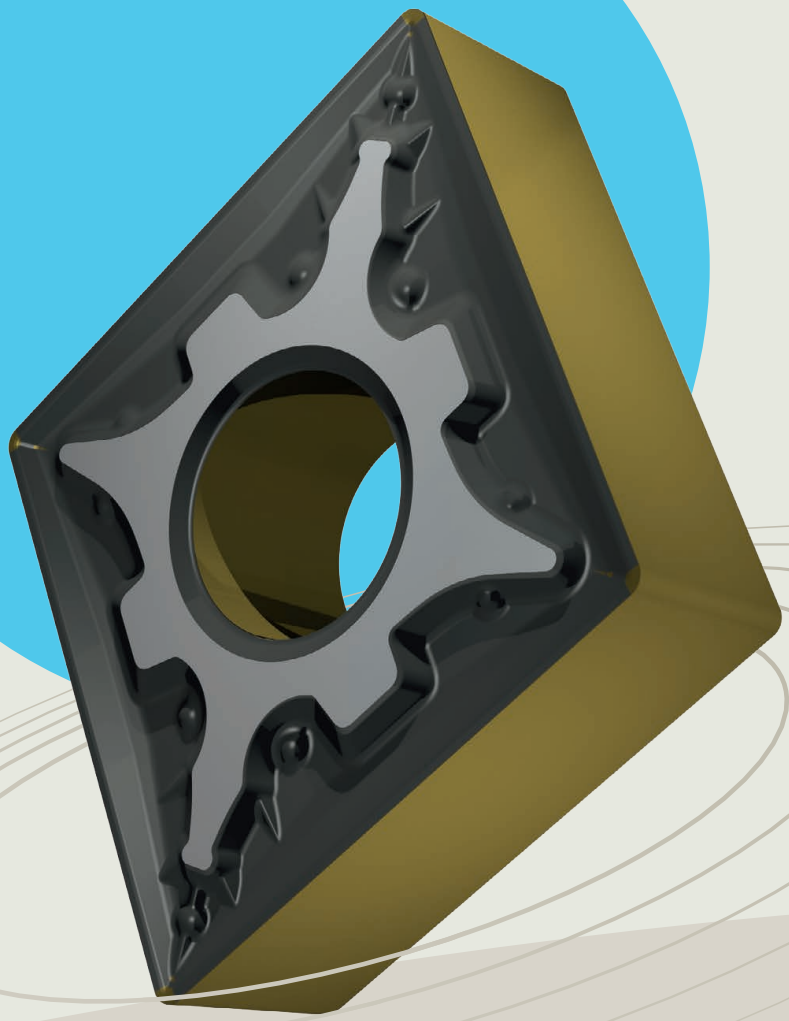
DORMER PRAMET™

Sorte T5415

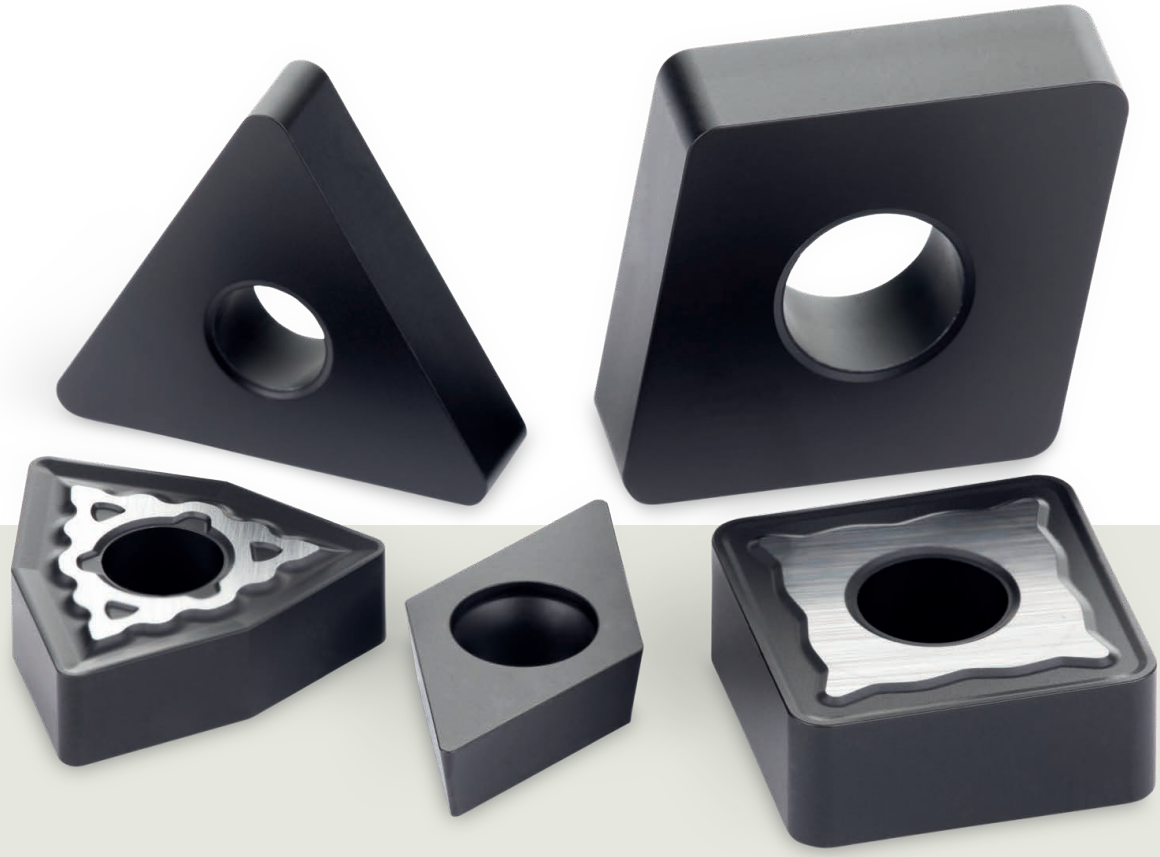
Neue CVD-Sorte für Grauguss



Certainty at every turn™

Neue CVD-Sorte für Grauguss

Maximieren Sie Ihre Produktivität in Grauguss

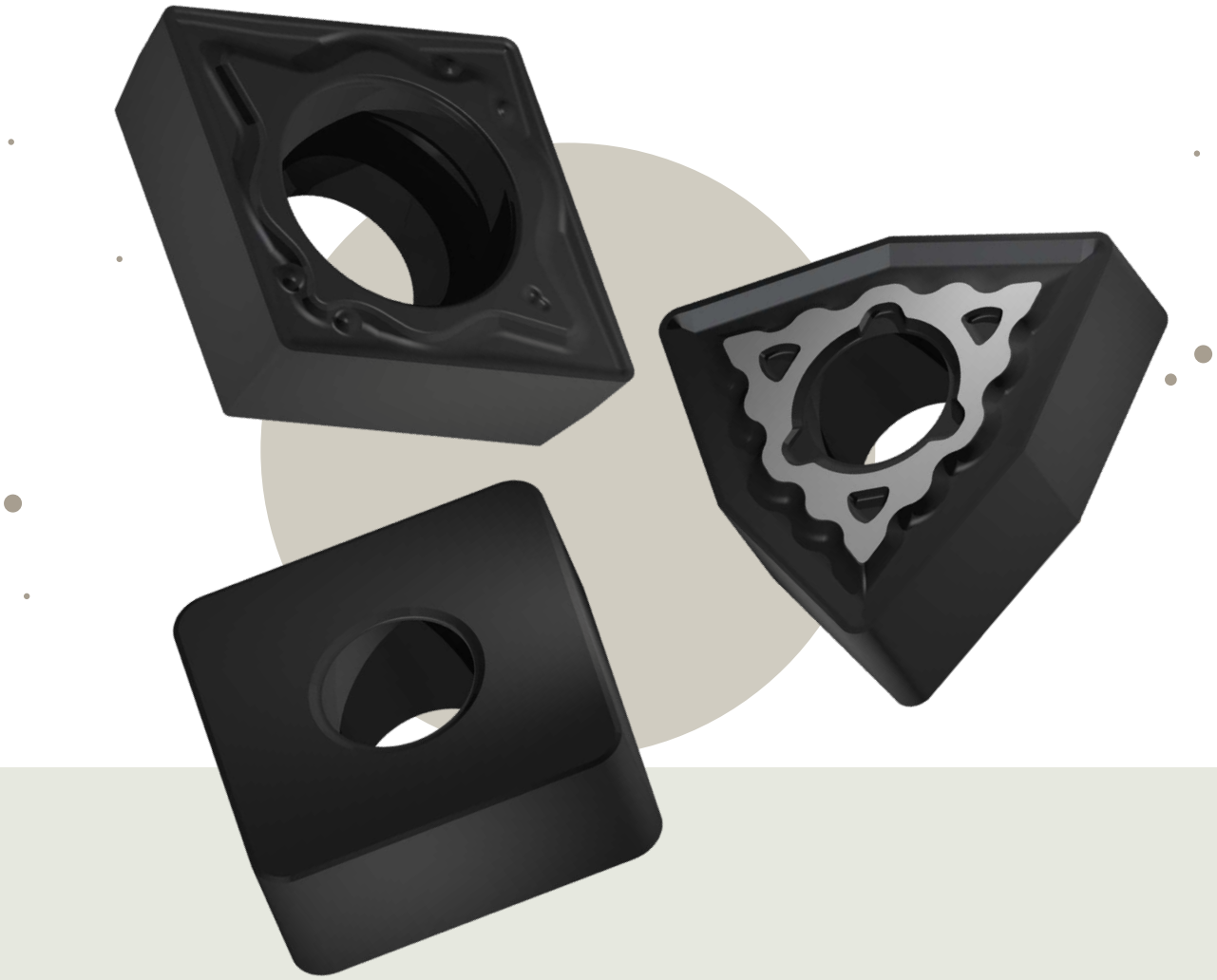


Die neue CVD-Drehsorte T5405 bietet dank ihrer fortschrittlichen α-Al_2O_3-Beschichtungstechnologie eine hervorragende Standzeit bei Graugussanwendungen.

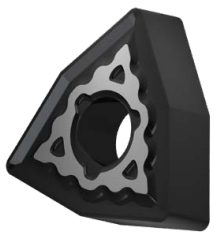
Zu den wichtigsten Merkmalen und Vorteilen gehören eine hervorragende Leistung bei hohen Schnittgeschwindigkeiten, eine präzisionsgeschliffene Sitzfläche für verbesserte Stabilität und eine zusätzliche Eignung für Gusseisen.

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

Ähnliche Produkte



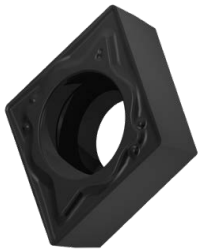
