



**CHROM IST DAS
NEUE SCHWARZ**

**ERZIELEN SIE DEN DURCHBRUCH
IM STAHLTREHEN**
DURATOMIC® TP0501 / TP1501 / TP2501

SECO 



STAHLDREHEN - VIELFALT VEREINFACHEN

Stahl ist der meist verwendete Werkstoff in der Metallzerspanung. Die Werkstoffvielfalt ist groß und steigt zunehmend durch die Weiterentwicklung der Legierungen, von wärme- und/oder thermomechanischen Behandlungsverfahren sowie von Oberflächenveredelungen wie z. B. Aufpanzerungen.

Ob hart, zäh, niedrig oder hoch legiert - die Eigenschaften der Stahlwerkstoffe werden komplexer und stellen zunehmend neue Herausforderungen bei Drehbearbeitungen dar. Gleichzeitig steigen die Anforderungen in der Bearbeitung der Werkstücke: labile Aufspannungen, Schnittunterbrechungen, höhere Maß- und Wiederholgenauigkeiten sowie steigende Produktivitätsziele.

Bei diesen Herausforderungen ist es wichtig, einen Partner an der Seite zu haben, der sowohl umfassendes Zerspanungswissen als auch das Know-How für die sichere und praxisnahe Umsetzung der Lösung besitzt. Seco unterstützt Sie hierbei gerne als weltweit marktführendes Unternehmen in der Metallzerspanung.

ERFOLGSFAKTOREN FÜR DAS STAHLTREHEN - PRÜFEN SIE IHRE ZERSPANUNGSLSÖSUNGEN

Zuverlässige und langlebige Wendepplattenlösungen trotz zunehmender mechanischer und thermischer Belastungen für die Schneiden.

Werkzeugkosten reduzieren sowie hohe Werkstückqualität erzielen und alle Schneiden einer Wendepplatte komplett einsetzen.

Bearbeitungen spürbar verbessern mit Hilfe eines vollständigen Produktprogramms, das immer eine Alternative für weitere Prozessoptimierungen bietet.

Einfache und zuverlässige Werkzeugauswahl mit sicherem und wirtschaftlichem Einsatz bei allen Bearbeitungen.

Prozesssichere Zerspanungsergebnisse durch leicht zugängliche Informationen zu den Produkten, inklusive präzisen Schnittdatenempfehlungen.

Flexibler und von der Bearbeitungsstrategie, egal ob Trocken- oder Nassbearbeitung, unabhängiger Einsatz.

Sicherer Spanbruch durch anwendungsbezogene Geometrieauslegung und zielgerichtete Kühlmittelzufuhr.



DIE NEUE GENERATION DER DURATOMIC®-BESCHICHTUNG

Lange Standzeiten, höhere Produktivität und sichere Prozesse durch kontrollierte Ausrichtung der Kristallstruktur auf atomarer Ebene

DER NÄCHSTE QUANTENSPRUNG IN DER DURATOMIC®-TECHNOLOGIE

2007 gelang Seco ein entscheidender Durchbruch mit der Beschichtungstechnologie Duratomic. Das Besondere ist die gezielte Ausrichtung der Aluminiumoxid-Kristallstruktur auf atomarer Ebene, die zu bisher unerreichter Zähigkeit und Verschleißfestigkeit der Beschichtung führt. Das Ergebnis: deutlich höhere Standzeiten, Produktivität und sichere Prozesse.

Jetzt führt Seco die nächste Duratomic-Generation ein. Die neuen Sorten TP0501, TP1501 und TP2501 verschieben erneut die Maßstäbe in puncto Leistungsfähigkeit und Bearbeitungsqualität beim Drehen von Stahl - und weiteren Werkstoffen.

- Produktiv, bei hohen Geschwindigkeiten - **TP0501**
- Ausgewogen, mit hohen Standzeiten - **TP1501**
- Vielseitig, für alle Stahlwerkstoffe - **TP2501**

INTELLIGENTE SCHNEIDEN - ZERSpanungswissen und jahrzehntelange Erfahrung in jeder Schneide

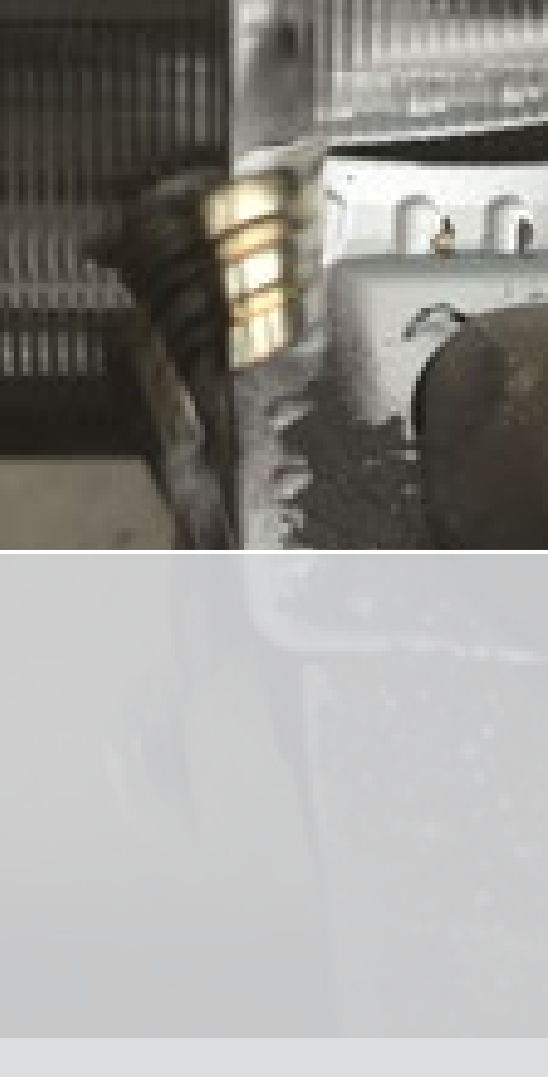
3 SORTEN FÜR ALLE ANWENDUNGSBEREICHE

- Substrat, Beschichtung und Schneidengeometrie sind bei jeder Wendeplatte, sogar innerhalb einer Sorte, exakt auf die jeweilige Anwendung abgestimmt - die Garantie für sichere Zerspanungsergebnisse
- Umfassende Auswahl an Plattenformaten und Geometrien für vielfältige Schlicht- und Schruppbearbeitungen - mehr als 950 Wendeschneidplatten
- Für hohe Oberflächengüten ein reichhaltiges Angebot von mehr als 90 Schneidenlösungen mit Seco Wiper-Geometrien

JEDE SCHNEIDE ZU 100% VOLL AUSSCHÖPFEN - EINSATZERKENNUNG DER SCHNEIDECKEN - JETZT GANZ EINFACH

Jede Schneide zählt. Eine zusätzliche Beschichtung erzeugt einen hohen Farbkontrast. So sind benutzte und unbenutzte Schneidecken leicht und schnell zu erkennen.





