

Der Alleskönner

für kleine Losgrößen

Universelle Einsatzfähigkeit

Mit der Hartmetallsorte TF PO41 15 können

- Stahl
- rostfreier Stahl
- hochwarmfeste Werkstoffe bearbeitet werden

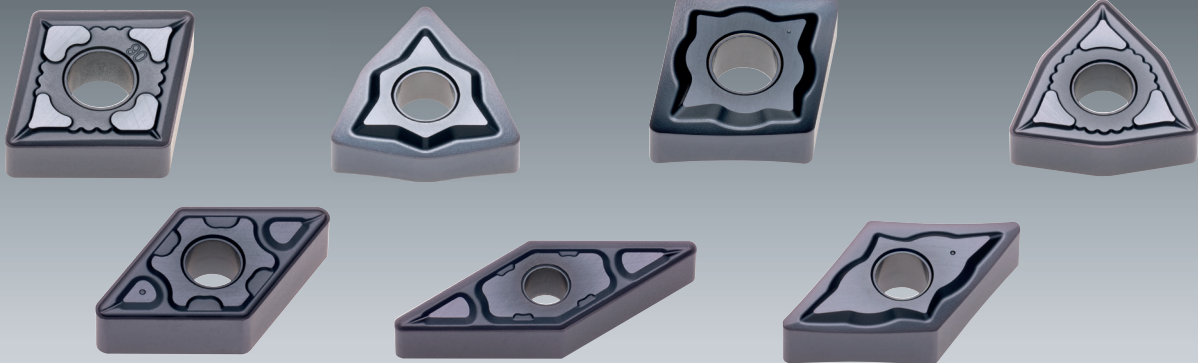
Optimale Geometrie

für das Schlichten und die mittlere Bearbeitung durch scharfe und stabile Schneidengeometrie

Reduzierte Kosten

durch den geringeren Verbrauch an Wendeschneidplatten sowie wegfallende Werkzeugwechsel und Einrichtungszeiten

Mit der **Hartmetallsorte TF PO41 15** bleibt nichts mehr unbearbeitet!



Übersicht TF PO41 15

CNMG 1204...						Artikelgruppe	711
Radius	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a _p Schnitttiefe*	f _n Vorschub*	
mm					mm	mm/U	
					min – Start – max	min – Start – max	
0,40		TF PO41 15	CNMG 120404-DL TF PO41 15	PCLNR/L1616.12 PCLNR/L2020.12 PCLNR/L2525.12 DCLNR/L2020.12 DCLNR/L2525.12 DCLNR/L3232.12	0,20 – 0,50 – 1,50	0,08 – 0,11 – 0,15	
		TF PO41 15	CNMG 120404-DM TF PO41 15		0,35 – 1,00 – 2,50	0,10 – 0,18 – 0,25	
0,80		TF PO41 15	CNMG 120408-DL TF PO41 15	A20RPCLNR/L12 A25SPCLNR/L12 A32TPCLNR/L12 A40TPCLNR/L12	0,20 – 0,50 – 1,50	0,08 – 0,11 – 0,15	
		TF PO41 15	CNMG 120408-DM TF PO41 15		0,35 – 1,00 – 2,50	0,10 – 0,18 – 0,25	
1,20		TF PO41 15	CNMG 120412-DL TF PO41 15		0,20 – 0,50 – 1,50	0,08 – 0,11 – 0,15	
		TF PO41 15	CNMG 120412-DM TF PO41 15		0,35 – 1,00 – 2,50	0,10 – 0,18 – 0,25	

