

PR1725



Hervorragende Oberflächengüte und lange Standzeit

Neu entwickelte PVD-Beschichtung MEGACOAT NANO PLUS

Hervorragend geeignet zur Bearbeitung von Stahl und anderen Materialien

Breites Angebot an Bearbeitungsanwendungen mit unterschiedlichen Spanbrechern



PR1725

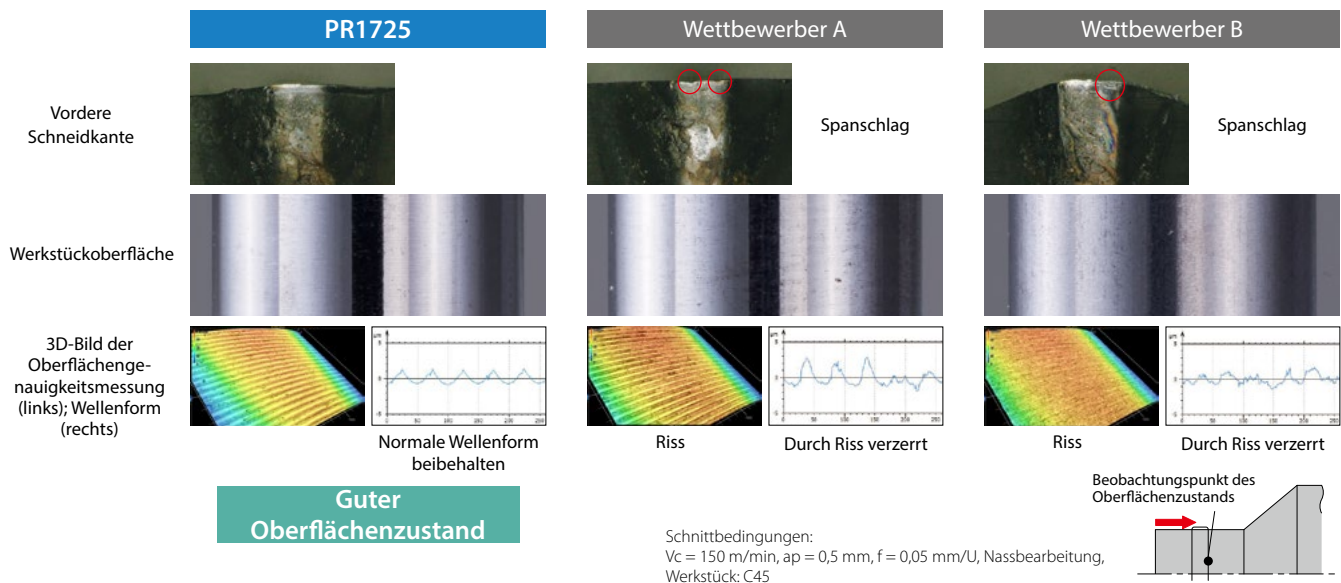
1. Wahl zur Stahlbearbeitung. Hervorragende Oberflächengüte und lange Standzeit. Hohe Leistung bei der Bearbeitung von Kleinteilen.

1 Hervorragende Oberflächengüte und lange Standzeit dank MEGACOAT NANO PLUS.

Lange Standzeit für wirtschaftlicheren Einsatz. Hervorragende Oberflächengüte ohne Rissbildung senkt Kosten der Qualitätskontrolle.

Vergleich: Verschleiß der Schneidkante der Wendeschneidplatte und Qualität der Oberflächengüte – C45

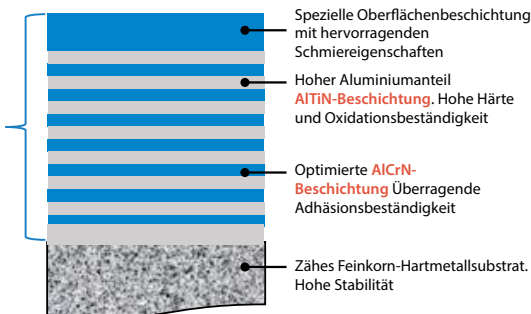
* Nach 20 min Bearbeitung (Interne Auswertung)



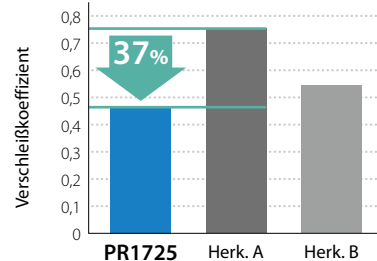
MEGACOAT NANO PLUS

AlTiN/AlCrN Nanolaminierter Film mit überragender Verschleißfestigkeit und Adhäsionswiderstand. Hervorragende Oberflächengüte und lange Standzeit

Verhindert die Vergrößerung von Rissen
Verringert aufgrund der dickeren Laminierungsbeschichtung mit dünnerem Spalt als herkömmliche Beschichtungen größere Beschädigungen wie Spanschlag



Vergleich des Reibungskoeffizienten (Interne Auswertung)



Überragende Spanschlagresistenz und Verschleißfestigkeit
Hohe Härte durch Beschichtung mit nanolaminiertem Film
Optimierung der Innenspannung für weniger Spanschlag.

Hervorragende Oberflächengüte
Spezielle Oberflächenbeschichtung mit guten Schmiereigenschaften für geringere Adhäsion.

