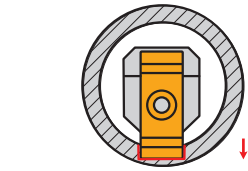
P
M
K
N
S
H

**PRAMET**

**S**



**Innen Werkzeughalter zum Stoßen größerer Durchmesser mit doppelseitigen HZ WSP**  
 Werkzeughalter zum Stoßen mit bis zu 20 mm Breite. Für längere Standzeiten ist der Körper oberflächenbehandelt.



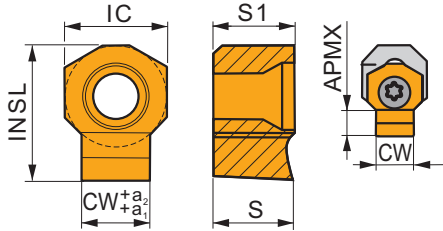
Product	H	HF	B	OAL	CW	DMIN	CDX	kg	GI	SH
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>N</b> PHZ/2 3625-14	36	37.5	25	300	–	44	–	1.84	GI235	SH23
PHZ/2 4832-18	48	50	32	400	–	58	–	2.00	GI241	SH24

GI	Product	SH
GI235	HZ/2 14-14	HZ/2 16-16
GI241	HZ/2 18-18	HZ/2 20-20

SH	Part No.	Torque (Nm)	Thread	Length (mm)	Tool
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS
SH24	5513 021-03	13.0	M 8	22	DMN 3124

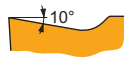
# HZ

	CW (mm)	INSL (mm)	APMX (mm)	S (mm)	S1 (mm)
0604-30	3.00	7.5	1.60	4.66	4.76
0604-40	4.00	8.0	2.50	4.66	4.76
0604-50	5.00	8.0	3.00	4.66	4.76
1006-60	6.00	13.5	4.20	6.25	6.35
1006-80	8.00	13.5	5.20	6.25	6.35
1309-100	10.00	18.5	6.20	9.40	9.53
1309-120	12.00	18.5	7.20	9.40	9.53



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (fz). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)
			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)			



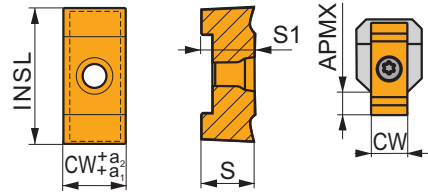
HZ positive geometrie zum Stoßen (eine Schneidkante).

HZ 1006-60 C11:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	0.07	0.14
HZ 1006-60 D10:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	0.03	0.08
HZ 1006-60 H7:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	0.00	0.01
HZ 1006-60 P9:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	-0.04	-0.01
HZ 1006-80 C11:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	0.08	0.17
HZ 1006-80 D10:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	0.04	0.10
HZ 1006-80 H7:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	0.00	0.01
HZ 1006-80 P9:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	-0.05	-0.01
HZ 1309-100 C11:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	0.08	0.17
HZ 1309-100 D10:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	0.04	0.10
HZ 1309-100 H7:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	0.00	0.01
HZ 1309-100 P9:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	-0.05	-0.01
HZ 1309-120 C11:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	0.10	0.20
HZ 1309-120 D10:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	0.05	0.12
HZ 1309-120 H7:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	0.00	0.02
HZ 1309-120 P9:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	-0.06	-0.02
HZ90 0604-30 C11:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	0.06	0.12
HZ90 0604-30 D10:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	0.02	0.06
HZ90 0604-30 H7:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	0.00	0.01
HZ90 0604-30 P9:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	-0.03	-0.01
HZ90 0604-40 C11:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	0.07	0.14
HZ90 0604-40 D10:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	0.03	0.08
HZ90 0604-40 H7:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	0.00	0.01
HZ90 0604-40 P9:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	-0.04	-0.01
HZ90 0604-50 C11:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	0.07	0.14
HZ90 0604-50 D10:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	0.03	0.08
HZ90 0604-50 H7:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	0.00	0.01
HZ90 0604-50 P9:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	-0.04	-0.01

# HZ-2

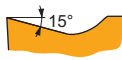


	INSL (mm)	APMX (mm)	S (mm)	S1 (mm)	CW (mm)
<b>14-14</b>	36.0	8.00	13.90	14.00	14.00
<b>16-16</b>	36.0	9.00	13.90	14.00	16.00
<b>18-18</b>	45.0	12.00	15.90	16.00	18.00
<b>20-20</b>	45.0	13.00	15.90	16.00	20.00



Eignung und Startwerte für die Schnittgeschwindigkeit (vc) und Vorschub (fz). Weitere Berechnungen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

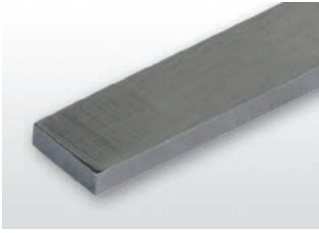
Product	Intermittent/ Continuous cut	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)			



HZ-2 positive geometrie zum Stoßen (zwei Schneidkanten).

HZ/2 14-14 C11:333TN	✳	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	14.00	0.10	0.20
HZ/2 14-14 H7:333TN	✳	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	14.00	0.00	0.02
HZ/2 14-14 P9:333TN	✳	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	14.00	-0.06	-0.02
HZ/2 16-16 C11:333TN	✳	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	16.00	0.10	0.20
HZ/2 16-16 H7:333TN	✳	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	16.00	0.00	0.02
HZ/2 16-16 P9:333TN	✳	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	16.00	-0.06	-0.02
HZ/2 18-18 C11:333TN	✳	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	18.00	0.10	0.20
HZ/2 18-18 H7:333TN	✳	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	18.00	0.00	0.02
HZ/2 18-18 P9:333TN	✳	–	50	0.10	30	0.10	45	0.10	–	–	–	–	–	–	18.00	-0.06	-0.02
HZ/2 20-20 C11:333TN	✳	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	20.00	0.11	0.24
HZ/2 20-20 H7:333TN	✳	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	20.00	0.00	0.02
HZ/2 20-20 P9:333TN	✳	–	50	0.10	30	0.10	45	0.10	–	–	–	–	–	–	20.00	-0.07	-0.02

# TOOL BITS F



## HSS-E Rechteckiger Drehling

Geschliffener Rechteckmeißel nach DIN 4964 D Norm. T2000S HSS-E mit 10% Kobaltgehalt in der Härte 65-67 HRC.



HSS-E	DIN 4964D	Bright
h13		

Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)
8X6X200:T2000S	8	6	200.0
10X2X200:T2000S	10	2	200.0
10X3X200:T2000S	10	3	200.0
10X4X200:T2000S	10	4	200.0
10X5X200:T2000S	10	5	200.0
10X6X200:T2000S	10	6	200.0
10X8X200:T2000S	10	8	200.0
12X3X200:T2000S	12	3	200.0
12X4X200:T2000S	12	4	200.0
12X6X200:T2000S	12	6	200.0
12X8X200:T2000S	12	8	200.0
15X3X200:T2000S	15	3	200.0
15X4X200:T2000S	15	4	200.0
15X5X200:T2000S	15	5	200.0
15X6X200:T2000S	15	6	200.0
15X8X200:T2000S	15	8	200.0
15X10X200:T2000S	15	10	200.0
16X8X200:T2000S	16	8	200.0
16X10X200:T2000S	16	10	200.0

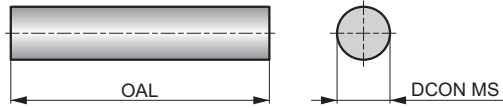
Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)
16X12X200:T2000S	16	12	200.0
20X3X200:T2000S	20	3	200.0
20X4X200:T2000S	20	4	200.0
20X5X200:T2000S	20	5	200.0
20X6X200:T2000S	20	6	200.0
20X8X200:T2000S	20	8	200.0
20X10X200:T2000S	20	10	200.0
20X12X200:T2000S	20	12	200.0
20X15X200:T2000S	20	15	200.0
25X5X200:T2000S	25	5	200.0
25X6X200:T2000S	25	6	200.0
25X10X200:T2000S	25	10	200.0
25X12X200:T2000S	25	12	200.0
30X4X200:T2000S	30	4	200.0
30X5X200:T2000S	30	5	200.0
30X10X200:T2000S	30	10	200.0
30X15X200:T2000S	30	15	200.0
30X20X200:T2000S	30	20	200.0

# TOOL BITS R



## HSS-E Runder Drehling

Geschliffener Rundschافتmeißel nach DIN 4964 A Norm. T2000S HSS-E mit 10% Kobaltgehalt in der Härte 65-67 HRC.



HSS-E	DIN 4964A	Bright
h9		

Product	DCON MS		OAL
	(mm)		(mm)
3X200 T:T2000S	3.00		200.0
4X200 T:T2000S	4.00		200.0
5X200 T:T2000S	5.00		200.0
6X200 T:T2000S	6.00		200.0
7X200 T:T2000S	7.00		200.0
8X200 T:T2000S	8.00		200.0
10X200 T:T2000S	10.00		200.0
12X200 T:T2000S	12.00		200.0
14X200 T:T2000S	14.00		200.0
16X200 T:T2000S	16.00		200.0
20X200 T:T2000S	20.00		200.0

# TOOL BITS S



## HSS-E Vierkant-Drehling

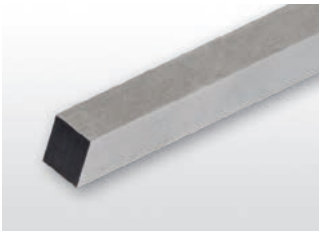
Geschliffener Vierkantmeißel nach DIN 4964 B Norm. T2000S HSS-E mit 10% Kobaltgehalt in der Härte 65-67 HRC.



HSS-E	DIN 4964B	Bright
+0 -0.1		

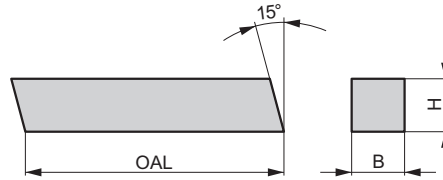
Product	H	B	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)
4X4X200:T2000S	4	4	200.0
6X6X200:T2000S	6	6	200.0
8X8X200:T2000S	8	8	200.0
10X10X200:T2000S	10	10	200.0
12X12X200:T2000S	12	12	200.0
14X14X200:T2000S	14	14	200.0
15X15X200:T2000S	15	15	200.0
16X16X200:T2000S	16	16	200.0
20X20X200:T2000S	20	20	200.0
25X25X200:T2000S	25	25	200.0

# TOOL BITS SA



## HSS-E-Vierkant Drehling mit Fase

Geschliffener Vierkantmeißel mit abgeschrägten Enden nach DIN 4964 B. T2000S HSS-E mit 10% Kobaltgehalt in der Härte 65-67 HRC.



HSS-E	DIN 4964B	Bright
h13		

Product	H	B	OAL	H	B	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(inch)	(inch)	(inch)
4X4X200A:T2000S	4	4	200.0	-	-	-
6X6X100A:T2000S	6	6	100.0	-	-	-
6X6X200A:T2000S	6	6	200.0	-	-	-
8X8X100A:T2000S	8	8	100.0	-	-	-
8X8X160A:T2000S	8	8	160.0	-	-	-
8X8X200A:T2000S	8	8	200.0	-	-	-
10X10X100A:T2000S	10	10	100.0	-	-	-
10X10X160A:T2000S	10	10	160.0	-	-	-
10X10X200A:T2000S	10	10	200.0	-	-	-
12X12X100A:T2000S	12	12	100.0	-	-	-
12X12X200A:T2000S	12	12	200.0	-	-	-
14X14X200A:T2000S	14	14	200.0	-	-	-
15X15X200A:T2000S	15	15	200.0	-	-	-
16X16X200A:T2000S	16	16	200.0	-	-	-
20X20X200A:T2000S	20	20	200.0	-	-	-
25X25X200A:T2000S	25	25	200.0	-	-	-
3/16X3/16X2.1/2A:T2000S	-	-	-	3/16	3/16	2.500
1/4X1/4X2.1/2A:T2000S	-	-	-	1/4	1/4	2.500
1/4X1/4X4A:T2000S	-	-	-	1/4	1/4	4.000
5/16X5/16X2.1/2A:T2000S	-	-	-	5/16	5/16	2.500
5/16X5/16X4A:T2000S	-	-	-	5/16	5/16	4.000
3/8X3/8X3A:T2000S	-	-	-	3/8	3/8	3.000
3/8X3/8X4A:T2000S	-	-	-	3/8	3/8	4.000
3/8X3/8X6A:T2000S	-	-	-	3/8	3/8	6.000
1/2X1/2X4A:T2000S	-	-	-	1/2	1/2	4.000
1/2X1/2X6A:T2000S	-	-	-	1/2	1/2	6.000
5/8X5/8X6A:T2000S	-	-	-	5/8	5/8	6.000



# ANLEITUNGEN

---



## DREHWEDESCHNEIDPLATTEN – SEITENÜBERSICHT

SM

**5**

**6**

10

PRAMET

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.

1 CNMG

DNMG

SNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76
<b>1606</b>	15.875	6.35	16.10	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1104</b>	9.525	3.81	11.60	4.76
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.05	6.35

**2**

TNMG

VNMG

WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76

Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Product	RE	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)
<b>4</b>	• 0.4	155	0.20	2.0	110	0.18	2.0	125	0.20	2.0	465	0.24	2.0	45	0.18	1.6	30	0.13	0.3
<b>7</b>	• 0.4	180	0.20	2.0	140	0.18	2.0	–	–	–	–	–	55	0.18	1.6	–	–	–	
<b>8</b>	• 0.4	175	0.20	2.0	135	0.18	2.0	–	–	–	–	–	55	0.18	1.6	–	–	–	
<b>9</b>	• 0.4	200	0.20	2.0	105	0.18	2.0	185	0.20	2.0	510	0.24	2.0	45	0.18	1.6	35	0.13	0.3
<b>11</b>	• 0.4	180	0.20	2.0	95	0.18	2.0	145	0.20	2.0	495	0.24	2.0	35	0.18	1.6	30	0.13	0.3

Pos.	Beschreibung
<b>1</b>	Bezeichnung der Wendeschneidplatte
<b>2</b>	Schematische Zeichnung der Wendeschneidplatte
<b>3</b>	Tabelle der Wendeschneidplattengrößen (mm)
<b>4</b>	Illustration
<b>5</b>	Profil der Hauptschneidkante
<b>6</b>	Symbole – spezifische Merkmale und Schneidkantentyp

Pos.	Beschreibung
<b>7</b>	ISO-Wendeschneidplattencode: Sorte
<b>8</b>	Arbeitsbedingungen
<b>9</b>	Wendeschneidplattenradien (mm)
<b>10</b>	Geometriebeschreibung
<b>11</b>	Anwendungsbereich der Wendeschneidplatte

## DREHWERKZEUGHALTER – SEITENÜBERSICHT

### 1 DDUN(RL) INT

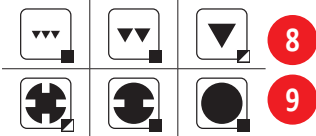
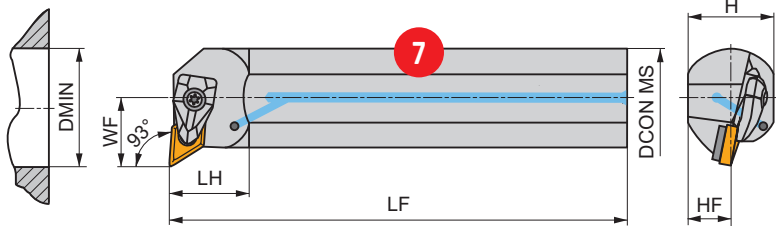
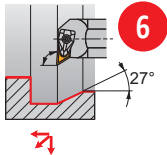
**P M K N S H** 2

PRAMET

**D** 3



**Bohrstange mit doppelter Klemmwirkung und 93° Einstellwinkel für DN.. WSP**  
 Rechte/Linke Bohrstange mit 93° Einstellwinkel, doppelter Klemmwirkung und Kühlmittelzufuhr für DN.. Wendschneidplatten. Geeignet für eine Vielzahl an Innendrehanwendungen, Kopierdrehen bis 27°. Werkzeughalter für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	Hand icon	kg	GI046	DD11	AT002
A25T-DDUNR 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	-
A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.58	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002
A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	-
A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002

A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002
---------------	----	----	----	----	------	-----	------	----	----	---	------	-------	-------	-------

GI044	DN.. 1106..
GI046	DN.. 1104..

DD11	DCS 09	Nm	1.7	67-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DD154	DCS 12	3.9	266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	

AT002a	DN.. 1504..	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2

Typische Seite mit dargestelltem Drehwerkzeughalter – einzelne Seitendetails können jeweils abweichen.

## DREHWERKZEUGHALTER – SEITENÜBERSICHT

Pos.	Beschreibung	Pos.	Beschreibung
1	Bezeichnung des Drehwerkzeughalters	12	ISO-Code für Halter
2	Werkstoffgruppenempfehlungen	13	Abmessungen [mm] und Winkel <sup>2)</sup> [°] des Halters
3	Spannsystem für Wendeschneidplatte	14	Interne Kühlmittelzufuhr
4	Illustration <sup>1)</sup>	15	Gewicht [kg]
5	Werkzeugbeschreibung	16	Gruppe kompatibler Wendeschneidplatten <sup>3)</sup>
6	Werkstückprofil	17	Ersatzteilgruppe <sup>3), 4)</sup>
7	Schematische Zeichnung des Werkzeugs	18	Zubehörgruppe <sup>3), 4)</sup>
8	Erreichbare Oberflächenqualität	19	Kompatible Wendeschneidplatten
9	Schnittart/Arbeitsbedingungen	20	Ersatzteile
10	Produktanwendungen	21	Sonderzubehör
11	Werkzeugausführung		

<sup>1)</sup> Drehhalter wird primär in der rechten Ausführung (R) angezeigt









<sup>2)</sup> GAMO = Werkzeug-Orthogonalspanwinkel (siehe technischer Teil)  
LAMS = Werkzeug-Neigungswinkel (siehe technischer Teil)

<sup>3)</sup> Code der Gruppe der kompatiblen WSP, der Ersatzteile und des speziellen Zubehör wird nur verwendet für die Zwecke des Katalogs. Er kann nicht für Aufträge verwendet werden.






