DIE PRODUKTIVE - MIT HOHEN GESCHWINDIGKEITEN TP0501

Die neue Sorte TP0501 zeichnet sich durch außergewöhnliche Verschleißfestigkeit und lange Standzeiten aus. Sie ist ideal geeignet für die Bearbeitung von anspruchsvollen Werkstoffen wie hoch legierte und extrem abrasive Stähle und realisiert außergewöhnlich hohe Schnittgeschwindigkeiten. TP0501 eignet sich ebenso hervorragend für die Bearbeitung von Guss.

Mechanische und thermische Belastungen der Schneiden werden durch die Kombination des hoch verschleißfesten Substrats und der wärmebeständigen Duratomic-Beschichtung ausgeglichen. Bearbeitungen mit langen Eingriffszeiten und im kontinuierlichen Schnitt sind prozesssicher und mit hohen Schnittgeschwindigkeiten zu realisieren.



AUSSERGEWÖHNLICH PRODUKTIV, MAXIMALE STANDMENGEN - TP0501

- Sichere Bearbeitungsergebnisse bei hohen Geschwindigkeiten
- Ausgezeichnet in der Bearbeitung von Werkstücken aus hoch legiertem Stahl
- Erstklassige Verschleißfestigkeit für lange Werkzeugstandzeiten und höhere Schnittdaten
- Werkzeugkosten deutlich reduzieren durch die Erkennung von benutzten und unbenutzten Schneiden
- Extrem wärmebeständig in der Trockenbearbeitung und bei hohen Zeitspanvolumen

SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN

Empfehlungen nach neuen Seco Werkstoffgruppen

SMG V2: v_c in m/min in Abhängigkeit vom

Vorschub f in mm/U

SMG	Beschreibung	TP0501*	
		f (mm/U)	
		0,2	0,4
P1	Automatenstähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt	780	610
P2	Niedrig legierte ferritische Stähle mit $C < 0.25\%wt$	760	590
P3	Einsatzgehärtete Stähle mit $C < 0.25\%wt$	620	510
P4	Niedrig legierte Vergütungsstähle mit $0.25\% < C < 0.67\%wt$	580	450
P5	Vergütungsstähle mit $0.25\% < C < 0.67\%wt$	520	435
P6	Niedrig legierte Lagerstähle mit $C > 0.67\%wt$	620	480
P7	Lagerstähle mit $C > 0.67\%wt$	550	460
P8	Werkzeugstähle	520	435
P11	Ferritische und martensitische rostfreie Stähle	540	445

Für die jeweiligen Werkstoffgruppen ist die 1. Wahl fett hervorgehoben

* Bitte maximale Drehzahlen der Maschinen beachten und Bearbeitungsbedingungen prüfen

DIE AUSGEWOGENE - MIT LANGEN STANDZEITEN TP1501

Wenn es gilt, einschränkende Bedingungen in der Bearbeitung des Werkstückes auszugleichen, ist die neue TP1501 die richtige Lösung. Egal, ob es sich um begrenzte Maschinenleistungen in Verbindung mit niedrig legierten Stahlsorten, Stähle mittlerer Zugfestigkeit, niedrige bis moderate Schnittgeschwindigkeiten oder einen unterbrochenen Schnitt handelt, die TP1501 erzielt hier beste Bearbeitungsergebnisse - ganz sicher.

Durch ihre ausgewogenen Eigenschaften ist die TP1501 eine gute Startsorte für die Bearbeitung von niedrig legierten Stahlwerkstoffen. Die neue Duratomic-Beschichtung, verbunden mit einem gleichermaßen zähen und verschleißfesten Substrat, führt zu hohen Leistungen, auch unter schwierigen Zerspanbedingungen.



DIE NEUE 1. WAHL FÜR NIEDRIG LEGIERTE STÄHLE - TP1501

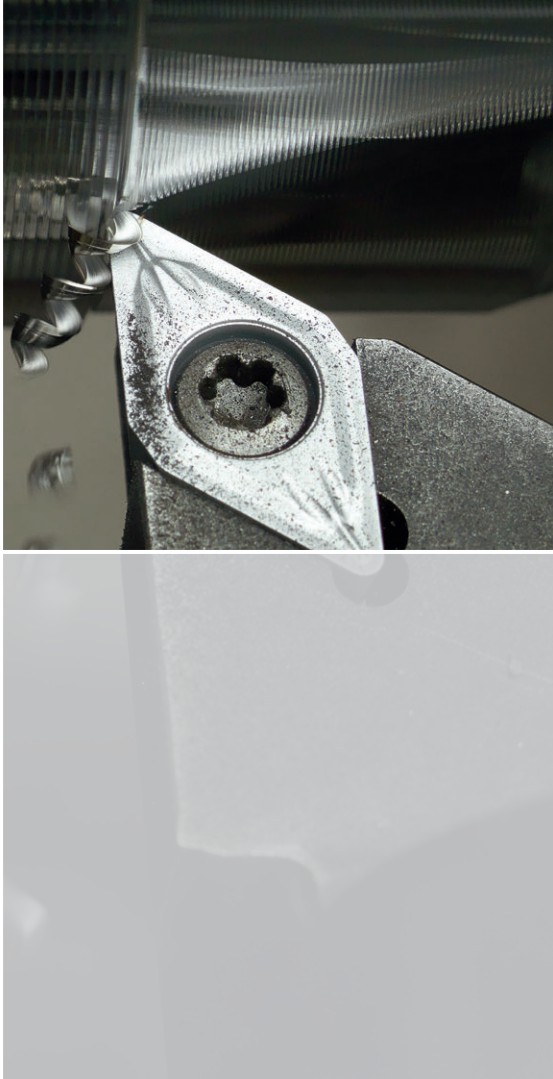
- Vielfältig einsetzbare Sorte, die ein ausgewogenes Verhältnis von Schnittgeschwindigkeit und Produktivität gewährleistet, besonders bei Werkstücken aus niedrig legiertem Stahl
- Besonders effizient bei moderaten Schnittdaten
- Werkzeugkosten deutlich reduzieren durch die Erkennung von benutzten und unbenutzten Schneiden
- Erstklassige Oberflächengüten bei hohen Vorschüben mit umfassender Auswahl an Wiper-Geometrien
- Hohe Zuverlässigkeit und Genauigkeit sorgen für einheitliche Qualität bei allen produzierten Werkstücken

SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN

Empfehlungen nach neuen Seco Werkstoffgruppen
SMG V2: v_c in m/min in Abhängigkeit vom
Vorschub f in mm/U

SMG	Beschreibung	TP1501*	
		f (mm/U)	
		0,2	0,4
P1	Automatenstähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt	690	510
P2	Niedrig legierte ferritische Stähle mit $C < 0.25\%wt$	680	495
P3	Einsatzgehärtete Stähle mit $C < 0.25\%wt$	500	400
P4	Niedrig legierte Vergütungsstähle mit $0.25\% < C < 0.67\%wt$	510	375
P5	Vergütungsstähle mit $0.25\% < C < 0.67\%wt$	420	335
P6	Niedrig legierte Lagerstähle mit $C > 0.67\%wt$	550	405
P7	Lagerstähle mit $C > 0.67\%wt$	445	355
P8	Werkzeugstähle	420	335
P11	Ferritische und martensitische rostfreie Stähle	435	345

Für die jeweiligen Werkstoffgruppen ist die 1.Wahl fett hervorgehoben
* Bitte maximale Drehzahlen der Maschinen beachten und Bearbeitungsbedingungen prüfen





DIE VIELSEITIGE - FÜR ALLE STAHLWERKSTOFFE TP2501

Sie benötigen einen Alleskönner, der universell für viele Bearbeitungen und verschiedene Stahlwerkstoffe und am besten auch für Rostfrei und Guss eingesetzt werden kann? Dann ist die neue TP2501 mit hochverschleißfester Duratomic-Beschichtung die richtige Lösung für Sie.

Und sie kann noch mehr! Sie ist die sichere 1. Wahl bei Bearbeitungen mit Schnittunterbrechungen, in der Nassbearbeitung und sie besitzt eine exzellente weitere Eigenschaft: Sie ist absolut prozesssicher. Dabei spielt es keine Rolle, ob es um Schlicht- oder Schrappanwendungen geht.



ALS UNIVERSELLE SORTE DIE 1. WAHL BEIM STAHLDREHEN - TP2501

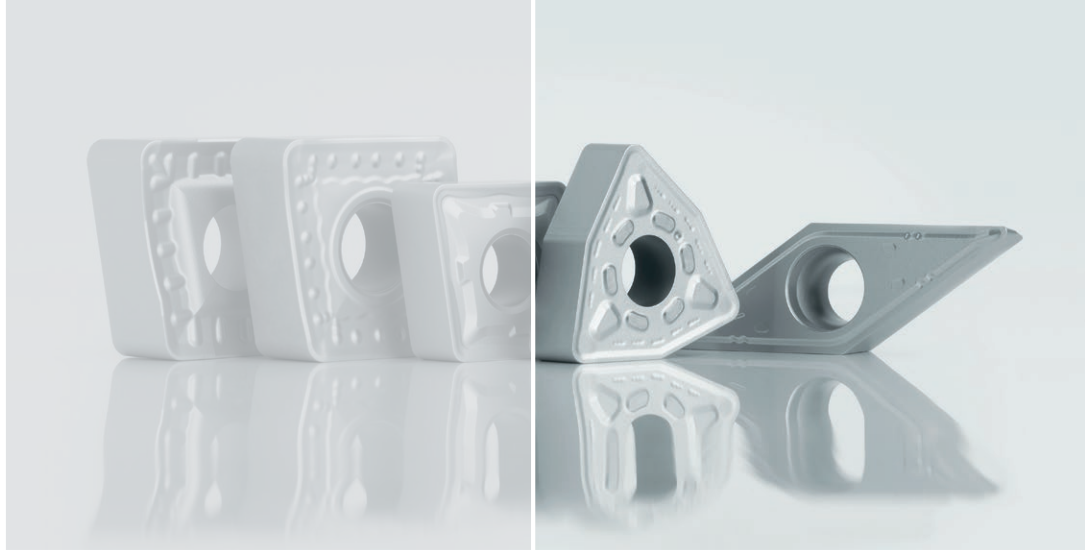
- Vielseitige Sorte für allgemeine Drehanwendungen in Stahl, Rostfrei und Guss
- Umfangreichstes Produktprogramm der drei neuen Duratomic-beschichteten Wendepplattenlösungen mit mehr als 30 Geometrien
- Hohe Prozesssicherheit dank erstklassiger Schneidenzähigkeit, auch im unterbrochenen Schnitt
- Werkzeugkosten deutlich reduzieren durch die Erkennung von benutzten und unbenutzten Schneiden
- Erstklassige Oberflächengüten bei hohen Vorschüben mit umfassender Auswahl an Wiper-Geometrien

SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN

Empfehlungen nach neuen Seco Werkstoffgruppen
SMG V2: v_c in m/min in Abhängigkeit vom
Vorschub f in mm/U

SMG	Beschreibung	TP2501*	
		f (mm/U)	
		0,2	0,4
P1	Automatenstähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt	590	450
P2	Niedrig legierte ferritische Stähle mit $C < 0.25\%wt$	560	460
P3	Einsatzgehärtete Stähle mit $C < 0.25\%wt$	570	465
P4	Niedrig legierte Vergütungsstähle mit $0.25\% < C < 0.67\%wt$	435	330
P5	Vergütungsstähle mit $0.25\% < C < 0.67\%wt$	405	330
P6	Niedrig legierte Lagerstähle mit $C > 0.67\%wt$	465	355
P7	Lagerstähle mit $C > 0.67\%wt$	390	350
P8	Werkzeugstähle	405	330
P11	Ferritische und martensitische rostfreie Stähle	420	340

* Bitte maximale Drehzahlen der Maschinen beachten und Bearbeitungsbedingungen prüfen



WENDEPLATTEN- FORMATE FÜR ALLE BEARBEITUNGEN

Die neuen Sorten TP0501, TP1501 und TP2501 mit Duratomic-Beschichtung stehen in vielen Formaten und Geometrien für Schlicht- und Schrubbearbeitungen zur Verfügung.



