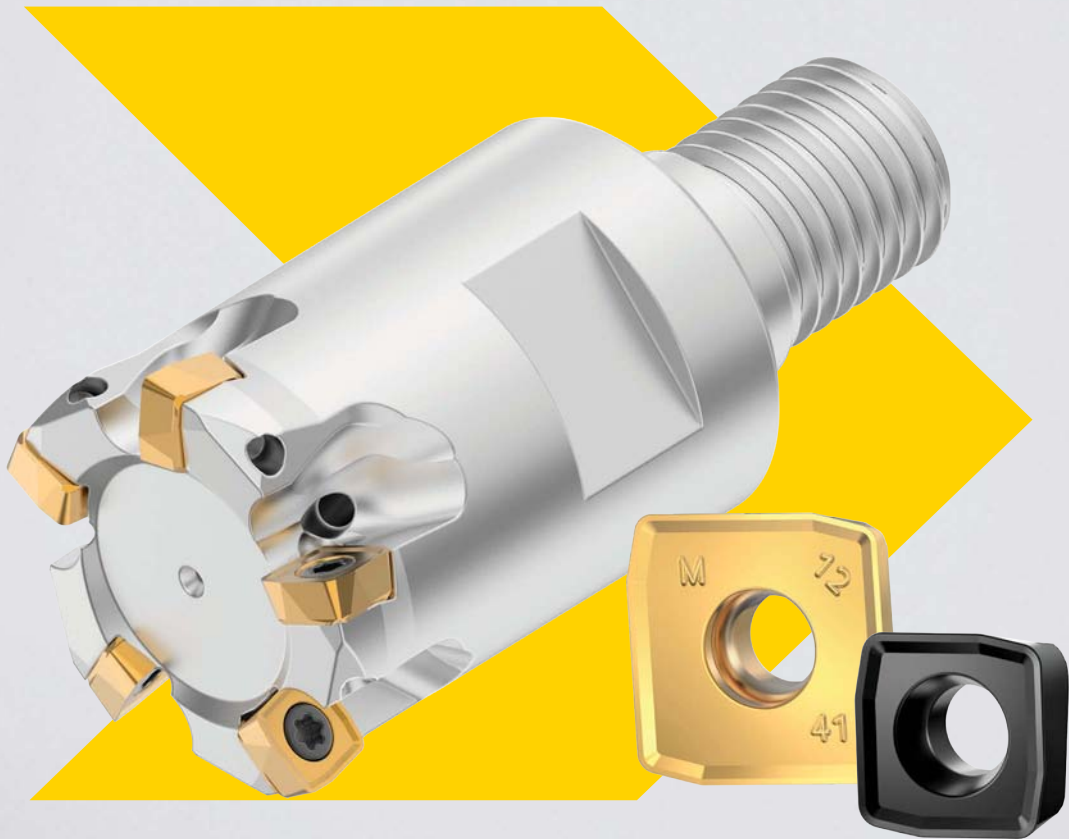




7792VX

WENDESCHNEIDPLATTEN ZUM FRÄSEN



Gerade Schneidkante
für einen erweiterten
Anwendungsbereich

Anwendungen



Planfräsen



Spiralfräsen



Eintauchfräsen



Auskammern



Schrägeintauchen



Senken

Werkstoffe

PRIMÄR



Stähle



Edelstähle



Hochwarmfeste
Legierungen

Branchen



Luft/
Raumfahrt

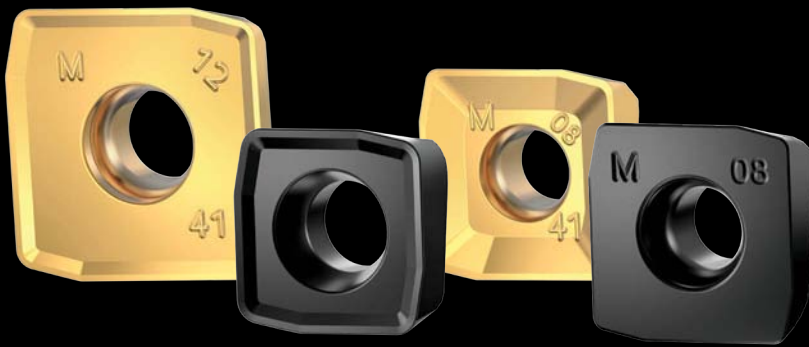


Formen- und
Gesenkbau



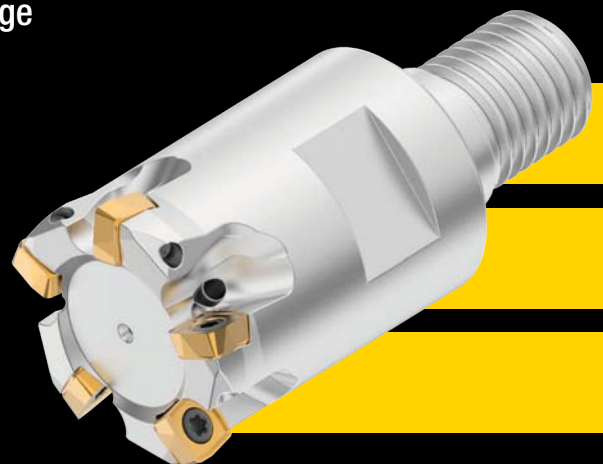
Allg. Maschinenbau

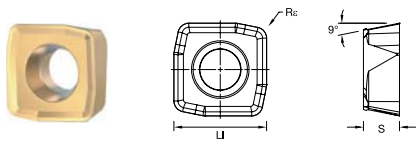
Die Wendeschneidplatten vom Typ **7792VX** erweitern die Produktfamilie Stellram 7792VX und bieten einen größeren Anwendungsbereich und längere Standzeiten in Edelstahl und schwerzerspanbaren Werkstoffen. Sie verfügen über ein neues, gerades Schneidkantendesign, das im Vergleich zu gekrümmter Schneidkante für eine gleichmäßige Spandicke sorgt und die Leistung in Anwendungen mit geringerer Schnitttiefe verbessert. Alle neuen Wendeschneidplatten vom Typ 7792VX passen in die bestehenden Plattensitze.



