

Drehwendeplatten

Top Leistung zu attraktiven Preisen

AB CHF 200.-
3%
E-COMMERCE RABATT



QUALITÄT UND LEISTUNG
AB CHF 4.20

Drehwendeplatten negativ



Stahl **P**

Form-Grösse	Bearbeitung	Ecken-radius	Bezeichnung	Art.Nr.	f [mm/U]	ap [mm]	Vc [mm/min]	Netto	ab 50 Stk. -5%	ab 100 Stk. -10%	ab 200 Stk. -12%	ab 500 Stk. -15%
CN..12	Schruppen	04	CNMG120404PG CA025P	TMH00008	0,15 - 0,45	0,8 - 4,0	150 - 250	6.50	6.20	5.90	5.70	5.50
		08	CNMG120408PG CA025P	TMH00009	0,15 - 0,45	0,8 - 4,0	150 - 250	6.50	6.20	5.90	5.70	5.50
		12	CNMG120412PG CA025P	TMH00010	0,15 - 0,45	0,8 - 4,0	150 - 250	6.50	6.20	5.90	5.70	5.50
	Schlichten	04	CNMG120404PP CA025P	TMH00002	0,05 - 0,32	0,05 - 1,2	150 - 250	6.50	6.20	5.90	5.70	5.50
		08	CNMG120408PP CA025P	TMH00003	0,05 - 0,32	0,05 - 1,2	150 - 250	6.50	6.20	5.90	5.70	5.50
		Wiper	04	CNMG120404WP CA025P	TMH00077	0,08 - 0,42	0,08 - 1,2	150 - 250	7.10	6.70	6.40	6.20
DN..15	Schruppen	04	DNMG150604PG CA025P	TMH00033	0,15 - 0,45	0,8 - 4,0	150 - 250	10.00	9.50	9.00	8.80	8.50
		08	DNMG150608PG CA025P	TMH00034	0,15 - 0,45	0,8 - 4,0	150 - 250	10.00	9.50	9.00	8.80	8.50
	Schlichten	02	DNMG150602PP CA025P	TMH00019	0,05 - 0,32	0,05 - 1,2	150 - 250	10.00	9.50	9.00	8.80	8.50
		04	DNMG150604PP CA025P	TMH00020	0,05 - 0,32	0,05 - 1,2	150 - 250	10.00	9.50	9.00	8.80	8.50
DN..11	Schlichten / Schruppen	02	DNMG110402HQ CA025P	TMH00160	0,12 - 0,3	0,3 - 2,0	150 - 250	6.90	6.60	6.20	6.10	5.90
		04	DNMG110404HQ CA025P	TMH00161	0,12 - 0,3	0,3 - 2,0	150 - 250	6.90	6.60	6.20	6.10	5.90
VN..16	Schruppen	04	VNMG160404PQ CA025P	TMH00058	0,12 - 0,4	0,2 - 2,5	150 - 250	13.70	13.00	12.30	12.10	11.60
		08	VNMG160408PQ CA025P	TMH00059	0,12 - 0,4	0,2 - 2,5	150 - 250	13.70	13.00	12.30	12.10	11.60
	Schlichten	02	VNMG160402PP CA025P	TMH00054	0,05 - 0,32	0,05 - 1,2	150 - 250	13.70	13.00	12.30	12.10	11.60
		04	VNMG160404PP CA025P	TMH00055	0,05 - 0,32	0,05 - 1,2	150 - 250	13.70	13.00	12.30	12.10	11.60

Spanbrecher

PG

Stabile Bearbeitung mit guter Ausgewogenheit zwischen Schärfe und Festigkeit der Schneidkante. Gute Spankontrolle bei langsamem Vorschub.

PP

Stabile Spankontrolle über grossen Vorschubbereich. Geringerer Schnittdruck durch scharfe Schneidkanten und glatte Spanbrecheroberfläche.

WP

WP mit Wiper. Gute Spankontrolle bei kleinen Bearbeitungen.

