

Negative Wendeschneidplatten



Spanformerbezeichnung und Geometrie			Anwendungen und Merkmale	
FS		CNMG 0904 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Feinstschlichten • Stahl • Exzellente Spankontrolle • Minimale Vibrationen aufgrund geringer Zerspanungsbelastung
FA		CNMG 1204 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Zum Schlichten • Stahl, rostbeständiger Stahl und hitzebeständige Legierungen • Exzellente Spankontrolle
EA		CNMG 1204 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Schlichtbearbeitung • Exotische Materialien • Hervorragende Spankontrolle bei niedrigen Vorschüben und Schnitttiefen
FLP		CNMG 1204 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Schlichten • Stahl • Weiter Anwendungsbereich
FG		WNMG 0604 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Schlichten bis mittlere Bearbeitung • Stahl, rostbeständiger Stahl und Gusseisen • Geringe Schnittkräfte
SF		CNMG 1204 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Schlichten • rostbeständiger Stahl und hitzebeständige Legierungen • Geringe Schnittkräfte
FX		VNMG 1604 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Schlichten • weiche Stähle • Enger Spanbrecher für optimale Spankontrolle
FC		CNMG 1204 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Zum Feinschlichten • Stahl, Kohlenstoffstahl, Vergütungsstahl • Exzellente Spankontrolle bei kleinsten Vorschüben und Schnitttiefen
FM		CNMG 0904 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Für mittlere bis Semi-Schlichtbearbeitungen • Stahl
MLP		CNMG 1204 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Für mittlere bis Semi-Schlichtbearbeitungen • Stahl • Wellenschneide
MC		CNMG 1204 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Für mittlere Bearbeitung • Stahl und Gusseisen • Starke Schneidengeometrie • Hervorragende Spankontrolle bei mittlerer Drehbearbeitung
FT		CNMG 0904 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Für mittlere bis Semi-Schlichtbearbeitungen • Stahl • gezahnte Schneide
PC		CNMG 1204 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Für mittlere bis Semi-Schlichtbearbeitungen • Für Stahl & Automobilkomponenten • Positive Geometrie • Exzellente Spankontrolle bei mittlerer Bearbeitung
VF		DNMG 1504 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Für die Anwendung an instabilen Werkstücken • Sehr geringer Schnittdruck • Stahl und rostbeständiger Stahl • Hochpositive Spanwinkelgeometrie um die Schnittkräfte zu minimieren
MGS		CNMG 1204 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Geringe Schnittfestigkeit und Wärmeentwicklung bei der Bearbeitung von hoch-hitzebeständige Legierungen • Hoher Spanwinkel für gute Spanbildung
ML		CNMG 1204 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Für leichte bis mittlere Bearbeitung • Rostbeständiger Stahl, Stahl und Aluminium • Hochpositive Schneidengeometrie minimiert Aufbauschneidenbildung und Schnittkräfte
MP		CNMG 1204 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Für mittlere Bearbeitung • Stahl und rostbeständiger Stahl • Sehr positive Schneidengeometrie optimiert die Bearbeitung bei instabilen Verhältnissen
EM		CNMG 1204 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Für mittlere Bearbeitung • Für rostfreie Materialien • Scharfe Schneide für geringen Schnittdruck