<sup>4)</sup> Ersatzteile- und Sonderzubehör- Icons sind schematisch zum einfachen verstehen entworfen wurden. Sie sind nicht in der Liste der Symbole enthalten. Schrauben sind in einigen Fällen vollständig mit Angaben zum Drehmoment in Nm, Schraubenlänge und Gewindegröße enthalten

## SYMBOLÜBERBLICK

### Allgemeine Symbole

	Vorrangige Anwendung		Schlichten – sehr gute Oberflächenqualität		Geeignet für stabile Arbeitsbedingungen
	Mögliche Anwendung		Mittlere Bearbeitung – gute Oberflächenqualität		Geeignet für instabile Arbeitsbedingungen
			Schruppen – unbegrenzte Oberflächenrauheit		Geeignet für sehr instabile Arbeitsbedingungen

### Drehenwendungen

	Längsdrehen ohne Schulter – außen		Längsdrehen ohne Schulter – innen		Tiefe Ringnut
	Längsdrehen mit Schulter – außen		Längsdrehen mit Schulter – innen		Abstechen
	Kegeldrehen – außen		Kegeldrehen – innen		Abstechen von Rohren
	Entgraten (Abfasen)		Entgraten (Anfasen) in Bohrung		Flache Axialnut
	Plandrehen ohne Schulter		Entgraten (Abfasen) von der Rückseite		Flache und breite Axialnut (mit anschließender Aufweitung)
	Plandrehen mit Schulter		Bearbeitung der rückwärtigen Fläche (Schulter) von der Rückseite		Tiefe Axialnut
	Eindirektionales Kopierdrehen – außen		Eindirektionales Kopierdrehen – innen		Tiefe und breite Axialnut (mit anschließender Aufweitung)
	Multidirektionales Kopierdrehen – außen		Multidirektionales Kopierdrehen – innen		Kopierdrehen (multidirektionale Bearbeitung)
	Plankopierdrehen		Plankopierdrehen in Bohrung		Plankopierdrehen
	Flache Ringnut		Inneneinstechen		Gewindedrehen – Außen
	Flache Rille für O-Ring		Interne Rille für O-Ring		Gewindedrehen – Innen
	Breite Nut(mit anschließender Aufweitung)		Inneneinstechen (mit anschließender Aufweitung)		Stossen

## SYMBOLÜBERBLICK

### Allgemeine Symbole

	Vorrangige Anwendung		Schlichten – sehr gute Oberflächenqualität		Geeignet für stabile Arbeitsbedingungen
	Mögliche Anwendung		Mittlere Bearbeitung – gute Oberflächenqualität		Geeignet für instabile Arbeitsbedingungen
			Schruppen – unbegrenzte Oberflächenrauheit		Geeignet für sehr instabile Arbeitsbedingungen

### Merkmale

	Erste Wahl		Langer Überhang
	Universell, großer Anwendungsbereich		Schwere Arbeitsbedingungen
	Für kurzspanende Werkstoffe		Wendeschneidplatte mit Schleppschnelden-Geometrie
	Für zähe Werkstoffe (lang spanend)		Hochgeschwindigkeitsbearbeitung
	Dünnwandige und schlanke Werkstücke		Bearbeitung mit hohem Vorschub

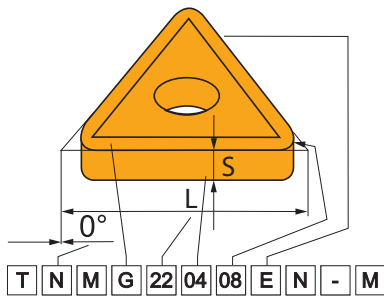
### Zustandscode der Schneidkante (CECC)

	Scharfe Kante
	Gerundete Kante
	Kante mit Facette
	Gerundete Kante mit Facette
	Kante mit Doppelfacette
	Gerundete Kante mit Doppelfacette

### Technische Angaben

	Feinstschlichten		Schnittgeschwindigkeit		Spanndrehmoment der Schraube (Nm)
	Schlichten		Vorschub [mm/U]		Gruppe von Köpfen für das Schruppen
	Mittlere Bearbeitung		Schneittiefe [mm]		Interne Kühlmittelzufuhr
	Schruppen		Multiplikationsfaktor für die Schnittgeschwindigkeit		
	Schweres schruppen		Standzeit [min]		

## WSP – ISO BEZEICHNUNGSSYSTEM



**ISO**

**ANSI**

1	2	3	4
T	N	U	N
T	N	M	G
1	2	3	4
T	N	U	
T	N	M	G

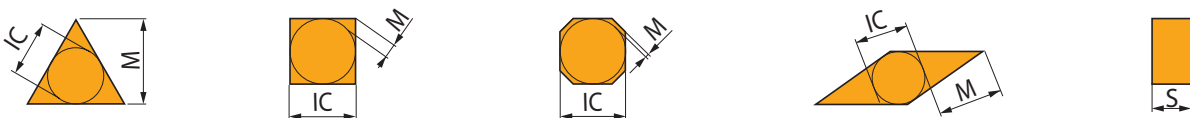
1				1			
Plattenform							
<b>H</b>	<b>O</b>	<b>P</b>	<b>R</b>				
<b>S</b>	<b>T</b>	<b>C</b>	<b>D</b>				
<b>E</b>	<b>M</b>	<b>V</b>	<b>W</b>				
<b>L</b>	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>K</b>				

2		2	
Freiwinkel			
<b>A</b>		<b>B</b>	
<b>C</b>		<b>D</b>	
<b>E</b>		<b>F</b>	
<b>G</b>		<b>N</b>	
<b>P</b>		<b>O</b>	Spezial

4		4	
Spanflächen und Befestigung			
<b>N</b>			
<b>R</b>			
<b>F</b>			
<b>A</b>			
<b>M</b>			
<b>G</b>			
<b>W</b>			
<b>T</b>			
<b>Q</b>			
<b>U</b>			
<b>B</b>			
<b>H</b>			
<b>C</b>			
<b>J</b>			
<b>X</b>	Spezial		

## 3 3 Toleranzen

	(mm)			(")		
	M(±)	S(±)	IC(±)	M(±)	S(±)	IC(±)
<b>A</b>	0.005	0.025	0.025	.0002"	.001"	.0010"
<b>F</b>	0.005	0.025	0.013	.0002"	.001"	.0005"
<b>C</b>	0.013	0.025	0.025	.0005"	.001"	.0010"
<b>H</b>	0.013	0.025	0.013	.0005"	.001"	.0005"
<b>E</b>	0.025	0.025	0.025	.0010"	.001"	.0010"
<b>G</b>	0.025	0.130	0.025	.0010"	.005"	.0010"
<b>J</b>	0.005	0.025	0.05 – 0.13	.0002"	.001"	.002 – 0.005"
<b>K</b>	0.013	0.025	0.05 – 0.13	.0005"	.001"	.002 – 0.005"
<b>L</b>	0.025	0.025	0.05 – 0.13	.0010"	.001"	.002 – 0.005"
<b>M</b>	0.08 – 0.18	0.130	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.005"	.002 – 0.005"
<b>N</b>	0.08 – 0.18	0.025	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.001"	.002 – 0.005"
<b>U</b>	0.05 – 0.38	0.130	0.05 – 0.13	.005 – 0.015"	.005"	.003 – 0.010"



## WSP – ISO BEZEICHNUNGSSYSTEM

<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>	<b>10</b>
<b>22</b>	<b>04</b>	<b>08</b>			
<b>22</b>	<b>04</b>	<b>08</b>	<b>E</b>	<b>N</b>	<b>M</b>
<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>	<b>10</b>
<b>4</b>	<b>3</b>	<b>2</b>			
<b>4</b>	<b>3</b>	<b>2</b>	<b>E</b>	<b>N</b>	<b>M</b>

		5												
		Schneidkantenlänge (WSP-Größe)												
d=IC		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(mm)	(in)													
3.97					03	06		04			06	02		
4.76	5/32"						1.2							
5.56	3/16"				04	08	04	05	04	04	08	L3		
6.35	7/32"				05	09	05	06	05	05	09	03		
7.94	1/4"	03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
9.525	5/16"	04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
12.7	3/8"	05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
15.875	1/2"	07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
19.05	5/8"	09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
25.40	3/4"	11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
31.75	1"	14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
	1 1/4"	18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	

		6	
		Dicke	
	S	(mm)	(")
<b>01</b>		1.59	1/16"
<b>T1</b>		1.98	5/64"
<b>02</b>		2.38	3/32"
<b>03</b>		3.18	1/8"
<b>T3</b>		3.97	5/32"
<b>04</b>		4.76	3/16"
<b>05</b>		5.56	7/32"
<b>06</b>		6.35	1/4"
<b>07</b>		7.94	5/16"
<b>09</b>		9.52	3/8"

		7	
		Eckenradius	
		RE	
		(mm)	(")
<b>00</b>		0	0"
<b>02</b>		0.2	1/128"
<b>04</b>		0.4	1/64"
<b>08</b>		0.8	1/32"
<b>12</b>		1.2	3/64"
<b>16</b>		1.6	1/16"
<b>24</b>		2.4	3/32"
<b>32</b>		3.2	1/8"
Runde WSP			
	d=I.C.		
	(")		00
	(mm)		M0

ANSI				
5		6		7
Innenkreis		Dicke		Eckenradius
Symbol	d=I.C.	Symbol	S	Symbol
	(mm)		(mm)	
	(")		(")	
<b>1</b>	3.175	<b>1</b>	1.588	<b>0</b>
	1/8"		1/16"	
<b>1.2</b>	3.969	<b>1.2</b>	1.984	<b>0.2</b>
	5/32"		5/64"	
<b>1.5</b>	4.763	<b>1.5</b>	2.381	<b>0.5</b>
	3/16"		3/32"	
<b>1.8</b>	5.556	<b>2</b>	3.175	<b>1</b>
	7/32"		1/8"	
<b>2</b>	6.350	<b>2.5</b>	3.969	<b>2</b>
	1/4"		5/32"	
<b>2.5</b>	7.938	<b>3</b>	4.763	<b>3</b>
	5/16"		3/16"	
<b>3</b>	9.525	<b>3.5</b>	5.556	<b>4</b>
	3/8"		7/32"	
<b>4</b>	12.700	<b>4</b>	6.350	<b>5</b>
	1/2"		1/4"	
<b>5</b>	15.875	<b>5</b>	7.938	<b>6</b>
	5/8"		5/16"	
<b>6</b>	19.050	<b>6</b>	9.525	<b>7</b>
	3/4"		3/8"	
<b>7</b>	22.225	<b>7</b>	11.113	<b>8</b>
	7/8"		7/16"	
<b>8</b>	25.400	<b>8</b>	12.700	<b>10</b>
	1"		1/2"	
<b>10</b>	31.750	<b>9</b>	14.288	<b>12</b>
	5/4"		9/16"	
<b>12</b>	38.100	<b>10</b>	15.875	<b>14</b>
	6/4"		5/8"	
				<b>16</b>
				6.350
				1/4"

8		8	
Schneidkantenausführung			
<b>F</b>	Scharfe Schneidkante	<b>E</b>	Gerundete Schneidkante
<b>T</b>	Schneidkante mit Fase	<b>S</b>	Schneidkante gerundet und gefast
<b>K</b>	Schneidkante doppelt gefast	<b>P</b>	Schneidkante gerundet und doppelt gefast
9		9	
Vorschubrichtung			
<b>R</b>		<b>N</b>	
<b>L</b>			
	Vorschub		Vorschub
10		10	
Spanbrecherbezeichnung			

## AUSSENDREHWERKZEUGE – ISO – KURZBEZEICHNUNG

Schaftwerkzeug	ISO	2	3	4	5	6	7	8	11	12	13
		P	C	L	N	R	- 32	25	L	12	- M
PSC	ISO	1	2	3	4	5	6	9	10	12	
		C4	- D	C	L	N	R	- 27	050	- 12	
Schaftwerkzeug	ANSI	2	3	4	5	6	7 & 8	12	11		
		D	C	L	N	R	- 16	4	D		

1		2		3				4											
Schnittstellengröße		Spannsystem		Plattenform				Halterform - Einstellwinkel											
	C		H	O	P	R	A	B	C	D	D								
	D		S	T	C	D	E	F	G	H	J								
	P		E	M	V	W	K	L	M	N	P								
	M		L	A	B	K	Q	R	S	S	T								
	S		L	A	B	K	U	V	W	X	Y								
	X		L	A	B	K	Z												
	G		L	A	B	K													

5		6	
Freiwinkel		Schneidrichtung	
AN		R	
N	B	L	
0°	5°	N	
	C		
	7°		
	P		
	11°		

7 & 8	
Schaftbreite & Schafthöhe (")	
Symbol	H (")
05	5/16"
06	3/8"
08	1/2"
10	5/8"
12	3/4"
16	1"
85	1"
86	1"
20	1 1/4"
24	1 1/2"
32	2"

11		11	
Werkzeuglänge		LF [mm]	
	LF (")	D	60
		E	70
		F	80
		H	100
		J	110
		K	125
		L	140
		M	150
A	4.000"	N	160
B	4.500"	P	170
C	5.000"	Q	180
D	6.000"	R	200
E	7.000"	S	250
F	8.000"	T	300
M	4.000"	U	350
N	4.500"	V	400
R	6.000"	W	450
S	7.000"	X	Spez.
T	8.000"	Y	500

Für quadratische Schäfte, ist dies die Anzahl von einem 1/16 eines Zolles für Breite und Höhe. Für rechteckige Schäfte, ist die erste Ziffer die Anzahl eines 1/8 von einem Zoll für die Breite, und die zweite Ziffer ist die Anzahl eines 1/4 eines Zoll für die Höhe.

7					
Schafthöhe (mm)					
08	10	12	16	20	25
32	38	40	45	50	60

8					
Schaftbreite (mm)					
08	10	12	16	20	25
32	38	40	45	50	60

9		10	
Funktionsbreite [mm]		Funktionslänge [mm]	
WF		LF	



## INNENDREHWERKZEUGE – ISO – KURZBEZEICHNUNG

<b>ISO</b>	<b>15</b>	<b>16</b>	<b>17</b>	-	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>12</b>	-	<b>14</b>
<b>ANSI</b>	<b>A</b>	<b>25</b>	<b>T</b>		<b>P</b>	<b>C</b>	<b>L</b>	<b>N</b>	<b>L</b>	<b>12</b>		<b>X</b>
	15	16	17		2	3	4	5	6	12		
	<b>A</b>	<b>16</b>	<b>T</b>		<b>D</b>	<b>C</b>	<b>L</b>	<b>N</b>	<b>L</b>	<b>4</b>		

12		12																										
Schneidkantenlänge (WSP-Größe)																												
d = l.c.		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K														
(mm)	(")																											
<b>3.97</b>					03	06		04				06	02															
	5/32"	1.2																										
<b>4.76</b>					04	08	04	05	04	04	08	L3																
	3/16"	1.5																										
<b>5.56</b>					05	09	05	06	05	05	09	03																
	7/32"	1.8																										
<b>6.35</b>		03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06															
	1/4"	2																										
<b>7.94</b>		04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07															
	5/16"	2.5																										
<b>9.525</b>		05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16														
	3/8"	3																										
<b>12.7</b>		07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12															
	1/2"	4																										
<b>15.875</b>		09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15															
	5/8"	5																										
<b>19.05</b>		11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19															
	3/4"	6																										
<b>25.40</b>		14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25															
	1"	8																										
<b>31.75</b>		18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31															
	1 1/4"	10																										

13	
Angaben des Herstellers	
M	Spannsystem "S" mit Unterlegplatte

14	
Angaben des Herstellers	
X	Spezialschaftform
•	
•	
93	Einstellwinkel κ bei Halterform "Z"
•	
•	

15		15	
Schaft			
S	Stahlschaft		
A	Stahlschaft mit Innenkühlung		
E	Hartmetallschaft mit Kühlmittelbohrung		

16		16	
Schaft-Ø [mm]			
DCON MS [mm]		DCON MS (")	
08	8	03	.1875"
10	10	04	.250"
12	12	05	.3125"
16	16	06	.375"
20	20	08	.500"
25	25	10	.625"
32	32	12	.750"
40	40	16	1.000"
50	50	20	1.250"
60	60	24	1.500"
		32	2.000"

17		17	
Werkzeuglänge			
		D	60
		E	70
		F	80
		H	100
		J	110
		K	125
		L	140
		M	150
		N	160
		P	170
		Q	180
		R	200
		S	250
		T	300
		U	350
		V	400
		W	450
		X	Spez.
		Y	500

## KÖPFE – ISO – KURZBEZEICHNUNG

KOPF

<b>1</b>	<b>2</b>		<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>
<b>KH</b>	<b>P</b>	<b>-</b>	<b>C</b>	<b>L</b>	<b>N</b>	<b>R</b>	<b>25</b>

HALTER

<b>8</b>	<b>6</b>	<b>9</b>	<b>10</b>	<b>11</b>
<b>DKH</b>	<b>R</b>	<b>50</b>	<b>60</b>	<b>W</b>

1 Kopf			2 Spannsystem		3 Plattenform		4 Halterform - Einstellwinkel											
<b>5 Freiwinkel</b>			<b>C</b>		<b>S</b>		<b>C</b>		<b>A</b>		<b>B</b>		<b>C</b>		<b>D</b>		<b>D</b>	
			<b>D</b>		<b>T</b>		<b>D</b>		<b>E</b>		<b>F</b>		<b>G</b>		<b>H</b>		<b>J</b>	
<b>N</b> 0°	<b>C</b> 7°	<b>P</b> 11°	<b>P</b>		<b>R</b>		<b>K</b>		<b>K</b>		<b>L</b>		<b>M</b>		<b>N</b>		<b>P</b>	
<b>6 Schneidrichtung</b>			<b>M</b>		<b>W</b>		<b>V</b>		<b>Q</b>		<b>R</b>		<b>S</b>		<b>S</b>		<b>T</b>	
<b>R</b>			<b>S</b>		<b>L</b>		<b>X</b>	Special	<b>U</b>		<b>V</b>		<b>W</b>		<b>X</b>	Special	<b>Y</b>	
<b>L</b>			<b>X</b>						<b>Z</b>									
<b>N</b>			<b>G</b>															

7 Schneidkantenlänge (WSP-Größe)												
d = l.c.	H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	K
(mm)												
3.97				03	06		04			06	02	
4.76				04	08	04	05	04	04	08	L3	
5.56				05	09	05	06	05	05	09	03	
6.35	03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06
7.94	04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07
9.525	05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09
12.7	07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12
15.875	09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15
19.05	11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19
25.40	14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25
31.75	18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31

8 Kopfklemhalter					
<b>9 Schafthöhe (mm)</b>					
08	10	12	16	20	25
32	40	50	60	70	80

10 Schaftbreite (mm)					
08	10	12	16	20	25
32	40	50	60	70	80

11 Werkzeuglänge	
	LF (mm)
<b>H</b>	100
<b>J</b>	110
<b>K</b>	125
<b>L</b>	140
<b>M</b>	150
<b>N</b>	160
<b>P</b>	170
<b>Q</b>	180
<b>R</b>	200
<b>S</b>	250
<b>T</b>	300
<b>U</b>	350
<b>V</b>	400
<b>W</b>	450
<b>X</b>	Spez.
<b>Y</b>	500

## ABSTECH- UND EINSTECH-WENDESCHNEIDPLATTEN – GL – KURZBEZEICHNUNG

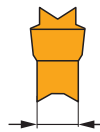
1 2 – 3 4 5 6 7 8  
GL 3 – D 300 G 02 L06 – PM