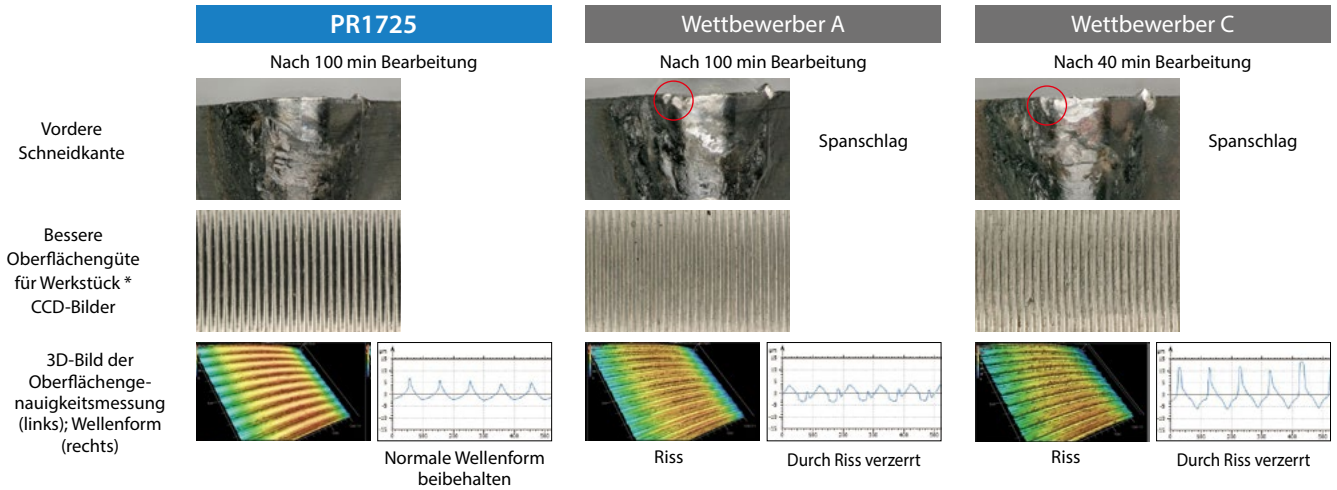
Für diverse Werkstückmaterialien einsetzbar
Hervorragende Oxidationsbeständigkeit. Übertragende Eigenschaften bei hoher Temperatur für gleichbleibend gute Leistung bei der Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Automatenstahl.

Hohe Bearbeitungsstabilität
Stabile Bearbeitung aufgrund des zähen Feinstkorn Hartmetallsubstrats.

2 Eine Lösung für unterschiedliche Werkstückmaterialien

Lange Standzeit für Stahl, rostfreien Stahl und Automatenstahl. Ein verbessertes Werkzeugmanagement reduziert Kosten.

Vergleich: Verschleiß der Schneidkante der Wendeschneidplatte und Qualität der Oberflächengüte – rostfreier Stahl: X5CrNi1810
 * Nach 20 min Bearbeitung (Interne Auswertung)



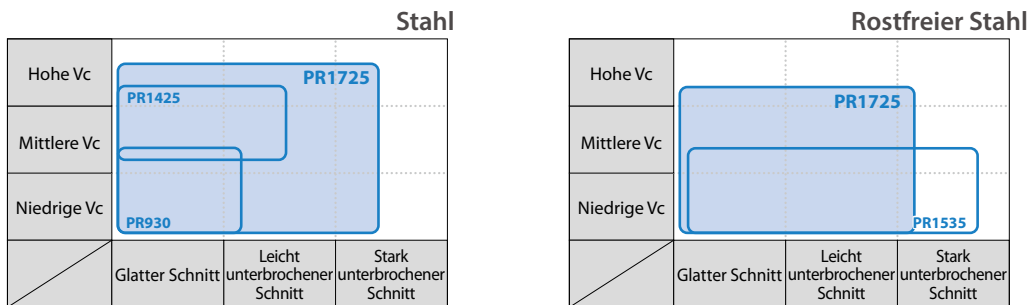
PR1725 weist weniger Beschädigungen an der Schneidkante auf und hinterlässt gleichmäßige Spuren auf der Werkstückoberfläche

Schnittbedingungen: $V_c = 150$ m/min, $a_p = 0,5$ mm, $f = 0,1$ mm/U, Nassbearbeitung, Werkstück: X5CrNi1810



3 Geeignet für breiten Anwendungsbereich

Gute Leistung sowohl bei der Bearbeitung von Stahl als auch von rostfreiem Stahl, mit niedriger bis hoher Geschwindigkeit



PR1725: 1. Wahl zur Stahlbearbeitung

PR1725: Allgemeine Hochgeschwindigkeitsbearbeitung

PR1535: 1. Wahl zur Bearbeitung von rostfreiem Stahl

Lange

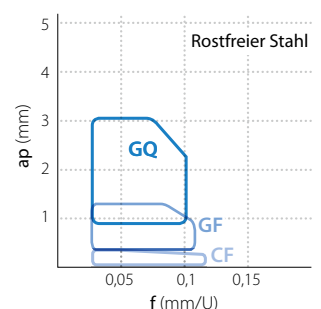
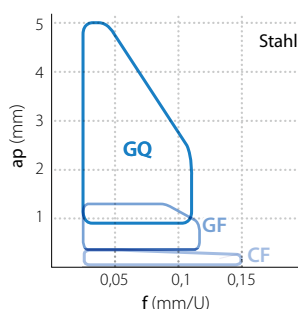
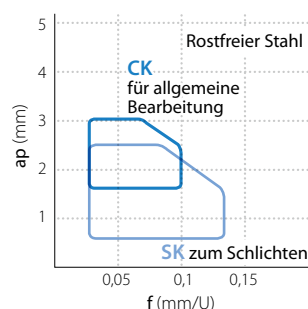
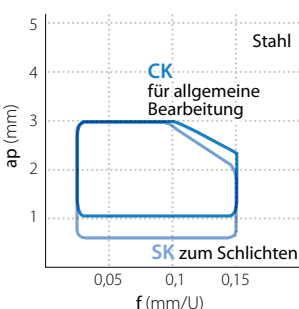
Standzeit und hochwertige Bearbeitung

