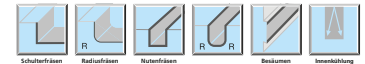


Sonderaktion
gültig bis 30.06.2025

Tungaloy Fräswendepplatten und Einschraubfräser

**Werkzeugmaschinen
Werkzeuge
Betriebseinrichtungen**

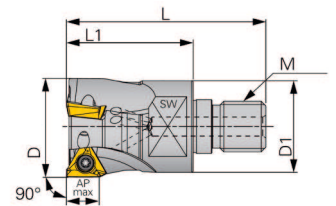
www.owema.de



Einschraubfräser

Durch bis zu 2x höhere Wendeschneidplattendichte der Einschraubfräser zu Wettbewerbsprodukten der gleichen Schnitttiefe und Optimierung der Schneidkanten bei Wendepplatten wird hochproduktives und kosteneffizientes Fräsen ermöglicht.

Durch optimale Neigung der geschwungenen Schneidkanten und 6-schneidigen Wendepplatten wird maximale Leistung und Wirtschaftlichkeit erzielt. Jede Schneidkante ist zusätzlich mit Wiperschneide ausgerüstet. Dadurch wird exzellente Oberflächenqualität erreicht.



| Drn. D mm | Drn. D1 mm | Z | L mm | L1 mm | M | SW mm | Kühl-mittel-zufuhr | Wende-schneid-platte | Ersatz-schraube | AP max. mm | Bestell- Nr. | Abnahme Platten | Katalogpreis € | Aktionspreis € |
|-----------|------------|---|------|-------|-----|-------|--------------------|----------------------|-----------------|------------|--------------|-----------------|----------------|----------------|
| 20 | 18 | 3 | 50 | 30 | M10 | 15 | mit | TNMU 07... | 100 19 05688 | 6,5 | 100 19 02003 | ≥ 20 | 369,00 | 169,00 |
| 25 | 21 | 4 | 57 | 35 | M12 | 17 | | | | | 100 19 02504 | | 409,00 | 179,00 |
| 32 | 29 | 5 | 66 | 43 | M16 | 24 | | | | | 100 19 03205 | | 449,00 | 199,00 |

Passende Aufnahmen finden Sie im Werkzeugkatalog auf Seite 2/ 35, 2/ 52 und 2/ 56.

Schnitttiefe ap = 6,5 mm

2x höhere Wendeschneidplattendichte durch kleinere Wendeschneidplatten

Optimierte Schneidkanten gewährleisten glatten Eintritt / effektive Spanabfuhr bei starker Zerspanung, geringe Schnittkräfte und gute Oberflächengüten

Modernste Beschichtungstechnologie

Verbesserter Beschichtungswiderstand gegen Bruch und Abplatzungen

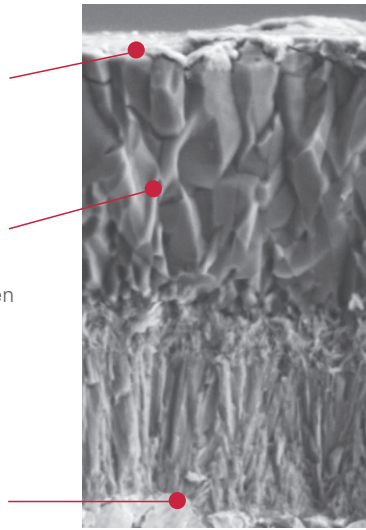
- Spezielle Beschichtungstechnologie verbessert die Glätte der Oberfläche

Überlegene Verschleißfestigkeit bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung

- Dicke Aluminium (Al₂O₃)-Schicht verbessert die Standzeit der Wendeschneidplatte durch besseren Wärmeschutz bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung.

Verbesserter Beschichtungswiderstand gegen Abplatzungen

- Starke Haftung zwischen Substrat und Beschichtung vermindert Abplatzungen

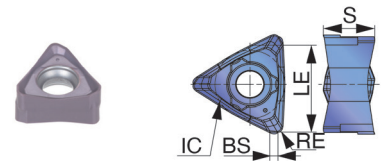


AH3135 **P M**
Stahl Rostfreier Stahl

- PVD Schneidstoff für hohe Bruchfestigkeit
- Bestens geeignet für Standard Schnittdaten bei Stahl und rostfreiem Stahl

AH120 **P K**
Stahl Eisenguss

- PVD Schneidstoff mit ausgewogener Verschleiß- und Bruchfestigkeit
- Ideal für die allgemeine Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl

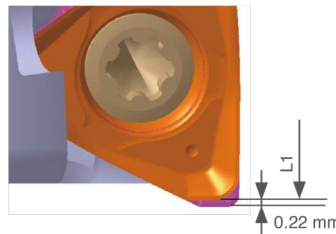


Wendeschneideplatten

| Bezeichnung | RE | APMX | Beschichtung | LE | IC | S | BS | VE | Bestellnummer | Katalogpreis €/Stück | Aktionspreis €/Stück |
|--------------------|-----|--------|--------------|-----|-----|-----|-----|----|---------------|-------------------------|-------------------------|
| TNMMU070304PER- MJ | 0,4 | 6,5 | AH120 | 6,5 | 5,7 | 4,1 | 0,6 | 10 | 10 0190 2222 | 19,30 | 19,90 |
| | | | AH3135 | | | | | | 10 0190 2224 | | |
| TNMMU070308PER- MJ | 0,8 | AH120 | 10 0190 2223 | | | | | | | | |
| | | AH3135 | 10 0190 2227 | | | | | | | | |

L1 Abmessungen für R0.4 mm

Wird eine R0.4 Wendeschneidplatte verwendet, sollten 0.22 mm zu den Maßen L1 bei Einschraubfräsern hinzugefügt werden.



Hervorragendes Preis-Leistungsverhältnis

Preis pro Schneide = 2,48€

| ISO | Werkstoff | Härte | Auswahl | Schneidstoffe | Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min) | Zahnvorschub fz (mm/Z) |
|----------|--|--------------|---------|---------------|-----------------------------------|------------------------|
| P | Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt (C15E4, E275A, etc.) | - 200 HB | 1. Wahl | AH3135 | 100 - 250 | 0,07 - 0,2 |
| | Kohlenstoffstahl und legierter Stahl (C55, 42CrMo4, etc) | - 300 HB | 1. Wahl | AH3135 | 100 - 230 | 0,07 - 0,15 |
| | Vorvergüteter Stahl (NAK80, PX5, etc) | 30 - 40 HRC | 1. Wahl | AH3135 | 100 - 180 | 0,07 - 0,15 |
| M | Rostfreier Stahl (X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, etc) | - | 1. Wahl | AH3135 | 90 - 200 | 0,07 - 0,15 |
| K | Grauguss (GG25, GG30, etc) | 150 - 250 HB | 1. Wahl | AH120 | 140 - 250 | 0,07 - 0,20 |
| | Kugelgraphitguss (GGG60, etc) | 150 - 250 HB | 1. Wahl | AH120 | 110 - 200 | 0,07 - 0,15 |
| S | Titanlegierungen (Ti-6Al-4V, etc) | - | 1. Wahl | AH3135 | 20 - 60 | 0,07 - 0,15 |
| | Hitzebeständige Legierungen (Inconel718, etc) | - | 1. Wahl | AH120 | 20 - 40 | 0,07 - 0,10 |

OWEMA Werkzeuge + Maschinen GmbH

Am Märzenbuckel 6
73447 Oberkochen
Telefon (07364) 2 94-0
Telefax (07364) 2 94-29
info@owema.de