Zu den neuen Wendeschneidplatten mit gerader Schneidkante gehören:

- **WENDESCHNEIDPLATTEN MIT INKREIS 06, 09, 12, 16**
mit gerader Schneidkante für eine gleichmäßige Spandicke bei allen Schnitttiefen
- **GEOMETRIE OHNE SPANFORMSTUFE (-M)**
mit stabiler Schneidkante für eine längere Standzeit
- **POSITIVE SPANFORMSTUFE (-M41)**
mit verbesserter Spankontrolle für bessere Spanabfuhr



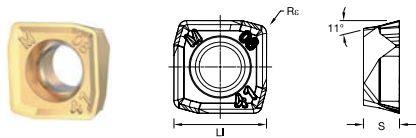


- Primär
- Sekundär

P	○	○	●	●	○	○
M	●	○	○	○	●	●
K	○	●	●	○		
N						
S	●				●	●
H						

7792VX06 • XPET-M41 • Präzisionsgeschliffen

Katalognummer	L1		S		Rε		KC522M	KCK20B	KCKP10	KCPK30	KCPM40	KCSM40	X500
	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll							
XPET060308ERM41	6.83	0.269	3.17	0.125	0.8	0.031	●	-	-	-	●	●	-

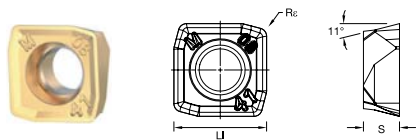


- Primär
- Sekundär

P	○	○	●	●	○	○
M	●	○	○	○	●	●
K	○	●	●	○		
N						
S	●				●	●
H						

7792VX09 • XPET-M41 • Präzisionsgeschliffen

Katalognummer	L1		S		Rε		KC522M	KCK20B	KCKP10	KCPK30	KCPM40	KCSM40	X500
	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll							
XDET090408ERM41	9.27	0.365	4.76	0.187	0.8	0.032	●	-	-	-	●	●	●
XDET090412ERM41	9.23	0.363	4.76	0.187	1.2	0.047	●	-	-	-	●	●	●

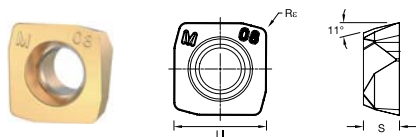


- Primär
- Sekundär

P	○	○	●	●	○	○
M	●	○	○	○	●	●
K	○	●	●	○		
N						
S	●				●	●
H						

7792VX09 • XDPT-M41 • Präzisionsgepresst

Katalognummer	L1		S		Rε		KC522M	KCK20B	KCKP10	KCPK30	KCPM40	KCSM40	X500
	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll							
XDPT090408ERM41	9.23	0.363	4.76	0.187	0.8	0.031	●	-	-	-	●	●	-
XDPT090412ERM41	9.23	0.363	4.76	0.187	1.2	0.047	●	-	-	-	●	●	-

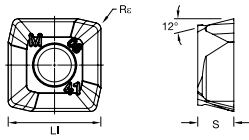


- Primär
- Sekundär

P	○	○	●	●	○	○
M	●	○	○	○	●	●
K	○	●	●	○		
N						
S	●				●	●
H						

7792VX09 • XDPW-M • Präzisionsgepresst

Katalognummer	L1		S		Rε		KC522M	KCK20B	KCKP10	KCPK30	KCPM40	KCSM40	X500
	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll							
XDPW090408SRM	9.22	0.363	4.76	0.187	0.8	0.032	●	●	●	●	●	-	-

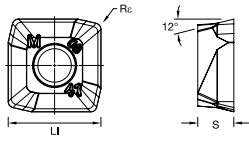


- Primär
- Sekundär

P	○	○	●	●	○	○
M	●	○	○	○	●	●
K	○	●	●	○		
N						
S	●				●	●
H						

7792VX12 • XDET-M41 • Präzisionsgeschliffen

Katalognummer	L1		S		Rε		KC522M	KCK20B	KCKP10	KCPK30	KCPM40	KCSM40	X500
	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll							
XDET120508ERM41	12.17	0.479	5.56	0.219	0.8	0.032	●	-	-	-	●	●	●
XDET120512ERM41	12.17	0.479	5.56	0.219	1.2	0.047	●	-	-	-	●	●	●

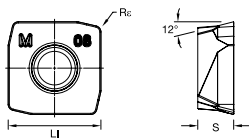


- Primär
- Sekundär

P	○	○	●	●	○	○
M	●	○	○	○	●	●
K	○	●	●	○		
N						
S	●				●	●
H						

7792VX12 • XDPT-M41 • Präzisionsgepresst

Katalognummer	L1		S		Rε		KC522M	KCK20B	KCKP10	KCPK30	KCPM40	KCSM40	X500
	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll							
XDPT120508ERM41	12.17	0.479	5.56	0.219	0.8	0.031	●	-	-	-	●	●	-
XDPT120512ERM41	12.17	0.479	5.56	0.219	1.2	0.047	●	-	-	-	●	●	-
XDPT120520ERM41	12.17	0.479	5.56	0.219	2.0	0.079	●	-	-	-	●	●	-

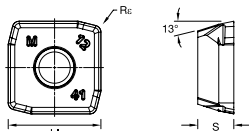


- Primär
- Sekundär

P	○	○	●	●	○	○
M	●	○	○	○	●	●
K	○	●	●	○		
N						
S	●				●	●
H						

7792VX12 • XDPW-M • Präzisionsgepresst

Katalognummer	L1		S		Rε		KC522M	KCK20B	KCKP10	KCPK30	KCPM40	KCSM40	X500
	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll							
XDPW120508SRM	12.15	0.479	5.56	0.219	0.8	0.032	●	●	●	●	●	-	-



- Primär
- Sekundär

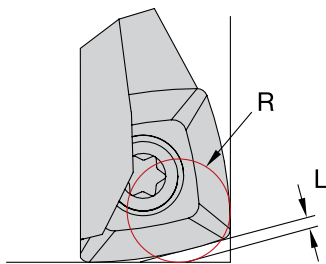
P	○	○	●	●	○	○
M	●	○	○	○	●	●
K	○	●	●	○		
N						
S	●				●	●
H						

