


# ISO Wendeschneidplatten DN.. ISO M

• 55° rhombisch negativ 0°


ISO M

## Spanbrecher FM5 negativ

F finishing	M medium	R roughing	ATORN	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Qualität	Artikel-Nr.	€
•	-	-	ISO-Bezeichnung									
			DNGP 150404-FM5		●	○	○	○		APM 20 T	10 366631 0120	20,30
			DNGP 150602-FM5		●	○	○	○		APM 20 T	10 366631 0220	20,80
			DNGP 150604-FM5		●	○	○	○		APM 20 T	10 366631 0320	20,80
			DNGP 150608-FM5		●	○	○	○		APM 20 T	10 366631 0420	20,80

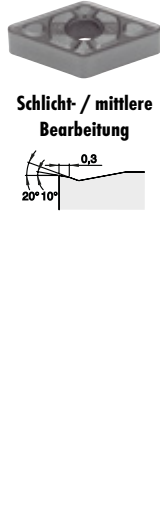
3135

## Spanbrecher FM (HC75..) negativ

F finishing	M medium	R roughing	ATORN	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Qualität	Artikel-Nr.	€
•	-	-	ISO-Bezeichnung									
			DNMG 110404-FM	○	●			○		HC 7510	10 310253 2324	13,05
					●			○		HC 7520	10 310253 2325	13,05


3147

## Spanbrecher SF negativ

F finishing	M medium	R roughing	palbit	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Qualität	Artikel-Nr.	€
○	●	-	ISO-Bezeichnung									
			DNMG 110404-SF		●					PHS 215	10 333618 0371	10,60
					●					PHS 225	10 333618 0472	10,60
			DNMG 110408-SF		●					PHS 215	10 333618 0771	10,60
					●					PHS 225	10 333618 0872	10,60
			DNMG 150404-SF		●					PHS 215	10 333618 1171	14,65
					●					PHS 225	10 333618 1272	14,65
			DNMG 150408-SF		●					PHS 215	10 333618 1571	14,65
					●					PHS 225	10 333618 1672	14,65
			DNMG 150412-SF		●					PHS 215	10 333618 1971	14,65
					●					PHS 225	10 333618 2072	14,65
			DNMG 150604-SF		●					PHS 215	10 333618 2371	15,50
					●					PHS 225	10 333618 2472	15,50
			DNMG 150608-SF		●					PHS 215	10 333618 2771	15,50
					●					PHS 225	10 333618 2872	15,50
			DNMG 150612-SF		●					PHS 215	10 333618 3171	15,50
					●					PHS 225	10 333618 3272	15,50

3148

## Spanbrecher MM (HC75..) negativ

F finishing	M medium	R roughing	ATORN	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Qualität	Artikel-Nr.	€
-	●	-	ISO-Bezeichnung									
			DNMG 110404-MM		●			○		HC 7530	10 310257 2326	13,05
					●			○		HC 7520	10 310257 2425	13,05
			DNMG 110408-MM		●			○		HC 7530	10 310257 2426	13,05
					●			○		HC 7520	10 310257 3025	15,65
			DNMG 150604-MM		●			○		HC 7530	10 310257 3026	15,65
					●			○		HC 7520	10 310257 3125	15,65

3147

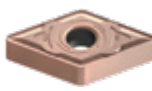
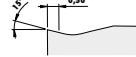
ISO	APM 20 T
ISO M INOX	Vc = 60 - 200
ISO K Guss	Vc = 120 - 220
ISO N Alu/NE	Vc = 100 - 600
ISO S Superlegierung	Vc = 15 - 50
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,08 - 0,2 ap = 0,14 - 2,5

ISO	HC 7510	HC 7520
ISO P Stahl	Vc = 140 - 320	
ISO M INOX	Vc = 175 - 270	Vc = 170 - 260
ISO S Superlegierung	Vc = 30 - 60	Vc = 20 - 50
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,05 - 0,12 ap = 0,2 - 1,0	

ISO	PHS 215	PHS 225
ISO M INOX	Vc = 80 - 290	Vc = 55 - 240
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,10 - 0,55 ap = 0,60 - 3,0	

ISO	HC 7520	HC 7530
ISO M INOX	Vc = 150 - 240	Vc = 130 - 200
ISO S Superlegierung	Vc = 30 - 60	Vc = 20 - 50
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,18 - 0,35 ap = 0,6 - 5,0	



### Spanbrecher GS negativ

F finishing	M medium	R roughing	palbit	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Qualität	Artikel-Nr.	€	
○	●	-	ISO-Bezeichnung										
 <p>mittlere Bearbeitung</p> 			DNMG 110404-GS		●			●		PHH 920	10 333578 0794	11,20	
					●				●		PHH 910	10 333578 0795	11,20
			DNMG 110408-GS		●				●		PHH 920	10 333578 0894	11,20
					●				●		PHH 910	10 333578 0895	11,20
			DNMG 150404-GS		●				●		PHH 920	10 333578 0194	14,65
					●				●		PHH 910	10 333578 0195	14,65
			DNMG 150408-GS		●				●		PHH 920	10 333578 0294	14,65
					●				●		PHH 910	10 333578 0295	14,65
			DNMG 150412-GS		●				●		PHH 920	10 333578 0394	14,65
		●				●		PHH 910	10 333578 0395	14,65			
DNMG 150604-GS		●				●		PHH 920	10 333578 0494	16,50			
		●				●		PHH 910	10 333578 0495	16,50			
DNMG 150608-GS		●				●		PHH 920	10 333578 0594	16,50			
		●				●		PHH 910	10 333578 0595	16,50			
DNMG 150612-GS		●				●		PHH 920	10 333578 0694	16,50			
		●				●		PHH 910	10 333578 0695	16,50			

3148


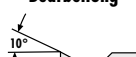
### Spanbrecher MM5 negativ

• Hinweis: bei DNMG 1104.. Reduzierung der max. Zustellung  $a_p = 3,0$  mm und  $f = 0,1-0,35$  mm/Umdr.