1	2	3	4
Werkzeuggruppe	Plattensitz	Anzahl der Schneidkanten	Schnittbreite – CW

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL



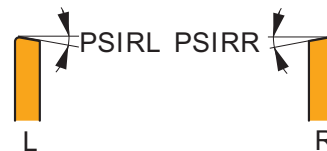
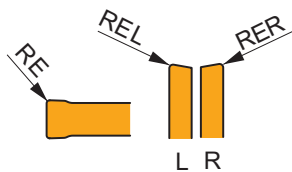
<b>S</b>	Eine Schneidkante
<b>D</b>	Zwei Schneidkante



	CW
150	1.50
200	2.00
250	2.50
300	3.00
400	4.00
500	5.00
600	6.00
800	8.00

5	6	7	8
Schneidkantenausführung	Eckenradius	Einstellwinkel	Bezeichnung Spanbrecher

<b>G</b>	Geschliffen
<b>M</b>	Direkt gepresst



**PM**  
**PR**  
**GM**  
**MM**

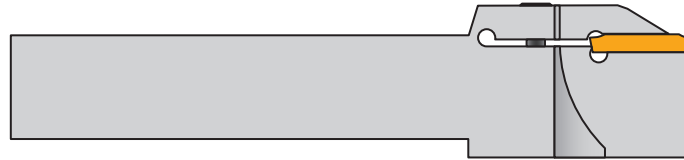
	RE, RER, REL (mm)
<b>015</b>	0.15
<b>02</b>	0.2
<b>03</b>	0.3
<b>04</b>	0.4
<b>08</b>	0.8

ROUND GEOMETRY	
	RE (mm)
<b>M0</b>	RE = CW/2

	(°)
<b>06</b>	6
<b>12</b>	12

## ABSTECH- UND EINSTECHHALTER (AUSSENDREHEN) – GL – KURZBEZEICHNUNG

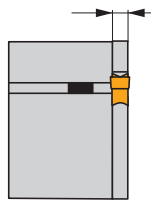
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>	<b>10</b>	<b>11</b>			
<b>GL</b>	<b>3</b>	<b>-</b>	<b>S</b>	<b>2525</b>	<b>M</b>	<b>F</b>	<b>R</b>	<b>-</b>	<b>20</b>	<b>-</b>	<b>R</b>	<b>120</b>	<b>090</b>



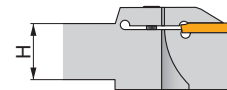
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
Werkzeuggruppe	Plattensitz	Schafttyp	Schaftgrößen

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL

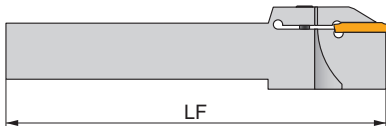


<b>A</b>	Stahlschaft mit Innenkühlung
<b>S</b>	Stahlschaft ohne Innenkühlung

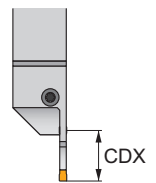
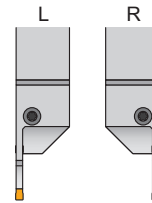
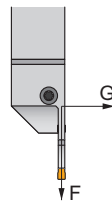


	H × B (mm)
<b>1212</b>	12 × 12
<b>1616</b>	16 × 16
<b>2020</b>	20 × 20
<b>2525</b>	25 × 25
<b>3232</b>	32 × 32

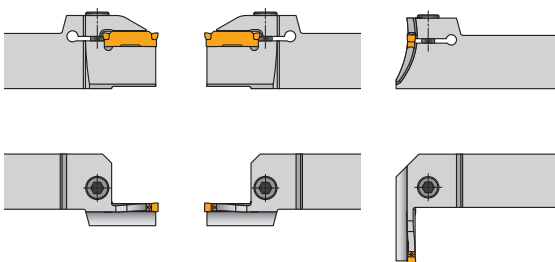
<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>
Werkzeuglänge - LF	Werkzeug Anstellwinkel	Ausführung (rechts/links)	Stechtiefe max. - CDX



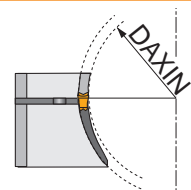
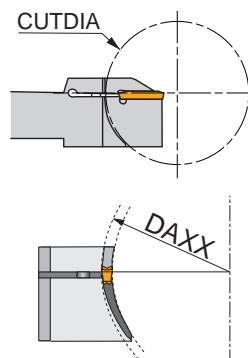
	LF (mm)
<b>H</b>	100
<b>K</b>	125
<b>M</b>	150
<b>P</b>	170



<b>9</b>	<b>10</b>	<b>11</b>
Stechleisten Krümmung	Maximaler Durchmesser	Minimaler Durchmesser



Zusätzlicher Hinweis für das axiale Bearbeiten.

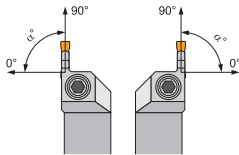
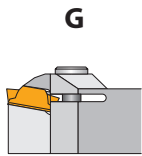


## ABSTECH- UND EINSTECHWERKZEUGE – AUSSENDREHEN – GL – KURZBEZEICHNUNG

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ISO	<b>G</b>	<b>F</b>	<b>I</b>	<b>L</b>	<b>25</b>	<b>25</b>	<b>M</b>	<b>0316</b>	<b>R</b>	<b>030</b>	<b>017</b>
ANSI	1	2	3	4	5 & 6	7	8	9	10	11	
	<b>G</b>	<b>F</b>	<b>I</b>	<b>L</b>	<b>16</b>	<b>D</b>	<b>0316</b>	<b>R</b>	<b>1.18</b>	<b>.670</b>	



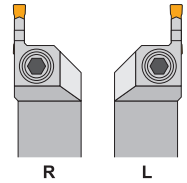
1	1	2	2	3	3	4	4
<b>Spannsystem</b>		<b>Halteform - Einstellwinkel</b>		<b>Max. Schnitttiefe – CDX</b>		<b>Ausführung (rechts/links) R/L</b>	



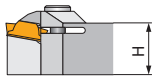
$\alpha^\circ$	
G = 0°	K = 75°
R = 15°	F = 90°
T = 30°	B = 105°
S = 45°	E = 120°
W = 60°	D = 135°



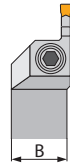
G = 2.0 × CW	N = 5.5 × CW
H = 2.5 × CW	O = 6.0 × CW
I = 3.0 × CW	P = 6.5 × CW
J = 3.5 × CW	Q = 7.0 × CW
K = 4.0 × CW	R = 7.5 × CW
L = 4.5 × CW	S = 8.0 × CW
M = 5.0 × CW	T = 8.5 × CW



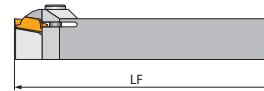
5	5	6	6	7	7	8	8
<b>Schafthöhe (mm)</b>		<b>Schaftbreite (mm)</b>		<b>Werkzeuiglänge</b>		<b>Schnittbreite</b>	



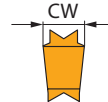
12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.



12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.



	LF (mm)		LF (")
H	100	A	4.000"
J	110	B	4.500"
K	125	C	5.000"
L	140	D	6.000"
M	150	E	7.000"
N	160	F	8.000"
P	170		
Q	180		
R	200		

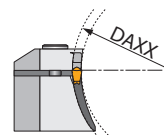


	CW (mm)	CW (")
02	2.0	.079"
03, 0313, 0316	3.0	.118"
04, 0413, 0416	4.0	.157"
05, 0516	5.0	.197"
06, 0616	6.0	.236"
08, 0830	8.0	.315"

5 & 6		
	B (")	H (")
05	5/16"	5/16"
06	3/8"	3/8"
08	1/2"	1/2"
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"
24	1 1/2"	1 1/2"
32	2"	2"

Für quadratische Schäfte, ist dies die Anzahl von einem 1/16 eines Zolles für Breite und Höhe.  
 Für rechteckige Schäfte, ist die erste Ziffer die Anzahl eines 1/8 von einem Zoll für die Breite, und die zweite Ziffer ist die Anzahl eines 1/4 eines Zoll für die Höhe.

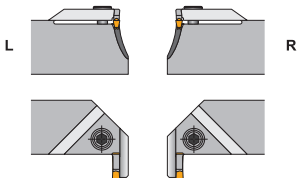
10	10
----	----



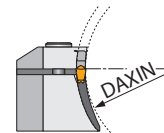
**Maximaler Durchmesser - Planeinstich**

Zusätzlicher Hinweis für das axiale Bearbeiten

9	9
<b>Stechleisten Krümmung</b>	
Zusätzlicher Hinweis für das axiale Bearbeiten	



11	11
<b>Minimaler Durchmesser - Planeinstich</b>	
Zusätzlicher Hinweis für das axiale Bearbeiten	



## ABSTECH- UND EINSTECHKLINGEN (AUSSENDREHEN) – GL – KURZBEZEICHNUNG

1
2
3
4
5
6
7
8

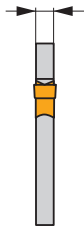
GL
1
–
S
26
K
B
R
–
16



1	2	3
Werkzeuggruppe	Plattensitz	Schafttyp

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL

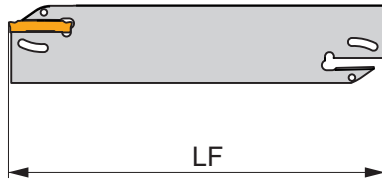


<b>A</b>	Stahlschaft mit Innenkühlung
<b>S</b>	Stahlschaft ohne Innenkühlung

4	5	6
Schaftgrößen	Gesamtklingenlänge – LF	Werkzeug



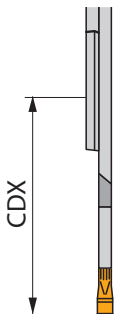
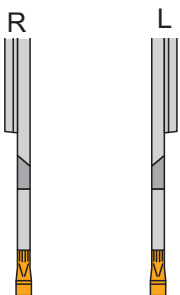
	H (mm)
<b>26</b>	26
<b>29</b>	29
<b>32</b>	32



	LF (mm)
<b>C</b>	50
<b>K</b>	125
<b>M</b>	150

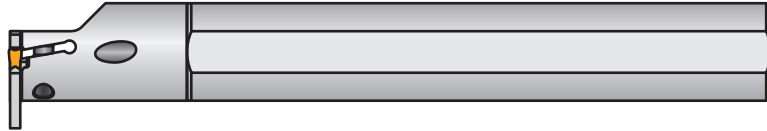
**B – Klinge**  
**BS – modulare Klinge**

7	8
Ausführung (rechts/links)	Stechtiefe max. – CDX



## ABSTECH- UND EINSTECHHALTER (AUSSENDREHEN) – GL – KURZBEZEICHNUNG

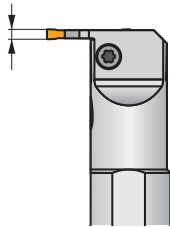
1 2 3 4 5 6 7 8 9  
GL 3 – A 32 S G R – 12 – 45



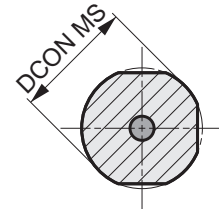
1	2	3	4
Werkzeuggruppe	Plattensitz	Schafttyp	Schaftgrößen

2, 3, 4

GL



A	Stahlschaft mit Innenkühlung
S	Stahlschaft ohne Innenkühlung



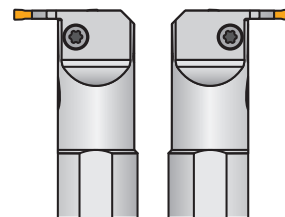
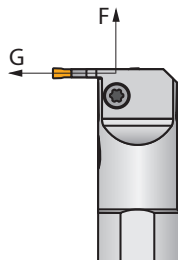
	DCON MS (mm)
25	25
32	32
40	40

5	6	7	8
Werkzeuglänge - LF	Werkzeug Anstellwinkel	Ausführung (rechts/links)	Stechtiefe max. – CDX



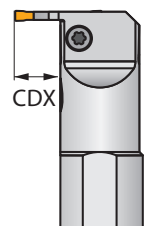
LF

	LF (mm)
Q	180
S	250
T	300



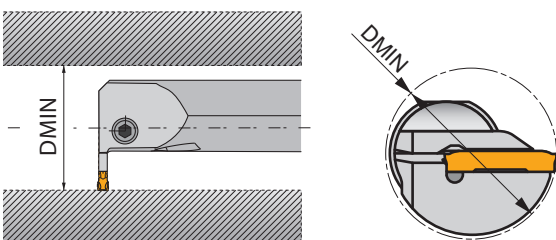
R

L



CDX

9
Minimaler Durchmesser



## ABSTECH- UND EINSTECHKLINGEN) – INNENDREHEN – ISO – KURZBEZEICHNUNG

<b>ISO</b>	<b>1</b> <b>A</b>	<b>2</b> <b>25</b>	<b>3</b> <b>S</b>	-	<b>4</b> <b>G</b>	<b>5</b> <b>G</b>	<b>6</b> <b>H</b>	<b>7</b> <b>L</b>	<b>8</b> <b>0313</b>
<b>ANSI</b>	<b>1</b> <b>A</b>	<b>2</b> <b>16</b>	<b>3</b> <b>S</b>	-	<b>4</b> <b>G</b>	<b>5</b> <b>G</b>	<b>6</b> <b>H</b>	<b>7</b> <b>L</b>	<b>8</b> <b>0313</b>



1		2		3		
Schaft		Schaftdurchmesser		Werkzeuglänge		
S	Stahlschaft					
		DCON MS [mm]	DCON MS (")	LF [mm]	LF (")	
A	Stahlschaft mit Innenkühlung	12	12	08	.500"	
		16	16	10	.625"	
		20	20	12	.750"	
		25	25	16	1.000"	
		32	32	20	1.250"	
		40	40	24	1.500"	
				S	250	10.000"
				T	300	12.000"
				U	350	14.000"
				V	400	15.750"

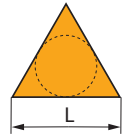
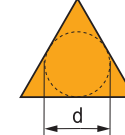
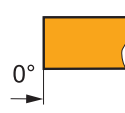
4		5		6													
Spannsystem		Werkzeug Anstellwinkel		Max. Schnitttiefe – CDX													
G					<table border="1"> <tr> <td>E = 1.0 x CW</td> <td>J = 3.5 x CW</td> </tr> <tr> <td>F = 1.5 x CW</td> <td>K = 4.0 x CW</td> </tr> <tr> <td>G = 2.0 x CW</td> <td>L = 4.5 x CW</td> </tr> <tr> <td>H = 2.5 x CW</td> <td>M = 5.0 x CW</td> </tr> <tr> <td>I = 3.0 x CW</td> <td>N = 5.5 x CW</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">X = Spezial</td> </tr> </table>	E = 1.0 x CW	J = 3.5 x CW	F = 1.5 x CW	K = 4.0 x CW	G = 2.0 x CW	L = 4.5 x CW	H = 2.5 x CW	M = 5.0 x CW	I = 3.0 x CW	N = 5.5 x CW	X = Spezial	
		E = 1.0 x CW	J = 3.5 x CW														
F = 1.5 x CW	K = 4.0 x CW																
G = 2.0 x CW	L = 4.5 x CW																
H = 2.5 x CW	M = 5.0 x CW																
I = 3.0 x CW	N = 5.5 x CW																
X = Spezial																	
<table border="1"> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;"><math>\alpha^\circ</math></td> </tr> <tr> <td>G = 0°</td> <td>K = 75°</td> </tr> <tr> <td>R = 15°</td> <td>F = 90°</td> </tr> <tr> <td>T = 30°</td> <td>B = 105°</td> </tr> <tr> <td>S = 45°</td> <td>E = 120°</td> </tr> <tr> <td>W = 60°</td> <td>D = 135°</td> </tr> </table>	$\alpha^\circ$		G = 0°	K = 75°	R = 15°	F = 90°	T = 30°	B = 105°	S = 45°	E = 120°	W = 60°	D = 135°					
$\alpha^\circ$																	
G = 0°	K = 75°																
R = 15°	F = 90°																
T = 30°	B = 105°																
S = 45°	E = 120°																
W = 60°	D = 135°																

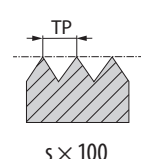
7		8							
Ausführung (rechts/links) R/L		Schnittbreite							
R	L								
			<table border="1"> <tr> <td></td> <td>CW [mm]</td> </tr> <tr> <td>0313</td> <td>3.0</td> </tr> <tr> <td>0413</td> <td>4.0</td> </tr> </table>		CW [mm]	0313	3.0	0413	4.0
	CW [mm]								
0313	3.0								
0413	4.0								



## WENDESCHNEIDPLATTEN FÜR GEWINDESCHNEIDEN – ISO – KURZBEZEICHNUNG

<b>ISO</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	–	<b>8</b>
<b>T</b>	<b>N</b>	<b>16</b>	<b>E</b>	<b>R</b>	<b>175</b>	<b>M</b>			<b>P1</b>
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>		<b>8</b>
<b>T</b>	<b>N</b>	<b>16</b>	<b>E</b>	<b>R</b>	<b>120</b>	<b>W</b>			<b>P1</b>

1	2	3		4
1	2	3		4
Plattenform	Freiwinkel	Schneidkantenlänge (WSP-Größe)		Aussen - Innen
<b>T</b>	<b>N</b>			<b>E</b>
		<b>L</b>	<b>d = IC</b>	<b>N</b>
		(mm)      (")	(mm)      (")	Aussen
		<b>11</b> .433"	<b>6,350</b> 1/4"	Innen
		<b>16</b> .650"	<b>9,525</b> 3/8"	
		<b>22</b> .866"	<b>12,7</b> 1/2"	

5	6	7	
5	6	7	
Schneidrichtung	Gewindesteigung	Gewindeprofil	
<b>R</b>	<b>Rechts</b>		<b>M</b>
	Gewindesteigung mm × 100		Metrisch 60°
<b>L</b>	<b>Links</b>		<b>TR</b>
	<b>6</b>		TR 30° ISO 2901/3–1977
<b>N</b>	<b>Neutral</b>	<b>Anzahl Gewindegänge</b>	<b>MJ</b>
	Anzahl Gewindegänge pro Zoll × 10		SEA MA1370
			<b>UN</b>
			Amerik. UN 60° ISO 5864–1978
			<b>W</b>
			Whitworth 55° ISO 228–1982
			<b>UNJ</b>
			SEA AS8879
			<b>RD</b>
			Rund 30°
			<b>ACME</b>
			ACME 29° ANSI B1.5–1988
			<b>BSPT</b>
			ISO 228/1 35 21 1959 ISO 7/1
			<b>STACME</b>
			ASME/ANSI B1.8-1988
			<b>NPT</b>
			ANSI B1.1–1983
			<b>API RD</b>
			API

8	8
Spanbrecherbezeichnung	
<b>P1</b>	Gepresst
<b>AL</b>	Für NE-Werkstoffe

## ISO – KURZBEZEICHNUNG – GEWINDESCHNEIDHALTER

<b>ISO</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	–	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	–	<b>8</b>
<b>ANSI</b>	<b>S</b>	<b>E</b>	<b>R</b>	–	<b>S</b>	<b>2525</b>	<b>M</b>	<b>16</b>	–	
	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	–	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	–	<b>8</b>
	<b>S</b>	<b>E</b>	<b>R</b>	–	<b>S</b>	<b>16</b>	<b>D</b>	<b>16</b>	–	