7792VX16 • XEET-M41 • Präzisionsgeschliffen

Katalognummer	L1		S		Rε		KC522M	KCK20B	KCKP10	KCPK30	KCPM40	KCSM40	X500
	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll							
XEET160512ERM41	16.3	0.642	5.56	0.219	1.2	0.047	●	-	-	-	●	●	-

ANWENDUNGSDATEN ZUM PROGRAMMIEREN UND RAMPEN

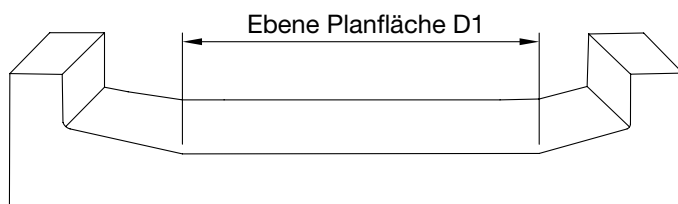
Für Programmierdaten



Programmierdaten für Wendschneidplatte „M“ (metrisch)			
Wendschneidplatten-Inkreis	Eckenradius	R	L
6	0.8	1.46	0.529
9	0.8	2.13	1.025
	1.2	2.25	0.95
12	0.8	2.46	1.33
	1.2	2.79	1.27
	2	3.42	1.13
16	12	3.56	1.82

Programmierdaten für Wendschneidplatte „M“ (Zoll)			
Wendschneidplatten-Inkreis	Eckenradius	R	L
6	0.8	.0574"	0.0208"
9	0.8	.0838"	.0403"
	1.2	.088"	.037"
12	0.8	.0968"	.0523"
	1.2	.109"	.05"
	2	.134"	.044"
16	1.2	.1401"	.0716"

Für Anwendungsdaten zum Rampen



Für Anwendungsdaten zum Rampen
(Seiten 6, 7, 8 und 9)

WENDESCHNEIDPLATTENAUSWAHL UND VORSCHUB

Serie 7792 • IC06 • Auswahlhilfe für Wendeschneidplatten

Werkstoffgruppe	Leichte Bearbeitung		Mittlere Bearbeitung		Schruppbearbeitung	
P1-P2	...M41	KCPM40	...D41	SP6519	...D41	X400
P3-P4	...M41	KCPM40	d	KC522M	d	KCPM40
P5-P6	...M41	KCPM40	...D41	X500	...D41	X500
M1-M2	...M41	KCSM40	...D41	KCSM40	...D41	KCSM40
M3	...M41	KCSM40	...D41	KCSM40	...D41	KCSM40
K1-K2	d	KCPK30	d	KCPK30	d	KCPK30
K3	d	KCPK30	d	KCPK30	d	KCPK30
N1-N2	-	-	-	-	-	-
N3	-	-	-	-	-	-
S1-S2	...M41	KCSM40	...D41	KCSM40	...D41	KCSM40
S3	...M41	KCSM40	...D41	KCSM40	...D41	KCSM40
S4	...M41	KCSM40	...D41	KCSM40	...D41	KCSM40
H1	d	KCKP10	d	KCKP10	d	KCPM40

METRISCH

Serie 7792 • IC06 • Vorschub [mm]

Wendeschneidplattengeometrie	Schnitttiefe	Empfohlener Vorschub pro Zahn (fz) im Verhältnis zur radialen Schnitttiefe (ae) in %					
		30 %			40-100 %		
		L	M	H	L	M	H
.S..D	0,9	0,31	0,62	0,92	0,28	0,56	0,84
.S..D	0,6	0,35	0,70	1,04	0,32	0,64	0,94
.S..D	0,5	0,38	0,75	1,12	0,34	0,69	1,02
.E..D41	0,9	0,17	0,46	0,77	0,16	0,42	0,70
.E..D41	0,6	0,19	0,52	0,87	0,18	0,48	0,79
.E..D41	0,5	0,21	0,56	0,94	0,19	0,52	0,85
.E..M41	0,8	0,17	0,46	0,77	0,16	0,42	0,70
.E..M41	0,6	0,19	0,52	0,87	0,18	0,48	0,79
.E..M41	0,5	0,21	0,56	0,94	0,19	0,52	0,85

L = Leichte Bearbeitung; M = mittlere Bearbeitung; H = Schruppbearbeitung.

Serie 7792 • IC06 • Eintauchvorschub [mm]

Wendeschneidplattengeometrie	Vorschub pro Zahn (Fz) im Verhältnis zu einer radialen Schnitttiefe (ae) von max. 3 mm		
	L	M	H
.S..D	0,10	0,20	0,30
.E..D41	0,06	0,15	0,25
.E..M41	0,06	0,15	0,25

L = Leichte Bearbeitung; M = mittlere Bearbeitung; H = Schruppbearbeitung.

Anwendungsdaten zum Rampen • Wendeschneidplatten mit gekrümmten Schneiden

Durchm. D (mm)	Eintauchwinkel	Ansteigende Planfläche D1 (mm)	max. ae Eintauchen (mm)	Bohrung Min. (mm)	Bohrung Max. (mm)
16	5.90°	7.6	3	22	30
20	3.40°	11.6	3	30	38
25	2.20°	16.6	3	42	50
32	1.40°	23.6	3	54	62
35	1.30°	23.6	3	60	68

Anwendungsdaten zum Rampen • Wendeschneidplatten mit geraden Schneiden

Durchm. D (mm)	Eintauchwinkel	Ansteigende Planfläche D1 (mm)	max. ae Eintauchen (mm)	Bohrung Min. (mm)	Bohrung Max. (mm)
16	7.00°	7.6	3	22	30
20	4.30°	11.6	3	30	38
25	2.60°	16.6	3	42	50
32	1.70°	23.6	3	54	62
35	1.30°	23.6	3	60	68

HINWEIS: Mit zunehmendem Eckenradius nimmt der maximale Eintauchwinkel ab.