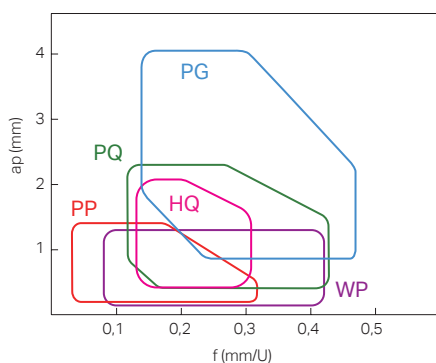
PQ

Stabile Spankontrolle über grossen Vorschubbereich durch effizientes Spanbrechen. Gute Ausgewogenheit zwischen Schärfe und Zähigkeit der Schnittkante.

HQ

Scharfe Schneide durch 3D-Spanwinkel und doppelter Auskrümmungsgeometrie.

Anwendbare Spanbrecherformen



Anwendungsbeispiel

Kaltschmiedegesenk - X40CrMoV5-1

Vc = 230 m/min
 ap = 2,0 mm~
 f = 0,23 mm/U
 Nassbearbeitung
 CNMG120408PG
 CA025P

CA025P PG-Spanbrecher **25 Teile/Schneide**

Wettbewerber Gepresster Spanbrecher **15 Teile/Schneide**

x1,6 Standzeit

CA025P **Wettbewerber**

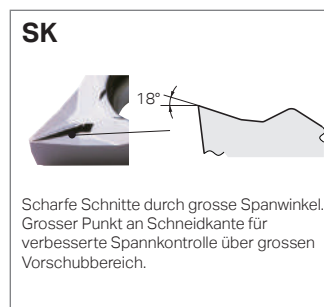
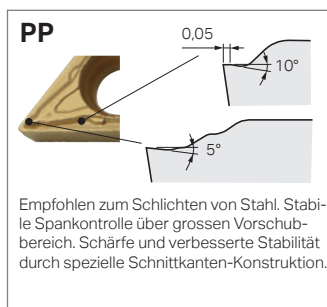
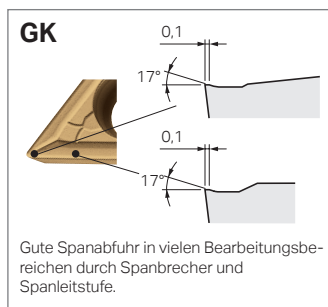
Drehwendeplatten positiv