Spanbrecher-Serie mit geformter scharfer Schneidkante

Großes Angebot an Spanbrechern für hervorragende Spankontrolle

Schnittdruck- und Oberflächengüteorientiert (geringer Schnittdruck)

Ausrichtung auf gute Spankontrolle



Wendeschneidplatten (Positiv)

Form Abbildung zeigt Linksausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)					PR725
		I.C.	Dicke	Bohrung	Eckradius (RE)	Freiwinkel	
	CCGT 030101MP-CF 030102MP-CF	3,5	1,4	1,9	<0,1 <0,2	7°	●
	CCGT 040101MP-CF 040102MP-CF	4,3	1,8	2,3	<0,1 <0,2	7°	●
	CCGT 030101MFP-PF 030102MFP-PF	3,5	1,4	1,9	<0,1 <0,2	7°	●
	CCGT 040101MFP-PF 040102MFP-PF	4,3	1,8	2,3	<0,1 <0,2	7°	●
	CCGT 060201MFP-PF 060202MFP-PF 060204MFP-PF	6,35	2,38	2,8	<0,1 <0,2 <0,4	7°	●
	CCGT 060201MFP-GF 060202MFP-GF 060204MFP-GF	6,35	2,38	2,8	<0,1 <0,2 <0,4	7°	●
	CCGT 09T301MFP-GF 09T302MFP-GF 09T304MFP-GF	9,525	3,97	4,4	<0,1 <0,2 <0,4	7°	●
	CCGT 060201MFP-SK 060202MFP-SK 060204MFP-SK	6,35	2,38	2,8	<0,1 <0,2 <0,4	7°	●
	CCGT 09T301MFP-SK 09T302MFP-SK 09T304MFP-SK	9,525	3,97	4,4	<0,1 <0,2 <0,4	7°	●
	CCGT 060201MP-CK 060202MP-CK	6,35	2,38	2,8	<0,1 <0,2	7°	●
	CCGT 09T301MP-CK 09T302MP-CK	9,525	3,97	4,4	<0,1 <0,2	7°	●
	CCGT 060201MFP-GQ 060202MFP-GQ 060204MFP-GQ	6,35	2,38	2,8	<0,1 <0,2 <0,4	7°	●
	CCGT 09T301MFP-GQ 09T302MFP-GQ 09T304MFP-GQ	9,525	3,97	4,4	<0,1 <0,2 <0,4	7°	●
	CCMT 060202WP 060204WP 060208WP	6,35	2,38	2,8	0,2 0,4 0,8	7°	●
	CCMT 09T302WP 09T304WP 09T308WP	9,525	3,97	4,4	0,2 0,4 0,8	7°	●
	CCMT 060202PP 060204PP	6,35	2,38	2,8	0,2 0,4	7°	●
	CCMT 09T302PP 09T304PP 09T308PP	9,525	3,97	4,4	0,2 0,4 0,8	7°	●
	CCMT 060202GK 060204GK	6,35	2,38	2,8	0,2 0,4	7°	●
	CCMT 09T302GK 09T304GK	9,525	3,97	4,4	0,2 0,4	7°	●
	CCMT 060202HQ 060204HQ	6,35	2,38	2,8	0,2 0,4	7°	●
	CCMT 09T302HQ 09T304HQ	9,525	3,97	4,4	0,2 0,4 0,8	7°	●
	CCMT 09T308	9,525	3,97	4,4	0,8	7°	●
	CCGT 0602005MF 060201MF 060202MF 060204MF	6,35	2,38	2,8	<0,05 <0,1 <0,2 <0,4	7°	●
	CCGT 09T3005MF 09T301MF 09T302MF 09T304MF	9,525	3,97	4,4	<0,05 <0,1 <0,2 <0,4	7°	●
	CCET 0301005M ^R /L-F 030101M ^R /L-F 030102M ^R /L-F 030104M ^R /L-F	3,5	1,4	1,9	<0,05 <0,1 <0,2 <0,4	7°	●
	CCET 040101M ^R /L-F 040102M ^R /L-F 040104M ^R /L-F	4,3	1,8	2,3	<0,1 <0,2 <0,4	7°	●