1		2		3		4			
Spannsystem		Bearbeitungsverfahren		Schneidrichtung		Ausführung			
<b>C</b>		<b>E</b>	Außen	<b>R</b>	Rechts	Außen		–	Normal
	<b>P</b>						Innen		
<b>M</b>			<b>I</b>	Innen	<b>L</b>	Links	Außen		<b>S</b>
	<b>S</b>						Innen		

5		6		7																																						
Abmessungen (mm)		Werkzeuglänge (mm)		Schneidkantenlänge (WSP-Größe)																																						
Außendrehen	<b>2525</b>	25 × 25 mm			<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th colspan="2" style="background-color: #f2f2f2;">d = IC</th> <th style="background-color: #f2f2f2;">T</th> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;"></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">(mm)    (")</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><b>K</b></td> <td style="text-align: center;">125</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><b>L</b></td> <td style="text-align: center;">140</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><b>M</b></td> <td style="text-align: center;">150</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><b>N</b></td> <td style="text-align: center;">160</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><b>P</b></td> <td style="text-align: center;">170</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><b>Q</b></td> <td style="text-align: center;">180</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><b>R</b></td> <td style="text-align: center;">200</td> <td style="text-align: center;">6.350    1/4"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><b>S</b></td> <td style="text-align: center;">250</td> <td style="text-align: center;">9.525    3/8"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><b>T</b></td> <td style="text-align: center;">300</td> <td style="text-align: center;">12.700    1/2"</td> </tr> </table>		d = IC		T						(mm)    (")	<b>K</b>	125		<b>L</b>	140		<b>M</b>	150		<b>N</b>	160		<b>P</b>	170		<b>Q</b>	180		<b>R</b>	200	6.350    1/4"	<b>S</b>	250	9.525    3/8"	<b>T</b>	300	12.700    1/2"
d = IC		T																																								
		(mm)    (")																																								
<b>K</b>	125																																									
<b>L</b>	140																																									
<b>M</b>	150																																									
<b>N</b>	160																																									
<b>P</b>	170																																									
<b>Q</b>	180																																									
<b>R</b>	200	6.350    1/4"																																								
<b>S</b>	250	9.525    3/8"																																								
<b>T</b>	300	12.700    1/2"																																								
Innendrehen	<b>1416</b>	Schafthöhe – 14 mm Schafthbreite Ø – 16 mm																																								

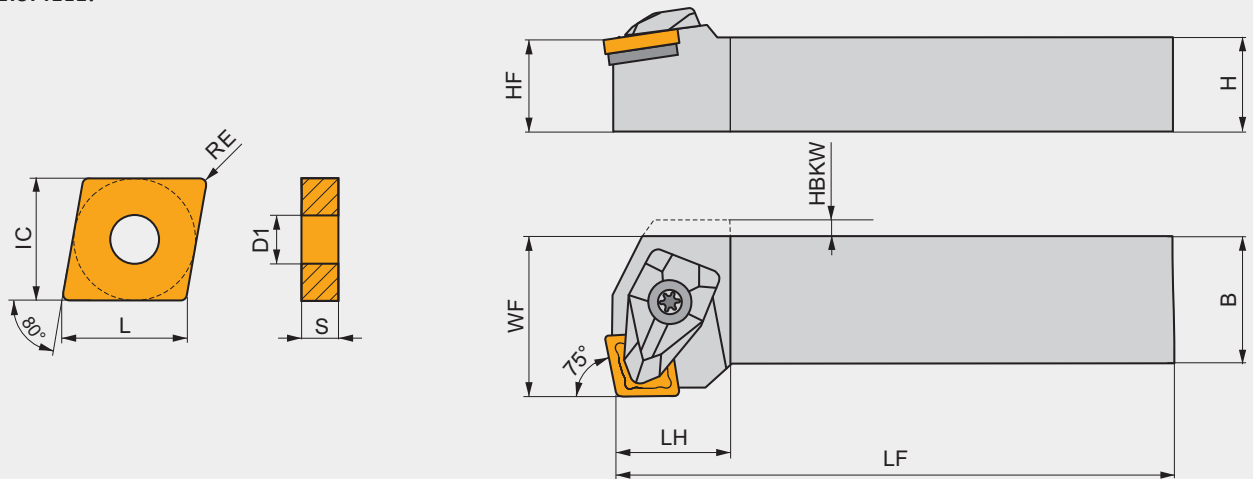
5		6		8							
Abmessungen (")		Werkzeuglänge (")		Neigungswinkel λ							
	B (")	H (")		LF (")	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center; font-size: 1.2em;"><b>0</b></td> <td style="text-align: center;">Neigungswinkel λ = 0°</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center; font-size: 1.2em;"><b>1</b></td> <td style="text-align: center;">Neigungswinkel λ = 1°</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center; font-size: 1.2em;"><b>2</b></td> <td style="text-align: center;">Neigungswinkel λ = 2°</td> </tr> </table>	<b>0</b>	Neigungswinkel λ = 0°	<b>1</b>	Neigungswinkel λ = 1°	<b>2</b>	Neigungswinkel λ = 2°
	<b>0</b>	Neigungswinkel λ = 0°									
	<b>1</b>	Neigungswinkel λ = 1°									
	<b>2</b>	Neigungswinkel λ = 2°									
	10	5/8"		5/8"		<b>C</b>	5.000"				
	12	3/4"		3/4"		<b>D</b>	6.000"				
16	1"	1"	<b>E</b>	7.000"							
85	1"	1 1/4"	<b>F</b>	8.000"							
86	1"	1 1/2"	<b>K</b>	5.000"							
20	1 1/4"	1 1/4"	<b>M</b>	6.000"							
	Für quadratische Schäfte, ist dies die Anzahl von einem 1/16 eines Zolles für Breite und Höhe. Für rechteckige Schäfte, ist die erste Ziffer die Anzahl eines 1/8 von einem Zoll für die Breite, und die zweite Ziffer ist die Anzahl eines 1/4 eines Zoll für die Höhe.		LF (")	<b>P</b>	6.250"						
	08	DCON (")		<b>Q</b>	7.250"						
	10	.500"		<b>R</b>	8.000"						
	12	.625"		<b>S</b>	10.000"						
	16	.750"		<b>T</b>	12.000"						
	20	1.000"		<b>U</b>	14.000"						
24	1.250"										

## ZERSPANUNGSWERKZEUGPARAMETER GEMÄSS ISO 13399

Alle Zerspanungswerkzeuge sind durch eine Reihe von Parametern gemäß der Norm ISO 13399 definiert. Diese Liste enthält alle in diesem Katalog verwendeten Parameter sowie deren Definitionen.

ISO 13399 ist eine internationale Norm für Zerspanungswerkzeuge. Sie definiert Abmessungen und Parameter in einem neutralen Format unabhängig von einem bestimmten System oder einer Firmennomenklatur. Wenn Zerspanungswerkzeuge nach einer internationalen Norm klar definiert sind, können alle Arten von Software die elektronischen Daten schneller verarbeiten, was die Qualität der Kommunikation verbessert und zu einem reibungslosen Informationsaustausch beiträgt. Durch die Unterstützung einer gemeinsamen Sprache in den Beschreibungen unserer Zerspanungswerkzeuge wird die Kommunikation zwischen Systemen erleichtert. Dies spart viel Zeit und erleichtert die Erfassung von hochwertigen Daten über unsere 40.000 Mono- und Wendeplattenwerkzeuge. Durch den Einsatz eines ISO 13399-konformen Systems entfällt die Notwendigkeit, Daten manuell zu interpretieren und in das eigene System einzugeben.

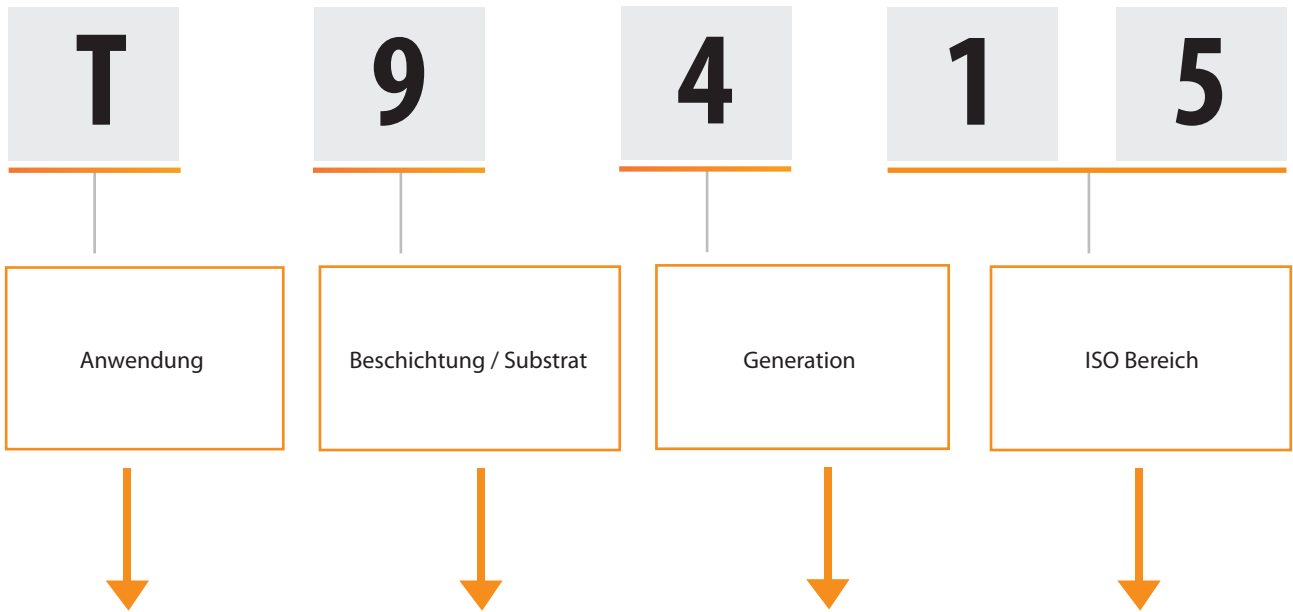
### NUR BEISPIELE!



ISO 13399	Beschreibung
APMX	Max. Schnitttiefe
B	Schaftbreite
BD	Körperdurchmesser
BLRAD	Radius Klingerverstärkung
BW	Körperbreite Wendeschneidplatte
CDX	Max. Schnitttiefe
CND	Durchmesser Kühlmittleinritt
CUTDIA	Maximaler Werkstückdurchmesser für das Abstechen
CW	Stechbreite
CWTOLL	Untere Schnittbreitentoleranz
CWTOLU	Obere Schnittbreitentoleranz
D1	Durchmesser Befestigungsbohrung
DAXIN	Axialer Einstechdurchmesser, min.
DAXN	Minimaler Außendurchmesser der Axialnut
DAXX	Maximaler Außendurchmesser der Axialnut
DCON MS	Aufnahmedurchmesser
DMIN	Min. Bohrungsdurchmesser
DMINP	Min. Bohrungsdurchmesser, rechtwinklig
GAMO	Orthogonaler Spanwinkel
GAMP	Axialer Spanwinkel
H	Schafthöhe
HBH	Differenzhöhe Kopf-Grundfläche
HBKW	Differenzbreite Kopf-Grundfläche
HF	Funktionshöhe
IC	Einbeschriebener Kreis
INSD	Schneidplattendurchmesser
INSL	Schneidplattenlänge

ISO 13399	Beschreibung
KAPR	Winkel Werkzeugschneidkante
L	Schneidkantenlänge
LAMS	Neigungswinkel
LB	Grundkörperlänge
LF	Funktionslänge
LFA	Größe A zu LF
LFS	Funktionslänge, sekundär
LH	Kopflänge
LU	Nutzlänge
M	Größe M
OAL	Gesamtlänge
PDX	Profilabstand X
PDY	Profilabstand Y
PSIRL	Hauptschneidenwinkel links
PSIRR	Hauptschneidenwinkel rechts
RE	Eckenradius
S	Schneidplattendicke
S1	Schneidplattendicke, gesamt
TP	Gewindesteigung
TPI	Gewindegänge je Zoll
TPIN	Gewindegänge je Zoll, min.
TPIX	Gewindegänge je Zoll, max.
TPN	Min. Gewindesteigung
TPX	Max. Gewindesteigung
W1	Schneidplattenbreite
WF	Funktionsbreite
WFS	Funktionsbreite, sekundär







## HARTMETALLSORTEN



<b>D</b>	Bohren
<b>M</b>	Fräsen
<b>T</b>	Drehen
<b>G</b>	Ein- und Abstechen

<b>0 PVD</b> <b>1 CVD</b>	Spezielle Anwendungen
<b>2 PVD</b> <b>3 CVD</b>	Frei
<b>4 PVD</b> <b>5 CVD</b>	Gruppe K, H
<b>6 PVD</b> <b>7 CVD</b>	Gruppe M, S
<b>8 PVD</b> <b>9 CVD</b>	Universell
<b>B</b>	CBN
<b>C</b>	Keramik
<b>D</b>	PCD
<b>T</b>	Cermet

1 - 9

<b>01 - 50</b>	
	<b>01 - 05</b>
	<b>05 - 10</b>
	<b>10 - 20</b>
	<b>20 - 30</b>
	<b>30 - 40</b>
	<b>40 - 50</b>

## DREHSORTEN – AUSWAHLHILFE

ISO	Hartmetall mit MTCVD	Hartmetall mit PVD	Hartmetall	CERMET
P01				
P05	T9415			TT010
P10		T8415		
P15	T9415			
P20				TT310
P25	T9325			
P30		T8430		
P35	T9335			
P40				
P45				
P50				

ISO	Hartmetall mit MTCVD	Hartmetall mit PVD	Hartmetall	CERMET
M01				
M05				
M10		T8415		
M15	T7325			
M20				
M25	T7335	T8430		
M30				
M35				
M40				

ISO	Hartmetall mit MTCVD	Hartmetall mit PVD	Hartmetall	CER
K01				
K05	T5305			TC100
K10				
K15	T5315	T8415	HF7	
K20				
K25				
K30		T8430		
K35				
K40				

ISO	Hartmetall mit MTCVD	Hartmetall mit PVD	Hartmetall	PCD
N01				
N05				
N10		T0315		
N15				
N20			HF7	PD1
N25				
N30				

ISO	Hartmetall mit MTCVD	Hartmetall mit PVD	Hartmetall	CER
S01				
S05				
S10		T6310	H07	
S15	T7325	T8415		
S20	T7335			
S25				
S30				

ISO	Hartmetall mit MTCVD	Hartmetall mit PVD	Hartmetall	CBN
H01				
H05				TB310
H10	T5305	T6310		
H15		T8415		
H20	T9415			
H25				
H30				

## CVD DREHSORTEN

Sortenkennzeichnung	Anwendungsbereich	Anwendung	Vorschub	Schnittgeschwindigkeit	Widerstandsfähigkeit gegen widrige Arbeitsbedingungen	Beschichtung	Farbe	Substrat	Kühlungsnutzen	Sortenbeschreibung
<b>T9415</b> <b>NEW</b>	P05 - P30	■				MT-CVD	FGM	++	Hochverschleißfester Werkstoff, der in erster Linie für das Fertigdrehen gängiger Kohlenstoffstähle und legierter Stähle entwickelt wurde. Trotz seiner hohen Abriebfestigkeit eignet er sich auch für unterbrochene Schnitte. Wir empfehlen diesen Werkstoff als erste Wahl für die meisten Dreharbeiten, insbesondere für durchsatzstarke Anwendungen.	
	K05 - K25	▣	▣	▣						
	H10 - H20	▣								
T9310	P01 - P15	■				MT-CVD	FGM	++	Sorte mit hoher Abriebfestigkeit, die für leicht unterbrochene Schnitte verwendet werden kann. Sie wird für die Schlicht- oder mittlere Bearbeitung eingesetzt. Dieser Werkstoff kann auch für die Schruppbearbeitung verwendet werden, sofern die Maschine-Werkzeug-Werkstück-Konfiguration ausreichend steif ist.	
	K05 - K20	▣	▣	▣						
	H10 - H20	▣								
T9315	P05 - P25	■				MT-CVD	FGM	++	Eine vielseitige Sorte mit hervorragender Verschleißfestigkeit auch unter intensiven Schnittbedingungen. Sie kann auch für Arbeiten mit unterbrochenen Schnitten verwendet werden.	
	K05 - K25	▣	▣	▣						
	H10 - H20	▣								
<b>T9325</b>	P15 - P35	■				MT-CVD	FGM	++	Aus technologischer Sicht handelt es sich um eine extrem vielseitige Sorte mit hoher Widerstandsfähigkeit gegen mechanische Beschädigungen unter ungünstigen Schnittbedingungen, die eine hervorragende Verschleißfestigkeit aufweist. Die korrekte Anwendung dieses Materials erfordert hohe Schnittgeschwindigkeiten.	
	M10 - M30	■	▣	▣						
	K15 - K35	▣	▣	▣						
	S10 - S20	▣								
<b>T9335</b>	P20 - P45	■				MT-CVD	FGM	+++	Eine der zähesten Sorten, die besonders für ungünstige Schnittbedingungen bei mittleren bis hohen Vorschüben und mittleren Schnittgeschwindigkeiten geeignet ist. Im Vergleich zu ihren Vorgängern ist M15 – M40 nicht nur zäher, sondern auch abriebfester, was sich bei intensiven Schnittbedingungen als nützlich erweist.	
	M15 - M40	■	▣	▣						
	S15 - S25	▣								
T9226	P15 - P35	■				MT-CVD	FGM	+++	Die Sorte wurde für schwere Schruppanwendungen entwickelt. Eine vielseitige Sorte mit hoher Widerstandsfähigkeit gegen mechanische Beschädigungen und sehr guter Verschleißfestigkeit. Einsetzbar bei niedrigeren Schnittgeschwindigkeiten.	
	M10 - M30	■	▣	▣						
	K15 - K35	▣	▣	▣						
	S15 - S25	▣								
<b>T7325</b>	P15 - P35	▣				MT-CVD	FGM	+++	Eine der universellsten Drehsorten. Speziell für die Bearbeitung von Edelstahl entwickelt. Optimale Balance zwischen Verschleißfestigkeit und Leistungssicherheit. Geeignet für ein breites Anwendungsspektrum in der Drehbearbeitung.	
	M10 - M25	▣	▣	▣						
	S10 - S25	▣								
T7335	P20 - P40	▣				MT-CVD	FGM	+++	Sorte mit funktional abgestuftem Substrat, die sich durch sehr hohe Betriebssicherheit und sehr gute Verschleißfestigkeit auszeichnet. Sie eignet sich am besten für den Einsatz bei der Bearbeitung von sehr zähen M20 – M40-Werkstoffen.	
	M20 - M40	▣	▣	▣						
	S15 - S25	▣								
T5305	P05 - P15	▣				MT-CVD	H	+	Sorte mit sehr hoher Beständigkeit gegen chemischen Verschleiß; geeignet für Schlichtbearbeitungen mit hohen Schnittgeschwindigkeiten. Mit ihrer hohen Abriebfestigkeit ist sie auch für produktive K01 – K15-Bearbeitung von gehärteten und behandelten Werkstoffen geeignet.	
	K01 - K15	▣	▣	▣						
	H05 - H15	▣								
<b>T5315</b>	P10 - P25	▣				MT-CVD	H	+	Sorte, die in erster Linie für die produktive Bearbeitung bestimmt ist und eine hohe Abriebfestigkeit und gute Betriebssicherheit aufweist. Aufgrund seiner Eigenschaften eignet sich dieser Werkstoff besonders für Schrupp- und Schlichtbearbeitungen bei guten oder leicht ungünstigen Schnittbedingungen.	
	K10 - K25	▣	▣	▣						
	H15 - H25	▣								
6640	P20 - P40	■				MT-CVD	H	+++	Einer der zähesten Drehwerkstoffe, der insbesondere für die Schruppbearbeitung eingesetzt werden kann oder wenn die Betriebssicherheit unter widrigen Schnittbedingungen im Vordergrund steht. Eine weitere ideale Wahl für Maschinen, die mit niedrigen bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten und mittleren bis hohen Vorschubraten arbeiten.	
	M20 - M35	▣	▣	▣						
	K25 - K40	▣								