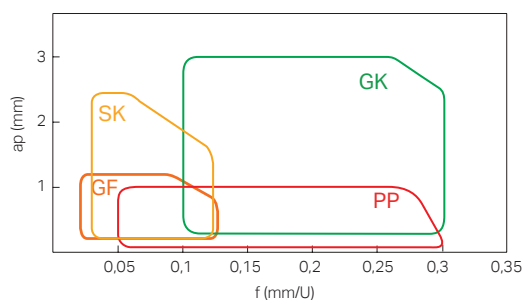
Stahl **P**

Form-Grösse	Bearbeitung	Ecken-radius	Bezeichnung	Art.Nr.	f [mm/U]	ap [mm]	Vc [mm/min]	Netto	ab 50 Stk. -5%	ab 100 Stk. -10%	ab 200 Stk. -12%	ab 500 Stk. -15%
CC..09	Schruppen	02	CCMT09T302GK PR1725	TLM00090	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	120 - 180	6.40	6.10	5.80	5.60	5.40
		04	CCMT09T304GK PR1725	TLM00091	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	120 - 180	6.40	6.10	5.80	5.60	5.40
	Schlichten	02	CCMT09T302PP PR1725	TLM00084	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	120 - 180	6.40	6.10	5.80	5.60	5.40
		04	CCMT09T304PP PR1725	TLM00085	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	120 - 180	6.40	6.10	5.80	5.60	5.40
CC..06	Schruppen	02	CCMT060202GK PR1725	TLM00079	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	120 - 180	4.90	4.70	4.40	4.30	4.20
		04	CCMT060204GK PR1725	TLM00080	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	120 - 180	4.90	4.70	4.40	4.30	4.20
	Schlichten	01	CCGT060201MFP-SK PR1535	TLC01190	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	100 - 160	12.10	11.50	10.90	10.60	10.30
		02	CCMT060202PP PR1725	TLM00075	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	120 - 180	4.90	4.70	4.40	4.30	4.20
DC..11	Schruppen	04	DCMT11T304GK PR1725	TLM00206	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	120 - 180	6.30	6.00	5.70	5.50	5.40
		08	DCMT11T308GK PR1725	TLM00207	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	120 - 180	6.30	6.00	5.70	5.50	5.40
	Schlichten	02	DCMT11T302PP PR1725	TLM00212	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	120 - 180	6.30	6.00	5.70	5.50	5.40
		04	DCMT11T304PP PR1725	TLM00213	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	120 - 180	6.30	6.00	5.70	5.50	5.40
DC..07	Schruppen	02	DCMT070202GK PR1725	TLM00202	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	120 - 180	5.30	5.00	4.80	4.70	4.50
		04	DCMT070204GK PR1725	TLM00203	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	120 - 180	5.30	5.00	4.80	4.70	4.50
	Schlichten	01	DCGT070201MFP-SK PR1535	TLC03230	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	100 - 160	13.30	12.60	12.00	11.70	11.30
		02	DCMT070202PP PR1725	TLM00200	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	120 - 180	5.30	5.00	4.80	4.70	4.50
VC..11	Schlichten / Schruppen	01	VCGT110301MFP-GF PR1725	TLM00453	0,03 - 0,125	0,2 - 1,2	120 - 180	14.50	13.80	13.10	12.80	12.30
		02	VCGT110302MFP-GF PR1725	TLM00454	0,03 - 0,125	0,2 - 1,2	120 - 180	14.50	13.80	13.10	12.80	12.30
VC..13	Schlichten / Schruppen	01	VCGT130301MFP-SK PR1725	TLM40238	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	120 - 180	14.80	14.10	13.30	13.00	12.60
		02	VCGT130302MFP-SK PR1725	TLM40239	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	120 - 180	14.80	14.10	13.30	13.00	12.60
VC..19	Schlichten / Schruppen	04	VCMT160404PP PR1535	TLC07702	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	120 - 180	11.40	10.80	10.30	10.00	9.70

Spanbrecher



Anwendbare Spanbrecherformen



Anwendungsbeispiel

Schaft - 34CrMo4

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

PR1725 SK-Spanbrecher 3000 Teile/Schneide

Wettbewerber Gepresster Spanbrecher 1500 Teile/Schneide

x2 Standzeit

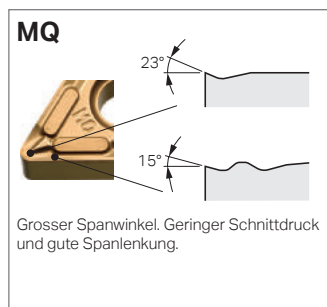
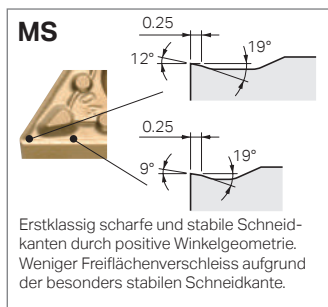
Drehwendeplatten negativ