Form Abbildung zeigt Linksausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)					PR725
		I.C.	Dicke	Bohrung	Eckradius (RE)	Freiwinkel	
	CCET 09T301M ^R /L-P 09T302M ^R /L-P 09T304M ^R /L-P	9,525	3,97	4,4	<0,1 <0,2 <0,4	7°	●
	CCET 0602005M ^R /L-U 060201M ^R /L-U 060202M ^R /L-U	6,35	2,38	2,8	<0,05 <0,1 <0,2	7°	●
	CCET 09T3005M ^R /L-U 09T301M ^R /L-U 09T302M ^R /L-U 09T304M ^R /L-U	9,525	3,97	4,4	<0,05 <0,1 <0,2 <0,4	7°	●
	CCET 0602005MFR-J 060201M ^R /L-J 060202M ^R /L-J	6,35	2,38	2,8	<0,05 <0,1 <0,2	7°	R
	CCET 09T301M ^R /L-J 09T302M ^R /L-J 09T304M ^R /L-J	9,525	3,97	4,4	<0,1 <0,2 <0,4	7°	●
	CPMT 080202PP 080204PP	7,94	2,38	3,3	0,2 0,4	11°	●
	CPMT 090302PP 090304PP 090308PP	9,525	3,18	4,4	0,2 0,4 0,8	11°	●
	CPMT 080204GP 090304GP 090308GP	7,94	2,38	3,3	0,4 0,4 0,8	11°	●
	CPMH 080204HQ 080208HQ	7,94	2,38	3,5	0,4 0,8	11°	●
	CPMH 090304HQ 090308HQ	9,525	3,18	4,5	0,4 0,8	11°	●
	CPMH 080204 080208	7,94	2,38	3,5	0,4 0,8	11°	●
	CPMH 090304 090308	9,525	3,18	4,5	0,4 0,8	11°	●
	CPMT 080204XP 090304XP 090308XP	7,94	2,38	3,3	0,4 0,4 0,8	11°	●
	DCGT 070201MP-CF 070202MP-CF	6,35	2,38	2,8	<0,1 <0,2	7°	●
	DCGT 11T301MP-CF 11T302MP-CF	9,525	3,97	4,4	<0,1 <0,2	7°	●
	DCGT 070201MFP-GF 070202MFP-GF 070204MFP-GF	6,35	2,38	2,8	<0,1 <0,2 <0,4	7°	●
	DCGT 11T301MFP-GF 11T302MFP-GF 11T304MFP-GF	9,525	3,97	4,4	<0,1 <0,2 <0,4	7°	●
	DCGT 070201MFP-SK 070202MFP-SK 070204MFP-SK	6,35	2,38	2,8	<0,1 <0,2 <0,4	7°	●
	DCGT 11T301MFP-SK 11T302MFP-SK 11T304MFP-SK	9,525	3,97	4,4	<0,1 <0,2 <0,4	7°	●
	DCGT 070201MP-CK 070202MP-CK	6,35	2,38	2,8	<0,1 <0,2	7°	●
	DCGT 11T301MP-CK 11T302MP-CK	9,525	3,97	4,4	<0,1 <0,2	7°	●
	DCGT 070201MFP-GQ 070202MFP-GQ 070204MFP-GQ	6,35	2,38	2,8	<0,1 <0,2 <0,4	7°	●
	DCGT 11T301MFP-GQ 11T302MFP-GQ 11T304MFP-GQ	9,525	3,97	4,4	<0,1 <0,2 <0,4	7°	●

● Verfügbar R: Nur Rechtsausführung

Wendeschneidplatten, deren Eckradius (RE) mit „<-Zeichen versehen sind (z. B. <0,05, <0,1, <0,2 usw.) bezeichnen Modelle mit einer Minustoleranz für Eckradius R (RE)

Wendeschneidplatten (Positiv)









Form Abbildung zeigt Linksausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)					PR1725
		I.C.	Dicke	Bohrung	Eckradius (RE)	Freiwinkel	
	DCMX 070202WP	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●
	070204WP				0,4		
	070208WP				0,8		
	DCMX 11T302WP	9,525	3,97	4,4	0,2	7°	●
11T304WP	0,4						
11T308WP	0,8						
	DCMX 070204 ^R / _L -WP	6,35	2,38	2,8	0,4	7°	●
	DCMX 11T304 ^R / _L -WP	9,525	3,97	4,4	0,4	7°	●
	DCMT 070202PP	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●
	070204PP				0,4		
	DCMT 11T302PP	9,525	3,97	4,4	0,2	7°	●
	11T304PP				0,4		
	DCMT 070202GP	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●
	070204GP				0,4		
	DCMT 11T304GP	9,525	3,97	4,4	0,4	7°	●
	11T308GP				0,8		
	DCMT 070202GK	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●
	070204GK				0,4		
	070208GK				0,8		
	DCMT 11T302GK	9,525	3,97	4,4	0,2	7°	●
11T304GK	0,4						
11T308GK	0,8						
	DCMT 070202HQ	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●
	070204HQ				0,4		
	070208HQ				0,8		
	DCMT 11T302HQ	9,525	3,97	4,4	0,2	7°	●
11T304HQ	0,4						
11T308HQ	0,8						
	DCGT 0702005MF	6,35	2,38	2,8	< 0,05	7°	●
	070201MF				< 0,1		
	070202MF				< 0,2		
	070204MF				< 0,4		
	DCGT 11T3005MF	9,525	3,97	4,4	< 0,05	7°	●
	11T301MF				< 0,1		
11T302MF	< 0,2						
11T304MF	< 0,4						
	DCMT 070204XP	6,35	2,38	2,8	0,4	7°	●
	DCMT 11T302XP	9,525	3,97	4,4	0,2	7°	●
	DCMT 11T304XP				0,4		
	DCET 0702005MR-F	6,35	2,38	2,8	< 0,05	7°	●
	070201M ^R / _L -F				< 0,1		
	070202M ^R / _L -F				< 0,2		
	070204M ^R / _L -F				< 0,4		
	DCET 11T3005MR-F	9,525	3,97	4,4	< 0,05	7°	●
	11T301M ^R / _L -F				< 0,1		
11T302M ^R / _L -F	< 0,2						
11T304M ^R / _L -F	< 0,4						
	DCET 0702005MFR-U	6,35	2,38	2,8	< 0,05	7°	●
	070201MF ^R / _L -U				< 0,1		
	070202MF ^R / _L -U				< 0,2		
	DCET 11T3005MFR-U	9,525	3,97	4,4	< 0,05	7°	●
11T301MF ^R / _L -U	< 0,1						
11T302MF ^R / _L -U	< 0,2						
	DCET 0702005MFR-J	6,35	2,38	2,8	< 0,05	7°	●
	070201MF ^R / _L -J				< 0,1		
	070202MF ^R / _L -J				< 0,2		
	DCET 11T3005MFR-J	9,525	3,97	4,4	< 0,05	7°	●
11T301MF ^R / _L -J	< 0,1						
11T302MF ^R / _L -J	< 0,2						
	JCET 030102M ^R / _L -F	3,5	1,4	1,9	< 0,2	7°	●
	JCET 030104M ^R / _L -F				< 0,4		