ZOLL

Serie 7792 • IC06 • Vorschub [IPT]

Wendeschneidplattengeometrie	Schnitttiefe	Empfohlener Vorschub pro Zahn (fz) im Verhältnis zur radialen Schnitttiefe (ae) in %					
		30 %			40-100 %		
		L	M	H	L	M	H
.S..D	0.035	0.012	0.024	0.036	0.011	0.022	0.033
.S..D	0.025	0.014	0.029	0.043	0.013	0.026	0.039
.S..D	0.02	0.016	0.032	0.048	0.015	0.029	0.043
.E..D41	0.035	0.007	0.019	0.031	0.006	0.017	0.028
.E..D41	0.025	0.008	0.022	0.037	0.007	0.020	0.033
.E..D41	0.02	0.009	0.025	0.041	0.008	0.022	0.037
.E..M41	0.031	0.007	0.019	0.031	0.006	0.017	0.028
.E..M41	0.025	0.008	0.022	0.037	0.007	0.020	0.033
.E..M41	0.02	0.009	0.025	0.041	0.008	0.022	0.037

L = Leichte Bearbeitung; M = mittlere Bearbeitung; H = Schruppbearbeitung.

Serie 7792 • IC06 • Eintauchvorschub [IPT]

Wendeschneidplattengeometrie	Vorschub pro Zahn (Fz) im Verhältnis zu einer radialen Schnitttiefe (ae) von max. 0,118 Zoll		
	L	M	H
.S..D	0.004	0.008	0.012
.E..D41	0.002	0.006	0.010
.E..M41	0.002	0.006	0.010

L = Leichte Bearbeitung; M = mittlere Bearbeitung; H = Schruppbearbeitung.

Anwendungsdaten zum Rampen • Wendeschneidplatten mit gekrümmten Schneiden

Durchm. D (Zoll)	Eintauchwinkel	Ansteigende Planfläche D1 (Zoll)	max. ae Eintauchen (Zoll)	Bohrung Min. (Zoll)	Bohrung Max. (Zoll)
0.63	8.20°	0.26	0.118	0.856	1.171
0.75	6.70°	0.38	0.118	1.106	1.421
1.00	4.30°	0.63	0.118	1.606	1.921
1.25	2.60°	0.88	0.118	2.106	2.421
35	1.30°	23.6	3	60	68

Anwendungsdaten zum Rampen • Wendeschneidplatten mit geraden Schneiden

Durchm. D (Zoll)	Eintauchwinkel	Ansteigende Planfläche D1 (Zoll)	max. ae Eintauchen (Zoll)	Bohrung Min. (Zoll)	Bohrung Max. (Zoll)
0.63	7.20°	0.282	0.118	0.856	1.171
0.75	4.80°	0.380	0.118	1.106	1.421
1.00	2.50°	0.630	0.118	1.606	1.921
1.25	1.70°	0.880	0.118	2.106	2.421

HINWEIS: Mit zunehmendem Eckenradius nimmt der maximale Eintauchwinkel ab.

Die Serie 7792 • IC09 • Auswahlhilfe für Wendeschneidplatten

Werkstoffgruppe	Leichte Bearbeitung		Mittlere Bearbeitung		Schruppbearbeitung	
P1–P2	...M41	KCPM40	...M41	KCPM40	GP	KCPM40
P3–P4	...M41	KCPM40	...D411	SP6519	D41	KCPM40
P5–P6	...M41	KCPM40	...D41	SP6519	...D41	X500
M1–M2	...M41	KCSM40	...D411	KCSM40	...D41	KCSM40
M3	...M41	KCSM40	...D41	KCSM40	...D41	KCSM40
K1–K2	...M	KCK20B	...M	KCK20B	d	KCPK30
K3	...M	KCK20B	...M	KCK20B	d	KCPK30
N1–N2	-	-	-	-	-	-
N3	-	-	-	-	-	-
S1–S2	...M41	X500	...D411	KCSM40	...D41	KCSM40
S3	...M41	X500	...D411	KCSM40	...D41	KCSM40
S4	...M41	X500	...D411	KCSM40	...D41	KCSM40
H1	...M	KCKP10	...M	KCKP10	d	KCPM40

METRISCH

Serie 7792 • IC09 • Vorschub [mm]

Wendeschneidplattengeometrie	Schnitttiefe	Vorschub pro Zahn (fz) im Verhältnis zur radialen Schnitttiefe (ae) in %					
		30 %			40–100 %		
		L	M	H	L	M	H
.S..D	1.5	0,25	0,55	0,88	0,23	0,50	0,80
.S..D	1.1	0,30	0,64	1,02	0,27	0,59	0,93
.S..D	0.9	0,33	0,71	1,12	0,30	0,64	1,03
.E..D41	1.5	0,18	0,50	0,75	0,16	0,46	0,69
.E..D41	1.1	0,21	0,58	0,87	0,19	0,53	0,80
.E..D41	0.9	0,23	0,64	0,96	0,21	0,59	0,88
.E..D411	1.5	0,18	0,50	0,75	0,16	0,46	0,69
.E..D411	1.1	0,21	0,58	0,87	0,19	0,53	0,80
.E..D411	0.9	0,23	0,64	0,96	0,21	0,59	0,88
.S..GP	1.5	0,25	0,55	0,89	0,23	0,51	0,81
.S..GP	1.1	0,30	0,64	1,03	0,27	0,59	0,94
.S..GP	0.9	0,33	0,71	1,14	0,30	0,65	1,04
.S..M	1.5	0,25	0,55	0,88	0,23	0,50	0,80
.S..M	1.1	0,30	0,64	1,02	0,27	0,59	0,93
.S..M	0.9	0,33	0,71	1,12	0,30	0,64	1,03
.E..M41	1.5	0,18	0,50	0,75	0,16	0,46	0,69
.E..M41	1.1	0,21	0,58	0,87	0,19	0,53	0,80
.E..M41	0.9	0,23	0,64	0,96	0,21	0,59	0,88

L = Leichte Bearbeitung; M = mittlere Bearbeitung; H = Schruppbearbeitung.