CNMG 1606...						Artikelgruppe	711
0,80		TF PO41 15	CNMG 160608-DL TF PO41 15	PCLNR/L1616.12 PCLNR/L2020.12 PCLNR/L2525.12 DCLNR/L2020.12 DCLNR/L2525.12 DCLNR/L3232.12	0,50 – 3,00 – 5,50	0,15 – 0,25 – 0,40	
		TF PO41 15	CNMG 160608-DM TF PO41 15		0,60 – 3,50 – 6,50	0,15 – 0,25 – 0,40	
1,20		TF PO41 15	CNMG 160612-DL TF PO41 15	A20RPCLNR/L12 A25SPCLNR/L12 A32TPCLNR/L12 A40TPCLNR/L12	1,00 – 3,00 – 5,50	0,15 – 0,28 – 0,50	
		TF PO41 15	CNMG 160612-DM TF PO41 15		1,00 – 3,50 – 6,50	0,20 – 0,30 – 0,50	

CNMG 1906...						Artikelgruppe	711
0,80		TF PO41 15	CNMG 190608-DL TF PO41 15	PCLNR/L1616.12 PCLNR/L2020.12 PCLNR/L2525.12 DCLNR/L2020.12 DCLNR/L2525.12 DCLNR/L3232.12	0,60 – 3,50 – 6,00	0,15 – 0,25 – 0,40	
1,20		TF PO41 15	CNMG 190612-DL TF PO41 15	A20RPCLNR/L12 A25SPCLNR/L12 A32TPCLNR/L12 A40TPCLNR/L12	1,00 – 3,50 – 6,00	0,15 – 0,28 – 0,50	

Übersicht TF PO41 15

DNMG 1504...						Artikelgruppe	711
Radius	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a_p Schnitttiefe*	f_n Vorschub*	
mm					mm	mm/U	
					min – Start – max	min – Start – max	
0,40		TF PO41 15	DNMG 150404-DL TF PO41 15	PDJNR/L2020.15 PDJNR/L2525.15 DDJNR/L2020.15 DDJNR/L2525.15 DDJNR/L3225.15	0,30 – 0,50 – 2,50	0,10 – 0,15 – 0,30	
0,80		TF PO41 15	DNMG 150408-DL TF PO41 15		0,60 – 1,00 – 2,50	0,15 – 0,25 – 0,40	
		TF PO41 15	DNMG 150408-DM TF PO41 15		0,35 – 1,00 – 2,50	0,10 – 0,18 – 0,25	
1,20		TF PO41 15	DNMG 150412-DL TF PO41 15		0,80 – 1,50 – 2,50	0,15 – 0,28 – 0,50	
		TF PO41 15	DNMG 150412-DM TF PO41 15	A25SPDUNR/L15 A32TPDUNR/L15 A40TPDUNR/L15	0,35 – 1,00 – 2,50	0,10 – 0,18 – 0,25	

DNMG 1506...						Artikelgruppe	711
0,40		TF PO41 15	DNMG 150604-DL TF PO41 15	PDJNR/L2020.15 PDJNR/L2525.15 DDJNR/L2020.15 DDJNR/L2525.15 DDJNR/L3225.15	0,30 – 0,50 – 2,50	0,10 – 0,15 – 0,30	
0,80		TF PO41 15	DNMG 150608-DL TF PO41 15		0,20 – 0,50 – 1,50	0,08 – 0,11 – 0,15	
		TF PO41 15	DNMG 150608-DM TF PO41 15		0,35 – 1,00 – 2,50	0,10 – 0,18 – 0,25	
1,20		TF PO41 15	DNMG 150612-DL TF PO41 15		0,80 – 1,50 – 2,50	0,15 – 0,28 – 0,50	
		TF PO41 15	DNMG 150612-DM TF PO41 15	A25SPDUNR/L15 A32TPDUNR/L15 A40TPDUNR/L15	0,35 – 1,00 – 2,50	0,10 – 0,18 – 0,25	

SNMG 1204...						Artikelgruppe	711
0,40		TF PO41 15	SNMG 120404-DM TF PO41 15	PSSNR/L 1616.12 PSSNR/L 2020.12 PSSNR/L 2525.12	0,40 – 2,50 – 4,50	0,12 – 0,18 – 0,30	
0,80		TF PO41 15	SNMG 120408-DM TF PO41 15		0,60 – 2,50 – 4,50	0,15 – 0,25 – 0,40	
1,20		TF PO41 15	SNMG 120412-DM TF PO41 15		1,00 – 2,50 – 4,50	0,20 – 0,30 – 0,50	