## PVD DREHSORTEN

Sortenkennzeichnung	Anwendungsbereich	Anwendung	Vorschub	Schnittgeschwindigkeit	Widerstandsfähigkeit gegen widrige Arbeitsbedingungen	Beschichtung	Farbe	Substrat	Kühlungsnutzen	Sortenbeschreibung
<b>T8415</b> <span style="color:red">NEW</span>	P05 - P20	■				PVD	■	submicron H	++	Eine vielseitige Hochleistungs-Drehsorte, die in erster Linie für die Stahlbearbeitung bestimmt ist, sich aber auch gut für rostfreie Stähle und hitzebeständige Superlegierungen (HRSA) eignet, möglicherweise auch für gehärtete Stähle. Sie eignet sich für die Bearbeitung bei einem breiten Spektrum von Schnittgeschwindigkeiten, leichten bis mittleren Vorschüben und unter guten Schnittbedingungen, vorzugsweise mit Kühlmittel.
	M05 - M20	■								
	K05 - K25	■	▴	▴	▴					
	N05 - N25	▣	▴	▴	▴					
	S05 - S15	■								
	H05 - H15	■								
T8315	P05 - P20	▣				PVD	■	submicron H	++	Sorte mit hervorragender Abriebfestigkeit bei überdurchschnittlicher Betriebssicherheit. Sie eignet sich für die Bearbeitung bei mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeiten in kurzspanenden, härteren Werkstoffen.
	M05 - M20	■								
	K05 - K25	■	▴	▴	▴					
	N05 - N25	■								
	S05 - S15	▣								
	H05 - H15	■								
<b>T8430</b>	P20 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	Zweifellos der vielseitigste Schneidstoff. Er eignet sich für die Bearbeitung aller Arten von zu bearbeitenden Materialien und ist praktisch bei fast allen Arten von Drehbearbeitungen einsetzbar. Seine Hauptvorteile sind die hohe Betriebssicherheit und die sehr guten Reibungseigenschaften. Er ist daher für Anwendungen bei mittleren und niedrigeren Schnittgeschwindigkeiten geeignet.
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	▣	▴	▴	▴					
	N15 - N30	▣	▴	▴	▴					
	S15 - S25	▣								
	H15 - H25	▣								
T8345	P30 - P50	■				PVD	■	submicron H	+++	Dies ist die zähste Drehsorte, die hauptsächlich für die Bearbeitung unter schlechtesten Schnittbedingungen und in Anwendungen mit höchsten Anforderungen an die Betriebssicherheit vorgesehen ist. Aufgrund dieser Eigenschaften wird dieser Werkstoff für niedrigere Schnittgeschwindigkeiten empfohlen.
	M20 - M40	▣	▴	▴	▴					
	K30 - K40	▣	▴	▴	▴					
	S20 - S30	▣								
<b>T6310</b>	P01 - P15	■				PVD	■	ultra submicron H	+++	Hochverschleißfeste Drehsorte mit bester PVD-Beschichtung. Geeignet für Schlichtbearbeitung und Anwendungen, bei denen eine scharfe Schneidkante zusammen mit einer hohen Flankenverschleißfestigkeit von großer Bedeutung ist.
	M01 - M15	■								
	K05 - K20	■	▴	▴	▴					
	N05 - N20	■								
	S01 - S15	■								
	H01 - H15	■								
<b>T0315</b>	N05 - N20	■	▴	▴	▴	PVD	■	submicron H	++	Submikron-Sorte zum Drehen von Nichteisenmetallen und deren Legierungen mit einem ausgewogenen Verhältnis von Verschleißfestigkeit und Zähigkeit. Sie ist mit einer einzigartigen Beschichtung mit hervorragenden Reibungseigenschaften versehen.
<b>G8330</b> 	P25 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	Universalschneidsorte für Einstech- und Abstechanwendungen. Diese Sorte zeichnet sich durch ihre außergewöhnliche Zuverlässigkeit und Vielseitigkeit aus. Sie wurde passend für die Bearbeitungsbedingungen für die meisten Werkstückmaterialien entwickelt.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■	▴	▴	▴					
	N15 - N30	▣	▴	▴	▴					
	S15 - S25	▣								
T8330 	P25 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	Zweifellos der vielseitigste Schneidstoff. Er eignet sich für die Bearbeitung aller Arten von bearbeiteten Materialien und ist praktisch bei fast allen Arten von Drehbearbeitungen einsetzbar. Seine Hauptvorteile sind die hohe Betriebssicherheit und die sehr guten Reibungseigenschaften. Er ist daher für Anwendungen bei mittleren und niedrigeren Schnittgeschwindigkeiten geeignet.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■	▴	▴	▴					
	N15 - N30	▣	▴	▴	▴					
	S15 - S25	▣								
T8010 	P05 - P15	■				PVD	■	submicron H	+++	Diese Sorte eignet sich zum kontinuierlichen Hochpräzisions-Gewindedrehen von Stahl, Edelstahl, Gusseisen und Superlegierungen. Bietet eine hervorragende Verschleißfestigkeit und gewährleistet gleichzeitig Betriebssicherheit.
	M05 - M15	■	▴	▴	▴					
	K10 - K20	■	▴	▴	▴					
	S10 - S15	▣								
<b>T8030</b> 	P25 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	Zweifellos die vielseitigste Sorte. Sie eignet sich für die Bearbeitung aller Arten von Werkstoffen und kann bei fast allen Drehanwendungen eingesetzt werden. Ihre Hauptvorteile sind die hohe Betriebssicherheit und die hervorragenden Reibungseigenschaften. Sie eignet sich daher für Anwendungen bei mittleren bis niedrigen Schnittgeschwindigkeiten.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■	▴	▴	▴					
	N15 - N30	▣	▴	▴	▴					
	S15 - S25	▣								

## ANDERE DREHSORTEN

Sortenkennzeichnung	Anwendungsbereich	Anwendung	Vorschub	Schnittgeschwindigkeit	Widerstandsfähigkeit gegen widrige Arbeitsbedingungen	Beschichtung	Farbe	Substrat	Kühlungsnutzen	Sortenbeschreibung
HF7	M10 - M20	■				×		submicron H	++	Unbeschichtete Sorte, die hauptsächlich für die Bearbeitung von Nichteisenmetallen vorgesehen ist. Sie kann aber auch für andere zu bearbeitende Materialien (außer Stahl) verwendet werden. Dieses Material kann beim Drehen, Fräsen und sogar beim Aufbohren verwendet werden.
	K10 - K25	■								
	N10 - N25	■								
H07	M05 - M15	■				×		submicron H	++	Unbeschichtete Drehsorten, geeignet für Zerspanungsanwendungen, bei denen die Oxidationsbeständigkeit kein dominierendes Kriterium für die Werkzeugstandzeit ist. Ausführung für die Bearbeitung von Legierungen auf Titanbasis. Die Sorte weist eine hohe Festigkeit der Schneidkante bei guter Verschleißfestigkeit auf.
	K10 - K25	■								
	N10 - N30	■								
TT310	P10 - P25	■				PVD		cermet	+ / -	Beschichtetes Cermet zum Fein- und Fertigdrehen von Kohlenstoff- und legierten Stählen (auch Edelstahl). Seine hervorragenden Reibungseigenschaften werden durch die im PVD-Verfahren aufgebraute Beschichtung noch verbessert.
	M15 - M25	■								
TT010	P01 - P10	■				×		cermet	+ / -	Unbeschichtetes Cermet, das für die Feinbearbeitung aller Stahlsorten (auch Edelstahl) bei sehr geringen Vorschüben geeignet ist. Sein Hauptvorteil ist der minimale Radius der Schneidkante und die hohe Beständigkeit gegen physikalische und chemische Verschleißmechanismen.
	M01 - M10	■								
TC100	K01 - K15	■				×		ceramics	--	Keramische Sorte für die Bearbeitung von Gusseisen. Geeignet für die Bearbeitung mit hoher Schnittgeschwindigkeit bei stabilen Bedingungen.
TB310	K01 - K10	■				×		CBN	--	CBN-Sorte für die Bearbeitung von gehärteten Materialien. Geeignet für die Bearbeitung mit hoher Schnittgeschwindigkeit und kleinen Vorschüben bei stabilen Bedingungen.
	S05 - S10	■								
	H01 - H10	■								
PD1	N05 - N25	■				×		PCD	-	PKD-Sorte zum Drehen von Nichteisenwerkstoffen. Ideale Wahl für Arbeiten mit hoher Schnittgeschwindigkeit und kleinen Vorschüben bei stabilen Bedingungen.
333TN	P45 - P50	■				PVD		HSS	+++	Spezielsorte bestehend aus HSS-Substrat und dünner PVD-Hartbeschichtung. Die zähste Schneidsorte im Sortiment. Wendeschneidplatten dieser Sorte werden ausschließlich zum Nutstoßen von Keilnuten verwendet.
	M35 - M40	■								
	K35 - K40	■								

Substrat	
H	WC-Co basiertes Substrat
submicron H	WC-Co basiertes Substrat feinkörnig (< 1 µm)
ultra submicron H	WC-Co basiertes Substrat sehr feinkörnig (< 0,5 µm)
FGM	Funktionsgradientensubstrat
Cermet	Hartmetall ohne WC
ceramics	Keramik
PCD	Polykristalliner Diamant
CBN	Kubisches Bornitrid
HSS	Schnellarbeitsstahl

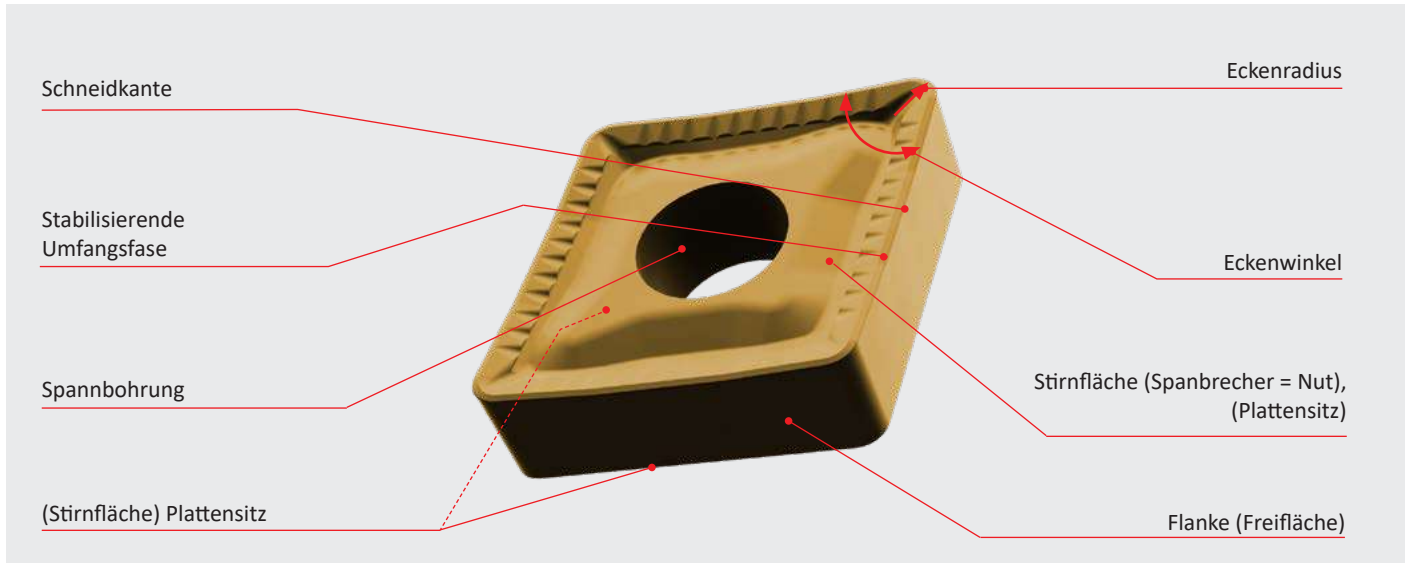
Beschichtung	
MT-CVD	Mitteltemperatur-chemische Gasabscheidung (Chemical Vapour Deposition)
PVD	Niedertemperatur-physikalische Gasabscheidung (Physical Vapour Deposition)
×	Unbeschichtetes Hartmetall

Vorteile der Schneidflüssigkeit	
+++	Verwendung von Kühlmittel ist unerlässlich
++	Nachdrücklich empfohlen
+	Empfohlen
+ / -	Optional
--	Kühlmittel nicht verwenden
-	Kühlmittel nicht empfohlen



## DEFINITION DER GRUNDBEGRIFFE

### TEILE DER Wendeschneidplatte



Der **Eckenradius** bestimmt in den meisten Fällen die empfohlene minimale Schnitttiefe und zusammen mit dem Vorschub auch die erreichte Rauheit.

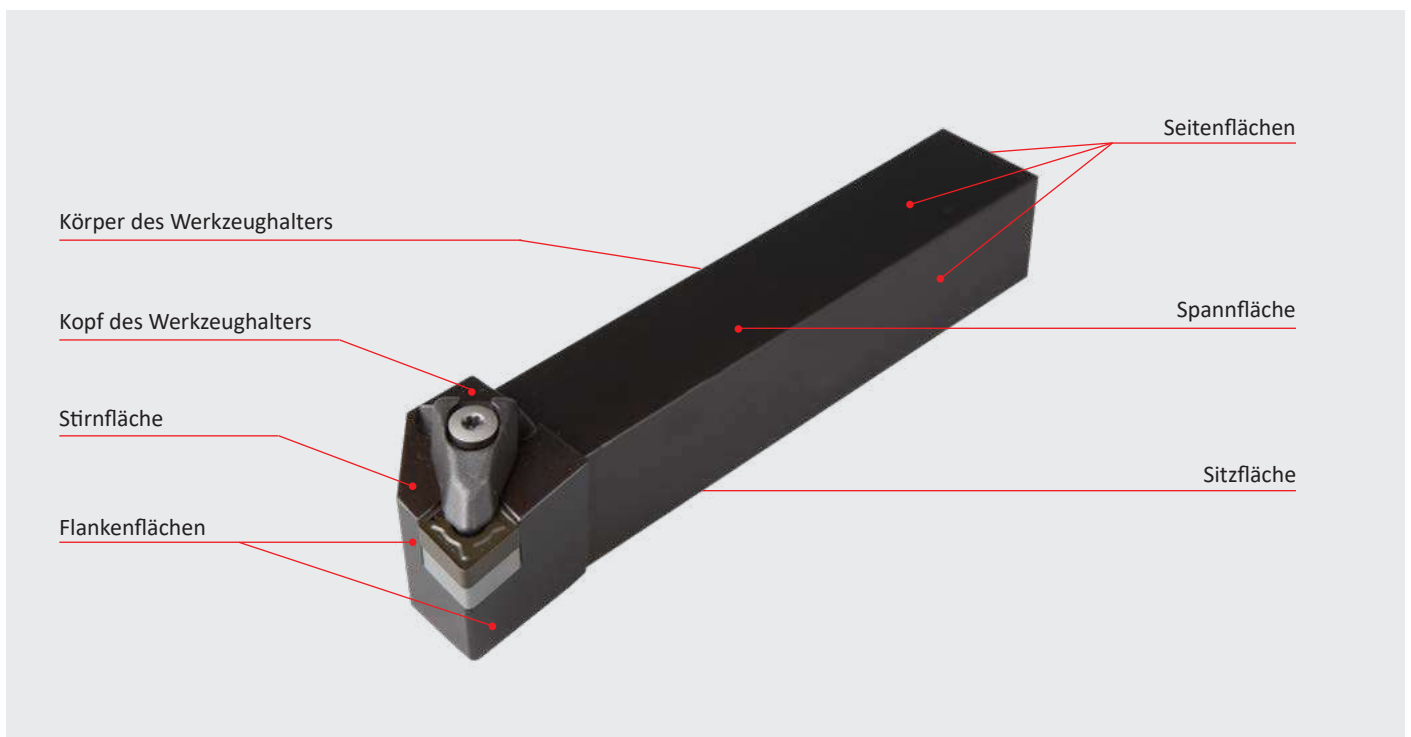
Die **Schneidkante** ist der Schnittpunkt von Stirn- und Freiflächen. Die Längsrauheit ist eines der ersten Bewertungskriterien bei der Beurteilung einer Wendeschneidplatte.

Der **Eckenwinkel der Wendeschneidplatte** ist sehr wichtig im Hinblick auf die nutzbare Schneidkantenlänge, den Widerstand im unterbrochenen Schnitt, die Wärmeableitung von der Schneidstelle usw.

Die **stabilisierende Umfangsfase** ist der Bereich hinter der Schneidkante. Die Breite ist sehr oft variabel und auch der Winkel ändert sich regelmäßig. In den meisten Fällen ist die Breite der Umfangsfase zusammen mit dem Einstellwinkel der Wendeschneidplatte ein begrenzender Faktor für die Festlegung des Mindestvorschubs.

Der **Spanbrecher** bildet zusammen mit der Umfangsfase den Anwendungsbereich (schmale Nuten – für Schlichten und kurzspannende

### Teile des Werkzeughalters



Werkstoffe; breite Nuten – meist für Schrupparbeiten und zähe Werkstoffe).

Ohne **Spannbohrung** ist die Wendeschneidplatte auf jeden Fall für das Spannsystem ISO C ausgelegt. Bei zylindrischer Spannbohrung ist die Wendeschneidplatte für die Spannsysteme ISO P, M, D+ ausgelegt (in fast allen Fällen ist der Freiwinkel 0°). Bei trompetenförmigen Spannbohrungen mit positivem Freiwinkel ist die Wendeschneidplatte einseitig und für das Spannsystem ISO S ausgelegt. Bei einem auf beiden Seiten der Wendeschneidplatte identischen konischen Spannbohrungen handelt es sich höchstwahrscheinlich um eine tangentiale Wendeschneidplatte (doppelseitig).