Rostfreier Stahl **M**

Form-Grösse	Bearbeitung	Ecken-radius	Bezeichnung	Art.Nr.	f [mm/U]	ap [mm]	Vc [mm/min]	Netto	ab 50 Stk. -5%	ab 100 Stk. -10%	ab 200 Stk. -12%	ab 500 Stk. -15%
CN..12	Schruppen	08	CNMG120408MS CA6525	TJV00922	0,1 - 0,35	0,8 - 4,0	100-160	6.50	6.20	5.90	5.70	5.50
		12	CNMG120412MS CA6525	TJV00923	0,1 - 0,35	0,8 - 4,0	100-160	6.50	6.20	5.90	5.70	5.50
	Schlichten	04	CNMG120404MQ CA6525	TJV00916	0,03 - 0,2	0,2 - 2,0	100-160	6.50	6.20	5.90	5.70	5.50
		08	CNMG120408MQ CA6525	TJV00917	0,03 - 0,2	0,2 - 2,0	100-160	6.50	6.20	5.90	5.70	5.50
DN..15	Schruppen	04	DNMG150604MS CA6525	TJV02508	0,1 - 0,35	0,8 - 4,0	100-160	10.00	9.50	9.00	8.80	8.50
		08	DNMG150608MS CA6525	TJV02509	0,1 - 0,35	0,8 - 4,0	100-160	10.00	9.50	9.00	8.80	8.50
	Schlichten	04	DNMG150604MQ CA6525	TJV02512	0,03 - 0,2	0,2 - 2,0	100-160	10.00	9.50	9.00	8.80	8.50
		08	DNMG150608MQ CA6525	TJV02513	0,03 - 0,2	0,2 - 2,0	100-160	10.00	9.50	9.00	8.80	8.50
VN..16	Schruppen	04	VNMG160404MS CA6525	TJV07631	0,1 - 0,35	0,8 - 4,0	100-160	13.70	13.00	12.30	12.10	11.60
		08	VNMG160408MS CA6525	TJV07632	0,1 - 0,35	0,8 - 4,0	100-160	13.70	13.00	12.30	12.10	11.60
	Schlichten	04	VNMG160404MQ CA6525	TJV07626	0,03 - 0,2	0,2 - 2,0	100-160	13.70	13.00	12.30	12.10	11.60
		08	VNMG160408MQ CA6525	TJV07627	0,03 - 0,2	0,2 - 2,0	100-160	13.70	13.00	12.30	12.10	11.60

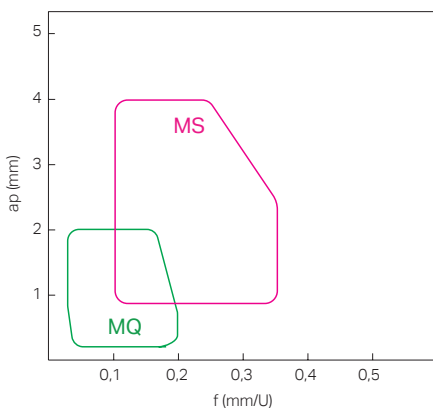
Spanbrecher



Adaptive Innenkühlung für angetriebene Werkzeuge



Anwendbare Spanbrecherformen



Anwendungsbeispiele

1.4401
 Vc = 120 m/min
 ap = 2,5 mm
 f = 0,15 mm/U
 Nassbearbeitung
 CNMG120408MS
 CA6525

CA6525 MS-Spanbrecher

Wettbewerber

30 Teile/Schneide

15 Teile/Schneide

x2 Standzeit

1.4125
 Vc = 122 m/min
 ap = 1-2 mm
 f = 0,18 mm/U
 Nassbearbeitung
 CNMG120408MS
 CA6525

CA6525 MS-Spanbrecher

Wettbewerber

mehr als 4000 Teile/Schneide

2000 Teile/Schneide

x2 Standzeit

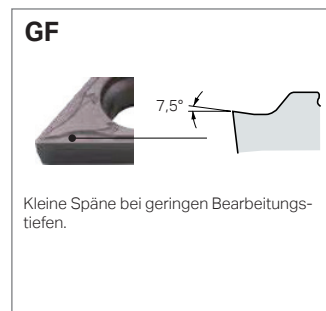
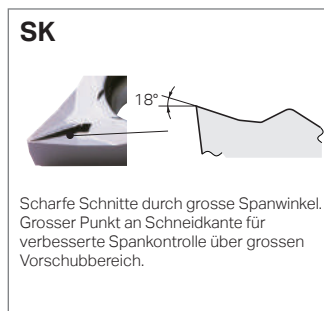
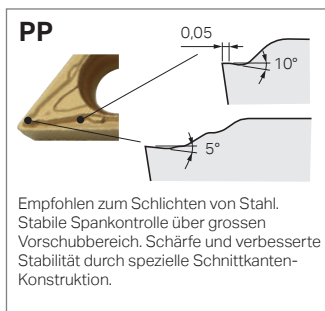
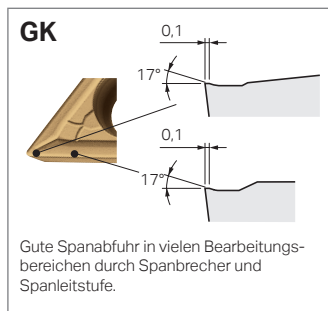
Drehwendeplatten positiv