Serie 7792 • IC09 • Eintauchvorschub [mm]

Wendeschneidplattengeometrie	Vorschub pro Zahn (Fz) im Verhältnis zu einer radialen Schnitttiefe (ae) von max. 6 mm		
	L	M	H
.S..D	0,10	0,22	0,35
.E..D41	0,07	0,20	0,30
.E..D411	0,07	0,20	0,30
.S..GP	0,10	0,22	0,35
.S..M	0,10	0,22	0,35
.E..M41	0,07	0,20	0,30

L = Leichte Bearbeitung; M = mittlere Bearbeitung; H = Schruppbearbeitung.

Anwendungsdaten zum Rampen • Wendeschneidplatten mit gekrümmten Schneiden

Durchm. D (mm)	Eintauchwinkel	Ansteigende Planfläche D1 (mm)	max. ae Eintauchen (mm)	Bohrung Min. (mm)	Bohrung Max. (mm)
25	2.80°	11.75	6	34	48
32	1.50°	18.75	6	48	62
35	1.30°	21.75	6	54	68
40	0.80°	26.75	6	64	78
42	1.00°	28.75	6	68	82
50	0.70°	36.75	6	84	98
52	0.70°	38.75	6	88	102
63	0.50°	49.75	6	110	124
66	0.50°	52.75	6	116	130

Anwendungsdaten zum Rampen • Wendeschneidplatten mit geraden Schneiden

Durchm. D (mm)	Eintauchwinkel	Ansteigende Planfläche D1 (mm)	max. ae Eintauchen (mm)	Bohrung Min. (mm)	Bohrung Max. (mm)
25	3.60°	12.85	6	34	48
32	1.95°	19.85	6	48	62
35	1.65°	22.85	6	54	68
40	1.30°	27.85	6	64	78
42	1.20°	29.85	6	68	82
50	0.90°	37.85	6	84	98
52	0.85°	39.85	6	88	102
63	0.60°	50.85	6	110	124
66	0.60°	53.85	6	116	130

HINWEIS: Mit zunehmendem Eckenradius nimmt der maximale Eintauchwinkel ab.

ZOLL

Serie 7792 • IC09 • Vorschub [IPT]

Wendeschneidplattengeometrie	Schnitttiefe	Vorschub pro Zahn (fz) im Verhältnis zur radialen Schnitttiefe (ae) in %					
		30 %			40–100 %		
		L	M	H	L	M	H
.S..D	0.06	0.010	0.022	0.035	0.009	0.020	0.032
.S..D	0.04	0.012	0.027	0.042	0.011	0.024	0.039
.S..D	0.03	0.014	0.031	0.049	0.013	0.028	0.044
.E..D41	0.06	0.007	0.020	0.030	0.006	0.018	0.027
.E..D41	0.04	0.009	0.024	0.036	0.008	0.022	0.033
.E..D41	0.03	0.010	0.028	0.042	0.009	0.025	0.038
.E..D411	0.06	0.007	0.020	0.030	0.006	0.018	0.027
.E..D411	0.04	0.009	0.024	0.036	0.008	0.022	0.033
.E..D411	0.03	0.010	0.028	0.042	0.009	0.025	0.038
.S..GP	0.06	0.010	0.022	0.035	0.009	0.020	0.032
.S..GP	0.04	0.012	0.026	0.042	0.011	0.024	0.038
.S..GP	0.03	0.014	0.030	0.048	0.013	0.028	0.044
.S..M	0.06	0.010	0.022	0.035	0.009	0.020	0.032
.S..M	0.04	0.012	0.027	0.042	0.011	0.024	0.039
.S..M	0.03	0.014	0.031	0.049	0.013	0.028	0.044
.E..M41	0.06	0.007	0.020	0.030	0.006	0.018	0.027
.E..M41	0.04	0.009	0.024	0.036	0.008	0.022	0.033
.E..M41	0.03	0.010	0.028	0.042	0.009	0.025	0.038

L = Leichte Bearbeitung; M = mittlere Bearbeitung; H = Schruppbearbeitung.

Serie 7792 • IC09 • Eintauchvorschub [IPT]

Wendeschneidplattengeometrie	Vorschub pro Zahn (Fz) im Verhältnis zu einer radialen Schnitttiefe (ae) von max. 0,236 Zoll		
	L	M	H
.S..D	0.004	0.009	0.014
.E..D41	0.003	0.008	0.012
.E..D411	0.003	0.008	0.012
.S..GP	0.004	0.009	0.014
.S..M	0.004	0.009	0.014
.E..M41	0.003	0.008	0.012

L = Leichte Bearbeitung; M = mittlere Bearbeitung; H = Schruppbearbeitung.

Anwendungsdaten zum Rampen • Wendeschneidplatten mit gekrümmten Schneiden

Durchm. D (Zoll)	Eintauchwinkel	Ansteigende Planfläche D1 (Zoll)	max. ae Eintauchen (Zoll)	Bohrung Min. (Zoll)	Bohrung Max. (Zoll)
1.00	2.70°	0.478	0.236	1.369	1.921
1.25	1.50°	0.728	0.236	1.869	2.421
1.50	1.10°	0.98	0.236	2.369	2.921
2.00	0.70°	1.478	0.236	3.369	3.921

Anwendungsdaten zum Rampen • Wendeschneidplatten mit geraden Schneiden

Durchm. D (Zoll)	Eintauchwinkel	Ansteigende Planfläche D1 (Zoll)	max. ae Eintauchen (Zoll)	Bohrung Min. (Zoll)	Bohrung Max. (Zoll)
1.00	3.45°	0.522	0.236	1.369	1.921
1.25	2.00°	0.773	0.236	1.869	2.421
1.50	1.40°	1.021	0.236	2.369	2.921
2.00	0.90°	1.521	0.236	3.369	3.921

HINWEIS: Mit zunehmendem Eckenradius nimmt der maximale Eintauchwinkel ab.