Form Abbildung zeigt Linksausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)					PR1725					
		I.C.	Dicke	Bohrung	Eckradius (RE)	Freiwinkel						
	TBGT 060101MP-CF	3,97	1,59	2,3	< 0,1	5°	●					
	TBGT 060102MP-CF				< 0,2							
	TBGT 060101MFP-PF	3,97	1,59	2,3	< 0,1	5°	●					
	TBGT 060102MFP-PF				< 0,2							
	TBGT 060104MFP-PF				< 0,4							
	TBET 0601005M ^R / _L	3,97	1,59	2,3	< 0,05	5°	●					
	TBET 060101M ^R / _L				< 0,1							
	TBET 060102M ^R / _L				< 0,2							
	TBET 060104M ^R / _L				< 0,4							
	TCMX 090204WP	5,56	2,38	2,5	0,4	7°	●					
	TCMX 110204WP	6,35	2,38	2,8	0,4	7°	●					
	TPGT 080201MP-CF	4,76	2,38	2,3	< 0,1	11°	●					
	TPGT 080202MP-CF				< 0,2							
	TPGT 090201MP-CF	5,56	2,38	3,0	< 0,1	11°	●					
TPGT 090202MP-CF	< 0,2											
	TPGT 090201MFP-PF	5,56	2,38	3,0	< 0,1	11°	●					
	TPGT 090202MFP-PF				< 0,2							
	TPGT 090204MFP-PF				< 0,4							
	TPMX 090202WP				5,56			2,38	2,8	0,2	11°	●
TPMX 090204WP	0,4											
TPMX 090208WP	0,8											
	TPMX 110302WP	6,35	3,18	3,3	0,2	11°	●					
	TPMX 110304WP				0,4							
	TPMX 110308WP				0,8							
	TPMX 110304 ^R / _L -WP	6,35	3,18	3,3	0,4	11°	●					
		TPMT 090202PP	5,56	2,38	2,8	0,2	11°	●				
TPMT 090204PP		0,4										
TPMT 110302PP		6,35	3,18	3,3	0,2	11°	●					
TPMT 110304PP	0,4											
TPMT 110308PP	0,8											
	TPMT 090202GP	5,56	2,38	2,8	0,2	11°	●					
	TPMT 090204GP				0,4							
	TPMT 110304GP	6,35	3,18	3,3	0,4	11°	●					
TPMT 110308GP	0,8											
	TPMT 160304GP	9,525	3,18	4,4	0,4	11°	●					
	TPMT 090202HQ				5,56			2,38	2,8	0,2	11°	●
	TPMT 090204HQ									0,4		
	TPMT 110302HQ	6,35	3,18	3,3	0,2	11°	●					
	TPMT 110304HQ				0,4							
	TPMT 110308HQ				0,8							
	TPMT 160302HQ				9,525			3,18	4,4	0,2	11°	●
TPMT 160304HQ	0,4											
TPMT 160308HQ	0,8											
	TPMT 090204XP	5,56	2,38	2,8	0,4	11°	●					
	TPMT 110304XP	6,35	3,18	3,3	0,4	11°	●					
	TPMT 110308XP				0,8							
	TPGH 080201 ^R / _L	4,76	2,38	2,3	0,1	11°	●					
	TPGH 080202 ^R / _L				0,2							
	TPGH 080204 ^R / _L				0,4							
	TPGH 090201 ^R / _L				5,56			2,38	3,0	0,1	11°	●
TPGH 090202 ^R / _L	0,2											
TPGH 090204 ^R / _L	0,4											
	TPGH 110202 ^R / _L	6,35	2,38	3,5	0,2	11°	●					
	TPGH 110204 ^R / _L				0,4							
	TPGH 110302 ^R / _L	6,35	3,18	3,3	0,2	11°	●					
TPGH 110304 ^R / _L	0,4											
TPGH 110308 ^R / _L	0,8											
	TPGH 160302 ^R / _L	9,525	3,18	4,5	0,2	11°	●					
	TPGH 160304 ^R / _L				0,4							
	TPGH 160308 ^R / _L				0,8							

Wendeschneidplatten, deren Eckradius (RE) mit „<-“-Zeichen versehen sind (z. B. <0,05, <0,1, <0,2 usw.) bezeichnen Modelle mit einer Minustoleranz für Eckradius R (RE)