T5405



Negative WSP

Grauguss

T5405



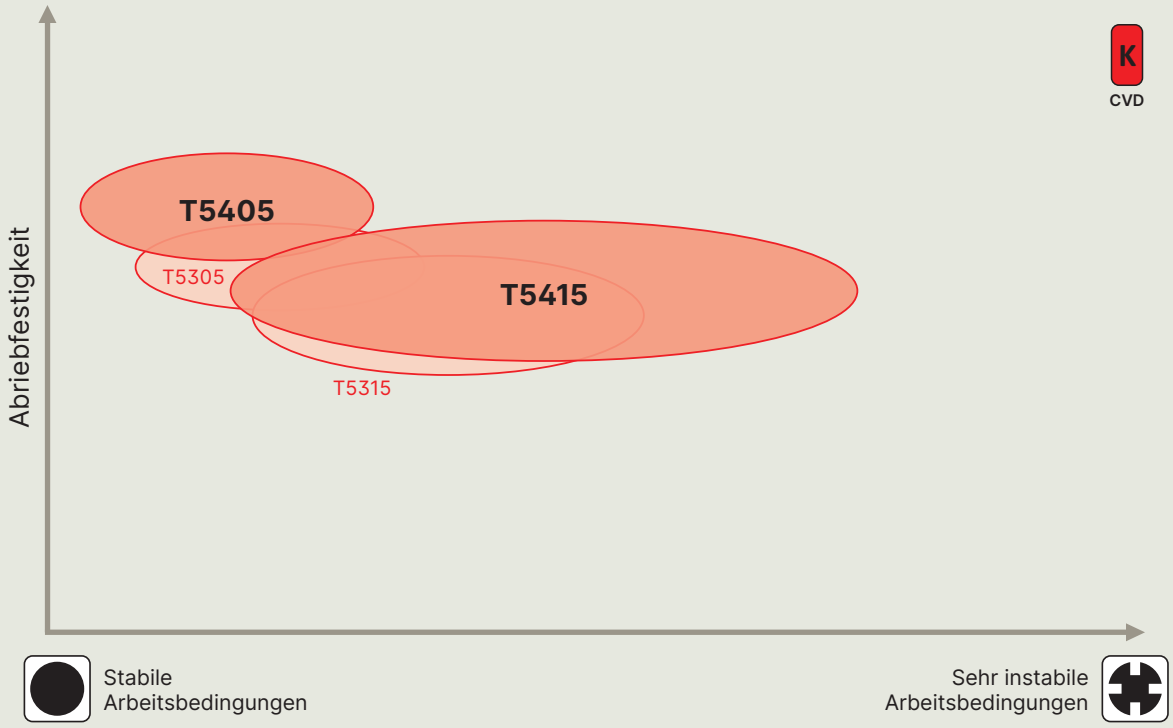
Positive WSP

Grauguss

Merkmale und Vorteile

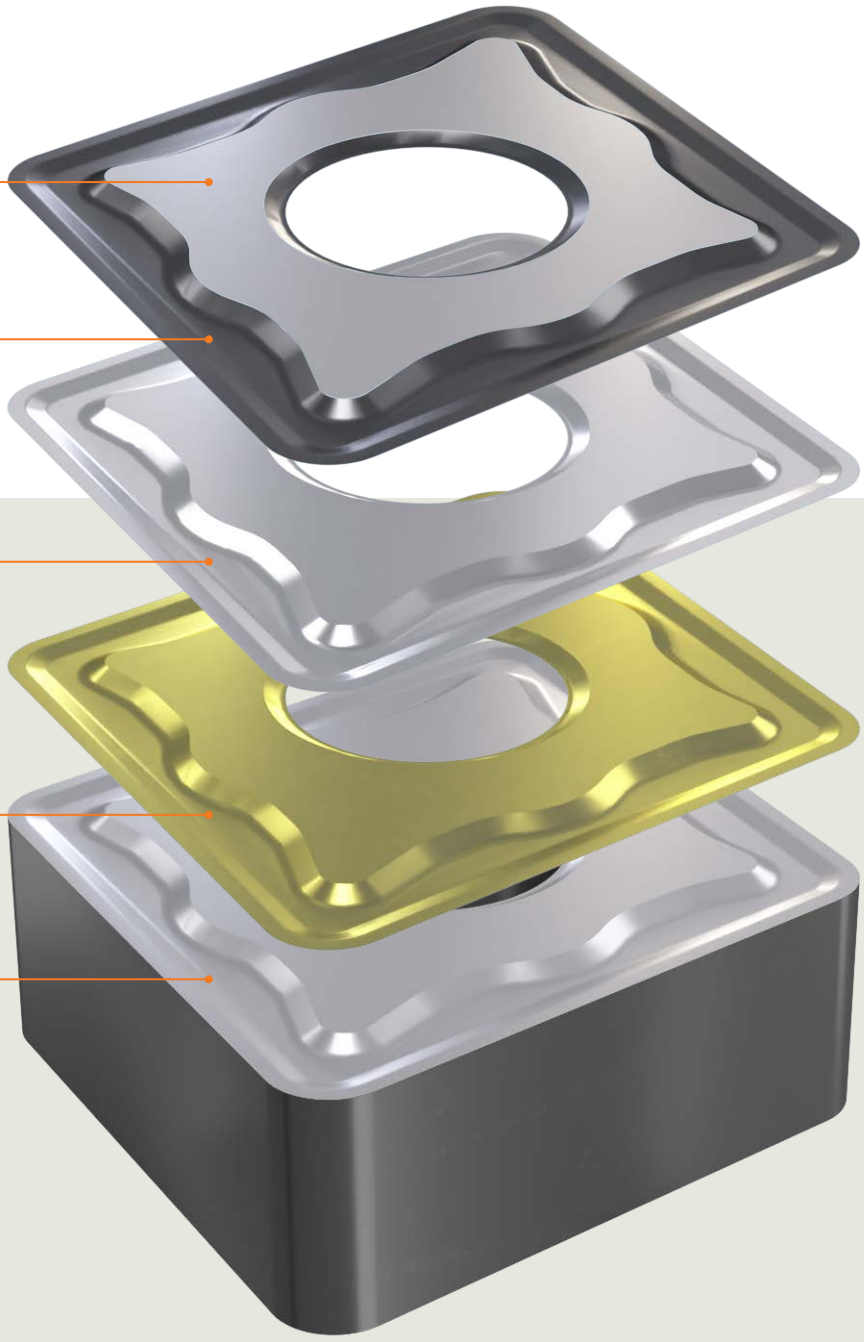
Neue CVD-Beschichtungsplattform mit erhöhter Schichtdicke.	→	**Erhebliche Erhöhung der Standzeit der Werkzeuge** und Produktivität.
Die fortschrittliche α-Al_2O_3-Beschichtung bietet eine hervorragende Verschleißfestigkeit.	→	**Zuverlässige Leistung** und verlängerte Standzeiten unter stabilen Schnittbedingungen.
Die stark texturierte α-Al_2O_3-Beschichtung sorgt für eine erhöhte Hitzestabilität.	→	**Höhere Produktivität** bei hohen Schnittgeschwindigkeiten.
Die geschliffene Sitzfläche bietet eine größere Kontaktfläche und optimiert die Wärmeübertragung.	→	**Verbesserte Sitzstabilität** gewährleistet eine gleichbleibend hohe Leistung.