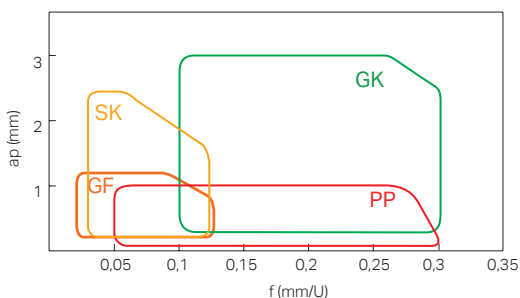
Rostfreier Stahl **M**

Form-Grösse	Bearbeitung	Ecken-radius	Bezeichnung	Art.Nr.	f [mm/U]	ap [mm]	Vc [mm/min]	Netto	ab 50 Stk. -5%	ab 100 Stk. -10%	ab 200 Stk. -12%	ab 500 Stk. -15%
CC..09	Schruppen	02	CCMT09T302GK PR1535	TLC01535	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	100 - 160	6.40	6.10	5.80	5.60	5.40
		04	CCMT09T304GK PR1535	TLC01536	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	100 - 160	6.40	6.10	5.80	5.60	5.40
	Schlichten	02	CCGT09T302MFP-SK PR1535	TLC01431	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	100 - 160	14.00	13.30	12.60	12.30	11.90
		04	CCGT09T304MFP-SK PR1535	TLC01432	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	100 - 160	14.00	13.30	12.60	12.30	11.90
CC..06	Schruppen	02	CCMT060202GK PR1535	TLC01485	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	100 - 160	4.90	4.70	4.40	4.30	4.20
		04	CCMT060204GK PR1535	TLC01486	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	100 - 160	4.90	4.70	4.40	4.30	4.20
	Schlichten	01	CCGT060201MFP-SK PR1535	TLC01190	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	100 - 160	12.10	11.50	10.90	10.60	10.30
		02	CCGT060202MFP-SK PR1535	TLC01191	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	100 - 160	12.10	11.50	10.90	10.60	10.30
		04	CCGT060204MFP-SK PR1535	TLC01192	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	100 - 160	12.10	11.50	10.90	10.60	10.30
		08	CCGT060208MFP-SK PR1535	TLC01193	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	100 - 160	12.10	11.50	10.90	10.60	10.30
DC..11	Schruppen	04	DCMT11T304GK PR1535	TLC03496	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	100 - 160	6.30	6.00	5.70	5.50	5.40
		08	DCMT11T308GK PR1535	TLC03497	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	100 - 160	6.30	6.00	5.70	5.50	5.40
	Schlichten	02	DCGT11T302MFP-SK PR1535	TLC03461	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	100 - 160	16.00	15.20	14.40	14.10	13.60
04		DCGT11T304MFP-SK PR1535	TLC03462	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	100 - 160	16.00	15.20	14.40	14.10	13.60	
DC..07	Schlichten / Schruppen	01	DCGT070201MFP-SK PR1535	TLC03230	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	100 - 160	13.30	12.60	12.00	11.70	11.30
		02	DCGT070202MFP-SK PR1535	TLC03231	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	100 - 160	13.30	12.60	12.00	11.70	11.30
		04	DCGT070204MFP-SK PR1535	TLC03232	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	100 - 160	13.30	12.60	12.00	11.70	11.30
VC..11	Schlichten / Schruppen	01	VCGT110301MFP-GF PR1725	TLM00453	0,03 - 0,125	0,2 - 1,2	120 - 180	14.50	13.80	13.10	12.80	12.30
		02	VCGT110302MFP-GF PR1725	TLM00454	0,03 - 0,125	0,2 - 1,2	120 - 180	14.50	13.80	13.10	12.80	12.30
VC..13	Schlichten / Schruppen	01	VCGT130301MFP-SK PR1535	TLC40045	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	100 - 160	14.80	14.10	13.30	13.00	12.60
		02	VCGT130302MFP-SK PR1535	TLC40046	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	100 - 160	14.80	14.10	13.30	13.00	12.60
VC...16	Schlichten / Schruppen	04	VCMT160404PP PR1535	TLC07702	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	100 - 160	11.40	10.80	10.30	10.00	9.70