● : Verfügbar R : Nur Rechtsausführung

Wendeschneidplatten (Positiv)











Form Abbildung zeigt Linksausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)					PR1725	
		I.C.	Dicke	Bohrung	Eckradius (RE)	Freiwinkel		
	TPGH 090201L-H	5,56	2,38	3,0	0,1	11°	L	
	090202L-H				0,2		L	
	090204L-H				0,4		L	
	Mittlere Bearbeitung	TPGH 110302 ^R /L-H	6,35	3,18	3,3	0,2	11°	●
		110304 ^R /L-H				0,4		●
		110308 ^R /L-H				0,8		●
	TPEH 080201M ^R /L-P	4,76	2,38	2,3	0,1	11°	●	
	080202M ^R /L-P				< 0,2		●	
	080204M ^R /L-P				< 0,4		●	
	Schlichten/scharfe Schneidkante	TPEH 090201M ^R /L-P	5,56	2,38	3,0	< 0,1	11°	●
		090202M ^R /L-P				< 0,2		●
		090204M ^R /L-P				< 0,4		●
	TPEH 110301M ^R /L-P	6,35	3,18	3,3	< 0,1	11°	●	
	110302M ^R /L-P				< 0,2		●	
	110304M ^R /L-P				< 0,4		●	
		VBMT 110302PP	6,35	3,18	2,8	0,2	5°	●
		110304PP				0,4		●
		110308PP				0,8		●
Schlichten		VBMT 160404PP	9,525	4,76	4,4	0,4	5°	●
		160408PP				0,8		●
		160412PP				1,2		●
	VBMT 110304GP	6,35	3,18	2,8	0,4	5°	●	
	VBMT 110302VF	6,35	3,18	2,8	0,2	5°	●	
					0,4		●	
0,8					●			
	VBMT 110304HQ	6,35	3,18	2,8	0,4	5°	●	
	110308HQ				0,8		●	
	Schlichten - mittlere Bearbeitung				VBET 1103005M ^R /L-F		6,35	3,18
110301M ^R /L-F		< 0,1	●					
110302M ^R /L-F		< 0,2	●					
Schlichten/scharfe Schneidkante	VBET 1103005M ^R /L-Y	6,35	3,18	2,8	< 0,05	5°	●	
	110301M ^R /L-Y				< 0,1		●	
	110302M ^R /L-Y				< 0,2		●	
	110304M ^R /L-Y				< 0,4		●	
Schlichten - mittlere Bearbeitung/ scharfe Schneidkante	VCMT 110301MP-CF	6,35	3,18	2,8	< 0,1	7°	●	
	110302MP-CF				< 0,2		●	
	VCMT 110301MFP-GF				< 0,1		7°	●
110302MFP-GF	< 0,2	●						
	VCMT 080202PP	4,76	2,38	2,3	0,2	7°	●	
	080204PP				0,4		●	
	Schlichten	VCMT 160404PP	9,525	4,76	4,4	0,4	7°	●
		160408PP				0,8		●
	VCMT 080202VF	4,76	2,38	2,3	0,2	7°	●	
	080204VF				0,4		●	
	Schlichten				VCMT 080202HQ		4,76	2,38
Schlichten - mittlere Bearbeitung	080204HQ	0,4	●					