Anwendungsbereich der Drehsorten T5405



Zusammensetzung der Sorte

Eine dicke und stark strukturierte α-Al_2O_3 Beschichtung für maximale Haltbarkeit



Erfolgsgeschichten

Erhöhung der Standzeit um **84%** bei der Bearbeitung von Gusseisen

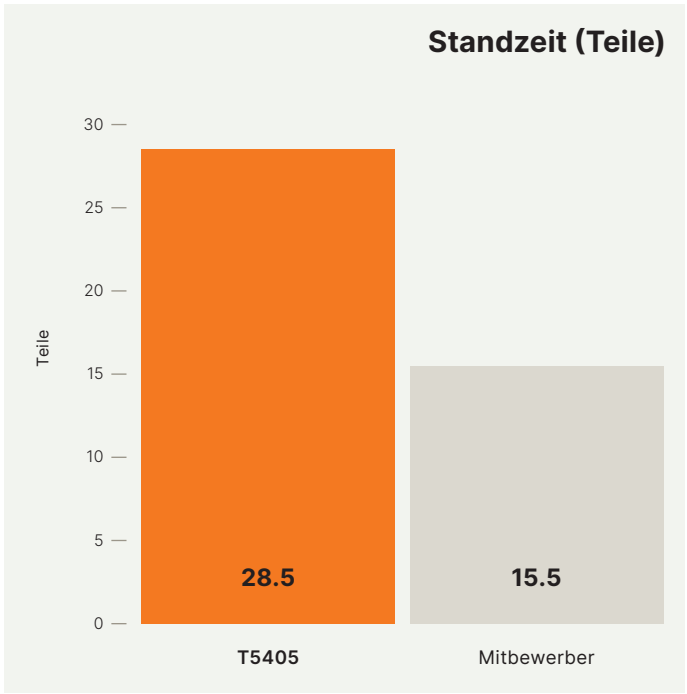
Ergebnis: Die Sorte T5405 erreichte eine durchschnittliche Standzeit von 28.5 Stück und übertraf damit deutlich die Sorte des Wettbewerbers (15.5 Stück). Bei Schnittparametern von 432 m/min, 0.5 mm/U, 4 mm Schnitttiefe erreichte die Sorte T5405 bis zu 42 Stück und bewies damit ihre Zuverlässigkeit bei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

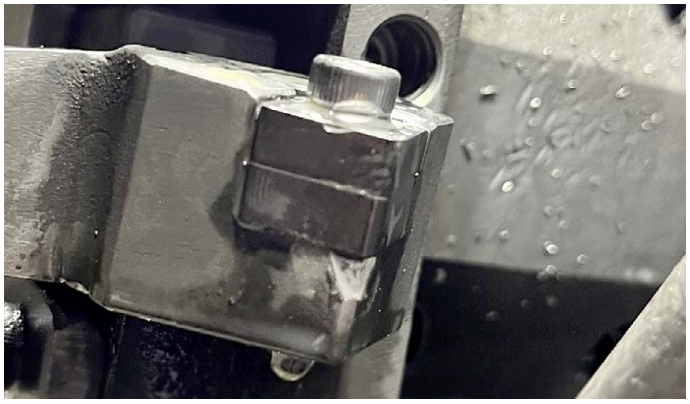
Diese Ergebnisse belegen die außergewöhnliche Leistung der Sorte T5405 und ihre Langlebigkeit bei der Bearbeitung von Lkw-Motorbuchsen.

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

Bearbeitungsdaten		
v_c	f_n	a_p
432	0.5	4.0

K1.3





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

Erfolgsgeschichten

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

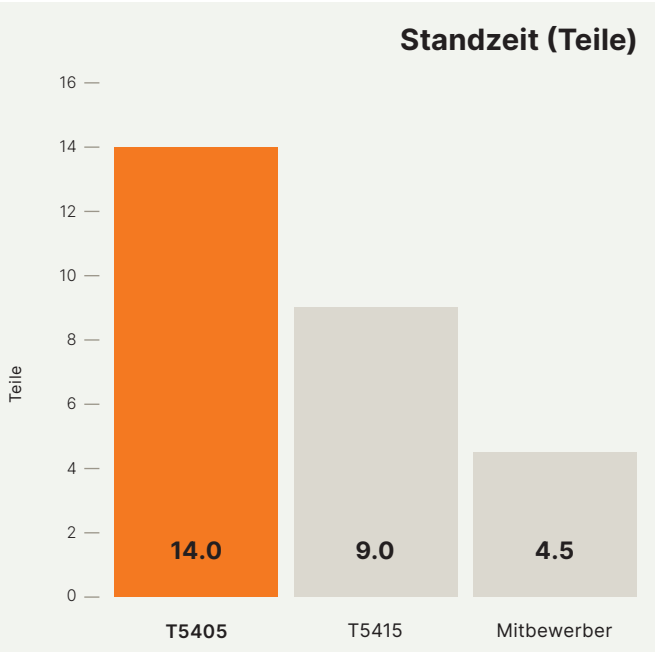
Ergebnis: Die T5405 erreichte eine durchschnittliche Standzeit von 14 Stück, mehr als dreimal so viel wie das Werkzeug des Wettbewerbers (4.5 Stück). Bei 320 m/min, 0.22 mm/U und 0.8 mm Schnitttiefe übertraf die T5405 auch die T5415 und erzielte eine um 55 % höhere Standzeit.

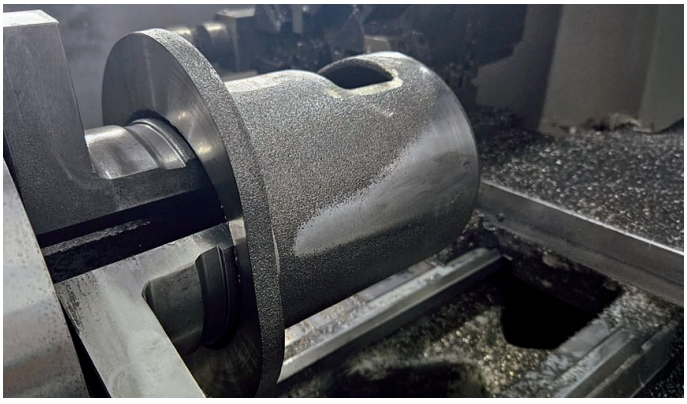
Dies beweist, dass die T5405 eine zuverlässige Lösung in anspruchsvollen Umgebungen ist.

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

Bearbeitungsdaten		
v_c	f_n	a_p
320	0.22	0.8

K3.1





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

Bearbeitungsbeispiele

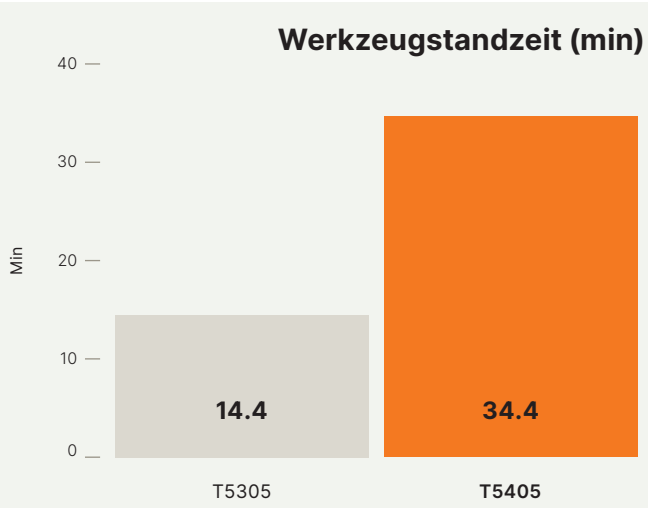
Erhöhen Sie die Werkzeugstandzeit beim Plandrehen von Grauguss um **139%**