Negative Wendeschneidplatten





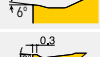

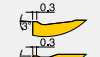

Spanformerbezeichnung und Geometrie			Anwendungen und Merkmale		
MK		CNMG 09004		A	<ul style="list-style-type: none"> Für mittlere Bearbeitung Rostfreier Stahl und hitzebeständige Materialien scharfe Schneidengeometrie um Aufbauschneidenbildung zu minimieren
MM		CNMG 0904		A	<ul style="list-style-type: none"> Allgemeine Bearbeitung Stahl und rostbeständiger Stahl Positiver Spanwinkel
MGP		CNMG 1204		A	<ul style="list-style-type: none"> Für mittlere Bearbeitung Stahl sehr stabile Schneidengeometrie
MT		WNMG 0804		A	<ul style="list-style-type: none"> Für mittleres Schruppen Stahl, Gusseisen und rostbeständiger Stahl sehr stabile Schneidengeometrie
MG-		CNMG 1204		A	<ul style="list-style-type: none"> Für mittleres Schruppen Stahl und Gusseisen Stabile Schneidengeometrie Für allgemeine Bearbeitung
ET		CNMG 1204		A	<ul style="list-style-type: none"> Zum Schruppen exotischer Werkstoffe Niedrige Schnittkräfte Großer Spankontrollbereich bei der Schruppbearbeitung
RGP		CNMG 1204		A	<ul style="list-style-type: none"> Schruppen Stahl Bewährte Schneide mit geringer Schnittkraft
RT		CNMG 1906		A	<ul style="list-style-type: none"> Schruppen Stahl und Gusseisen Sehr stabile Schneidengeometrie
KT		CNMG 1204		A	<ul style="list-style-type: none"> Schruppen Gusseisen Sichere, gleichmäßige Leistung
HB		CNMX 1607		A	<ul style="list-style-type: none"> Für semischwere Schruppbearbeitung Für Stahl und legierten Stahl Doppelseitige Wendeplatte Stabile Anlage im Plattensitz
RH(N)		CNMM 1906		A	<ul style="list-style-type: none"> Schruppen mit hohem Vorschub Stahl, rostbeständiger Stahl und Gusseisen Sehr stabile Schneidengeometrie
RX		CNMM 1906		A	<ul style="list-style-type: none"> Für semischwere Schruppbearbeitung Für Stahl, rostfreien Stahl und Gusseisen Stabile Schneidkante mit Nullfase geringer Schnittdruck
RH		CNMM 1906		A	<ul style="list-style-type: none"> Für Schruppbearbeitungen Für Stahl, rostfreien Stahl und Gusseisen Sehr stabile Schneidkantenausführung
EH		CNMM 2509		A	<ul style="list-style-type: none"> Schwerzerspanung im rostfreien Stahl Niedrige Schnittkräfte Ausgezeichnete Spankontrolle durch die speziell entwickelte Spanbrecher-Geometrie Einseitige Wendeschneidplatte
HT		SNMM 1906		A	<ul style="list-style-type: none"> Schweres Schruppen Sehr starke Schneidkante mit negativem Spanwinkel Geometrie für eine geringere Hitzeentwicklung trotz der negativen Schneide
HY		CNMM 2509		A	<ul style="list-style-type: none"> Für schwere Schruppbearbeitungen Für große Schnitttiefen und hohen Vorschub Sehr stabile Schneidkante mit Negativ- sowie Nullfase
HZ		CNMM 2509		A	<ul style="list-style-type: none"> Für schwere Schruppbearbeitungen Für große Schnitttiefen Sehr guter Spanbruch
WS		CNMG 1204		A	<ul style="list-style-type: none"> Für Feinst-Schlichtbearbeitungen Für Stahl, Gusseisen und rostfreien Stahl Sehr gute Spankontrolle und geringer Schnittdruck

WIPER

Negative Wendeschneidplatten




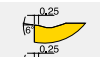
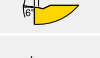


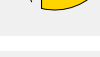
WIPER

Spanformerbezeichnung und Geometrie			Anwendungen und Merkmale	
WA		CNMG 0904	 A  B	<ul style="list-style-type: none"> Schruppen Für Stahl, Gusseisen und rostfreien Stahl Ausgezeichnete Oberflächen bei großem Vorschubbereich
WT		CNMG 1204	 A  B	<ul style="list-style-type: none"> Für mittlere Bearbeitung bis Schruppbearbeitung Für Stahl, Gusseisen und rostfreien Stahl Gute Oberflächen bei hohen Vorschüben

WIPER

HNMG Typ Wendepplatten



Spanformerbezeichnung und Geometrie			Anwendungen und Merkmale	
GU		HNMG 0504	 A  B	<ul style="list-style-type: none"> Für mittlere Bearbeitung Für das allgemeine Drehen von Stahl und Gusseisen Stabile Schneidengeometrie
SU		HNMG 0504	 A  B	<ul style="list-style-type: none"> Für leichte bis mittlere Schruppbearbeitung Stahl und rostbeständiger Stahl Starke Schneidengeometrie Spankontrolle in einem weiten Bereich