EXZELLENT E OBERFLÄCHENGÜTEN MIT DER SECO WIPER-TECHNOLOGIE

Seco entwickelte zielgerichtet diese spezielle Schneidenauslegung, um auch bei hohen Vorschüben eine exzellente Oberflächengüte zu erzielen. Mit dem Einsatz der Wiper-Geometrie kann nachträgliches Schleifen oft entfallen.

Positive Wendepplatten		
	FF1	Für extreme Schlichtbearbeitungen, für eine sehr hohe Oberflächengüte bei schlanken Stahl- und Rostfrei-Werkstücken.
	F1	Zum Schlichten mit scharfer Schneide für leicht schneidende Eigenschaften
	MF2	Für mittlere Schlichtbearbeitung, ein vielseitiger Spanbrecher zum Vorschlichten bis Schlichten, besonders leicht schneidend für positive Wendepplatten. Geeignet für verschiedenste Zerspanungsverfahren in Stahl und Rostfrei, einschließlich Ausspindeln.
	M3	Zum allgemeinen Plandrehen, ein zuverlässiger Spanbrecher zum Vorschlichten bis mittleren Schruppen, der einen sicheren Spanfluss gewährleistet. Geeignet für mittlere Bearbeitungen in Stahl und Rostfrei, einschließlich Ausspindeln.
	M5	Für mittlere Schrubbearbeitung und Schruppen, kombiniert hohe Kantenstabilität mit relativ geringen Schnittkräften
Negative doppelseitige Wendepplatten		
	FF1	Für extreme Schlichtbearbeitungen, für eine sehr hohe Oberflächengüte beim Drehen von schlanken Stahl- und Rostfrei-Werkstücken.
	FF2	Zum Schlichten, insbesondere zum Feinschlichten und Vorschlichten von Stahl und Rostfrei. Die positive, enge Spannute ermöglicht einen leichten Schnitt mit hervorragender Spanbildung.
	MF2	Zum Schlichten, gute Leistung bei der mittleren Grobbearbeitung
	M3	Zum allgemeinen Plandrehen, erste Wahl für die mittlere Grobbearbeitung und zugleich der vielseitigste Spanbrecher von Seco
	MF5	Für die NNS-Drehbearbeitung (Near Net Shape) mit hohen Vorschüben
	M5	Für die mittlere Drehbearbeitung bis zum Schruppen, geeignet für anspruchsvolle Bearbeitung mit hohem Vorschub in Stahl
	M6	Für die mittlere Drehbearbeitung bis zur Schrubbearbeitung, geeignet zum Vorschruppen und Schruppen von Stahl. Ein ausgewogenes Design, das erstklassige Spankontrolle und relativ geringe Schnittkräfte vereint und zuverlässige Zerspanung sowohl im glatten als auch unterbrochenen Schnitt gewährleistet.
	MR7	Sichere Wahl zum Schruppen und für unterbrochene Schnitte, geeignet für hohen Vorschub und große Schnitttiefen
Negative einseitige Wendepplatten		
	R4	Für die mittlere Schrubbearbeitung mit geringen Schnittkräften
	R5	Empfohlen für die mittlere Schrubbearbeitung von Stahl
	RR6	Zum Schruppen von Rostfrei und Stahl, ein leicht schneidender Spanbrecher für einseitige Wendepplatten.
	R7	Für sicheres Schruppen und unterbrochene Bearbeitung

WENDEPLATTENPROGRAMM DURATOMIC® TP0501 / TP1501 /TP2501

Wende-platten	Bezeichnung	Sorte		
		TP0501	TP1501	TP2501
CCGX	CCGX 060202W-F1			■
	CCGX 09T302W-F1			■
CCMT	CCMT 060202-F1		■	■
	CCMT 060202-FF1			■
	CCMT 060202-M3		■	■
	CCMT 060202-MF2			■
	CCMT 060204-F1		■	■
	CCMT 060204-FF1			■
	CCMT 060204-M3		■	■
	CCMT 060204-MF2	■	■	■
	CCMT 060204W-F1			■
	CCMT 060204W-MF2			■
	CCMT 060208-F1			■
	CCMT 060208-M3			■
	CCMT 060208-MF2	■	■	■
	CCMT 090304-M3			■
	CCMT 09T302-F1		■	■
	CCMT 09T302-M3		■	■
	CCMT 09T302-MF2			■
	CCMT 09T304-F1		■	■
	CCMT 09T304-FF1			■
	CCMT 09T304-M3		■	■
	CCMT 09T304-M5	■	■	■
	CCMT 09T304-MF2		■	■
	CCMT 09T304W-F1		■	■
	CCMT 09T304W-MF2		■	■
	CCMT 09T308-F1			■
	CCMT 09T308-M3		■	■
	CCMT 09T308-M5	■	■	■
	CCMT 09T308-MF2	■	■	■
	CCMT 09T308W-F1		■	■
	CCMT 09T308W-M3		■	
	CCMT 09T308W-MF2		■	■
	CCMT 09T312-M3		■	■
	CCMT 120404-F1			■
	CCMT 120404-M3		■	■
	CCMT 120404W-F1			■
	CCMT 120408-F1			■
	CCMT 120408-M3		■	■
	CCMT 120408-M5	■	■	■
	CCMT 120408-MF2		■	■
	CCMT 120408W-F1			■
	CCMT 120412-F1			■
	CCMT 120412-M3		■	■
	CCMT 120412-M5	■	■	■
	CCMT 160508-M3			■
	CCMT 160512-M5			■
	CCMT 160516-M5			■
CNMG	CNMG 090304-M3			■
	CNMG 090308-M3			■
	CNMG 120402-FF2			■
	CNMG 120404-FF1			■
	CNMG 120404-FF2			■
	CNMG 120404-M3			■
	CNMG 120404-M5			■
	CNMG 120404-MF2	■		■
	CNMG 120404W-FF2			■
	CNMG 120404W-MF2		■	■
	CNMG 120408-FF2	■	■	■
	CNMG 120408-M3	■	■	■
	CNMG 120408-M5	■	■	■
	CNMG 120408-M6	■	■	■
	CNMG 120408-MF2	■	■	■
	CNMG 120408-MF4			■
	CNMG 120408-MF5	■	■	■