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

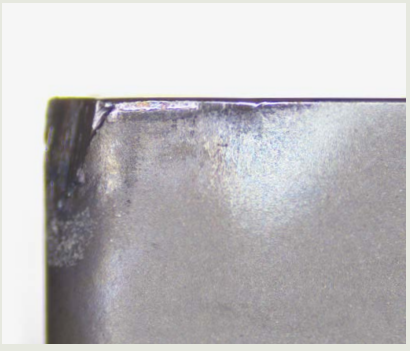
Anwendung	Plandrehen
Material	GG25
Kühlmitte	Nein
Dormer Pramet Lösung	CNMA 120408:T5405

Bearbeitungsdaten		
v_c	f_n	a_p
330	0.3	2.0

K1.2

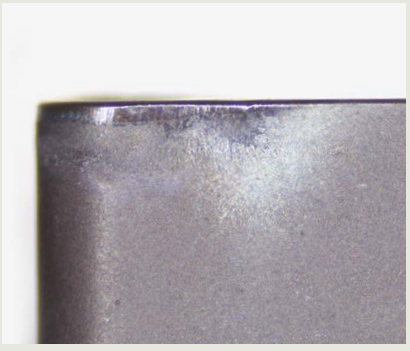


T5305



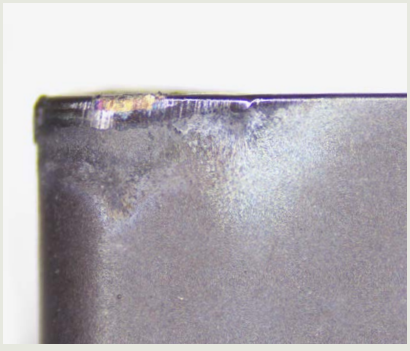
Fotos aufgenommen nach 14.4 Minuten

T5405



Fotos aufgenommen nach 14.4 Minuten

T5405



Fotos, die nach 31 Minuten aufgenommen wurden

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

Bearbeitungsbeispiele

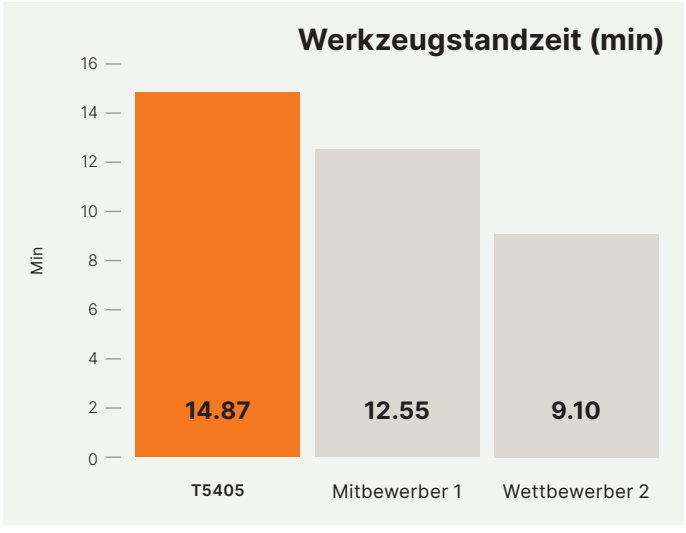
Signifikant höhere Standzeiten als der beste Wettbewerber

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

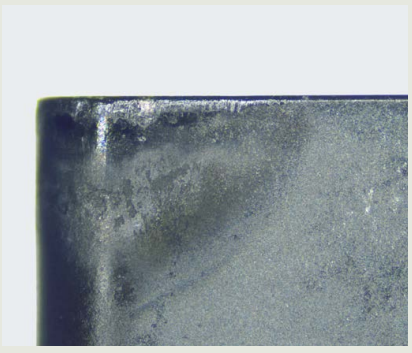
Anwendung	Kombiniertes Plandrehen und Längsdrehen
Material	GG25
Kühlmittel	Ja
Dormer Pramet Lösung	CNMA 120408:T5405