Wenn der **Plattensitz** mit dem gleichen Relief wie die Stirnfläche gebildet wird, ist die Wendeschneidplatte doppelseitig, ansonsten ist sie einseitig. Die Beurteilung muss im Hinblick auf die geplante Belastung oder die Art des Schnitts (Größe und Abstand zu Radius und Schneidkanten) erfolgen.

## DEFINITION DER GRUNDBEGRIFFE

Der Drehhalter besteht aus zwei Grundteilen:

### 1) Körper bestehend aus:

- Sitzfläche
- Spannfläche
- Seitenflächen (auch mit Einstellschrauben verfügbar)

**Hinweis:** Beim Außendrehen hat der Werkzeugkörper meist einen eckigen Querschnitt (quadratisch oder rechteckig). Für das Innendrehen ist der Querschnitt des Halterkörpers kreisförmig und bei größeren Querschnitten mit Einstellflächen versehen. Der Halterkörper kann aber auch durch einen speziellen Schafttyp gebildet werden, wie z. B. CAPTO (PSC) oder HSK.

### 2) Kopf mit:

- Stirnfläche
- Flankenflächen

Der Werkzeughalterkopf umfasst außerdem ein Spannsystem, in das die Wendeschneidplatten eingesetzt werden: von der Stirnseite (bei radialen Wendeschneidplatten) oder von der Flankenseite (bei tangentialen Wendeschneidplatten).

### Hinweis: Es gibt folgende Kopftypen:

- gerade – erlaubt das Drehen in beide Richtungen
- seitlich – Unterscheidung zwischen linker und rechter Ausführung
- gebogen – Unterscheidung zwischen linker und rechter Ausführung (ermöglicht besseren Zugang beim Drehen in komplexeren Flächen)

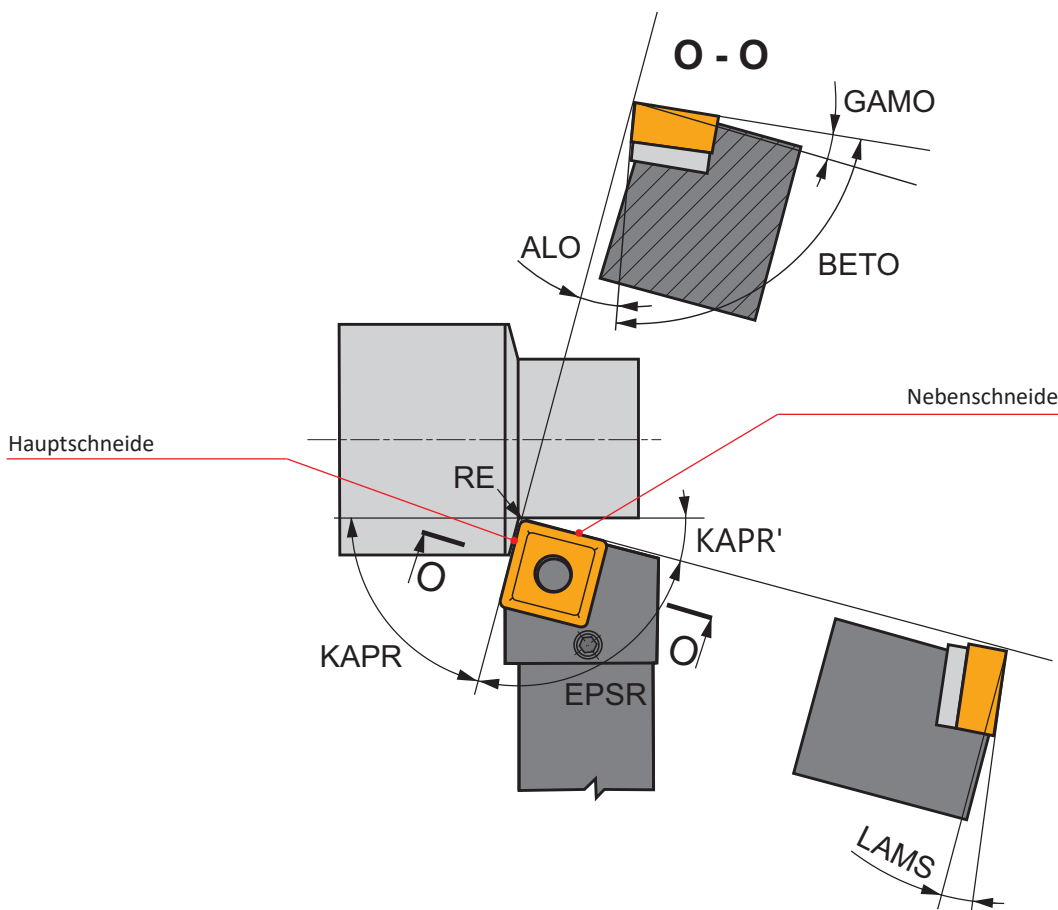
## Arbeits- und Montagewinkel von Drehhaltern

Die Lage und Ausrichtung der Schneidkante in Bezug auf das Werkstück und die geometrische Form bestimmen die Schneidwinkelcharakteristik.

Die Winkel an der Schneidkante werden durch zwei Bezugssysteme bestimmt:

- Werkzeugbezugssystem
- Arbeitsbezugssystem

a) Das **Werkzeugbezugssystem** (stationär) wird zur Bestimmung der Schneidkantengeometrie bei Entwurf, Fertigung und Kontrolle verwendet. Alle in diesem System definierten Winkel werden als Werkzeugschneidwinkel bezeichnet. In diese Gruppe gehören alle Winkel, die durch ISO-Normen für die Wendeschneidplattenform definiert sind.



## DEFINITION DER GRUNDBEGRIFFE

b) Das **Arbeitsbezugsystems** dient zur Festlegung der Schneidkanten­geometrie während des Bearbeitungsprozesses. Diese Winkel werden als Arbeitswinkel bezeichnet und hängen von der Position der im Werkzeughalter eingespannten Wendeschneidplatte ab. Die Wendeschneidplatte SNUN ..... hat beispielsweise einen Freiwinkel  $AN = 0^\circ$  und einen Spanwinkel  $GAMP = 0^\circ$ . Die Wendeschneidplatte wird jedoch so in den Werkzeughalter eingespannt, dass sich ein Arbeitsfreiwinkel  $ALO = 6^\circ$  und ein Arbeitsspanwinkel  $GAMO = -6^\circ$  ergibt. Die Arbeitswinkel beeinflussen bei vorgeformten Spanbrechern die Werkzeugwinkel. Für den Schneidprozess sind jedoch die Arbeitswinkel am wichtigsten.

Die grundlegenden Werkzeugwinkel sind in der Abbildung in der Werkzeug-Grunde­bene (bestimmt durch die Auflagefläche des Werkzeughalters) und in der Werkzeug-Orthogonalebene (quer zur Schneidkante – Schnitt O-O) angegeben.

Die folgenden Winkel sind von Interesse:

Der **Spanwinkel  $GAMO$**  beeinflusst den Zerspanungsprozess erheblich. Sein Maß bestimmt den Fortschritt und die Intensität der plastischen Verformung bei der Spanbildung. Er bestimmt auch den Wert der Schnittkräfte und die Temperaturbelastung der Schneidkante. Der Spanwinkelbereich ist groß, von  $GAMO = +25^\circ$  bis  $-15^\circ$  für Zerspanungswerkzeuge mit Wendeschneidplatten zum Fräsen und Drehen. Ein positiver Spanwinkel verbessert die Spanbildungsbedingungen, reduziert die Schnittkräfte und senkt die Schneidtemperaturen. Ein negativer Spanwinkel verbessert die Festigkeit der Schneidkante, erhöht jedoch die plastische Verformung bei der Spanbildung und damit auch die Schnittkräfte

und Temperaturen.

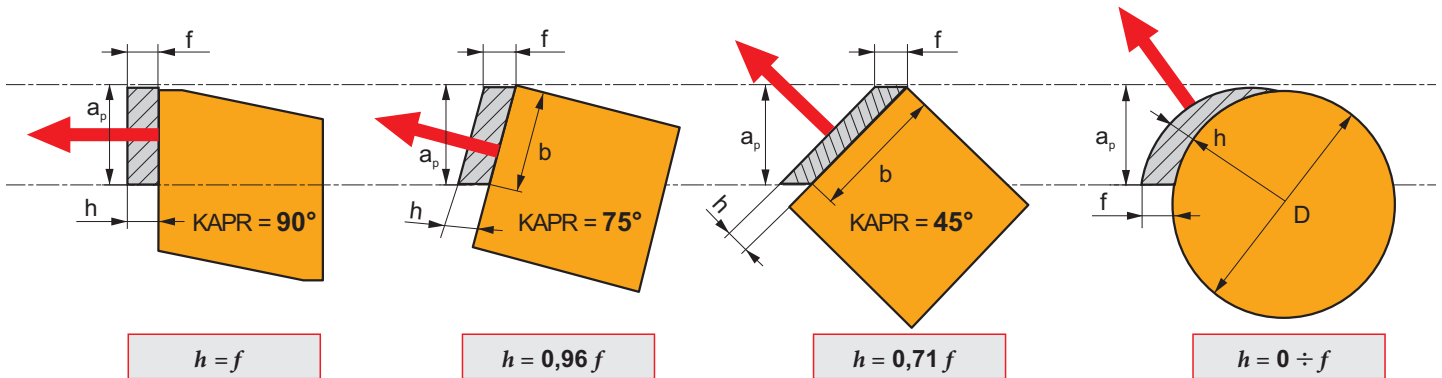
Der **Freiwinkel  $ALO$**  beeinflusst das Maß der Reibung zwischen der Flanke und der zu bearbeitenden Fläche. Durch eine Vergrößerung des Freiwinkels  $ALO$  wird diese Reibung und damit auch der Flankenverschleiß reduziert.

**$BETO$**  ist der **Keilwinkel** der Wendeschneidplatte. Eine Vergrößerung von  **$BETO$**  erhöht die Festigkeit der Schneidkante (Stoßfestigkeit), erhöht aber auch den Schneidwiderstand.

Der **Neigungswinkel der Hauptschneide  $LAMS$**  bestimmt den Punkt des ersten Kontakts zwischen der Schneidkante und dem Werkstück, was für den unterbrochenen Schnitt wichtig ist. Wenn  **$LAMS$**  positiv ist, liegt der Kontaktpunkt nahe an der Nase der Wendeschneidplatte. Ein negativer  **$LAMS$** -Winkel verschiebt den Punkt des ersten Kontakts von der Nase weg und beeinflusst dadurch die mechanische Belastbarkeit der Schneidkante. Außerdem wirkt sich  **$LAMS$**  auf die Richtung des Spantransports aus. Wenn  **$LAMS$**  negativ ist, erfolgt die Spanabfuhr hin zur bearbeiteten Oberfläche. Wenn  **$LAMS$**  positiv ist, erfolgt die Spanabfuhr weg von der bearbeiteten Oberfläche.

Der **Einstellwinkel der Hauptschneide  $KAPR$**  hat den größten Einfluss auf die Werte der Schnittkräfte und die Querschnittsform des Spans. Durch die Verkleinerung des Winkels  **$KAPR$**  wird der Span bei gegebenem Vorschub  $f$  und Schnitttiefe  $a_p$  dünner, während bei  **$KAPR = 90^\circ$**  die Spandicke  $h = f$  und die Spanbreite  $b = a_p$  größer wird. Mit abnehmendem Einstellwinkel vergrößert sich die Funktionsbreite der Umfangsfase und verkleinert sich der Spanwinkel der Wendeschneidplatte.

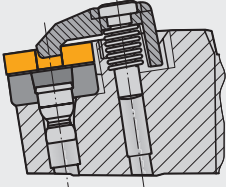
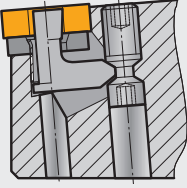
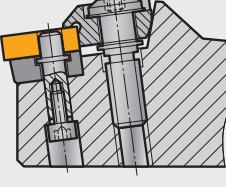
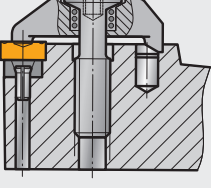
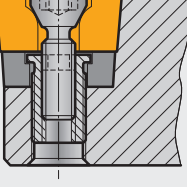
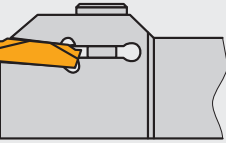

Der **Einstellwinkel der Nebenschneide  $KAPR'$**  bestimmt zusammen mit dem Eckenradius  **$RE$**  die endgültige Oberflächenqualität.



## WAHL DES ZERSpanungSWERKZEUGS

### Auswahl des Werkzeughalters in Bezug auf die Spanntechnik

Das PRAMET-Werkzeugangebot umfasst Werkzeughalter, verstellbare Halter, Revolverköpfe und verstellbare Halter für Außenlängs-, Plan-, Kopierdrehen und natürlich auch fürs Innendrehen. Werkzeughalter werden nach dem Spannsystem der Wendeschneidplatte in sechs Gruppen eingeteilt, die im Folgenden schematisch dargestellt sind.

	<p><b>ISO D</b></p> <p>Dies ist das stabilste System zum Klemmen von negativen Wendeschneidplatten mit zylindrischer Bohrung. Die Wendeschneidplatte wird in dem Plattensitz nur durch eine spezielle Klemme fixiert, die in die Bohrung der Wendeschneidplatte passt und die Wendeschneidplatte nach unten und gleichzeitig gegen die Rückseiten des Plattensitzes drückt. Der Nachteil dieses Systems ist wiederum der Spannfinger, der Probleme bei der Spanabfuhr verursachen kann. Halter mit diesem System eignen sich daher besonders für die Außenbearbeitung, die durch hohe dynamische Beanspruchungen des Werkzeugs gekennzeichnet sind.</p>
	<p><b>ISO P</b></p> <p>Dieses System dient zum Einspannen von negativen Wendeschneidplatten mit zylindrischem Loch mit und ohne Spanformer. Die Einspannung der Wendeschneidplatte wird durch einen Kniehebel erreicht, der nach dem Anziehen der Schraube die Wendeschneidplatte gegen das Halterbett drückt. Werkzeughalter mit diesem Spannsystem gewährleisten eine zuverlässige und exakte Einspannung einer Wendeschneidplatte. Sie erzielen die beste Leistung und werden auch am häufigsten beim Außendrehen eingesetzt, und zwar sowohl beim Schlichten als auch beim Schrappen. Alternativ kann diese Art der Einspannung auch für Halter verwendet werden, die zum Innendrehen von Bohrungen mit größeren Durchmessern bestimmt sind.</p>
	<p><b>ISO M</b></p> <p>Dieses System dient zum Einspannen von Wendeschneidplatten des gleichen Typs wie beim System ISO P. In diesem Fall wird die Schneidplatte auf einen starken Stift gesetzt, auf den sie durch eine Klemme gepresst wird, die gleichzeitig auch die Oberseite der Schneidplatte fixiert. Dieses Spannsystem ist vor allem für Halter geeignet, für die eine erhöhte dynamische Belastung angenommen wird. Diese Halter werden fast ausschließlich für das Außendrehen verwendet.</p>
	<p><b>ISO C</b></p> <p>Dieses System dient zum Einspannen von negativen wie auch von positiven Wendeschneidplatten ohne Spannböhrung, und zwar sowohl mit Spanformern als auch ohne. Die Wendeschneidplatte wird im Plattensitz des Werkzeughalters mit dem Spannfinger durch die Schraube von oben in den Sitz gedrückt. Bei einigen Wendeschneidplattentypen ist noch ein gepresster Spanformer eingebettet. Halter mit diesem Spannsystem werden sowohl für die Außen- als auch für die Innenflächenbearbeitung eingesetzt. Zurzeit verliert das Spannsystem C an Bedeutung. Besonders bei Werkzeugen zum Innendrehen wird es sinnvollerweise durch das System S ersetzt.</p>
	<p><b>ISO S</b></p> <p>Dieses Spannsystem wird vorwiegend für Werkzeuge mit kleinem Querschnitt verwendet, die sowohl für das Außen- als auch für das Innendrehen ausgelegt sind. In diesem Fall wird die Einspannung durch eine spezielle Schraube erreicht, die durch eine Konusbohrung in der Schneidplatte geht. Durch Anziehen dieser Schraube wird die Wendeschneidplatte im Werkzeugbett fixiert. Diese Lösung ist besonders praktisch, weil der Spanfluss nicht behindert wird.</p>
	<p><b>ISO G</b></p> <p>Dieses Spannsystem wird bei Werkzeugen zum Stechdrehen und zum Kopierdrehen (System CTP) eingesetzt. Die Wendeschneidplatte wird durch eine Klemme von oben in das Halterbett gedrückt. Die Kontaktfläche im Halter, in der Klemme und auch in der Wendeschneidplatte ist so geformt, dass sie das Verschieben der Wendeschneidplatte durch eine Vorschubkomponente der Schnittgeschwindigkeit verhindert.</p>
	<p><b>ISO X</b></p> <p>Diese Kennzeichnung bezeichnet Werkzeuge mit sogenanntem Sonderspannsystem (d. h. sie ist bei einzelnen Werkzeugherstellern und Lieferanten unterschiedlich). In unserem Fall werden damit Werkzeughalter bezeichnet, die den Schneidwiderstand zum Klemmen einer Wendeschneidplatte in das selbstklemmende Bett nutzen. Dieses Spannsystem wird für Werkzeuge verwendet, die zum Abstechen und Einstecken bestimmt sind.</p>

## GL – ANWENDUNGSTIPPS UND TRAINING

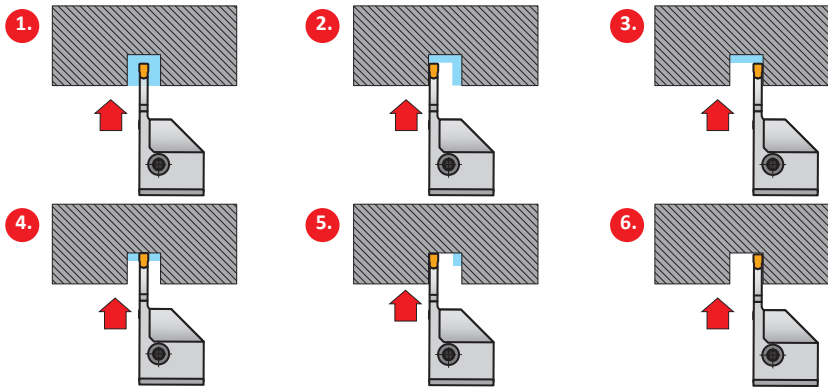
Beispiel	Empfehlung
	<p>Wählen Sie einen Werkzeughalter mit größtmöglichem Querschnitt und kleinstmöglichem Werkzeugüberhang und kleinstmöglicher maximaler Schnitttiefe (CDX), um Vibrationen zu verringern.</p>
	<p>Wird Kühlmittel in ausreichender Menge direkt auf die Schneidkante aufgetragen, verringert sich die Temperatur der Schneidkante und des Sitzes, was zu einer längeren Standzeit führt.</p>
	<p>Beim Abstechen oder tiefen Einstechen ist es ratsam, dass die Schneidkante etwas höher als die Werkstückachse liegt, um Vibrationen zu verringern.</p>
	<p>Zum Abstechen oder tiefen Einstechen verwenden Sie PM- oder PR-Spanbrecher, die beide die gewünschten spiralförmigen Späne bilden.</p>
	<p>Beim Längsdrehen ist es ratsam, Werkzeuge mit der kleinstmöglichen maximalen Schnitttiefe (CDX) zu verwenden, um Vibrationen und Ablenkung des Werkzeugs zu verringern.</p>
	<p>Für Längsdreharbeiten verwenden Sie den GM-Spanbrecher, der die richtige Geometrie an der Vorderseite und den beiden Seiten der Schneidkante hat.</p>
	<p>Beim Kopierdrehen mit dem MM-Spanbrecher beträgt die maximale Schnitttiefe 50 % des Durchmessers der Geometrie.</p>
	<p>Verwenden Sie beim Inneneinstechen nur GM- und MM-Spanbrecher, die beide die gewünschten kurzen Späne bilden.</p>
	<p>Beim Planstechen muss ein Werkzeughalter mit dem richtigen Durchmesserbereich für die erste zu bearbeitende Nut gewählt werden.</p>
	<p>Verwenden Sie für tiefes Planstechen nur den GM-Spanbrecher, der die gewünschten langen, spiralförmigen Späne bildet, die nicht in der Planstechnut stecken bleiben.</p>
	<p>Verwenden Sie zum Plandrehen und Profilieren nur die GM- und MM-Spanbrecher, die beide die gewünschten kurzen Späne bilden.</p>