Form Abbildung zeigt Linksausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)					PR1725	
		I.C.	Dicke	Bohrung	Eckradius (RE)	Freiwinkel		
	VCET 110301M ^R /L-F	6,35	3,18	2,8	< 0,1	7°	●	
	110302M ^R /L-F				< 0,2		●	
	110304M ^R /L-F				< 0,4		●	
Schlichten/scharfe Schneidkante	VCET 1103005M ^R /L-Y	6,35	3,18	2,8	< 0,05	7°	●	
	110301M ^R /L-Y				< 0,1		●	
	110302M ^R /L-Y				< 0,2		●	
	110304M ^R /L-Y				< 0,4		●	
Schlichten - mittlere Bearbeitung/ scharfe Schneidkante	VPGT 110301MP-CF	6,35	3,18	2,8	< 0,1	11°	●	
	110302MP-CF				< 0,2		●	
Kleine Zustellung/Scharfe Schneidkante/Poliert	VPGT 110301MFP-GF	6,35	3,18	2,8	< 0,1	11°	●	
	110302MFP-GF				< 0,2		●	
	VPGT 080201MP-CK	4,76	2,38	2,3	< 0,1	11°	●	
	080202MP-CK				< 0,2		●	
	Schlichten/Scharfe Schneidkante/ Poliert	VPGT 110301MP-CK	6,35	3,18	2,8	< 0,1	11°	●
110302MP-CK	< 0,2	●						
	VPET 080201M ^R /L-F	4,76	2,38	2,3	< 0,1	11°	●	
	080202M ^R /L-F				< 0,2		●	
	Schlichten/scharfe Schneidkante	VPET 1103005MR-F	6,35	3,18	2,8	< 0,05	11°	R
		110301MR-F				< 0,1		●
	VPET 110302M ^R /L-F	6,35	3,18	2,8	< 0,2	11°	●	
	VPET 080201M ^R /L-U				< 0,1		11°	●
	080202M ^R /L-U				< 0,2			●
Geringer Vorschub/scharfe Schneidkante	VPET 1103005MF ^R /L-U	6,35	3,18	2,8	< 0,05	11°	●	
	110301MF ^R /L-U				< 0,1		●	
	110302MF ^R /L-U				< 0,2		●	
	VPET 1103005MFR-J				< 0,05		11°	R
110301MF ^R /L-J	< 0,1	●						
110302MF ^R /L-J	< 0,2	●						
Geringer Vorschub/scharfe Schneidkante	WBGT 060101MP ^R /L-CF	3,97	1,59	2,3	< 0,1	5°	●	
	060102MP ^R /L-CF				< 0,2		●	
Kleine Zustellung/Scharfe Schneidkante/Poliert	WBGT 060101MFP ^R /L-PF	3,97	1,59	2,3	< 0,1	5°	●	
	060102MFP ^R /L-PF				< 0,2		●	
	Schlichten/Scharfe Schneidkante/ Poliert	WBGT 080201MFP ^R /L-PF	4,76	2,38	2,3	< 0,1	5°	●
080202MFP ^R /L-PF	< 0,2	●						
	WBMT 060102 ^R /L-DP	3,97	1,59	2,3	0,2	5°	●	
	060104 ^R /L-DP				0,4		●	
	Schlichten	WBMT 080202 ^R /L-DP	4,76	2,38	2,3	0,2	5°	●
		080204 ^R /L-DP				0,4		●
	WBET 0601005SML-F	3,97	1,59	2,3	< 0,05	5°	L	
	060101M ^R /L-F				< 0,1		●	
	060102M ^R /L-F				< 0,2		●	
	060104M ^R /L-F				< 0,4		●	
	WBET 080201ML-F				< 0,1		5°	L
080202ML-F	< 0,2	●						
Schlichten/scharfe Schneidkante	WBET 080204M ^R /L-F	4,76	2,38	2,3	< 0,4	5°	●	
	WBET 080201M ^R /L-P				< 0,1		5°	●
	080202M ^R /L-P				< 0,2			●
Schlichten/scharfe Schneidkante	WBET 080204M ^R /L-P	4,76	2,38	2,3	< 0,4	5°		●
	WBET 080201M ^R /L-P				< 0,1		5°	●
	080202M ^R /L-P				< 0,2			●
Schlichten/scharfe Schneidkante	WBET 080204M ^R /L-P	4,76	2,38	2,3	< 0,4	5°	●	
	WBET 080201M ^R /L-P				< 0,1		5°	●
	080202M ^R /L-P				< 0,2			●

● : Verfügbar R : Nur Rechtsausführung L : Nur Linksausführung

Wendeschneidplatten, deren Eckradius (RE) mit „<-“ Zeichen versehen sind (z. B. <0,05, <0,1, <0,2 usw.) bezeichnen Modelle mit einer Minustoleranz für Eckradius R (RE)











Wendeschneidplatten (Negativ)

Form Abbildung zeigt Rechtsausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)				PR1725
		I.C.	Dicke	Bohrung	Eckradius (RE)	
 Schlichten - Mittlere Bearbeitung/ Scharfe Schneidkante/Poliert	CNGG 120402MFP-SK	12,70	4,76	5,16	< 0,2	●
	120404MFP-SK				< 0,4	●
 Mittlere Bearbeitung - Schruppen/ Scharfe Schneidkante/Poliert	CNGG 120404FP-TK	12,70	4,76	5,16	0,4	●
	120408FP-TK				0,8	●
 Schlichten - Mittlere Bearbeitung/ Scharfe Schneidkante/Poliert	DNGG 150402MFP-SK	12,70	4,76	5,16	< 0,2	●
	150404MFP-SK				< 0,4	●
 Große Zustellung	DNMG 150402R-LD	12,70	4,76	5,16	0,2	R
	150404R-LD				0,4	R
 Mittlere Bearbeitung - Schruppen/ Scharfe Schneidkante/Poliert	DNGG 150404FP-TK	12,70	4,76	5,16	0,4	●
	150408FP-TK				0,8	●
 Schlichten - Mittlere Bearbeitung/ Scharfe Schneidkante/Poliert	TNGG 160401MFP-SK	9,525	4,76	3,81	< 0,1	●
	160402MFP-SK				< 0,2	●
	160404MFP-SK				< 0,4	●
 Große Zustellung	TNMG 160402R-LD	9,525	4,76	3,81	0,2	R
	160404R-LD				0,4	R
 Mittlere Bearbeitung - Schruppen/ Scharfe Schneidkante/Poliert	TNGG 160404FP-TK	9,525	4,76	3,81	0,4	●
	160408FP-TK				0,8	●
 Schlichten/optimiert für Oberflächenrauigkeit/scharfe Schneidkante	TNGG 160402 ^R /L-S	9,525	4,76	3,81	0,2	●
	160404 ^R /L-S				0,4	●
	160408 ^R /L-S				0,8	●
 Schlichten - Mittlere Bearbeitung/ Scharfe Schneidkante/Poliert	VNGG 160402MFP-SK	9,525	4,76	3,81	< 0,2	●
	160404MFP-SK				< 0,4	●

● : Verfügbar R : Nur Rechtsausführung

Wendeschneidplatten, deren Eckradius (RE) mit „<-Zeichen versehen sind (z. B. <0,05, <0,1, <0,2 usw.) bezeichnen Modelle mit einer Minustoleranz für Eckradius R (RE).