Bearbeitungsdaten		
v_c	f_n	a_p
530	0.3	2.0

K1.2

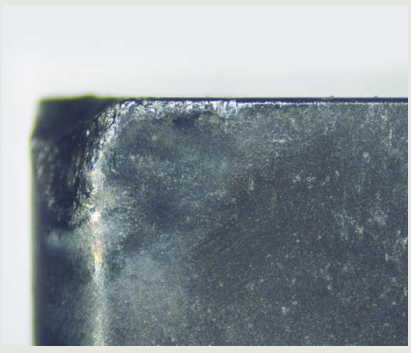


T5405



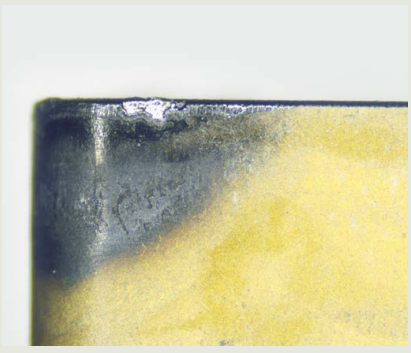
Nach 12 Minuten aufgenommene Fotos

Mitbewerber 1



Nach 12 Minuten aufgenommene Fotos

Wettbewerber 2



Nach 9 Minuten aufgenommene Fotos

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

Technische Informationen

Spanbrecher für negative WSP T5405

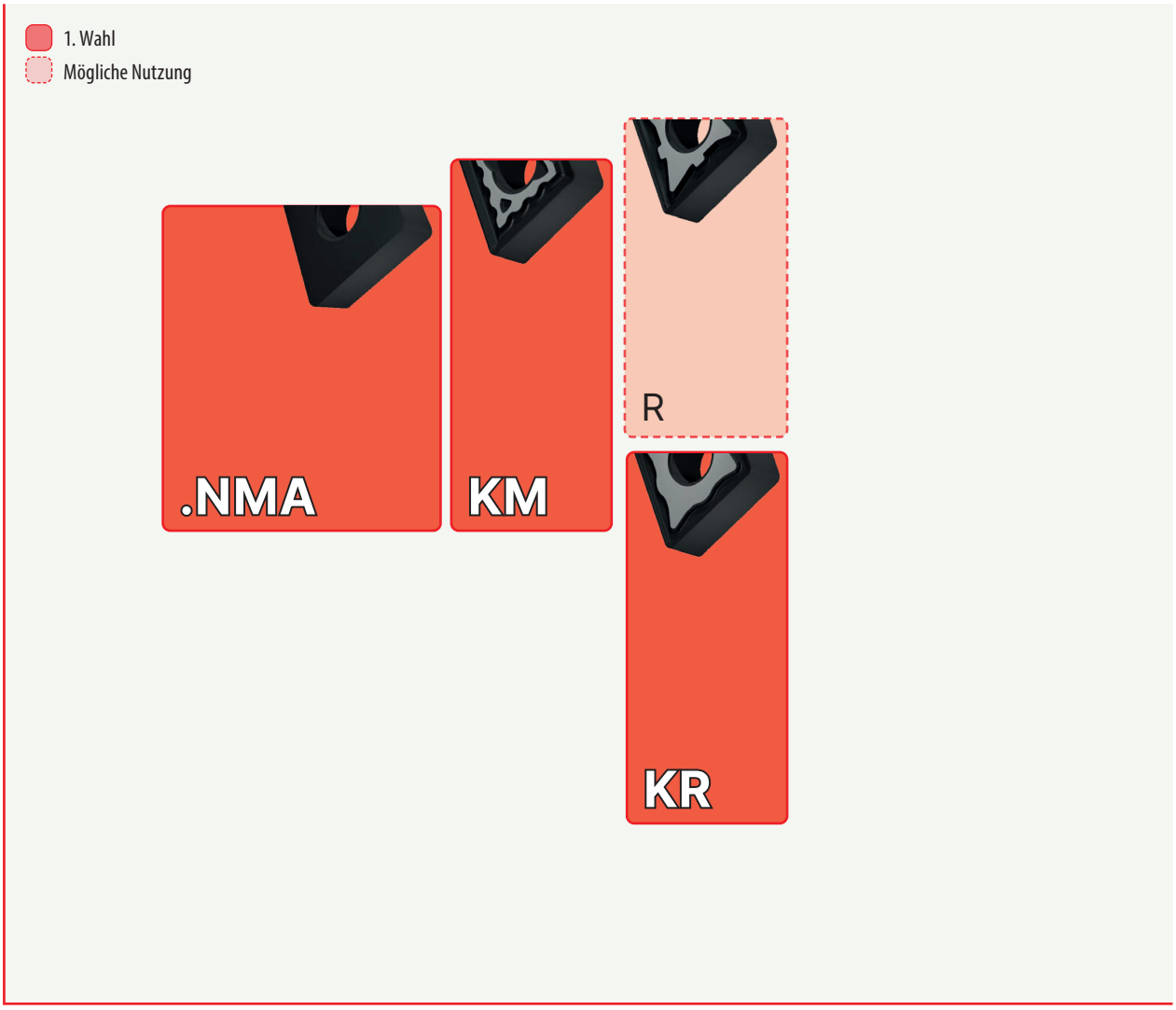
K

Sehr instabile Arbeitsbedingungen

Instabile Arbeitsbedingungen

Stabile Arbeitsbedingungen

Dünnwandige und schlanke Werkstücke



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

Technische Informationen

Spanbrecher für positive WSP T5405

K

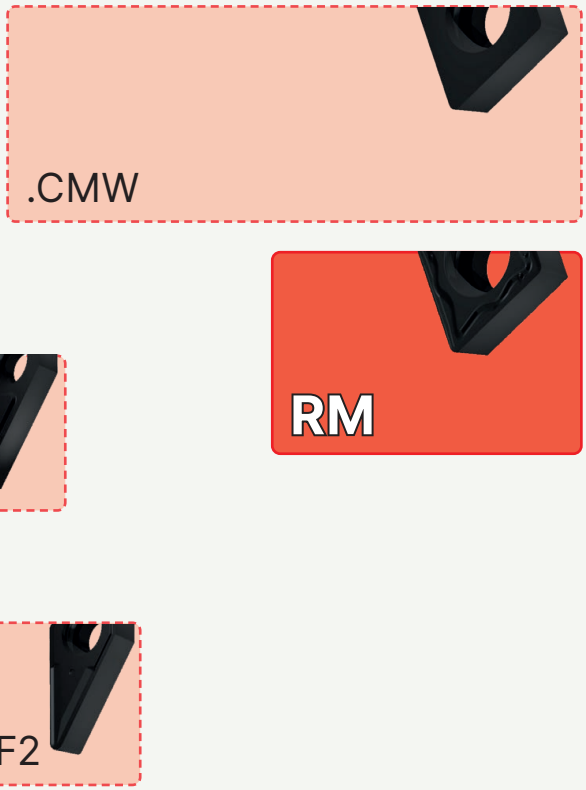
Sehr instabile Arbeitsbedingungen

Instabile Arbeitsbedingungen

Stabile Arbeitsbedingungen

Dünnwandige und schlanke Werkstücke

1. Wahl
Merkmale und Vorteile



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

Technische Informationen

T5405: Anwendungsbereich und Materialkompatibilität

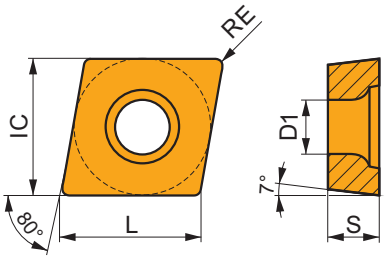
Identifizierung der Sorte	Anwendungsbereich	Anwendung	Vorschub	Schnitt-geschwindigkeit	Widerstandsfähigkeit gegen widrige Arbeitsbedingungen	Beschichtung	Farbe	Substrat	Vorteil Kühlmittel	Sortenbeschreibung
T5405	P05 - P15 K01 - K15	◪ ■	▂▄▆▇	▂▄▆▇	▂▄▆▇	MT-CVD		H	+	Dieser verschleißfeste Werkstoff ist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

■ Vorrangige Anwendung ◪ Mögliche Anwendung

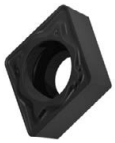
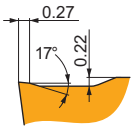
Empfohlene Sorten nach ISO-Werkstoffgruppen

CCMT

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



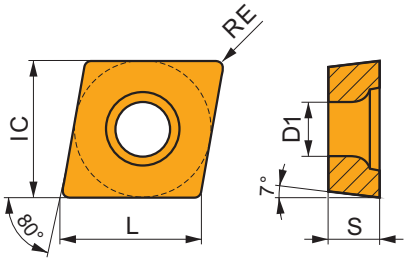
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	● ✱ ✱	RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
CCMT 09T304E-RM:T5405	●	0.4	◪	325	0.25	2.2	–	–	–	■	305	0.25	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-RM:T5405	✱	0.8	◪	365	0.30	2.2	–	–	–	■	345	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-RM:T5405	✱	0.8	◪	355	0.30	2.7	–	–	–	■	335	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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.

CCMW

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



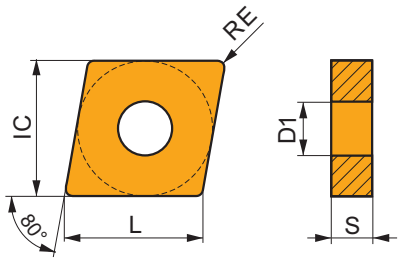
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	● ✱ ✱	RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
CCMW 060202:T5405	●	0.2	–	–	–	–	–	–	■	270	0.08	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMW 060204:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■	270	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMW 09T304:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■	205	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMW 09T308:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■	245	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMW 120404:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■	245	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMW 120408:T5405	✱	0.8	–	–	–	–	–	–	■	235	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

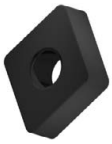
.CMW ist eine Wendeschneidplatte ohne Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Sie hat einen neutralen Spanwinkel ohne Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

CNMA

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



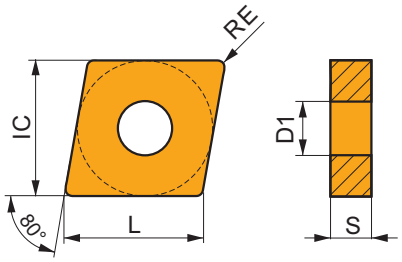
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
						.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:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 275	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 120408:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 265	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 120412:T5405	●	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 245	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 120416:T5405	●	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 235	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 160612:T5405	●	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 240	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 160616:T5405	●	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 230	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 190612:T5405	●	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 235	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 190616:T5405	●	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 225	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
						**.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:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 265	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 120412S:T5405	●	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 245	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 160612S:T5405	●	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 240	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 190616S:T5405	●	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 225	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

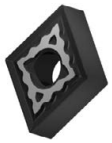
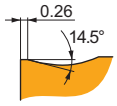
● Geeignet für stabile Arbeitsbedingungen ● Geeignet für instabile Arbeitsbedingungen ● Geeignet für schwere Arbeitsbedingungen ■ Vorrangige Anwendung ◪ Mögliche Anwendung

CNMG

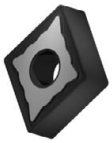
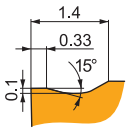
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



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

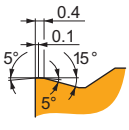
Produkt	● ❖ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
CNMG 120404-KM:T5405	●	0.4	◪	340	0.20	2.1	–	–	–	■	320	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408-KM:T5405	❖	0.8	◪	350	0.32	2.1	–	–	–	■	330	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412-KM:T5405	❖	1.2	◪	345	0.40	2.1	–	–	–	■	325	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

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

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.

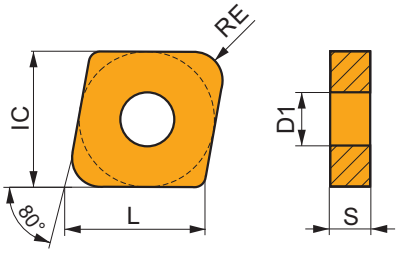


CNMG 120408E-R:T5405	❖	0.8	◪	300	0.40	4.0	–	–	–	■	285	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-R:T5405	❖	1.2	◪	300	0.45	5.5	–	–	–	■	285	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-R:T5405	❖	1.6	◪	300	0.50	5.5	–	–	–	■	285	0.50	5.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-R:T5405	❖	1.2	◪	290	0.45	7.0	–	–	–	■	275	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

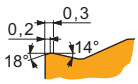
R Spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Fase. Er ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.

CNMX 19

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



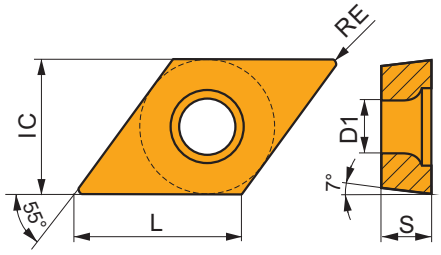
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
CNMX 190740SN-RF:T5405	✽	4.0	◪	125	0.85	4.0	–	–	–	■	115	0.85	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

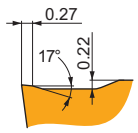
RF- Geometrie für mittlere bis Schrupp-Bearbeitung und kontinuierliche bis unterbrochene Schnitte.