## EINSTECHEN, ABSTECHEN UND KOPIERDREHEN

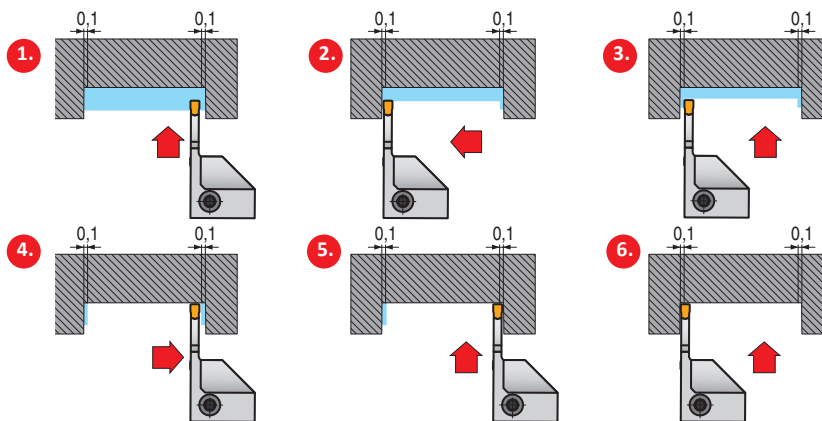
### Empfehlung für den praktischen Einsatz:

Die Vorgehensweise beim Drehen eines Einstichs (Vertiefung und Verbreiterung) ist in der folgenden Abbildung dargestellt.

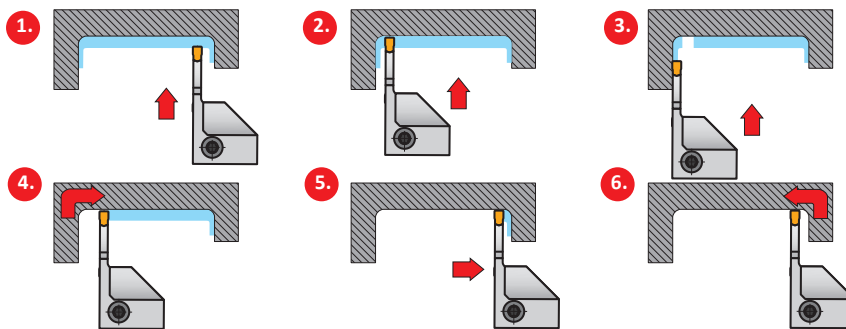
Hinweis: Um eine ebene Aufsitzfläche zu erzeugen, den Wendeschneidplattentyp **GL** mit Spanbrecher **GM** oder LCMF mit Spanbrecher **F** verwenden. Die äußeren radialen Einstiche sollten den mittleren Einstich um den zweifachen Eckenradius der Schneidplatte überlappen.



Beim Ausarbeiten eines breiten Einstichs ist wie in der folgenden Abbildung gezeigt vorzugehen.

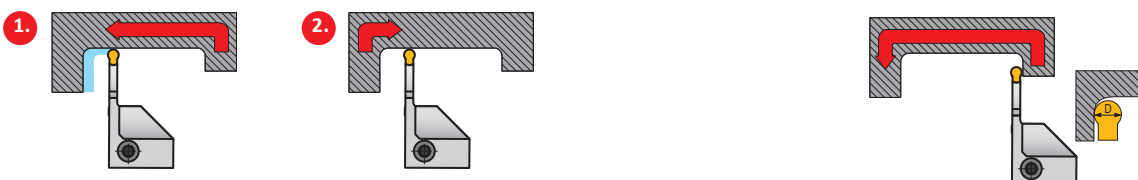


Beim Herstellen oder Vertiefen einer Kontur mittels Längsdrehen ist wie in der folgenden Abbildung gezeigt vorzugehen.



Schruppen der Kontur (Wendeschneidplatte mit runder Schneidkante)

Schlichten der Kontur (Wendeschneidplatte mit runder Schneidkante)



## GEWINDEDREHEN

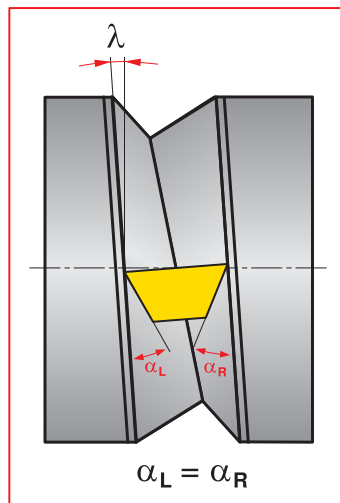
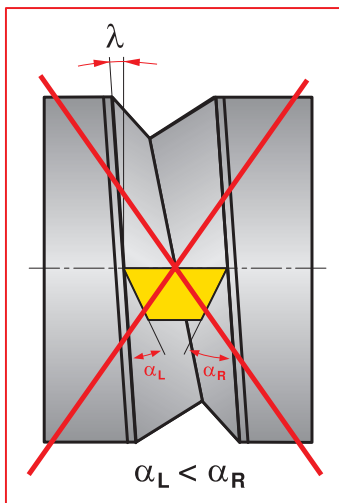
Je nach der Werkstückform und dem Typ der Drehmaschine wird die Grundmethode des Drehens gewählt. Vorschub- und Dreh-Richtung der Spindel für das Drehen eines rechtsgängigen Aussengewindes oder Innengewindes, bzw. des linksgängigen Außengewindes oder Innengewindes. Die Wahl kann nach der Abbildung in der Tabelle durchgeführt werden.

AUSSENGEWINDE	RECHTSGÄNGIGES			
	LINKSGÄNGIGES			

INNENGEWINDE	RECHTSGÄNGIGES		
	LINKSGÄNGIGES		

■ Bewegung des Werkstücks     
 ■ Werkzeugbewegung     
 L / R Design Wendeschneidplatte

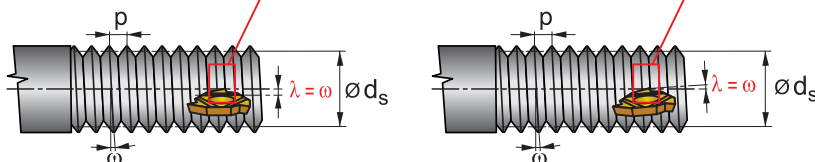
Der Steigungswinkel kann nach der folgenden Formel berechnet werden:



$$\operatorname{tg} \omega = \frac{p}{d_s \cdot \pi}$$

- $\omega$  Drallsteigungswinkel [°]
- $p$  Gewindesteigung [mm]
- $d_s$  Flankendurchmesser des Gewindes [mm]

Der Neigungswinkel der WSP muss dem Drallsteigungswinkel entsprechen. Da, falls sich der Drallsteigungswinkel und der Profilineigungswinkel wesentlich unterscheiden, es zur Querschnittverzerrung des bearbeiteten Gewindes und auch zum ungleichmäßigen Verschleiß der Nebenschneide kommt. Die Klemmhalter haben gewöhnlich einen konstanten Neigungswinkel (Neigung der WSP)  $\lambda = 1.5^\circ$ . Um die nötige Neigung  $w$  des nahen Drallsteigungswinkels des Gewindes  $w$  zu bekommen ist es nötig unter die Wendeschneidplatte eine spezielle Reduktionsunterlage einzulegen. Mit deren Hilfe wird dann der gewünschte Neigungswinkel  $\lambda$  der WSP erreicht. Zur Wahl der geeigneten Unterlage unter die Gewindeschneidplatte sind folgende Tabelle und , bzw. das Diagramm bestimmt.



## GEWINDEDREHEN

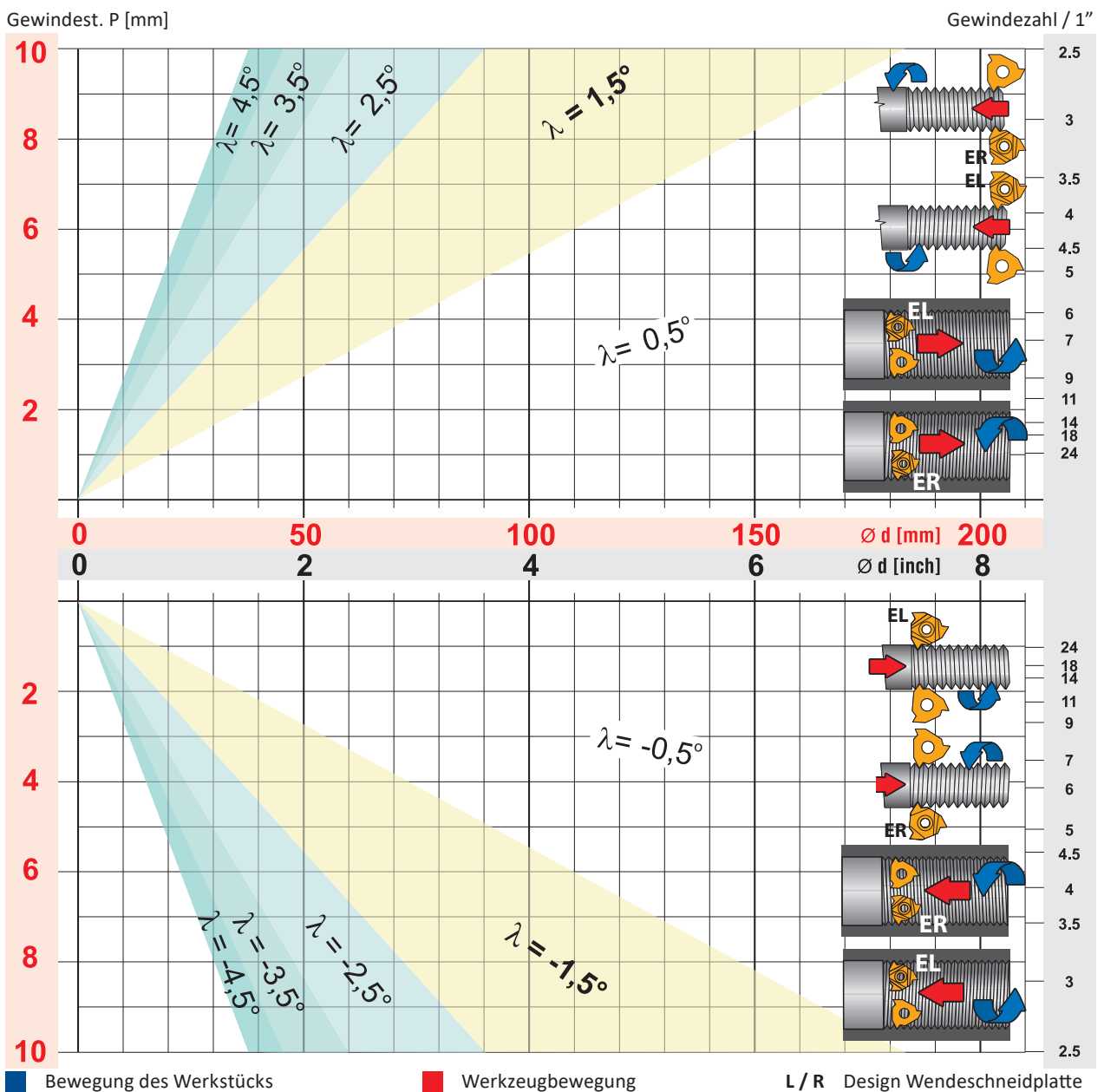
Wahl der Unterlage

Einstellwinkel $\lambda$	Positiv					Negativ	
	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°
Klemmhalter	Bezeichnung der Unterlage						
SER ....16; SIL ....16	PE16+4.5	PE16+3.5	PE16+2.5	<b>PE16+1.5</b>	PE16+0.5	PE16-0.5	PE16-1.5
SEL ....16; SIR ....16	PI16+4.5	PI16+3.5	PI16+2.5	<b>PI16+1.5</b>	PI16+0.5	PI16-0.5	PI16-1.5
SER ....22; SIL ....22	PE22+4.5	PE22+3.5	PE22+2.5	<b>PE22+1.5</b>	PE22+0.5	PE22-0.5	PE22-1.5
SEL ....22; SIR ....22	PI22+4.5	PI22+3.5	PI22+2.5	<b>PI22+1.5</b>	PI22+0.5	PI22-0.5	PI22-1.5
SER-S ....22; SIL-S ....22	PE22S+4.5	PE22S+3.5	PE22S+2.5	<b>PE22S+1.5</b>	PE22S+0.5	PE22S-0.5	PE22S-1.5
SEL-S ....22; SIR-S ....22	PI22S+4.5	PI22S+3.5	PI22S+2.5	<b>PI22S+1.5</b>	PI22S+0.5	PI22S-0.5	PI22S-1.5

Bemerkung: Die Klemmhalter haben gewöhnlich den Neigungswinkel  $\lambda = 1.5^\circ$ . Der Neigungswinkel kann durch eine austauschbare Unterlage geändert werden, siehe Tabelle und Diagramm.

Bei den Klemmhaltern SER-S ...., SIR-S .... sind die Unterlagen mit dem Buchstaben „S“ gekennzeichnet.

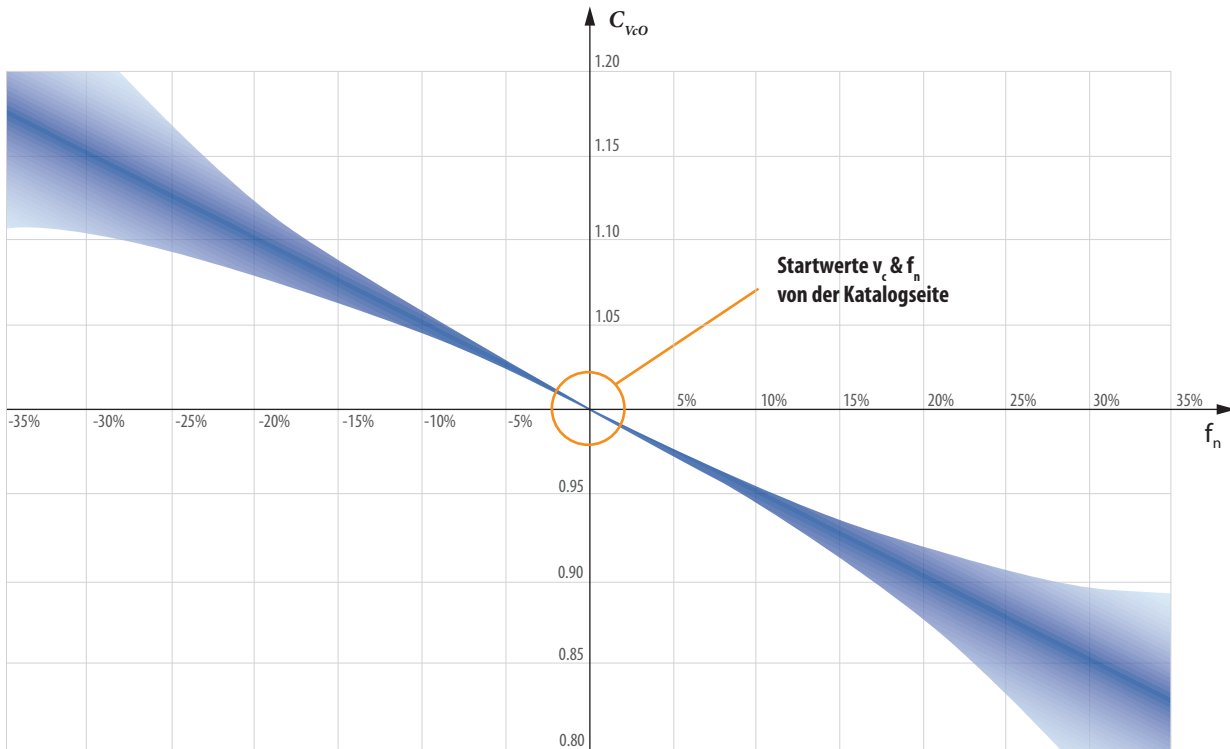
Diagramm für die Wahl der auf Auflageplatten





## KORREKTURFAKTOREN

Schnittgeschwindigkeitskorrekturfaktor  $C_{VcO}$  in Abhängigkeit von der Vorschubänderung:



Wenn Sie den Vorschub erhöhen, sollten Sie die Schnittgeschwindigkeit reduzieren.  
 Wenn Sie die Vorschubgeschwindigkeit reduzieren, sollten Sie die

Korrekturfaktoren für die erforderliche Standzeit  $C_{VcT}$

Minuten	10	15	20	30	45	60
<b>Allgemeine Bearbeitung</b> (Feinschlachten bis Schrappen)	1.13	1.00	0.93	0.84	0.76	0.71
<b>Hochleistungsbearbeitung</b> (schweres Schrappen)	–	–	–	1.10	1.00	0.93

Weitere Korrekturfaktoren  $C_{VcA}$

Bearbeitungsumgebung	$C_{VcA}$	$C_{VcB}$
<b>Zustand des Werkstückmaterials</b> (harte Randschicht durch Schmieden oder Gießen)	0.70	
<b>Innendrehen</b>	0.75	
<b>Abstechen und Einstechen (radial)</b>	0.88	
<b>Planstechen</b>	0.80	
<b>Unterbrochener Schnitt</b>		0.80
<b>Instabile Bearbeitungsbedingungen</b>		0.85
<b>Gängige Bearbeitungsbedingungen</b>		1.00
<b>Stabile Bearbeitungsbedingungen</b>		1.20

Resultierende korrigierte Schnittgeschwindigkeit  $v_{cc}$

$$v_{cc} = v_c \cdot k_{vG} \cdot C_{VcO} \cdot C_{VcT} \cdot C_{VcA} \cdot C_{VcB}$$