Spanbrecher



Anwendbare Spanbrecherformen



Anwendungsbeispiel

X105CrMo17

Vc = 100 m/min
(n = 3600 min⁻¹)
ap = 0.1 mm
f = 0.06 mm/U
Nassbearbeitung (auf Ölbasis)
DCGT11T302MFP-SK
PR1535

PR1535 SK-Spanbrecher

Wettbewerber

600 Teile/Schneide

450 Teile/Schneide

x1,3 Standzeit

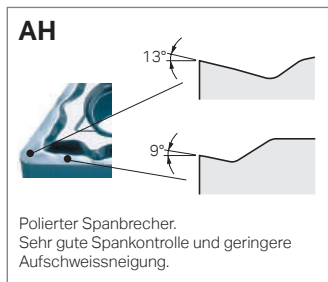
Drehwendeplatten negativ



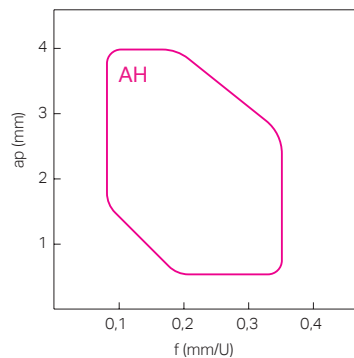
Nichteisenmetalle **N**

Form-Grösse	Bearbeitung	Ecken-radius	Bezeichnung	Art.Nr.	f [mm/U]	ap [mm]	Vc [mm/min]	Netto	ab 50 Stk. -5%	ab 100 Stk. -10%	ab 200 Stk. -12%	ab 500 Stk. -15%
CN..12	Schruppen	04	CNMG120404AH KW10	TWE04420	0,08 - 0,35	0,05 - 4,0	200 - 500	7.20	6.80	6.50	6.30	6.10
		08	CNMG120408AH KW10	TWE04421	0,08 - 0,35	0,05 - 4,0	200 - 500	7.20	6.80	6.50	6.30	6.10
DN..15	Schruppen	04	DNMG150604AH KW10	TWE64426	0,08 - 0,35	0,05 - 4,0	200 - 500	10.20	9.70	9.20	9.00	8.70
		08	DNMG150608AH KW10	TWE64427	0,08 - 0,35	0,05 - 4,0	200 - 500	10.20	9.70	9.20	9.00	8.70