DCMT

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



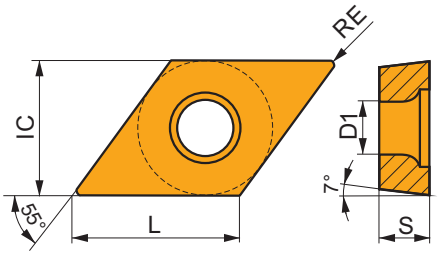
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
DCMT 11T304E-RM:T5405	●	0.4	◪	305	0.20	1.0	–	–	–	■	285	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-RM:T5405	●	0.8	◪	340	0.27	0.8	–	–	–	■	320	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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.

DCMW

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



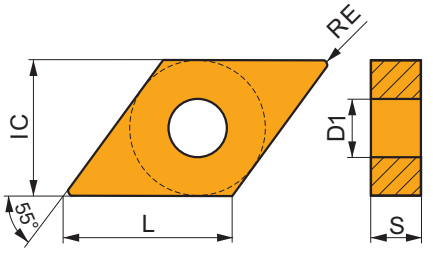
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	● ❁ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
DCMW 070202:T5405	●	0.2	–	–	–	–	–	–	■ 235	0.08	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMW 070204:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 235	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMW 11T304:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 225	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMW 11T308:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 225	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

.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.

DNMA

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



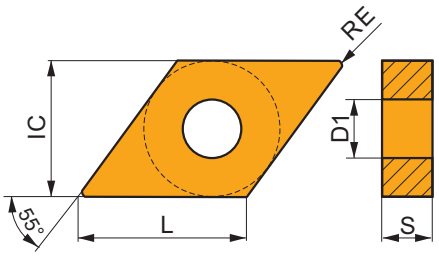
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	● ❁ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
DNMA 150408:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 230	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMA 150604:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 240	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMA 150608:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 230	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMA 150612:T5405	❁	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 245	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–

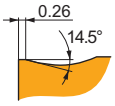
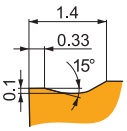
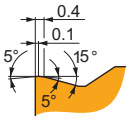
.NMA ist eine flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat keinen Spanbrecher. Sie ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.

DNMG

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



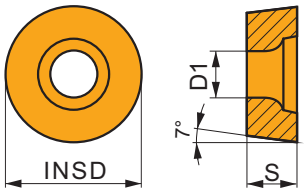
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	● ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			**KM-Spanbrecher** ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, breite T-Lage aus. Er ist auch bedingt für Stähle und harte Materialien geeignet.																	
DNMG 150404-KM:T5405	●	0.4	◪ 275	0.20	1.9	–	–	–	■ 260	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150412-KM:T5405	✱	1.2	◪ 280	0.40	1.9	–	–	–	■ 265	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608-KM:T5405	●	0.8	◪ 285	0.30	1.9	–	–	–	■ 270	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			**KR** Spanbrecher ist robust und die erste Wahl beim Schruppen von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Materialien geeignet.																	
DNMG 150608E-KR:T5405	●	0.8	◪ 260	0.35	3.0	–	–	–	■ 245	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-KR:T5405	✱	1.2	◪ 260	0.40	3.0	–	–	–	■ 245	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-KR:T5405	✱	1.6	◪ 260	0.50	3.0	–	–	–	■ 245	0.50	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			**R** Spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Fase. Er ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.																	
DNMG 150608E-R:T5405	✱	0.8	◪ 250	0.40	3.0	–	–	–	■ 235	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-R:T5405	✱	1.6	◪ 275	0.40	3.0	–	–	–	■ 260	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

● Geeignet für stabile Arbeitsbedingungen ✱ Geeignet für instabile Arbeitsbedingungen ✱ Geeignet für schwere Arbeitsbedingungen ■ Vorrangige Anwendung ◪ Mögliche Anwendung

RCMW

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



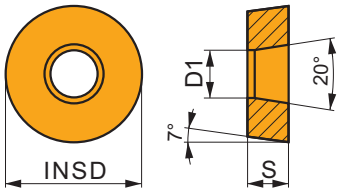
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	● ● ●	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
RCMW 0602MO:T5405	●	–	–	–	–	–	–	–	■ 355	0.25	0.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMW 0803MO:T5405	●	–	–	–	–	–	–	–	■ 320	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMW 10T3MO:T5405	●	–	–	–	–	–	–	–	■ 285	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMW 1204MO:T5405	●	–	–	–	–	–	–	–	■ 270	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

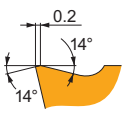
.CMW ist eine Wendeschneidplatte ohne Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Sie hat einen neutralen Spanwinkel ohne Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.

RCMX

	D1 (mm)	S (mm)
2006	6.50	6.35



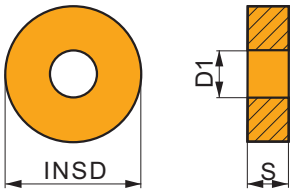
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	● ● ●	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
RCMX 2006MO-RF1:T5405	●	–	◪ 155	0.80	3.5	–	–	–	◪ 145	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

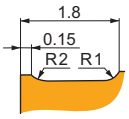
RF1 Geometrie zur mittleren Bearbeitung- bis Schruppbearbeitung, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

RNMG

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



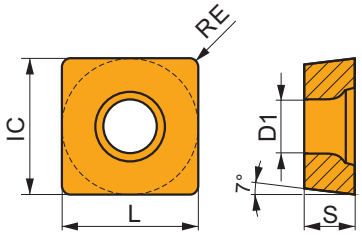
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	● ✽	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
RNMG 120400E-08:T5405	●	–	◪	255	0.70	3.0	–	–	–	◪	240	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 150600E-08:T5405	●	–	◪	255	0.70	3.0	–	–	–	◪	240	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

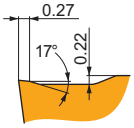
08 geometrie zum einfachen bis schweren Schruppen, bei kontinuierlichen bis unterbrochenen Schnitten.

SCMT

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



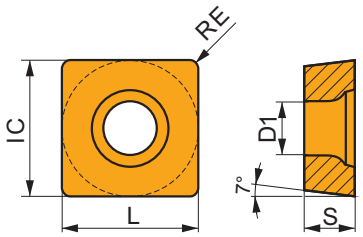
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	● ✽	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
SCMT 09T308E-RM:T5405	✽	0.8	◪	390	0.30	2.0	–	–	–	■	370	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-RM:T5405	✽	0.8	◪	385	0.30	2.3	–	–	–	■	365	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–

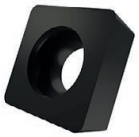
RM Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Superlegierungen und harte Materialien geeignet.

SCMW

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



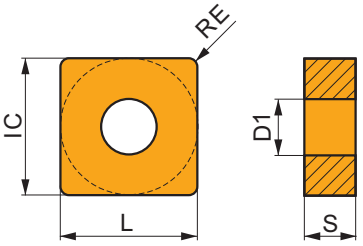
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	● ❖ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
SCMW 09T304:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 285	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMW 09T308:T5405	❖	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 270	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMW 120408:T5405	❖	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 250	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

.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.

SNMA

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



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

Produkt	● ❖ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
SNMA 120408:T5405	❖	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 280	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 120412:T5405	❖	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 260	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 150612:T5405	❖	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 255	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 190612:T5405	❖	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 245	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 190616:T5405	❖	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 240	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 250724:T5405	❖	2.4	–	–	–	–	–	–	■ 135	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 250924:T5405	❖	2.4	–	–	–	–	–	–	■ 135	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 120412S:T5405	❖	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 260	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

.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.

● Geeignet für stabile Arbeitsbedingungen ❖ Geeignet für instabile Arbeitsbedingungen ✱ Geeignet für schwere Arbeitsbedingungen ■ Vorrangige Anwendung ◪ Mögliche Anwendung

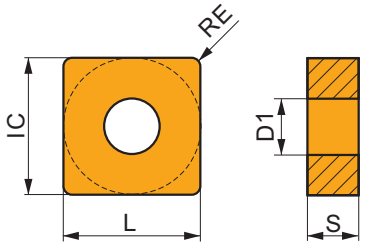
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	● ● ●	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
.NMA..S ist flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat einen neutralen Spanwinkel und eine negative, moderate Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.																				
SNMA 150616S:T5405	●	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 270	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 190616S:T5405	●	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 240	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 250724S:T5405	●	2.4	–	–	–	–	–	–	■ 135	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 250924S:T5405	●	2.4	–	–	–	–	–	–	■ 135	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

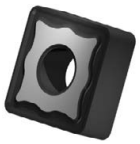
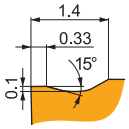
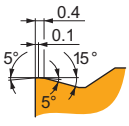
SNMG