Wendeschneidplatten (Kleine doppelseitige Werkzeuge)

Form Abbildung zeigt Rechtsausführung	Bezeichnung	Abmessungen (mm)				PR1725
		I.C.	Dicke	Bohrung	Eckradius (RE)	
 Schlichten - Mittlere Bearbeitung/ Scharfe Schneidkante/Poliert	CNGU 070301MFP-SK	7,5	3,18	3,6	< 0,1	●
	070302MFP-SK				< 0,2	●
 Mittlere Bearbeitung - Schruppen/ gehobte Schneidkante	CNMU 070302E-GK	7,5	3,18	3,6	0,2	●
	070204E-GK				0,4	●
 Schlichten/scharfe Schneidkante	CNGU 070301MFR-F	7,5	3,18	3,6	< 0,1	R
	070302MFR-F				< 0,2	R
	070304MFR-F				< 0,4	R
 Geringer Vorschub/scharfe Schneidkante	CNGU 070301MFR-U	7,5	3,18	3,6	< 0,1	R
	070302MFR-U				< 0,2	R
	070304MFR-U				< 0,4	R
 Schlichten - Mittlere Bearbeitung/ Scharfe Schneidkante/Poliert	DNGU 080301MFP-SK	7,0	3,18	3,6	< 0,1	●
	080302MFP-SK				< 0,2	●
	080304MFP-SK				< 0,4	●
 Mittlere Bearbeitung - Schruppen/ gehobte Schneidkante	DNMU 080302E-GK	7,0	3,18	3,6	0,2	●
	080304E-GK				0,4	●
 Schlichten/scharfe Schneidkante	DNGU 080301MFR-F	7,0	3,18	3,6	< 0,1	R
	080302MFR-F				< 0,2	R
	080304MFR-F				< 0,4	R
 Geringer Vorschub/scharfe Schneidkante	DNGU 080301MFR-U	7,0	3,18	3,6	< 0,1	R
	080302MFR-U				< 0,2	R
	080304MFR-U				< 0,4	R
 Schlichten/scharfe Schneidkante	TNGU 090301MFR-F	5,56	3,18	3,0	< 0,1	R
	090302MFR-F				< 0,2	R
	090304MFR-F				< 0,4	R
 Geringer Vorschub/scharfe Schneidkante	TNGU 090301MFR-U	5,56	3,18	3,0	< 0,1	R
	090302MFR-U				< 0,2	R
	090304MFR-U				< 0,4	R

● : Verfügbar R : Nur Rechtsausführung

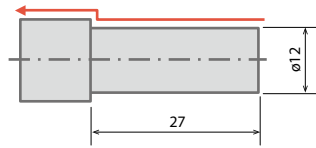
Wendeschneidplatten, deren Eckradius (RE) mit „<-Zeichen versehen sind (z. B. <0,05, <0,1, <0,2 usw.) bezeichnen Modelle mit einer Minustoleranz für Eckradius R (RE).

Einsetzbare Werkzeughalter für kleine doppelseitige Wendeschneidplatten sind im allgemeinen KYOCERA Produktkatalog zu finden.

Anwendungsbeispiele

Schaft 34CrMo4

Vc = 110 m/min
 ap = ~1,5 mm
 f = 0,06 mm/U
 Nassbearbeitung
 DCGT11T302MFP-SK PR1725



Standzeit

PR1725
 SK-Spanbrecher

3.000 Teile/Schneide



Wettbewerber D
 Gepresster Spanbrecher

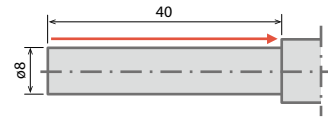
1.500 Teile/Schneide

PR1725 SK-Spanbrecher hat eine um den Faktor 2 längere Standzeit im Vergleich zu Wettbewerber D

(Anwenderauswertung)

Schaft 42CrMo4

Vc = 70 m/min
 ap = 1,0 mm
 f = 0,05 mm/U
 Nassbearbeitung
 DCGT11T302MFP-SK PR1725



Standzeit

PR1725
 SK-Spanbrecher

250 Teile/Schneide



Wettbewerber E
 Gepresster Spanbrecher

150 Teile/Schneide

PR1725 SK-Spanbrecher hat eine um den Faktor 1,6 längere Standzeit im Vergleich zu Wettbewerber E

(Anwenderauswertung)

Schaft C35

Vc = 90 m/min
 ap = 0,3 mm
 f = 0,1 mm/U
 Nassbearbeitung
 DCGT11T302MFP-SK PR1725



Standzeit

PR1725
 SK-Spanbrecher

300 Teile/Schneide



Wettbewerber F
 Gepresster Spanbrecher

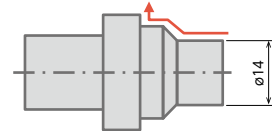
200 Teile/Schneide

PR1725 SK-Spanbrecher hat eine um den Faktor 1,5 längere Standzeit im Vergleich zu Wettbewerber F

(Anwenderauswertung)

Stift 20CrMo5

Vc = 110 m/min
 ap = 0,2~0,7 mm
 f = 0,07 mm/U
 Nassbearbeitung
 DCGT11T302MFP-GQ PR1725



Standzeit

PR1725
 GQ-Spanbrecher

200 Teile/Schneide



Wettbewerber G
 Gepresster Spanbrecher

150 Teile/Schneide

PR1725 GQ-Spanbrecher hat eine um den Faktor 1,3 längere Standzeit im Vergleich zu Wettbewerber G

(Anwenderauswertung)