Serie 7792 • IC12 • Auswahlhilfe für Wendeschneidplatten

Werkstoffgruppe	Leichte Bearbeitung		Mittlere Bearbeitung		Schruppbearbeitung	
P1–P2	...M41	KCPM40	...M41	KCPM40	GP	KCPM40
P3–P4	...M41	KCPM40	...D411	SP6519	D41	KCPM40
P5–P6	...M41	KCPM40	...D41	SP6519	...D41	X500
M1–M2	...M41	KCSM40	...D411	KCSM40	...D41	KCSM40
M3	...M41	KCSM40	...D41	KCSM40	...D41	KCSM40
K1–K2	...M	KCK20B	...M	KCK20B	d	KCPK30
K3	...M	KCK20B	...M	KCK20B	d	KCPK30
N1–N2	-	-	-	-	-	-
N3	-	-	-	-	-	-
S1–S2	...M41	X500	...D411	KCSM40	...D41	KCSM40
S3	...M41	X500	...D411	KCSM40	...D41	KCSM40
S4	...M41	X500	...D411	KCSM40	...D41	KCSM40
H1	...M	KCKP10	...M	KCKP10	d	KCPM40

METRISCH

Serie 7792 • IC12 • Vorschub [mm]

Wendeschneidplattengeometrie	Schnitttiefe	Vorschub pro Zahn (fz) im Verhältnis zur radialen Schnitttiefe (ae) in %					
		30 %			40–100 %		
		L	M	H	L	M	H
.S..D	2.5	0,24	0,61	0,89	0,22	0,55	0,82
.S..D	1.7	0,29	0,73	1,08	0,27	0,67	0,98
.S..D	1.3	0,33	0,83	1,22	0,30	0,76	1,12
.E..D41	2.5	0,17	0,54	0,83	0,15	0,49	0,76
.E..D41	1.7	0,20	0,64	1,00	0,19	0,59	0,92
.E..D41	1.3	0,23	0,73	1,14	0,21	0,67	1,04
.E..D411	2.5	0,17	0,54	0,83	0,15	0,49	0,76
.E..D411	1.7	0,20	0,64	1,00	0,19	0,59	0,92
.E..D411	1.3	0,23	0,73	1,14	0,21	0,67	1,04
.S..GP	2.5	0,24	0,61	0,91	0,22	0,55	0,83
.S..GP	1.7	0,29	0,73	1,10	0,27	0,67	1,00
.S..GP	1.3	0,33	0,83	1,25	0,30	0,76	1,14
.S..M	1.84	0,24	0,61	0,89	0,22	0,55	0,82
.S..M	1.3	0,33	0,83	1,22	0,30	0,76	1,12
.E..M41	1.84	0,17	0,54	0,83	0,15	0,49	0,76
.E..M41	1.3	0,23	0,73	1,14	0,21	0,67	1,04

L = Leichte Bearbeitung; M = mittlere Bearbeitung; H = Schruppbearbeitung.

Serie 7792 • IC12 • Eintauchvorschub [mm]

Wendeschneidplattengeometrie	Vorschub pro Zahn (Fz) im Verhältnis zu einer radialen Schnitttiefe (ae) von max. 9 mm		
	L	M	H
.S..D	0,10	0,25	0,38
.E..D41	0,07	0,23	0,35
.E..D411	0,07	0,23	0,35
.S..GP	0,10	0,25	0,38
.S..M	0,10	0,25	0,38
.E..M41	0,07	0,23	0,35

L = Leichte Bearbeitung; M = mittlere Bearbeitung; H = Schruppbearbeitung.

Anwendungsdaten zum Rampen • Wendeschneidplatten mit gekrümmten Schneiden

Durchm. D (mm)	Eintauchwinkel	Ansteigende Planfläche D1 (mm)	max. ae Eintauchen (mm)	Bohrung Min. (mm)	Bohrung Max. (mm)
32	1.80°	10.6	9.2	42	62
35	1.80°	16.6	9.2	48	68
40	1.40°	21.6	9.2	58	78
42	1.30°	23.6	9.2	62	82
50	0.90°	31.6	9.2	78	98
52	0.80°	33.6	9.2	82	102
63	0.60°	44.6	9.2	104	124
66	0.50°	47.6	9.2	110	130
80	0.50°	61.6	9.2	138	158
100	0.30°	81.6	9.2	178	198
125	0.20°	106.6	9.2	228	248
160	0.20°	141.6	9.2	298	318

Anwendungsdaten zum Rampen • Wendeschneidplatten mit geraden Schneiden

Durchm. D (mm)	Eintauchwinkel	Ansteigende Planfläche D1 (mm)	max. ae Eintauchen (mm)	Bohrung Min. (mm)	Bohrung Max. (mm)
32	3.10°	15.6	9.2	42	62
35	2.45°	18.6	9.2	48	68
40	1.80°	23.6	9.2	58	78
42	1.60°	25.6	9.2	62	82
50	1.10°	33.6	9.2	78	98
52	1.10°	35.6	9.2	82	102
63	0.80°	46.6	9.2	104	124
66	0.75°	49.6	9.2	110	130
80	0.55°	63.6	9.2	138	158
100	0.40°	83.6	9.2	178	198
125	0.30°	108.6	9.2	228	248
160	0.25°	143.6	9.2	298	318

HINWEIS: Mit zunehmendem Eckenradius nimmt der maximale Eintauchwinkel ab.

ZOLL

Serie 7792 • IC12 • Vorschub [IPT]

Wendeschneidplattengeometrie	Schnitttiefe	Vorschub pro Zahn (fz) im Verhältnis zur radialen Schnitttiefe (ae) in %					
		30 %			40–100 %		
		L	M	H	L	M	H
.S..D	0.1	0.009	0.024	0.036	0.009	0.022	0.032
.S..D	0.7	0.011	0.028	0.042	0.010	0.026	0.038
.S..D	0.55	0.013	0.031	0.047	0.012	0.029	0.043
.E..D41	0.1	0.007	0.021	0.033	0.006	0.019	0.030
.E..D41	0.7	0.008	0.025	0.039	0.007	0.023	0.036
.E..D41	0.55	0.009	0.028	0.044	0.008	0.026	0.040
.E..D411	0.1	0.007	0.021	0.033	0.006	0.019	0.030
.E..D411	0.7	0.008	0.025	0.039	0.007	0.023	0.036
.E..D411	0.55	0.009	0.028	0.044	0.008	0.026	0.040
.S..GP	0.1	0.009	0.024	0.035	0.009	0.022	0.032
.S..GP	0.7	0.011	0.028	0.042	0.010	0.026	0.038
.S..GP	0.55	0.013	0.031	0.047	0.012	0.029	0.043
.S..M	0.072	0.009	0.024	0.036	0.009	0.022	0.032
.S..M	0.55	0.013	0.031	0.047	0.012	0.029	0.043
.E..M41	0.072	0.007	0.021	0.033	0.006	0.019	0.030
.E..M41	0.55	0.009	0.028	0.044	0.008	0.026	0.040

L = Leichte Bearbeitung; M = mittlere Bearbeitung; H = Schruppbearbeitung.