Positive Wendeschneidplatten



Spanformerbezeichnung und Geometrie			Anwendungen und Merkmale	
FA		DCMT 11T3	 A  B	<ul style="list-style-type: none"> Zum Feinstschlichten Sehr enge Spanformer Exzellente Spankontrolle
FG		CCMT 09T3	 A  B	<ul style="list-style-type: none"> Schlichten bis mittlere Bearbeitung Stahl und rostbeständiger Stahl Geringe Schnittkräfte Hervorragende Spankontrolle
PC		CCMT 09T3	 A  B	<ul style="list-style-type: none"> Für mittlere Bearbeitungen Erste Wahl für langspanendes Material Für einen weiten Anwendungsbereich geringer Schnittdruck
MT		CCMT 09T3	 A	<ul style="list-style-type: none"> Mittlere Bearbeitung bis mittleres Schruppen Stahl, rostbeständiger Stahl und Gusseisen
PMR-		TPMR 1103	 A	<ul style="list-style-type: none"> Für mittlere bis leichte Schruppbearbeitung Für Stahl, rostfreien Stahl und Gusseisen Positive Spanmulde
RA		RCMX 3209	 A	<ul style="list-style-type: none"> Für starke und unterbrochene Anwendungen Für Stahl, rostfreien Stahl und Gusseisen Optimierte Spanformergeometrie
CMX-		RCMX 1204	 A	<ul style="list-style-type: none"> Schruppen mit hohem Vorschub Stahl, rostbeständiger Stahl und Gusseisen Stabile Schneidengeometrie
WT		CCMT 09T3	 A  B	<ul style="list-style-type: none"> Für mittlere Bearbeitung bis Schruppbearbeitung Für Stahl, Gusseisen und rostfreien Stahl Stabiler Schnitt und geringer Schnittdruck bei hohen Vorschüben


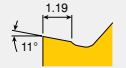
Positiven Wendeschneidplatten - Geschliffen



Spanformerbezeichnung und Geometrie				Anwendungen und Merkmale
FF		CCGT 0301		<ul style="list-style-type: none"> • Schlichten bis mittlere Bearbeitung • Für Bearbeitung von kleinen Komponenten • Hervorragende Oberflächengüte
GF		CCET 0602		<ul style="list-style-type: none"> • Für Feinst-Schlichtbearbeitungen • Stahl, rostbeständiger Stahl und Stahllegierungen
GW		CCET 0602		<ul style="list-style-type: none"> • Für Feinst-Schlichtbearbeitungen • Wiper-Geometrie für gute Oberflächengeometrie • Stahl, rostbeständiger Stahl und Stahllegierungen
FGS		VBGT 1604		<ul style="list-style-type: none"> • Geringere Schnittfestigkeit und Wärmezeugung • Superlegierungen • Hoher Spanwinkel für glatte Spanbildung
				
SL		CCGT 09T3		<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Leistung bei geringer Schnitttiefe und geringem Vorschub • Hervorragender Spanbruch aufgrund der Wellengeometriekante und des speziellen geeigneten Designs
				
SM		CCGT 09T3		<ul style="list-style-type: none"> • Empfohlener Spanbrecher für Swiss Typ Maschinen • Stabile Schneide und geringe Schnittfestigkeit
				
PC		CCGT 09T3		<ul style="list-style-type: none"> • Geeignet für tiefe Schnittbearbeitung • Hervorragende Spankontrolle in einem weiten Bearbeitungsbereich
				
FL		CCGT 1209		<ul style="list-style-type: none"> • Schlichten bis mittlere Bearbeitung • Aluminium • Hochpositive Schneidengeometrie minimiert Aufbauschneidenbildung
SA		CCGT 09T3		<ul style="list-style-type: none"> • Schlichten bis mittlere Bearbeitung • Für Stahl und Aluminiumbearbeitung • Geringer Schnittdruck
				


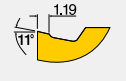

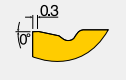
DNUX Typ Wendeschneidplatten



Spanformerbezeichnung und Geometrie				Anwendungen und Merkmale
11		DNUX 1304		<ul style="list-style-type: none"> • Mittlere Bearbeitung mit weniger als 5 mm Schnitttiefe • Stahl und rostbeständiger Stahl • Positive Schneidengeometrie minimiert Schnittkräfte

KNUX Typ Wendeschneidplatten



Spanformerbezeichnung und Geometrie				Anwendungen und Merkmale
11		KNUX 1604		<ul style="list-style-type: none"> • Für leichte bis mittlere Bearbeitung • Stahl und rostfreier Stahl • Positive Schneidengeometrie minimiert Schnittkräfte • Hervorragende Spankontrolle
12		KNUX 1604		<ul style="list-style-type: none"> • Für leichte bis mittlere Schruppbearbeitung • Stahl und rostbeständiger Stahl • Starke Schneidengeometrie • Spankontrolle in einem weiten Bereich