Wende-platten	Bezeichnung	Sorte		
		TP0501	TP1501	TP2501
Forts. CNMG	CNMG 120408-MR6		■	■
	CNMG 120408-MR7		■	■
	CNMG 120408W-FF2		■	■
	CNMG 120408W-M3	■	■	■
	CNMG 120408W-M6			■
	CNMG 120408W-MF2	■	■	■
	CNMG 120408W-MF5		■	■
	CNMG 120412-M3	■	■	■
	CNMG 120412-M5	■	■	■
	CNMG 120412-M6	■	■	■
	CNMG 120412-MF2	■	■	■
	CNMG 120412-MF4			■
	CNMG 120412-MF5	■	■	■
	CNMG 120412-MR6		■	■
	CNMG 120412-MR7	■	■	■
	CNMG 120412W-M3	■	■	■
	CNMG 120412W-M6			■
	CNMG 120412W-MF2	■		
	CNMG 120416-M3		■	■
	CNMG 120416-M5		■	■
	CNMG 120416-M6		■	■
	CNMG 120416-MF5		■	■
	CNMG 120416-MR7		■	■
	CNMG 160608-M3		■	■
	CNMG 160608-M5		■	■
	CNMG 160612-M3	■	■	■
	CNMG 160612-M5	■	■	■
	CNMG 160612-M6	■	■	■
	CNMG 160612-MR7	■	■	■
	CNMG 160612W-M6			■
	CNMG 160616-M5	■	■	■
	CNMG 160616-M6	■	■	■
	CNMG 160616-MR7	■	■	■
	CNMG 160616W-M6		■	■
	CNMG 160624-M6		■	■
	CNMG 160624-MR7		■	
	CNMG 190608-M3		■	■
	CNMG 190608-M5		■	■
	CNMG 190612-M3		■	■
	CNMG 190612-M5		■	■
	CNMG 190612-MR7	■	■	■
	CNMG 190616-M3		■	■
	CNMG 190616-M5			■
	CNMG 190616-MR7	■	■	■
	CNMG 190624-MR7		■	■
	CNMG 250924-MR7		■	■
CNMM	CNMM 120408-R4		■	■
	CNMM 120408-R6			■
	CNMM 120412-R4	■	■	■
	CNMM 120412W-R4		■	■
	CNMM 120416-R4	■	■	■
	CNMM 160612-R4	■	■	■
	CNMM 160612-RR6			■
	CNMM 160616-R4	■	■	■
	CNMM 160616-R5	■	■	
	CNMM 160616-R7	■		■
	CNMM 160616-RR6		■	■
	CNMM 160624-R7	■		
	CNMM 190612-R4	■	■	■
	CNMM 190612-R7			■
	CNMM 190612-RR6			■
	CNMM 190616-MR6		■	
	CNMM 190616-R4	■	■	■
	CNMM 190616-R5	■		
	CNMM 190616-R7		■	■

Wende-platten	Bezeichnung	Sorte		
		TP0501	TP1501	TP2501
Forts. CNMM	CNMM 190616-RR6			■
	CNMM 190616W-R7		■	■
	CNMM 190624-R4	■	■	■
	CNMM 190624-R5	■		
	CNMM 190624-R7	■		■
	CNMM 190624-RR6	■		■
	CNMM 190624W-R7	■	■	■
DCMT	DCMT 070202-F1			■
	DCMT 070202-M3		■	■
	DCMT 070204-F1		■	■
	DCMT 070204-M3		■	■
	DCMT 070204-MF2		■	■
	DCMT 070208-F1		■	
	DCMT 070208-M3		■	■
	DCMT 11T302-F1			■
	DCMT 11T302-FF1			■
	DCMT 11T302-M3		■	■
	DCMT 11T302-MF2		■	■
	DCMT 11T304-F1	■	■	■
	DCMT 11T304-FF1			■
	DCMT 11T304-M3	■	■	■
	DCMT 11T304-MF2	■	■	■
	DCMT 11T308-F1	■	■	■
	DCMT 11T308-FF1			■
	DCMT 11T308-M3		■	■
	DCMT 11T308-M5	■	■	■
	DCMT 11T308-MF2	■	■	■
	DCMT 11T312-F1		■	■
	DCMT 11T312-M5			■
	DCMT 11T312-MF2			■
	DCMT 150404-M3		■	■
	DCMT 150408-M3		■	■
	DCMT 150412-M3		■	■
DCMX	DCMX 11T304W-F1		■	■
	DCMX 11T308W-F1		■	■
DNMG	DNMG 150404-FF2		■	■
	DNMG 150404-M3		■	■
	DNMG 150404-MF2	■	■	■
	DNMG 150408-FF2	■	■	■
	DNMG 150408-M3	■	■	■
	DNMG 150408-M5	■	■	■
	DNMG 150408-M6		■	■
	DNMG 150408-MF2	■	■	■
	DNMG 150408-MF5		■	■
	DNMG 150412-M3	■	■	■
	DNMG 150412-M5		■	■
	DNMG 150412-M6		■	■
	DNMG 150412-MF2			■
	DNMG 150412-MF5		■	■
	DNMG 150416-M6			■
	DNMG 150604-FF2		■	■
	DNMG 150604L-UX		■	■
	DNMG 150604-M3		■	■
	DNMG 150604-M5			■
	DNMG 150604-MF2		■	■
	DNMG 150604R-UX		■	■
	DNMG 150608-FF2	■	■	■
	DNMG 150608L-UX		■	■
	DNMG 150608-M3	■	■	■
	DNMG 150608-M5	■	■	■
	DNMG 150608-M6		■	■
	DNMG 150608-MF2	■	■	■
	DNMG 150608-MF4			■
	DNMG 150608-MF5	■	■	■
	DNMG 150608-MR7		■	