VNMG 1604...						Artikelgruppe	711
0,40		TF PO41 15	VNMG 160404-DL TF PO41 15	DVJNR/L 2020.16 DVJNR/L 2525.16	0,30 – 0,50 – 2,50	0,10 – 0,15 – 0,30	
0,80		TF PO41 15	VNMG 160408-DL TF PO41 15		0,60 – 1,00 – 2,50	0,15 – 0,25 – 0,40	
		TF PO41 15	VNMG 160408-DM TF PO41 15		0,35 – 1,00 – 2,50	0,10 – 0,18 – 0,25	
1,20		TF PO41 15	VNMG 160412-DL TF PO41 15		0,80 – 1,50 – 2,50	0,15 – 0,25 – 0,40	
		TF PO41 15	VNMG 160412-DM TF PO41 15		0,35 – 1,00 – 2,50	0,10 – 0,18 – 0,25	

* Schnittgeschwindigkeit v_c : S. 4

 Feinschlichten

 Schlichten

 mittlere Bearbeitung

 Schruppen

 starkes Schruppen

Der Alleskönner

WNMG0804...					Artikelgruppe	711				
Radius	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	a _p Schnitttiefe*			f _n Vorschub*		
mm					mm			mm/U		
					min	Start	max	min	Start	max
0,4		TF PO41 15	WNMG 080404-DL TF PO41 15	PWLNR/L 2020.08 PWLNR/L 2525.08 DWLNR/L 2020.08 DWLNR/L 2525.08 A25SPWLNR/L08 A32TPWLNR/L08 A40TPWLNR/L08	0,30 – 0,50 – 2,50			0,10 – 0,15 – 0,30		
0,80		TF PO41 15	WNMG 080408-DL TF PO41 15		0,20 – 0,50 – 1,50			0,08 – 0,11 – 0,15		
		TF PO41 15	WNMG 080408-DM TF PO41 15		0,35 – 1,00 – 2,50			0,10 – 0,18 – 0,25		
1,20		TF PO41 15	WNMG 080412-DL TF PO41 15		0,80 – 1,50 – 2,50			0,15 – 0,28 – 0,50		
		TF PO41 15	WNMG 080412-DM TF PO41 15		0,35 – 1,00 – 2,50			0,10 – 0,18 – 0,25		

V_c für Negative Wendeschneidplatten

Iso	Werkstoff	Zugfestigkeit N/mm ²	Schnittgeschwindigkeit V _c (m/min)	
			TF PO41 15	
P	St52, C45, 16MnCr5	≤ 750	160	230 – 290
	42CrMo4, 1.2080, 1.2312, 1.2343, 1.2379	≤ 1200	110	140 – 200
	Werkzeugstähle vergütet	≤ 1700 50 HRC	50	70 – 130
M	1.4000, 1.4021, 1.4034, 1.4510, 1.4301, 1.4305, 1.4310, 1.4541	≤ 750	70	130 – 180
	1.4401, 1.4435, 1.4571, 1.4583	≤ 850	60	110 – 140
	1.4362, 1.4460, 1.4462	≤ 850	45	90 – 135
S	Titan	≤ 850	35	45 – 70
	Inconel	≤ 1300	20	40 – 55

► Jetzt online bestellen in unserem Webshop
<https://shop.tool-factory.de>



ToolFactory
Cutting Tool Solutions

TOOL FACTORY
Cutting Tool Solutions GmbH
Linde 9 · 51399 Burscheid / Germany
Tel. +49 2174 79153 - 0 · Fax +49 2174 79153 - 69
www.tool-factory.de · info@tool-factory.de

Mitglied im VDMA



Folgen Sie uns!