$k_{vG}$  – Koeffizient des verwendeten Werkstoffs  
 $v_c$  – Anfangsgeschwindigkeit von Katalogseite

## FORMELN ZUR PARAMETERBERECHNUNG

Wert	Berechnungsformel	Einheit	Anmerkung
Drehzahl	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$	(1/min)	$n$ Drehzahl [1/min] $D$ Durchmesser (des Werkzeuges oder des Werkstückes) [mm]
Schnittgeschwindigkeit	$v_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$	(m/min)	$v_c$ Schnittgeschwindigkeit [m/min] $f_{rev}$ Vorschub je Umdrehung [mm/U]
Vorschub je Umdrehung	$f_{rev} = \frac{f_{min}}{n}$	(mm/U)	$f_{min}$ Minutenvorschub (Vorschubgeschwindigkeit) [mm/min]
Minutenvorschub (Vorschubgeschwindigkeit)	$f_{min} = v_f = f_{rev} \cdot n$	(mm/min)	
Theoretischer Wert der maximalen Oberflächenrauheit $R_{max}$	$R_{max} = \frac{125 \cdot f_{rev}^2}{RE}$	(mm)	$R_{max}$ Theoretischer Wert der maximalen Oberflächenrauheit [mm] $R_a$ Mittlere Rauheit der bearbeiteten Oberfläche [mm]
Mittlere Rauheit der Oberfläche $R_a$	$R_a = \frac{43,9 \cdot f_{rev}^{1,88}}{RE^{0,97}}$	(mm)	$f_{rev}$ Vorschub je Umdrehung [mm/U] $RE$ Eckenradius [mm]
Spanquerschnitt	$A = f_{rev} \cdot a_p$	(mm <sup>2</sup> )	$A$ Spanquerschnitt [mm <sup>2</sup> ] $f_{rev}$ Vorschub je Umdrehung [mm/U] $a_p$ Schnitttiefe [mm]
Spandicke (für WSP mit gerader Schneidkante)	$h = f_{rev} \cdot \sin \kappa_r$	(mm)	$\kappa_r$ Einstellwinkel der Nebenschneide [°] $h$ Spandicke [mm]
Spandicke (für WSP mit runder Schneidkante)	$h = f_{rev} \cdot \sqrt{\frac{a_p}{INSD}}$	(mm)	$v_c$ Schnittgeschwindigkeit [m/min] $f_{min}$ Minutenvorschub (Geschwindigkeit) [mm/min] $Q$ Abtragsvolumen des materials pro 1 Minute [cm <sup>3</sup> /min]
Abtragsvolumen des Materials	$Q = a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c$	(cm <sup>3</sup> /min)	$INSD$ Schneidplattendurchmesser (mm)
Leistungsbedarf	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev}^{1-c} \cdot k_{cl} \cdot v_c \cdot k \kappa_r}{6 \cdot 10^4 \cdot \eta}$	(kW)	$P_c$ Leistungsbedarf [kW] $a_p$ Schnitttiefe [mm] $f_{rev}$ Vorschub je Umdrehung [mm/U] $c$ Konstante KTV [1] $k_c$ Spezifische Hauptschnittkraft [MPa] $k_{\kappa_r}$ Der den Einfluss des Winkels $\kappa_r$ umfassende Koeffizient [1] $\eta$ Wirkungsgrad der Drehmaschine (gewöhnlich $\eta = 0,75$ ) [1] $x$ Einflusskoeffizient des zu bearb. Materials [1]
Ungefähre Leistungsaufnahme	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c}{x}$	(kW)	

Material	Stahl	Gusseisen	Al
Koeffizient x	20	25	100

## EMPFOHLENE SCHRAUBEN-ANZUGSMOMENTE

KLEMMSCHRAUBE		
Schraubenbezeichnung	Schraubendreher	Drehmoment (Nm)*
28588	MA2-8304	0.8
28992	MA2-8304	0.8
416.1-832	PT-8002	3.6
5513 020-01	PT-8004	3.6
5513 020-03	PT-8001	0.8
5513 020-04	PT-8003	1.5
5513 020-05	PT-8001	0.8
5513 020-14	TX 225PLUS	8.5
5513 020-24	PT-8002	1.5
5513 020-27	PT-8000	0.6
5513 020-28	PT-8000	0.6
5513 021-03	DMN 3124	13
CS 8601-T09P	SDR T09P	1.7
CS 8601-T15P	SDR T15P	3.9
CS 8601-T20P	SDR T20P	6.4
CS 8601-T25P	SDR T25P	9.5
DVF 0573	PT-8002	1.5
DVF 2260	TX 215PLUS	3.6
DVF 3584	DMD 1650	0.6
DVF 3593	TX 207PLUS	0.8
HS 0408	HXK 3	5
HS 0412	HXK 3	5
HS 0516	HXK 4	5
HS 0520C	HXK 4	5
HS 0616C	HXK 5	8
HS 0620	HXK 5	6
HS 0620C	HXK 5	6
HS 0625	HXK 5	6
HS 0625C	HXK 5	6
HS 0630	HXK 5	6
HS 0825	HXK 6	10
HS 0830	HXK 6	10
HS 0835	HXK 6	10
HS 0840	HXK 8	11
HS 1030	HXK 8	8
HS 1060	HXK 6	10
HS 93	HXK 5	8
HS 94	HXK 5	8
HSI 1020	HXK 6	8
PS 0512	HXK 2	2
PS 0512-A	HXK 2	2
PS 0616	HXK 2,5	4
PS 12040	HXK 5	8

KLEMMSCHRAUBE		
Schraubenbezeichnung	Schraubendreher	Drehmoment (Nm)*
PS 6026-709P	SRD T09P	2
PS 8290	HXK 2	2
SR 14	HXK 10	10
SR 85011-T15P	SDR T15P	5
SR 85017-T09P	SDR T09P	2
SR 85020-T15P	SDR T15P	3
SR 86025-T20P	SRD T20P	5
SR 88026-T30P	LKT30P	5
T20.037	DMD 1650	0.6
UP 0909-T09P	SRD T09P	2
UP 1515-T15P	SDR T15P	8
US 2505-T07P	SDR T07P	0.9
US 2506-T07P	SDR T07P	0.9
US 3007-T09P	SDR T09P	2
US 34	HXK 3	5
US 35	HXK 4	6
US 3508-T15P	SDR T15P	3
US 3510A-T15P	SDR T15P	3
US 3510-T15P	SDR T15P	3
US 3512A-T15P	SDR T15P	3
US 3512-T15P	SDR T15P	3
US 36	HXK 4	6
US 38	HXK 5	8
US 39	HXK 5	8
US 40	HXK 4	6
US 4008-T15P	SDR T15P	3.5
US 4011-T15P	SDR T15P	3.5
US 41	HXK 4	6
US 42	HXK 4	6
US 45013-T20P	SDR T20P	5
US 4512-T15P	SDR T15P	5
US 4514A-T20	SDR T20	5
US 46	HXK 3	5
US 46017-T20P	SDR T20P	5
US 47	HXK 5	8
US 5012-T15P	SDR T15P	5
US 5015-T20P	SDR T20P	5
US 5018-T20P	SDR T20P	5
US 6020-T25P	SDR T25P	6
US 64518-T15P	SDR T15P	5
US 8025-T30P	SDR T20P	13
US 83	HXK 4	6
US 95	HXK 4	10

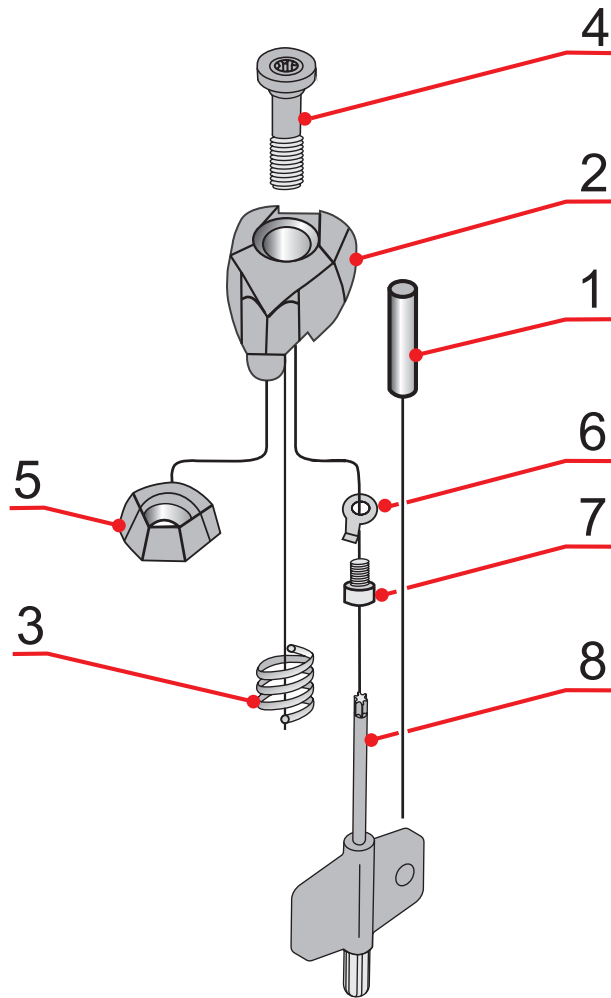
DREHMOMENT SCHRAUBENDREHER		
Drehmomentgriff	Drehmoment (Nm)	Spannschraubengewinde
MR-0.8-2.0 vario	0.5 – 2.0	M 2 – M 3
MR-1.0-5.0 vario	0.8 – 5.0	M 2.5 – M 5
MR-0.9 fix	0.9	M 2
MR-2.0 fix	2.0	M 3
MR-3.0 fix	3.0	M 3.5
MR-3.5 fix	3.5	M 4
MR-5.0 fix	5.0	M 5











AUSTAUSCHBARE SCHÄFTE		
Austauschbare Schäfte		
D-T6	D-T8	D-T15
D-T6P	D-T8P	D-T15P
D-T7	D-T9	D-T20
D-T7P	D-T9P	D-T20P

### SCHMIERUNG VON SCHRAUBEN

Im Hinblick auf die Wärmebeanspruchung der Spannschrauben wird empfohlen, sie mit einer hochwertigen Schmierpaste MOLYKOTE 1000 zu schmieren.

## KOMPLETTES KLEMMSET



	1	2	3	4		5	6	7	8
									
<b>DCS 09</b>	CP 2655	CD 09	PR 0157	CS 8601-T09P	1.7	-	-	-	-
<b>DCS 12</b>	CP 2607	CD 12	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	-	-	-	-
<b>DCS 16</b>	CP 2607	CD 16	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	-	-	-	-
<b>DCS 19</b>	CP 2607	CD 19	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	-	-	-	-
<b>DCS 25</b>	CP 2607	CD 25	PR 0101	CS 8604-T25P	9.5	-	-	-	-
<b>DCS 16V</b>	CP 2607	CD 16V	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	-	-	-	-
<b>DCS 12C2</b>	CP 2607	CD 12C2	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
<b>DCS 16C2</b>	CP 2607	CD 16C2	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
<b>DCS 12C4</b>	CP 2607	CD 12C4	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
<b>DCS 16C4</b>	CP 2607	CD 16C4	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P



## WMG (WERKSTOFF-MATERIALGRUPPEN)

ISO Gruppe	WMG (Werkstoff-Materialgruppen)		Härte (HB oder HRC)	Zugfestigkeit (MPa)		
<b>P</b>	P1	P1.1	Geschwefelt	< 240 HB	≤ 830	
		P1.2	Stahl (Automatenstahl)	Geschwefelt und phosphoriert	< 180 HB	≤ 620
		P1.3	(Kohlenstoffstähle mit erhöhter Bearbeitbarkeit)	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	
<b>M</b>	M1	M1.1	Ferritischer Edelstahl (nicht härtbare Chromlegierungen)	< 160 HB	≤ 520	
		M1.2		160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	
	M2	M2.1	Martensitischer Edelstahl (härtbare Chromlegierungen)	Geglüht	< 200 HB	≤ 670
		M2.2		Vergütet	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950
		M2.3		Ausscheidungsgehärtet	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300
	M3	M3.1	Austenitischer Edelstahl (Chrom-Nickel- und Chrom-Nickel-Mangan-Legierungen)	< 200 HB	≤ 750	
		M3.2		200 – 260 HB	> 750 ≤ 870	
		M3.3		260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040	
	M4	M4.1	Austenitisch-ferritischer (DUPELX) oder superaustenitischer Edelstahl	< 300 HB	≤ 990	
		M4.2		Ausscheidungsgehärteter austenitischer Edelstahl	300 – 380 HB	≤ 1320
<b>K</b>	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		Austenitisches duktiler Gusseisen (ASTM A439 oder ASTM A571) (Gussteile aus Eisen-Kohlenstoff-Legierungen mit austenitischer Kugelgraphit-Mikrostruktur)		< 240 HB	≤ 740	
K4.3		Austemperiertes duktiler Gusseisen (ASTM A897) (Gussteile aus Eisen-Kohlenstoff-Legierungen mit einer Ausferrit-Mikrostruktur)		< 280 HB	> 840 ≤ 980	
K4.4				280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130	
K4.5				320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280	
K5	K5.1	GJV aus verdichtetem Graphiteisen (ASTM A842) (Eisen-Kohlenstoff-Gussteile mit vermulärer Graphitstruktur)	Ferritisch	< 180 HB	≤ 400	
	K5.2		Ferritisch oder perlitisch	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450	
	K5.3		Perlitisch	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500	
<b>N</b>	N1	N1.1	Kommerziell reine Aluminiumknetlegierung	< 60 HB	≤ 240	
		N1.2		Naturhart	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400
		N1.3		Aushärtbar	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590
	N2	N2.1	Aluminiumgusslegierungen	< 75 HB	≤ 240	
		N2.2		75 – 90 HB	> 240 ≤ 270	
		N2.3		90 – 140 HB	> 270 ≤ 440	
	N3	N3.1	Kupferlegierungen mit hervorragenden Bearbeitungseigenschaften	–	–	
		N3.2		Kurzspanige Kupferlegierungen mit guten bis mäßigen Bearbeitungseigenschaften	–	–
		N3.3		Elektrolytisches Kupfer und langspanige Kupferlegierungen mit mäßigen bis schlechten Bearbeitungseigenschaften	–	–
	N4	N4.1	Thermoplastische Polymere	–	–	
N4.2		Duroplaste		–	–	
N4.3		Verstärkte Polymere oder Verbundwerkstoffe		–	–	
N5	N5.1	Graphit	–	–		
<b>S</b>	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		
<b>H</b>	H1	H1.1	Hartguss	< 440 HB	–	
		H1.2		< 55 HRC	–	
	H2	H2.1	Gehärtetes Gusseisen	> 55 HRC	–	
		H2.2		< 51 HRC	–	
	H3	H3.1	Gehärteter Stahl < 55 HRC	51 – 55 HRC	–	
		H3.2		< 55 HRC	–	
	H4	H4.1	Gehärteter Stahl > 55 HRC	55 – 59 HRC	–	
		H4.2		> 59 HRC	–	

## UMWANDLUNGSTABELLE FÜR HÄRTEWERTE

Festigkeit (MPa)	Härte			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
<b>R<sub>m</sub></b>	<b>HB</b>	<b>HV</b>	<b>HRB</b>	<b>HRC</b>
285	86	<b>90</b>	1190	–
320	95	<b>100</b>	56.2	–
350	105	<b>110</b>	62.3	–
385	114	<b>120</b>	66.7	–
415	124	<b>130</b>	71.2	–
450	133	<b>140</b>	75.0	–
480	143	<b>150</b>	78.7	–
510	152	<b>160</b>	81.7	–
545	162	<b>170</b>	85.8	–
575	171	<b>180</b>	87.1	–
610	181	<b>190</b>	89.5	–
640	190	<b>200</b>	91.5	–
675	199	<b>210</b>	93.5	–
705	209	<b>220</b>	95	–
740	219	<b>230</b>	96.7	–
770	228	<b>240</b>	98.1	–
800	238	<b>250</b>	99.5	–
820	242	<b>255</b>	–	23.1
850	252	<b>265</b>	–	24.8
880	261	<b>275</b>	–	26.4
900	266	<b>280</b>	–	27.1
930	276	<b>290</b>	–	28.5
950	280	<b>295</b>	–	29.2
995	295	<b>310</b>	–	31.0
1030	304	<b>320</b>	–	32.2
1060	314	<b>330</b>	–	33.3
1095	323	<b>340</b>	–	34.4
1125	333	<b>350</b>	–	35.5
1155	342	<b>360</b>	–	36.6

Festigkeit (MPa)	Härte			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
<b>R<sub>m</sub></b>	<b>HB</b>	<b>HV</b>	<b>HRB</b>	<b>HRC</b>
1190	352	<b>370</b>	–	37.7
1220	361	<b>380</b>	–	38.8
1255	371	<b>390</b>	–	39.8
1290	380	<b>400</b>	–	40.8
1320	390	<b>410</b>	–	41.8
1350	399	<b>420</b>	–	42.7
1385	409	<b>430</b>	–	43.6
1420	418	<b>440</b>	–	44.5
1455	428	<b>450</b>	–	45.3
1485	437	<b>460</b>	–	46.1
1520	447	<b>470</b>	–	46.9
1555	456	<b>480</b>	–	47.7
1595	466	<b>490</b>	–	48.4
1630	475	<b>500</b>	–	49.1
1665	485	<b>510</b>	–	49.8
1700	494	<b>520</b>	–	50.5
1740	504	<b>530</b>	–	51.1
1775	513	<b>540</b>	–	51.7
1810	523	<b>550</b>	–	52.3
1845	532	<b>560</b>	–	53.0
1880	542	<b>570</b>	–	53.6
1920	551	<b>580</b>	–	54.1
1955	561	<b>590</b>	–	54.7
1995	570	<b>600</b>	–	55.2
2030	580	<b>610</b>	–	55.7
2070	589	<b>620</b>	–	56.3
2105	599	<b>630</b>	–	56.8
2145	608	<b>640</b>	–	57.3
2180	618	<b>650</b>	–	57.8

# SIMPLY RELIABLE

Der Fachmann erkennt die Qualität der Arbeit bereits bei der Betrachtung der Späne. Deshalb haben wir eine klare, schnörkellose Spanform als Logo gewählt. Dieser Span steht stellvertretend für die Spanformen, welche bei der Bearbeitung mit Einsatz unserer Produkte entstehen. Er spricht für sich und die hohe Zuverlässigkeit unserer Produkte. **Simply Reliable.**

**DORMER PRAMET**

[www.dormerpramet.com](http://www.dormerpramet.com)



**IHRE LOKALE  
UNTERSTÜTZUNG  
FÜR DEN VERTRIEB!**



DP-CAT-TURNING-2024-DE

FOLLOW US...

**HENKA**

HENKA Werkzeuge + Werkzeugmaschinen GmbH  
Zwickauer Straße 30b, 09366 Stollberg  
Telefon: 037296 - 5415 0  
[info@henka.de](mailto:info@henka.de), [www.henka.de](http://www.henka.de)