WENDEPLATTENPROGRAMM DURATOMIC® TP0501 / TP1501 /TP2501

Wende-platten	Bezeichnung	Sorte		
		TP0501	TP1501	TP2501
Forts. DNMG	DNMG 150608R-UX		■	■
	DNMG 150612-M3	■	■	■
	DNMG 150612-M5	■	■	■
	DNMG 150612-M6	■	■	■
	DNMG 150612-MF2	■	■	■
	DNMG 150612-MF5	■	■	■
	DNMG 150612-MR7	■	■	
	DNMG 150616-M3		■	■
	DNMG 150616-M5	■	■	
	DNMG 150616-M6		■	■
	DNMG 150616-MF5			■
	DNMG 150616-MF5			■
DNMM	DNMM 150608-R4		■	■
	DNMM 150612-R4	■	■	■
	DNMM 150616-R4		■	■
DNMU	DNMU 110402-M3		■	■
	DNMU 110404-FF2		■	■
	DNMU 110404-M3		■	■
	DNMU 110404-MF2	■	■	■
	DNMU 110404-MF5			■
	DNMU 110408-FF2	■	■	■
	DNMU 110408-M3	■	■	■
	DNMU 110408-M5		■	
	DNMU 110408-MF2	■	■	■
	DNMU 110408-MF5			■
	DNMU 110412-M3	■	■	
	DNMU 110412-M5		■	
DNMX	DNMX 110412-MF2			■
	DNMX 110412-MF5			■
	DNMX 110404W-MF2		■	■
	DNMX 110408W-MF2		■	■
	DNMX 150408W-M3		■	
	DNMX 150412W-M3		■	
KNUX	KNUX 150608W-M3	■	■	
	KNUX 150612W-M3	■	■	
	KNUX 160405L-11		■	■
	KNUX 160405R-11		■	■
LNMX	KNUX 160410L-11			■
	KNUX 160410R-11			■
	LNMX 191940-MF		■	■
	LNMX 191940-MR		■	■
	LNMX 191940-R2	■	■	
	LNMX 191940-RR94	■	■	
	LNMX 301940-MF		■	■
	LNMX 301940-MR		■	■
	LNMX 301940-R2	■	■	
	LNMX 301940-RR94	■	■	
	LNMX 301940-RR97	■	■	
	LNMX 401432-RR93	■	■	
RCMT	LNMX 401432-RR96		■	■
	LNMX 501432-RR96		■	■
	RCMT 0602M0-F1			■
	RCMT 0602M0-M3			■
	RCMT 0803M0-F1			■
	RCMT 0803M0-M3		■	■
	RCMT 10T3M0-F1			■
	RCMT 10T3M0-M3		■	■
	RCMT 1204M0-F1		■	■
	RCMT 1204M0-M3		■	■
RCMX	RCMT 1606M0-F1	■	■	■
	RCMT 1606M0-M3	■	■	■
	RCMX 120400-RR94			■
	RCMX 160600-RR94		■	■
	RCMX 200600-R2	■	■	■
	RCMX 200600-RR94	■	■	■
	RCMX 200600-RR97	■		■

Wende-platten	Bezeichnung	Sorte		
		TP0501	TP1501	TP2501
Forts. RCMX	RCMX 250700-R2	■		■
	RCMX 250700-RR94	■	■	■
	RCMX 250700-RR97	■		■
	RCMX 320900-R2	■		■
	RCMX 320900-RR94	■	■	■
	RCMX 320900-RR97	■		■
	RCMX 320900-RR97	■		■
	RCMX 320900-RR97	■		■
RNMG	RNMG 120400-M3		■	■
SCMT	SCMT 060204-M3			■
	SCMT 070308-M3			■
	SCMT 09T304-F1			■
	SCMT 09T304-M3			■
	SCMT 09T304-MF2			■
	SCMT 09T308-F1			■
	SCMT 09T308-M3		■	■
	SCMT 09T308-MF2			■
	SCMT 120408-F1			■
	SCMT 120408-M3		■	■
	SCMT 120408-M5	■		■
	SCMT 120408-MF2			■
SNMG	SCMT 120412-F1		■	
	SCMT 250924-RR97	■		■
	SCMT 380932-RR97	■		
	SNMG 090304-MF2			■
	SNMG 090308-M5			■
	SNMG 090308-MF2			■
	SNMG 120404-M3			■
	SNMG 120408-M3		■	■
	SNMG 120408-M5			■
	SNMG 120408-M6		■	■
	SNMG 120408-MF2		■	■
	SNMG 120408-MR7		■	■
SNMG	SNMG 120412-M3		■	■
	SNMG 120412-M5		■	■
	SNMG 120412-M6		■	■
	SNMG 120412-MF2		■	■
	SNMG 120412-MR7		■	■
	SNMG 120416-M3		■	■
	SNMG 120416-M5		■	■
	SNMG 120416-MR7			■
	SNMG 150608-M5			■
	SNMG 150612-M3		■	■
	SNMG 150612-M5		■	■
	SNMG 150612-M6		■	■
SNMG	SNMG 150612-MR6		■	■
	SNMG 150612-MR7			■
	SNMG 150616-M5	■	■	■
	SNMG 150616-M6	■	■	■
	SNMG 150616-MR7			■
	SNMG 190612-M3			■
	SNMG 190612-M5			■
	SNMG 190612-MR7			■
	SNMG 190616-M3			■
	SNMG 190616-M5	■	■	■
	SNMG 190616-MR7	■	■	■
	SNMG 190624-MR7	■		■
SNMM	SNMM 120412-R4			■
	SNMM 150612-R4			■
	SNMM 150616-R4	■		■
	SNMM 150624-R7			■
	SNMM 190612-R4			■
	SNMM 190612-R7			■
	SNMM 190616-R4	■	■	■
	SNMM 190616-R5			■
	SNMM 190616-R57		■	■
	SNMM 190616-R57		■	■
	SNMM 190616-R57		■	■
	SNMM 190616-R57		■	■

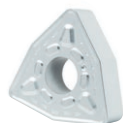
Wende-platten	Bezeichnung	Sorte		
		TP0501	TP1501	TP2501
Forts. SNMM	SNMM 190616-R7			■
	SNMM 190616-RR6			■
	SNMM 190616W-R7			■
	SNMM 190624-R4	■		■
	SNMM 190624-R5			■
	SNMM 190624-R57	■		
	SNMM 190624-R7	■	■	■
	SNMM 190624-RR6			■
	SNMM 190624W-R7			■
	SNMM 250724-R56			■
	SNMM 250724-R57			■
	SNMM 250724-R7	■		■
SPMR	SNMM 250724-RR6			■
	SNMM 250924-R68	■		■
	SNMM 250924-R7	■		■
	SPMR 090304-F1			■
	SPMR 090308-F1			■
	SPMR 120304-F1			■
	SPMR 120308-F1			■
	SPMR 120308-M3			■
	SPMR 120312-F1			■
	SPUN 120304			■
	SPUN 120308			■
	SPUN 190412			■
SPUN	SPUN 190416T			■
	TCGX 16T302WL-F1			■
	TCGX 16T302WR-F1			■
	TCGX 16T302WR-F1			■
TCMT	TCMT 110204-F1		■	■
	TCMT 110204-MF2			■
	TCMT 110208-F1		■	■
	TCMT 110208-MF2			■
	TCMT 16T304-F1		■	■
	TCMT 16T304-M3		■	■
	TCMT 16T304-MF2			■
	TCMT 16T308-F1		■	■
	TCMT 16T308-M3		■	■
	TCMT 16T308-M5	■		■
	TCMT 16T308-MF2			■
	TCMT 16T312-F1		■	
TCMX	TCMT 16T312-M5			■
	TCMT 220408-M3		■	■
	TCMX 16T308W-F1		■	■
	TCMX 16T308W-F1		■	■
TNMG	TNMG 110304-MF2			■
	TNMG 160404-FF2		■	■
	TNMG 160404L-UX			■
	TNMG 160404-M3		■	■
	TNMG 160404-M5			■
	TNMG 160404-MF2		■	■
	TNMG 160404R-UX			■
	TNMG 160408-FF1		■	■
	TNMG 160408-FF2		■	■
	TNMG 160408L-UX			■
	TNMG 160408-M3	■	■	■
	TNMG 160408-M5	■	■	■
TNMG	TNMG 160408-M6		■	■
	TNMG 160408-MF2	■	■	■
	TNMG 160408-MF5		■	■
	TNMG 160408R-UX			■
	TNMG 160412-M3		■	■
	TNMG 160412-M5	■	■	■
	TNMG 160412-M6		■	■
	TNMG 160412-MF2		■	■
	TNMG 160412-MF5		■	■
	TNMG 160412-MR7		■	
	TNMG 220404-M5			■
	TNMG 220404-M5			■