Spanbrecher



Anwendbare Spanbrecherformen



Entdecken Sie unsere Gewindefräser



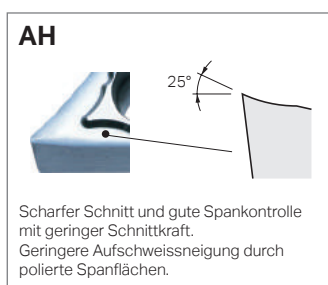
Drehwendeplatten positiv



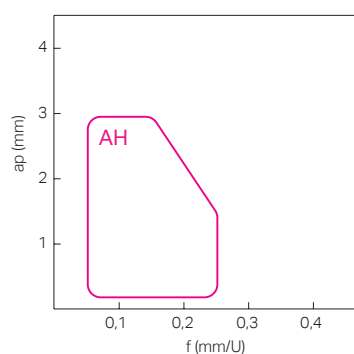
Nichteisenmetalle **N**

Form-Grösse	Bearbeitung	Ecken-radius	Bezeichnung	Art.Nr.	f [mm/U]	ap [mm]	Vc [mm/min]	Netto	ab 50 Stk. -5%	ab 100 Stk. -10%	ab 200 Stk. -12%	ab 500 Stk. -15%
CC..09	Schlichten / Schruppen	04	CCGT09T304AH KW10	TWE04517	0,05 - 0,25	0,2 - 3,0	200 - 500	12.10	11.50	10.90	10.60	10.30
		08	CCGT09T308AH KW10	TWE04518	0,05 - 0,25	0,2 - 3,0	200 - 500	12.10	11.50	10.90	10.60	10.30
DC..11	Schlichten / Schruppen	04	DCGT11T304AH KW10	TWE04545	0,05 - 0,25	0,2 - 3,0	200 - 500	14.00	13.30	12.60	12.30	11.90
		08	DCGT11T308AH KW10	TWE04546	0,05 - 0,25	0,2 - 3,0	200 - 500	14.00	13.30	12.60	12.30	11.90
VC..16	Schlichten / Schruppen	04	VCGT160404AH KW10	TWE04635	0,05 - 0,25	0,2 - 3,0	200 - 500	18.90	18.00	17.00	16.60	16.10

Spanbrecher



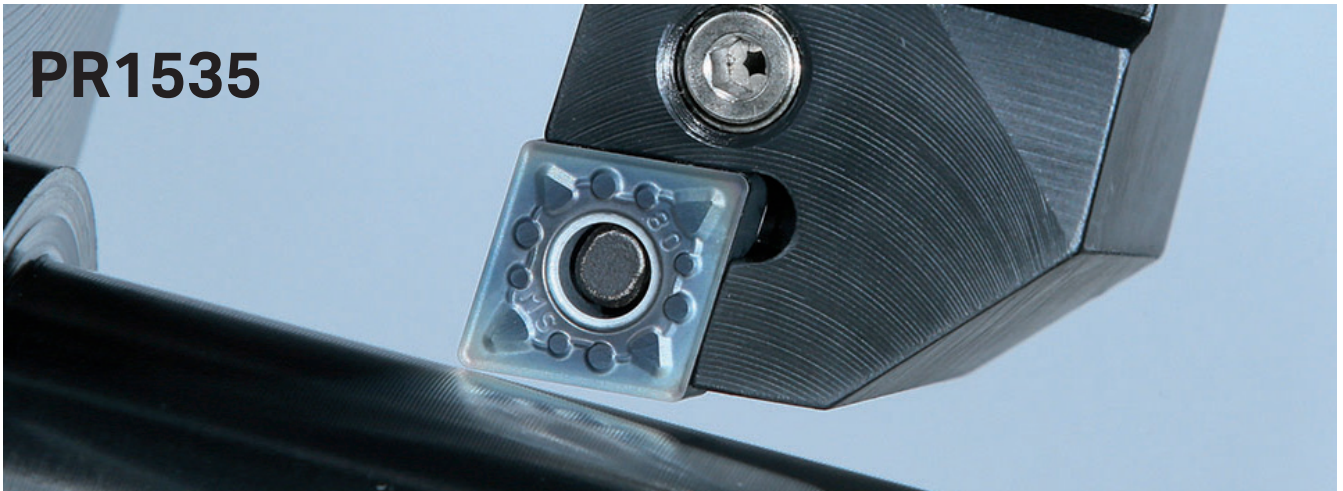
Anwendbare Spanbrecherformen



Entdecken Sie unsere HY-PRO Bohrer

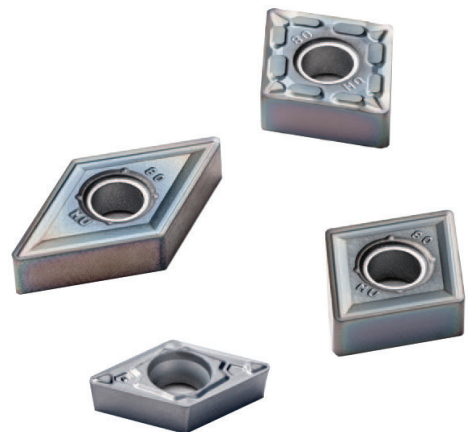
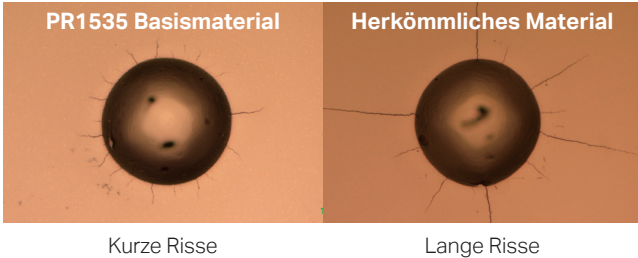