Serie 7792 • IC12 • Eintauchvorschub [IPT]

Wendeschneidplattengeometrie	Vorschub pro Zahn (Fz) im Verhältnis zu einer radialen Schnitttiefe (ae) von max. 0,354 Zoll		
	L	M	H
.S..D	0.004	0.010	0.015
.E..D41	0.003	0.009	0.014
.E..D411	0.003	0.009	0.014
.S..GP	0.004	0.010	0.015
.S..M	0.004	0.010	0.015
.E..M41	0.003	0.009	0.014

L = Leichte Bearbeitung; M = mittlere Bearbeitung; H = Schruppbearbeitung.

Anwendungsdaten zum Rampen • Wendeschneidplatten mit gekrümmten Schneiden

Durchm. D (Zoll)	Eintauchwinkel	Ansteigende Planfläche D1 (Zoll)	max. ae Eintauchen (Zoll)	Bohrung Min. (Zoll)	Bohrung Max. (Zoll)
1.25	1.85°	0.526	0.362	1.133	1.921
1.50	0.95°	0.770	0.362	2.133	2.921
2.00	0.90°	1.276	0.362	3.133	3.921
2.50	0.60°	1.776	0.362	4.133	4.921
3.00	0.45°	2.276	0.362	5.133	5.921
4.00	0.31°	3.270	0.362	7.133	7.921
5.00	0.24°	4.270	0.362	9.133	9.921
6.00	0.19°	5.270	0.362	11.133	11.921

Anwendungsdaten zum Rampen • Wendeschneidplatten mit geraden Schneiden

Durchm. D (Zoll)	Eintauchwinkel	Ansteigende Planfläche D1 (Zoll)	max. ae Eintauchen (Zoll)	Bohrung Min. (Zoll)	Bohrung Max. (Zoll)
1.25	3.56°	0.604	0.362	1.133	1.921
1.50	2.22°	0.854	0.362	2.133	2.921
2.00	1.25°	1.354	0.362	3.133	3.921
2.50	0.86°	1.854	0.362	4.133	4.921
3.00	0.66°	2.354	0.362	5.133	5.921
4.00	0.45°	3.354	0.362	7.133	7.921
5.00	0.34°	4.354	0.362	9.133	9.921
6.00	0.27°	5.354	0.362	11.133	11.921

HINWEIS: Mit zunehmendem Eckenradius nimmt der maximale Eintauchwinkel ab.

Serie 7792 • IC16 • Auswahlhilfe für Wendeschneidplatten

Werkstoffgruppe	Leichte Bearbeitung		Mittlere Bearbeitung		Schruppbearbeitung	
P1–P2	...M41	KCPM40	...M41	KCPM40	...D41	KCPM40
P3–P4	...M41	KCPM40	d	KCPM40	D41	KCPM40
P5–P6	...M41	KCPM40	...D41	KCPM40	...D41	KCPM40
M1–M2	...M41	KCSM40	...D41	KCSM40	...D41	KCSM40
M3	...M41	KCSM40	...D41	KCSM40	...D41	KCSM40
K1–K2	d	KCK15	d	KCK15	d	KCPK30
K3	d	KCPK30	d	KCPK30	d	KCPK30
N1–N2	–	–	–	–	–	–
N3	–	–	–	–	–	–
S1–S2	...M41	KCSM40	...D41	KCSM40	...D41	KCSM40
S3	KCSM40	SP6519	...D41	KCSM40	...D41	KCSM40
S4	KCSM40	SP6519	...D41	KCSM40	...D41	KCSM40
H1	d	KC522M	d	KC522M	d	KC522M

METRISCH

Serie 7792 • IC16 • Vorschub [mm]

Wendeschneidplattengeometrie	Schnitttiefe	Vorschub pro Zahn (fz) im Verhältnis zur radialen Schnitttiefe (ae) in %					
		30 %			40–100 %		
		L	M	H	L	M	H
.S..D	3.5	0,21	0,52	0,83	0,19	0,47	0,76
.S..D	2.5	0,24	0,61	0,97	0,22	0,55	0,89
.S..D	2	0,27	0,67	1,08	0,25	0,62	0,99
.E..D41	3.5	0,14	0,46	0,76	0,13	0,42	0,70
.E..D41	2.5	0,17	0,54	0,89	0,15	0,49	0,82
.E..D41	2	0,19	0,60	0,99	0,17	0,55	0,91
.E..M41	2.7	0,14	0,46	0,76	0,13	0,42	0,70
.E..M41	2	0,19	0,60	0,99	0,17	0,55	0,91

L = Leichte Bearbeitung; M = mittlere Bearbeitung; H = Schruppbearbeitung.

Serie 7792 • IC16 • Eintauchvorschub [mm]

Wendeschneidplattengeometrie	Vorschub pro Zahn (Fz) im Verhältnis zu einer radialen Schnitttiefe (ae) von max. 13 mm		
	L	M	H
.S..D	0,10	0,25	0,41
.E..D41	0,07	0,23	0,38
.E..M41	0,07	0,23	0,38

L = Leichte Bearbeitung; M = mittlere Bearbeitung; H = Schruppbearbeitung.