WENDEPLATTENPROGRAMM DURATOMIC® TP0501 / TP1501 /TP2501

Wende-platten	Bezeichnung	Sorte		
		TP0501	TP1501	TP2501
Forts. TNMG	TNMG 220404-MF2			■
	TNMG 220408-M3		■	■
	TNMG 220408-M5	■	■	■
	TNMG 220408-MF2		■	■
	TNMG 220412-M3		■	■
	TNMG 220412-M5	■	■	■
	TNMG 220416-M5	■	■	■
	TNMG 270612-M3			■
	TNMG 270612-M5		■	■
	TNMG 270612-MR7			■
	TNMG 270616-M5		■	■
	TNMG 270616-MR7			■
	TNMG 330924-MR7			■
TNMM	TNMM 160408-R4			■
	TNMM 160412-R4			■
	TNMM 220408-R4			■
	TNMM 220412-R4		■	■
	TNMM 220416-R4		■	■
TNMX	TNMX 160408W-M3		■	■
	TNMX 160412W-M3		■	
TPMR	TPMR 110304-F1			■
	TPMR 110308-F1			■
	TPMR 160304-F1		■	■
	TPMR 160304-M3			■
	TPMR 160308-F1		■	■
	TPMR 160308-M3			■
	TPMR 220408-M3			■
	TPMR 220412-M3			■
TPUN	TPUN 160304			■
	TPUN 160308			■
	TPUN 220404			■
	TPUN 220408			■
	TPUN 220412			■
VBMT	VBMT 110202-F1			■
	VBMT 110204-F1			■
	VBMT 110204-MF2		■	■
	VBMT 110208-F1			■
	VBMT 110302-F1			■
	VBMT 110304-F1			■
	VBMT 110308-F1			■
	VBMT 160402-F1			■
	VBMT 160404-F1		■	■
	VBMT 160404-M3		■	■
	VBMT 160404-MF2	■	■	■
	VBMT 160408-F1		■	■
	VBMT 160408-M3	■	■	■
	VBMT 160408-M5	■	■	■
	VBMT 160408-MF2	■	■	■
	VBMT 160412-F1		■	■
	VBMT 160412-M3		■	■
	VBMT 160412-MF2	■	■	■
VNMG	VNMG 160402-FF2		■	■
	VNMG 160404-FF1		■	
	VNMG 160404-FF2		■	■
	VNMG 160404-M3		■	■
	VNMG 160404-MF2		■	■
	VNMG 160408-FF2		■	■
	VNMG 160408-M3	■	■	■
	VNMG 160408-MF2	■	■	■
	VNMG 160412-MF2		■	■
VNMU	VNMU 130404-M3		■	■
	VNMU 130404-MF2		■	■
	VNMU 130408-M3	■	■	■
	VNMU 130408-MF2		■	■

Wende-platten	Bezeichnung	Sorte		
		TP0501	TP1501	TP2501
WCMT	WCMT 06T308-F1			■
	WCMT 06T308W-F1			■
	WCMT 06T308W-F1			■
WNMG	WNMG 060402-M3			■
	WNMG 060404-FF2		■	■
	WNMG 060404-M3		■	■
	WNMG 060404-MF2		■	■
	WNMG 060404-MF5			■
	WNMG 060404W-FF2			■
	WNMG 060404W-MF2		■	■
	WNMG 060408-FF2		■	■
	WNMG 060408-M3	■	■	■
	WNMG 060408-M5	■	■	■
	WNMG 060408-MF2		■	■
	WNMG 060408-MF4			■
	WNMG 060408-MF5			■
	WNMG 060408W-FF2			■
	WNMG 060408W-M3		■	■
	WNMG 060408W-MF2		■	■
	WNMG 060408W-MF5		■	■
	WNMG 060412-M3	■	■	■
	WNMG 060412-M5	■		■
	WNMG 060412-MF2			■
	WNMG 060412-MF5		■	■
	WNMG 060412W-M3		■	■
	WNMG 080404-FF2		■	■
	WNMG 080404-M3		■	■
	WNMG 080404-MF2		■	■
	WNMG 080404W-MF2			■
	WNMG 080408-FF2		■	■
	WNMG 080408-M3	■	■	■

Wende-platten	Bezeichnung	Sorte		
		TP0501	TP1501	TP2501
Forts. WNMG	WNMG 080408-M5	■	■	■
	WNMG 080408-M6	■	■	■
	WNMG 080408-MF2		■	■
	WNMG 080408-MF4			■
	WNMG 080408-MF5	■	■	■
	WNMG 080408-MR6		■	■
	WNMG 080408-MR7			■
	WNMG 080408W-M3	■	■	■
	WNMG 080408W-M6		■	■
	WNMG 080408W-MF2		■	■
	WNMG 080408W-MF5		■	■
	WNMG 080412-M3	■	■	■
	WNMG 080412-M5	■	■	■
	WNMG 080412-M6	■	■	■
	WNMG 080412-MF2		■	
	WNMG 080412-MF4			■
	WNMG 080412-MF5	■	■	■
	WNMG 080412-MR6		■	
	WNMG 080412-MR7		■	■
	WNMG 080412W-M3	■	■	■
	WNMG 080412W-M6		■	■
	WNMG 080416-M3			■
	WNMG 080416-M5	■	■	■
	WNMG 080416-M6	■	■	■
	WNMG 080416-MF5			■
	WNMG 080416-MR7		■	■
	WNMG 080612-M5		■	■
	WNMG 080612-M6	■	■	■
	WNMG 080616-M5		■	■
	WNMG 080616-M6		■	■