DORMER PRAMET

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



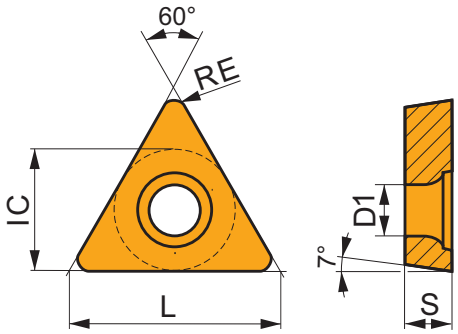
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	● ● ●	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
KR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl beim Schruppen von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Materialien geeignet.																				
SNMG 120408E-KR:T5405	●	0.8	◪ 330	0.35	3.8	–	–	–	■ 310	0.35	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-KR:T5405	●	1.2	◪ 340	0.40	3.8	–	–	–	■ 320	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-KR:T5405	●	1.6	◪ 340	0.45	3.8	–	–	–	■ 320	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-KR:T5405	●	1.2	◪ 320	0.45	4.5	–	–	–	■ 300	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150616E-KR:T5405	●	1.6	◪ 325	0.50	4.5	–	–	–	■ 305	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-KR:T5405	●	1.2	◪ 300	0.45	7.0	–	–	–	■ 285	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-KR:T5405	●	1.6	◪ 310	0.50	7.0	–	–	–	■ 290	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
R Spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Fase. Er ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.																				
SNMG 120408E-R:T5405	●	0.8	◪ 320	0.40	3.8	–	–	–	■ 300	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

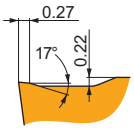
● Geeignet für stabile Arbeitsbedingungen ● Geeignet für instabile Arbeitsbedingungen ● Geeignet für schwere Arbeitsbedingungen ■ Vorrangige Anwendung ◪ Mögliche Anwendung

TCMT

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



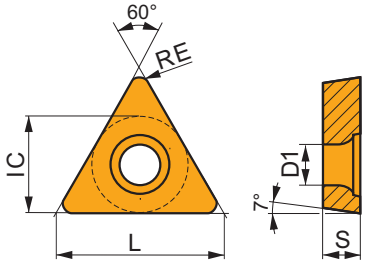
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	● ❁ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
TCMT 16T308E-RM:T5405	●	0.8	◪ 330	0.27	1.9	–	–	–	■ 310	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T312E-RM:T5405	●	1.2	◪ 345	0.27	1.9	–	–	–	■ 325	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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.

TCMW

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



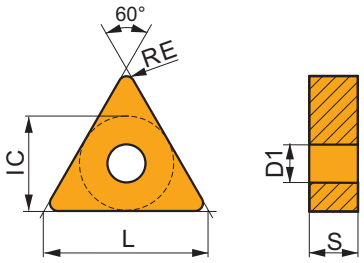
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	● ❁ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
TCMW 110204:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 240	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMW 16T304:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 235	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMW 16T308:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 230	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

.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.

TNMA

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

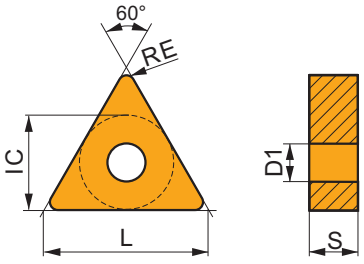


Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

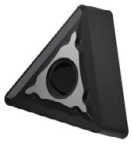
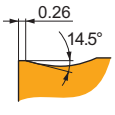
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			.NMA ist eine flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat keinen Spanbrecher. Sie ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.																	
TNMA 160404:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 260	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMA 160408:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 250	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMA 160412:T5405	❁	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 265	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMA 220408:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 245	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMA 220412:T5405	❁	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 255	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			.NMA..S ist flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat einen neutralen Spanwinkel und eine negative, moderate Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.																	
TNMA 160408S:T5405	❁	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 250	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

TNMG

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

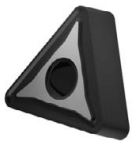
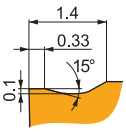


Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			KM-Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, breite T-Lage aus. Er ist auch bedingt für Stähle und harte Materialien geeignet.																	
TNMG 160408-KM:T5405	●	0.8	◪ 300	0.30	2.1	–	–	–	■ 285	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–

● Geeignet für stabile Arbeitsbedingungen ❁ Geeignet für instabile Arbeitsbedingungen ❁ Geeignet für schwere Arbeitsbedingungen ■ Vorrangige Anwendung ◪ Mögliche Anwendung

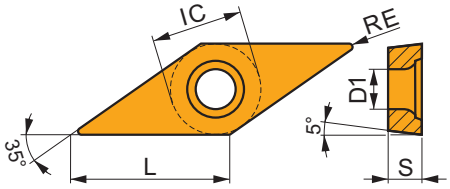
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	● ❁ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
KR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl beim Schruppen von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Materialien geeignet.																				
TNMG 160408E-KR:T5405	●	0.8	◪ 275	0.35	3.0	–	–	–	■ 260	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-KR:T5405	❁	1.2	◪ 280	0.40	3.0	–	–	–	■ 265	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-KR:T5405	●	0.8	◪ 270	0.35	4.0	–	–	–	■ 255	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-KR:T5405	❁	1.2	◪ 270	0.40	4.0	–	–	–	■ 255	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

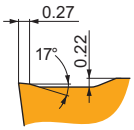
VBMT

DORMER PRAMET

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

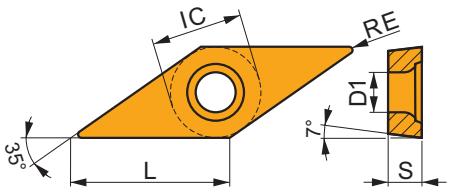


Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

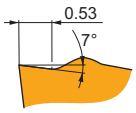
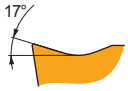
Produkt	● ❁ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
RM Spanbrecher ist robust und die erste Wahl für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen positiven Spanwinkel und eine stabile, breite Fase aus. Er ist auch für rostfreie Stähle und bedingt für Superlegierungen und harte Materialien geeignet.																				
VBMT 160404E-RM:T5405	●	0.4	◪ 320	0.12	1.2	–	–	–	■ 300	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-RM:T5405	●	0.8	◪ 345	0.17	1.2	–	–	–	■ 325	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

VCGT

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

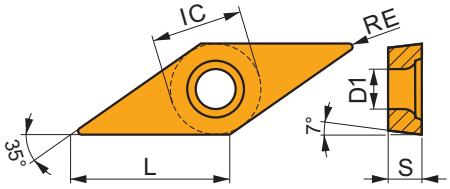


Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	● ✽ ✽	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			**FF2** spanbrecher ist positiv und die erste Wahl für die Schlichtbearbeitung von Stählen. Er hat einen leicht positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Gusseisen geeignet.																	
VCGT 130302E-FF2:T5405	●	0.2	◪ 330	0.05	1.0	–	–	–	■ 310	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T5405	●	0.4	◪ 270	0.12	1.0	–	–	–	■ 255	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			**NF2** spanbrecher ist sehr postiv und die erste Wahl für die Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen. Er verfügt über einen positiven Spanwinkel ohne Fase. Er ist auch für Superlegierungen und bedingt für Stähle, Gusseisen und Nichteisenlegierungen geeignet.																	
VCGT 130304E-NF2:T5405	●	0.4	◪ 270	0.12	1.0	–	–	–	◪ 255	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T5405	●	0.8	◪ 290	0.17	1.0	–	–	–	◪ 275	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

VCGW

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

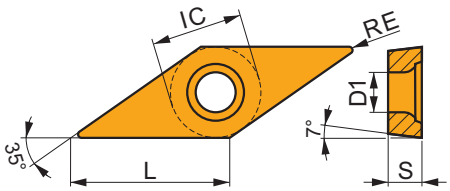


Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt	● ✽ ✽	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			.CMW ist eine Wendeschneidplatte ohne Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Sie hat einen neutralen Spanwinkel ohne Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.																	
VCGW 130302:T5405	●	0.2	–	–	–	–	–	–	■ 195	0.08	1.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGW 130304:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 190	0.10	1.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGW 130308:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 190	0.18	1.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–

VCMW

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

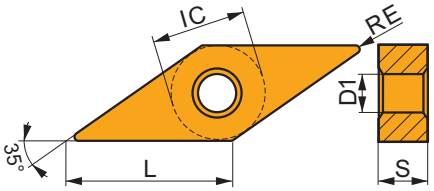


Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

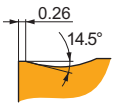
Produkt	● ✱ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
.CMW ist eine Wendeschneidplatte ohne Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Sie hat einen neutralen Spanwinkel ohne Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.																				
VCMW 110302:T5405	●	0.2	–	–	–	–	–	–	■ 195	0.08	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMW 110304:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 195	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMW 160404:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 190	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMW 160408:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 190	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