Drehwendeplatten für schwer zerspanbare und hochwarmfeste Materialien



Die grobe Kornstruktur und die einheitliche Partikelgröße ergeben eine verbesserte Hitzebeständigkeit und einen um 11 % gestiegenen Wärmeleitfähigkeitswert. Die einheitliche Struktur reduziert ausserdem die Ausbreitung von Rissen.

Vergleich der Rissbildungen



Anwendungsbeispiele

Bolzen - Ni-Basis hitzebeständige Legierung

Vc = 50 m/min
 ap = 1,0 mm
 f = 0,2 mm/U
 Nassbearbeitung
 CNMG120408MS
 PR1535

PR1535 MS-Spanbrecher **80 Teile/Schneide**

Wettbewerber **30 Teile/Schneide**

x2,6 Standzeit

Flugzeugteile - Ni-Basis hitzebeständige Legierung

Vc = 50 m/min
 ap = 0,5 mm
 f = 0,1 mm/U
 Nassbearbeitung
 CNMG120408MU
 PR1535

PR1535 MU-Spanbrecher **1 Teile/Schneide**

Wettbewerber **1 Teile/Schneide**

PR1535 Wettbewerber B



Sie haben die Anwendung, wir die Drehwendeplatten!



Drehwendeplatten von Kyocera

Wir bieten Drehwendeplatten mit top Leistung zu attraktiven Preisen an, dank Mengenrabatten und dauerhaft tiefen Nettopreisen.



Sparen Sie Portokosten

Aufgepasst wir bieten Ihnen diverse Lieferoptionen an, die Sie auf Checkout-Ebene auswählen können, um Ihre Portokosten zu reduzieren. Ab einem Bestellwert von CHF 500.- liefern wir aber in jedem Fall portofrei.



Produktempfehlungen

Sie kennen es von anderen Webshops bestimmt auch - die Vorschläge „Kunden die kauften, kauften auch..“. Diese Produktempfehlungs-Funktion hilft Ihnen während Ihres Online-Einkaufs an alles zu denken oder auch einmal Neues zu entdecken.



Abrufaufträge im Benutzerkonto

Ihre Abrufaufträge sowie die noch verfügbaren Mengen sind neu auch im Benutzerkonto in der Bestellhistorie zu finden.



Halter zu passender Spannzange und umgekehrt

Neu finden Sie in der Kategorie «Aufnahmen» zu jedem Halter die passende Spannzange und zu jeder Spannzange den passenden Halter-Vorschlag. Dafür klicken Sie auf Artekelebene einfach auf den Button passende Halter bzw. passende Spannzangen. So können Sie in Zukunft bequem Ihr Komplettwerkzeug konfigurieren.



Bestellungen als CSV-Datei aufgeben

Importieren Sie offline Artikel und Mengen in eine CSV-Datei und laden Sie diese in Ihren Warenkorb hoch und schon haben Sie mit wenigen Klicks Ihre Bestellung abgeschlossen.



Schnittdaten-Funktion und Werkstoff-Filter

Wählen Sie Ihr zu bearbeitendes Material mit der entsprechenden Materialnummer und finden Sie direkt die passenden Schnittdaten des Werkzeugs, welches sich optimal für Ihren Anwendungsfall eignet. Heute sind die Schnittdaten der meisten Bohrwerkzeuge auf unserem Shop.

Ganzheitliche Anwendungstechnik

Das richtige Werkzeug - auf dem besten Weg - ideal gespannt

Kontaktieren Sie uns für eine ganzheitliche Beratung was Ihr Zerspanungsprojekt angeht. Gerne stehen wir Ihnen bei der Umsetzung mit neuen Technologien zur Seite.

Mail: anwendungstechnik@vb-tools.com

Telefon: +41 44 802 15 25