Anwendungsdaten zum Rampen • Wendeschneidplatten mit gekrümmten Schneiden

Durchm. D (mm)	Eintauchwinkel	Ansteigende Planfläche D1 (mm)	max. ae Eintauchen (mm)	Bohrung Min. (mm)	Bohrung Max. (mm)
40	2.55°	16.3	13	50	78
50	1.36°	26.1	13	70	98
52	1.24°	28	13	74	102
63	0.86°	39	13	96	124
66	0.8°	41.9	13	102	130
80	0.58°	55.9	13	130	158
100	0.42°	75.9	13	170	198
125	0.32°	100.9	13	220	248
160	0.23°	135.8	13	290	318

Anwendungsdaten zum Rampen • Wendeschneidplatten mit geraden Schneiden

Durchm. D (mm)	Eintauchwinkel	Ansteigende Planfläche D1 (mm)	max. ae Eintauchen (mm)	Bohrung Min. (mm)	Bohrung Max. (mm)
40	3.70°	17.85	12,3	50	78
50	2.25°	27.72	12,3	70	98
52	1.65°	29.82	12,3	74	102
63	1.40°	40.8	12,3	96	124
66	1.30°	43.7	12,3	102	130
80	0.80°	57.7	12,3	130	158
100	0.65°	77.53	12,3	170	198
125	0.50°	102.5	12,3	220	248
160	0.27°	137.46	12,3	290	318

HINWEIS: Mit zunehmendem Eckenradius nimmt der maximale Eintauchwinkel ab.

ZOLL

Serie 7792 • IC16 • Vorschub [IPT]

Wendeschneidplattengeometrie	Schnitttiefe	Vorschub pro Zahn (fz) im Verhältnis zur radialen Schnitttiefe (ae) in %					
		30 %			40–100 %		
		L	M	H	L	M	H
.S..D	0.14	0.008	0.020	0.032	0.007	0.019	0.030
.S..D	0.1	0.009	0.024	0.038	0.009	0.022	0.035
.S..D	0.08	0.011	0.026	0.042	0.010	0.024	0.039
.E..D41	0.14	0.006	0.018	0.030	0.005	0.017	0.028
.E..D41	0.1	0.007	0.021	0.036	0.006	0.019	0.032
.E..D41	0.08	0.007	0.024	0.039	0.007	0.022	0.036
.E..M41	0.107	0.006	0.018	0.030	0.005	0.017	0.028
.E..M41	0.08	0.007	0.024	0.039	0.007	0.022	0.036

L = Leichte Bearbeitung; M = mittlere Bearbeitung; H = Schruppbearbeitung.

Serie 7792 • IC16 • Eintauchvorschub [IPT]

Wendeschneidplattengeometrie	Vorschub pro Zahn (Fz) im Verhältnis zu einer radialen Schnitttiefe (ae) von max. 0,512 Zoll		
	L	M	H
.S..D	0.004	0.010	0.016
.E..D41	0.003	0.009	0.015
.E..M41	0.003	0.009	0.015

L = Leichte Bearbeitung; M = mittlere Bearbeitung; H = Schruppbearbeitung.

Anwendungsdaten zum Rampen • Wendeschneidplatten mit gekrümmten Schneiden

Durchm. D (Zoll)	Eintauchwinkel	Ansteigende Planfläche D1 (Zoll)	max. ae Eintauchen (Zoll)	Bohrung Min. (Zoll)	Bohrung Max. (Zoll)
1.5	3.00°	0.55	0.512	1.818	2.921
2.0	2.85°	1.05	0.512	2.818	3.921
2.5	1.00°	1.56	0.512	3.818	4.921
3.0	0.58°	1.96	0.512	4.818	5.921
4.0	0.51°	2.96	0.512	6.818	7.921
5.0	0.37°	3.96	0.512	8.818	9.921
6.0	0.27°	4.96	0.512	10.818	11.921

Anwendungsdaten zum Rampen • Wendeschneidplatten mit geraden Schneiden

Durchm. D (Zoll)	Eintauchwinkel	Ansteigende Planfläche D1 (Zoll)	max. ae Eintauchen (Zoll)	Bohrung Min. (Zoll)	Bohrung Max. (Zoll)
1.5	4.53°	0.628	0.484	1.818	2.921
2.0	2.44°	1.122	0.484	2.818	3.921
2.5	1.51°	1.626	0.484	3.818	4.921
3.0	0.96°	2.122	0.484	4.818	5.921
4.0	0.62°	3.114	0.484	6.818	7.921
5.0	0.52°	4.114	0.484	8.818	9.921
6.0	0.32°	5.115	0.484	10.818	11.921

HINWEIS: Mit zunehmendem Eckenradius nimmt der maximale Eintauchwinkel ab.



Sie benötigen Schnittgeschwindigkeit und Vorschub?

Besuchen Sie kennametal.com/NOVO, um spezifische
Schnittdaten für Ihre Anwendung zu erhalten!

Wir zerspanen Metall seit 1938.



Unsere Geschichte ist die einer kontinuierlichen Innovation

Sie beginnt 1938 mit unserem Gründer, dem Metallurgen Philip M. McKenna, der nach jahrelanger Forschung eine Wolfram-Titan-Hartmetalllegierung eigens für Schneidwerkzeuge entwickelte. Diese eine Entwicklung hat nicht nur zu einer neuen Klasse von Zerspanungswerkzeugen geführt, die schneller schneiden, länger halten und die Produktivität in allen Bereichen steigern, angefangen beim Automobil bis hin zum Flugzeug, sondern auch zur Eröffnung der McKenna Metals Company in Latrobe, Pennsylvania, USA. Heute heißt dieses Unternehmen Kennametal Inc. und ist ein anerkannter Marktführer im Bereich Metallbearbeitung, der Kunden auf allen Kontinenten und in Branchen bedient wie Transport, Bauwesen, Luft- und Raumfahrt, spanabhebende Bearbeitung, Energie und allg. Maschinenbau. Wir sind für die Entwicklung innovativer Lösungen für die anspruchsvollsten Anwendungen unserer Kunden bekannt. Der Name Kennametal steht für hochwertige und hoch leistungsfähige Werkzeuge, die anspruchsvollsten Bedingungen standhalten und eine Vielzahl von Bearbeitungsoperationen erleichtern. Mit unserer Hilfe können unsere Kunden länger, schneller und präziser arbeiten. Wir nehmen die Herausforderung an. Wir zerspanen Metall. Auch anspruchsvollste Werkstoffe haben keine Chance.

ENTDECKEN SIE 7792VX



LASSEN SIE UNS IHRE PRODUKTION
AUF DIE NÄCHSTE EBENE BRINGEN

[kennametal.com/7792VX](https://www.kennametal.com/7792VX)