F finishing	M medium	R roughing	ATORN	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Qualität	Artikel-Nr.	€		
○	●	-	ISO-Bezeichnung											
 <p>mittlere Bearbeitung</p> 			DNMG 110404-MM5	○	●					APM 25 T	10 366634 0121	13,75		
			DNMG 110408-MM5	○	●						APM 25 T	10 366634 0221	13,75	
			DNMG 150604-MM5	○	●							APM 25 T	10 366634 0321	16,40
			DNMG 150608-MM5	○	●							APM 25 T	10 366634 0421	16,40


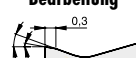
3135

### Spanbrecher SM2-HP negativ

F finishing	M medium	R roughing	ATORN	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Qualität	Artikel-Nr.	€
-	●	○	ISO-Bezeichnung									
 <p>Schrupp- / mittlere Bearbeitung</p> 			DNMG 150604-SM2	○	●					ACM 20 T	10 311678 0112	17,15
			DNMG 150608-SM2	○	●							ACM 20 T

hochverschleißfest

### Spanbrecher SS negativ

F finishing	M medium	R roughing	palbit	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Qualität	Artikel-Nr.	€		
-	●	●	ISO-Bezeichnung											
 <p>Schrupp- / mittlere Bearbeitung</p> 			DNMG 150404-SS		●					PHS 215	10 333623 0471	14,65		
					●						PHS 225	10 333623 0472	14,65	
			DNMG 150408-SS		●							PHS 215	10 333623 0971	14,65
					●							PHS 225	10 333623 0972	14,65
			DNMG 150412-SS		●							PHS 215	10 333623 1371	14,65
					●							PHS 225	10 333623 1372	14,65
			DNMG 150604-SS		●							PHS 215	10 333623 1871	15,50
					●							PHS 225	10 333623 1872	15,50
DNMG 150608-SS		●							PHS 215	10 333623 2371	15,50			
		●							PHS 225	10 333623 2372	15,50			
DNMG 150612-SS		●							PHS 215	10 333623 2871	15,50			
		●							PHS 225	10 333623 2872	15,50			

3148

ISO	PHH 910	PHH 920
ISO M INOX	Vc = 130 - 250	Vc = 110 - 220
ISO S Superlegierung	Vc = 25 - 70	Vc = 20 - 60
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,10 - 0,35 ap = 0,15 - 3,0	


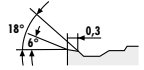
ISO	APM 25 T
ISO P Stahl	Vc = 60 - 250
ISO M INOX	Vc = 40 - 250
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,14 - 0,4 ap = 0,25 - 4,0

ISO	ACM 20 T
ISO P Stahl	Vc = 60 - 250
ISO M INOX	Vc = 120 - 250
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,2 - 0,4 ap = 1,0 - 4,2

ISO	PHS 215	PHS 225
ISO M INOX	Vc = 55 - 240	Vc = 55 - 240
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,1 - 1,0 ap = 0,3 - 6,4	

Fortsetzung nächste Seite >>>

**Spanbrecher RM5 negativ**

F finishing	M medium	R roughing	<b>ATORN</b>	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Qualität	Artikel-Nr.	€
-	○	●	ISO-Bezeichnung									
			DNMG 150608-RM5	○	●					APM 25 T	10 366640 0121	16,40
			DNMG 150612-RM5	○	●					APM 25 T	10 366640 0221	16,40

3135


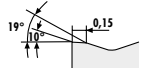
ISO	APM 25 T
ISO P Stahl	Vc = 60 - 250
ISO M INOX	Vc = 40 - 250
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,25 - 0,5 ap = 0,5 - 6,0

**ISO Wendeschneidplatten DN.. ISO K**

- 55° rhombisch negativ 0°

**ISO K**


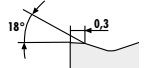
**Spanbrecher MK negativ**

F finishing	M medium	R roughing	<b>ATORN</b>	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Qualität	Artikel-Nr.	€
○	●	-	ISO-Bezeichnung									
			DNMG 150608-MK	○		●				ACK 20 T	10 366632 0130	16,40
			DNMG 150612-MK	○		●				ACK 20 T	10 366632 0230	16,40

3135

ISO	ACK 20 T
ISO P Stahl	Vc = 150 - 340
ISO K Guss	Vc = 150 - 550
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,12 - 0,5 ap = 0,25 - 5,0

**Spanbrecher RK2 negativ**

F finishing	M medium	R roughing	<b>ATORN</b>	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H	Qualität	Artikel-Nr.	€
-	○	●	ISO-Bezeichnung									
			DNMG 150608-RK2	○		●				ACK 20 T	10 366638 0130	16,40
												

ISO	ACK 20 T
ISO P Stahl	Vc = 150 - 340
ISO K Guss	Vc = 150 - 550
Vc = [m/min] f = [mm/U] ap = [mm]	f = 0,18 - 0,5 ap = 1,0 - 6,0

# Zerspanungs-Hotline



**Einsatzempfehlungen?**

**Technische Fragen?**

**Telefon oder E-Mail:**

**Mo-Fr 8.00 Uhr - 17.00 Uhr**

**Tel.: +49 2102 4400-88**

**E-Mail: [hotline@sartorius-werkzeuge.de](mailto:hotline@sartorius-werkzeuge.de)**