W	N	M	G	06	04	08			-	M6
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	

1. Wendeplattenform
2. Freiwinkel
3. Toleranzen
4. Plattentyp
5. Schneidkantenlänge

6. Plattendicke
7. Wendeplatte mit Planfase/Eckenradius
8. Schneidkantenausführung
9. Version
10. Geometrie

SICHER UND EINFACH ZUR 1. WAHL - STAHL DREHEN MIT DURATOMIC®-BESCHICHTETEN WENDEPLATTEN TP0501 UND TP1501

SMG	Bezeichnung	TP0501	TP1501
P1	Automatenstähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt		■
P2	Niedrig legierte ferritische Stähle mit C < 0.25%wt, niedrig legierte Baustähle		■
P3	Ferritische und ferritisch/perlitische Stähle mit C < 0.25%wt, schweißbare Baustähle, Einsatzstähle	■	
P4	Niedrig legierte Baustähle mit 0.25% < C < 0.67%wt, niedrig legierte Vergütungsstähle		■
P5	Baustähle mit 0.25% < C < 0.67%wt, Vergütungsstähle	■	
P6	Niedrig legierte härtbare Stähle mit C > 0.67%wt, niedrig legierte Feder- und Lagerstähle		■
P7	Härtbare Stähle mit C > 0.67%wt, Feder- und Lagerstähle	■	
P8	Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle (HSS)	■	
P11	Ferritische und martensitische rostfreie Stähle	■	



EINFACH UNGLAUBLICH UND UNGLAUBLICH EINFACH MY PAGES

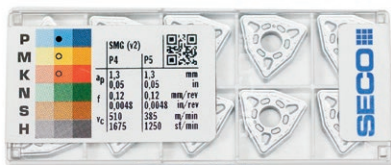


My Pages ist das neue digitale Portal für alles rund um Seco. Es steht Ihnen online über einen Webbrowser und als kostenlose App für Smartphones und Tablets zur Verfügung. Damit reduzieren Sie den Zeitaufwand für Routine-tätigkeiten deutlich.

Das neue Portal vereint bestehende Servicebereiche unter einer einheitlichen Benutzeroberfläche und eröffnet für die Zukunft eine Fülle neuer Funktionen. Alles mit nur einem Ziel: Ihre Arbeit zu vereinfachen. Alle Informationen zu den Seco Produkten und unserer Zusammenarbeit stehen Ihnen mit einem Knopfdruck jederzeit zur Verfügung.

SCHNELL UND EINFACH ZU SICHEREN ANWENDUNGSEMPFEHLUNGEN

Geben Sie eine der neuen Duratomic-Drehsorten oder die genaue Artikelbezeichnung in die Produktsuche in My Pages ein und schon erhalten Sie alle Informationen zu dem jeweiligen Produkt und für Ihre individuelle Drehbearbeitung.



UNGLAUBLICH EINFACH!

Präzise Schnittdaten über einen QR-Code auf der Verpackung verbunden mit My Pages ermitteln.

PRÄZISE SCHNITTDATEN EXAKT FÜR IHRE INDIVIDUELLE ANWENDUNG

Sie haben die Möglichkeit, über einen QR-Code auf der Verpackung, einen Webbrowser oder eine App, präzise Schnittdaten in My Pages zu ermitteln.

Auf einen Blick stehen Ihnen alle wichtigen Informationen, bezogen auf einen Referenzwerkstoff für eine allgemeine Drehbearbeitung, zur Verfügung. Diese können Sie dann ganz individuell an Ihre Bearbeitung, Ihren Werkstoff und Ihre Einsatzbedingungen anpassen. Einfacher und schneller geht es kaum.



WWW.MYPAGES.SECOTOOLS.COM

ERGEBNISSE			
SCHNITTGESCHW.	2.50 mm	VORSCHUB	0.32 mm/r
FEED SPEED	176 mm/min	SCHNITTGESCHW. (m/min)	345 m/min
		ZEITSPANNUNGEN (G)	549 mm
		ZEITSPANNUNGEN (D)	275 mm/min

SCHNITTDATEN BERECHNEN			
Erfolgreich aufgenommen Verwandtes Produkt auswählen Aufnahme Produkt-Nr.: 75627854 GGG Code: B40 GGG Name: TURNING Home DC: 57 Andere DC: 14 Mindest-Verkaufsmenge: 1 Listenpreis: 83.50 EUR	Werkstoff P4 Niedrig legierte allgemeine Baustähle, 0.25% - C < 0.47%Ni Werkstoff auswählen Eingetragte Zugfestigkeit (200 - 1200 N/mm²) Rm: 660 N/mm² Härte: N/mm²	Zerspannungsmethode Längsdrehen auslen Zerspannungsmethode auswählen Fertigkeitsklasse (G) Rm: 200 mm Verfügbare Lm Rm: 0 mm/min	Andere Eingaben Gewünschte Schnittbreite Rm: 2.5 mm Gewünschter Vorschub pro Umdrehung Rm: 0.32 mm/rev Verfügbare Lm Rm: 0 mm/min



WWW.DURATOMIC.COM

SECO TOOLS GMBH
STEINHOF 24
40699 ERKRATH
DEUTSCHLAND
TEL. +49 (0)211 2401-0
INFO@SECOTOOLS.DE
WWW.SECOTOOLS.DE

03011531 DE, © Seco Tools GmbH 2015.
Alle Rechte, Änderungen und Druckfehler vorbehalten.

SECO TOOLS GES.M.B.H
BRÜCKENSTRASSE 3
2522 OBERWALTERSDORF
ÖSTERREICH
TEL. +43 (0)2253 21040
KONTAKT.AT@SECOTOOLS.COM
WWW.SECOTOOLS.AT

SECO TOOLS AG
HAUPTSTRASSE 104
2560 NIDAU
SCHWEIZ
TEL. +34 (0)32 3327878
INFO.CH@SECOTOOLS.COM
WWW.SECOTOOLS.CH

Überreicht durch Seco-Vertriebspartner