VNMG

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

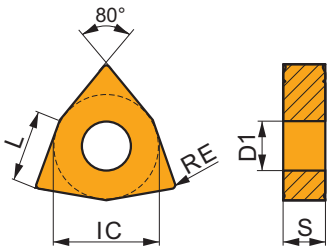


Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

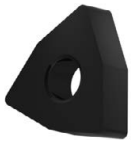
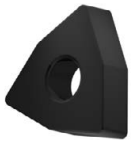
Produkt	● ✱ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
KM-Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, breite T-Lage aus. Er ist auch bedingt für Stähle und harte Materialien geeignet.																				
VNMG 160408-KM:T5405	●	0.8	◪ 260	0.30	1.4	–	–	–	■ 245	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–

WNMA

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

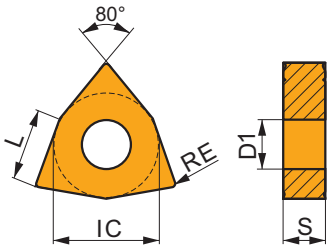


Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

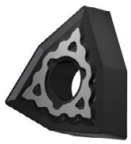
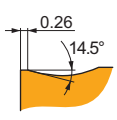
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
.NMA ist eine flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat keinen Spanbrecher. Sie ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.																				
WNMA 080404:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 275	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMA 080408:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 265	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMA 080412:T5405	●	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 245	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
.NMA..S ist flache Wendeschneidplatte für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen konzipiert. Sie hat einen neutralen Spanwinkel und eine negative, moderate Fase. Sie ist auch bedingt für harte Werkstoffe geeignet.																				
WNMA 080408S:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 265	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

WNMG

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

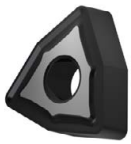
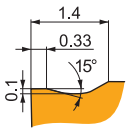
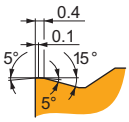


Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
KM-Spanbrecher ist vielseitig und die erste Wahl für die mittlere Bearbeitung von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine stabile, breite T-Lage aus. Er ist auch bedingt für Stähle und harte Materialien geeignet.																				
WNMG 060404-KM:T5405	●	0.4	◪ 345	0.20	1.8	–	–	–	■ 325	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404-KM:T5405	●	0.4	◪ 340	0.20	2.1	–	–	–	■ 320	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408-KM:T5405	●	0.8	◪ 350	0.32	2.1	–	–	–	■ 330	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412-KM:T5405	●	1.2	◪ 345	0.40	2.1	–	–	–	■ 325	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–

● Geeignet für stabile Arbeitsbedingungen ● Geeignet für instabile Arbeitsbedingungen ● Geeignet für schwere Arbeitsbedingungen ■ Vorrangige Anwendung ◪ Mögliche Anwendung

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

Produkt	● ⬌ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
KR Spanbrecher ist robust und die erste Wahl beim Schruppen von Gusseisen. Er zeichnet sich durch einen leicht positiven Spanwinkel und eine breite Fase aus. Er ist auch für Stähle und bedingt für harte Materialien geeignet.																				
WNMG 080408E-KR:T5405	⬌	0.8	◪ 320	0.35	3.5	–	–	–	■ 300	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-KR:T5405	⬌	1.2	◪ 325	0.40	3.5	–	–	–	■ 305	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080416E-KR:T5405	⬌	1.6	◪ 320	0.50	3.5	–	–	–	■ 300	0.50	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
R Spanbrecher ist robust und für die Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen konzipiert. Er verfügt über einen leicht positiven Spanwinkel und eine negative/stabile, extra breite Fase. Er ist auch bedingt für harte Materialien geeignet.																				
WNMG 080408E-R:T5405	⬌	0.8	◪ 305	0.40	3.5	–	–	–	■ 285	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-R:T5405	⬌	1.2	◪ 315	0.45	3.5	–	–	–	■ 295	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

ISO Gruppe		WMG (Werkstoff-Materialgruppen)			Härte (HB oder HRC)	Zugfestigkeit (MPa)
P	P1	P1.1	Stahl (Automatenstahl) (Kohlenstoffstähle mit erhöhter Bearbeitbarkeit)	Geschwefelt	< 240 HB	≤ 830
		P1.2		Geschwefelt und phosphoriert	< 180 HB	≤ 620
		P1.3		Geschwefelt / phosphoriert und verbleit	< 180 HB	≤ 620
	P2	P2.1	Kohlenstoffstahl (Stähle, die hauptsächlich aus Eisen und Kohlenstoff bestehen)	Enthält <0.25%C	< 180 HB	≤ 620
		P2.2		Enthält <0.55%C	< 240 HB	≤ 830
		P2.3		Enthält >0.55%C	< 300 HB	≤ 1030
	P3	P3.1	Legierter Stahl (Kohlenstoffstähle mit einem Legierungsgehalt ≤ 10%)	Geglüht	< 180 HB	≤ 620
		P3.2		Gehärtet und angelassen	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240
	P4	P4.1	Werkzeugstahl (Speziallegierter Stahl für Werkzeuge, Matrizen und Formen)	Geglüht	< 26 HRC	≤ 900
		P4.2		Gehärtet und angelassen	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240
		P4.3			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450
M	M1	M1.1	Ferritischer Edelstahl (nicht härtbare Chromlegierungen)		< 160 HB	≤ 520
		M1.2			160 – 220 HB	> 520 ≤ 700
	M2	M2.1	Martensitischer Edelstahl (härtbare Chromlegierungen)	Geglüht	< 200 HB	≤ 670
		M2.2		Vergütet	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950
		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 (DUPLEX) oder superaustenitischer Edelstahl		< 300 HB	≤ 990
		M4.2	Ausscheidungsgehärteter austenitischer Edelstahl		300 – 380 HB	≤ 1320
K	K1	K1.1	Grauguss (ASTM A48) oder Automobiler-Grauguss (ASTM A159) (Eisen-Kohlenstoff-Gussteile mit einer Lamellengraphit-Mikrostruktur)	Ferritisch oder ferritisch-perlitisch	< 180 HB	≤ 190
		K1.2		Ferritisch-perliktisch 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 duktiles Gusseisen (ASTM A439 oder ASTM A571) (Gussteile aus Eisen-Kohlenstoff-Legierungen mit austenitischer Kugelgraphit-Mikrostruktur)		< 240 HB	≤ 740
		K4.3	Austemperiertes duktiles 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 vermikulärer Graphitstruktur)	Ferritisch	< 180 HB	≤ 400
		K5.2		Ferritisch oder perlitisch	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450
		K5.3		Perlitisch	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500
N	N1	N1.1	Kommerziell reine Aluminiumknetlegierung		< 60 HB	≤ 240
		N1.2	Aluminiumknetlegierungen	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 Bearbeitungseigenschafte		–	–
	N4	N4.1	Thermoplastische Polymere		–	–
		N4.2	Duroplaste		–	–
		N4.3	Verstärkte Polymere oder Verbundwerkstoffe		–	–
	N5	N5.1	Graphit		–	–
S	S1	S1.1	Titan oder Titanlegierungen		< 200 HB	≤ 660
		S1.2			200 – 280 HB	> 660 ≤ 950
		S1.3			280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200
	S2	S2.1	Eisenbasierte Hochtemperaturlegierungen		< 200 HB	≤ 690
		S2.2			200 – 280 HB	> 690 ≤ 970
	S3	S3.1	Nickelbasierte Hochtemperaturlegierungen		< 280 HB	≤ 940
		S3.2			280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200
	S4	S4.1	Kobaltbasierte Hochtemperaturlegierungen		< 240 HB	≤ 800
		S4.2			240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070
H	H1	H1.1	Hartguss		< 440 HB	–
	H2	H2.1	Gehärtetes Gusseisen		< 55 HRC	–
		H2.2			> 55 HRC	–
	H3	H3.1	Gehärteter Stahl < 55 HRC		< 51 HRC	–
		H3.2			51 – 55 HRC	–
	H4	H4.1	Gehärteter Stahl > 55 HRC		55 – 59 HRC	–
		H4.2			> 59 HRC	–

DORMER PRAMET™

Sicherheit auf Schritt und Tritt

Gemeinsam werden wir dafür sorgen, dass sich unsere Welt weiterdreht, jetzt und in Zukunft. Wir wollen unserer Gemeinschaft helfen, sich darauf zu verlassen, dass sie ihre Arbeit erledigen können, indem sie einfachen Zugang zu den richtigen Ratschlägen, Werkzeugen und Schulungen haben, wann und wo immer sie diese benötigen. Wir wollen unseren Kunden Sicherheit geben, damit sie ihre Ziele heute erreichen können – und für morgen gerüstet sind.

Brauchen Sie Hilfe?
Kontakt zur Vertriebsunterstützung.

Certainty at every turn™

Unsere Apps herunterladen

Bücherei-App

Taschenrechner App