

STECHEN

2020

METRISCH



WIDIA 

 **ALL-STAR**

EINSTECHDREHEN & ABSTECHDREHEN

WGC

Seiten E80–E88

Das vielseitigste Werkzeug auf dem Markt zum Einstechdrehen, Profildrehen, und Abstechdrehen.



WMT™

Seiten E90–E100

Die WMT-Plattform ist die wirtschaftliche und zuverlässige Alternative für Ihre Bearbeitungen zum Drehen, Einstechdrehen, Abstechdrehen und Profildrehen.



WoWas

Ihr **WIDIA** Direkthändler für Deutschland

WoWas-Zerpannungstechnik e.K
Jacobistraße 5 91781 Weißenburg
Onlineshop > www.widiashop.de

Telefon: +49 9141 9237600
E-Mail: info@wowas-tools.de
Web: www.wowas.tools

AUTOMOBILINDUSTRIE



▲
Getriebe

▲
Zylindergehäuse

▲
Bremsen und
Lenkung



WIDIA™ stellt Werkzeuge her, die Anwendungsanforderungen für Stahl, Gusseisen und Aluminium-Automobilkomponenten erfüllen.

BESUCHEN SIE ZUM ANZEIGEN ALLER PRODUKTLINIEN UNSERE DIGITALEN RESSOURCEN



WIDIA NOVO™ Anwendung
Herunterladen auf Ihren Desktop oder Tablet:
widia.com/novo



Mobiltelefon-App WIDIA™ Machining Central
Herunterladen für iOS oder Android:
widia.com/de/featured/WidiaMobileApp

WGC ist die erste Wahl und das vielseitigste Werkzeug zum Einstechdrehen, Profildrehen und Abstechdrehen.

Einstechdrehen:

- Erste Wahl für Außen Einstechbearbeitungen in den meisten Werkstoffen.
- Innere Kühlmittelzufuhr und effiziente Kühlmittelversorgung für eine höhere Produktivität.
- Als Integral- und modulare Klemmhalter erhältlich.
- Einstechbreite 2–10 mm (0,0787–0,394").

Abstechdrehen:

- Speziell entwickelte Spanformgeometrien für effektives Abstech-, - und Tief-Einstechdrehen.
- Positive Spanformgeometrien resultieren in niedrigere Schnittkräfte.
- Sicherer Schneidkörpersitz garantiert höchste Stabilität.
- Einstechbreite: 1,4–8 mm (0,055)–0,315 Zoll).

Profildrehen:

- Vollradius Spanformgeometrien für multidirektionales Drehen und zum Erzeugen komplexer Profile.
- Stabile Ausführung ermöglicht eine hohe Oberflächengüte.
- Nutbreite: 3–8 mm (0,118)–0,315").

4 VORTEILE IN 1 WERKZEUG

VIELSEITIG

EINSTECHDREHEN, PROFILDREHEN UND ABSTECHDREHEN

EINFACH

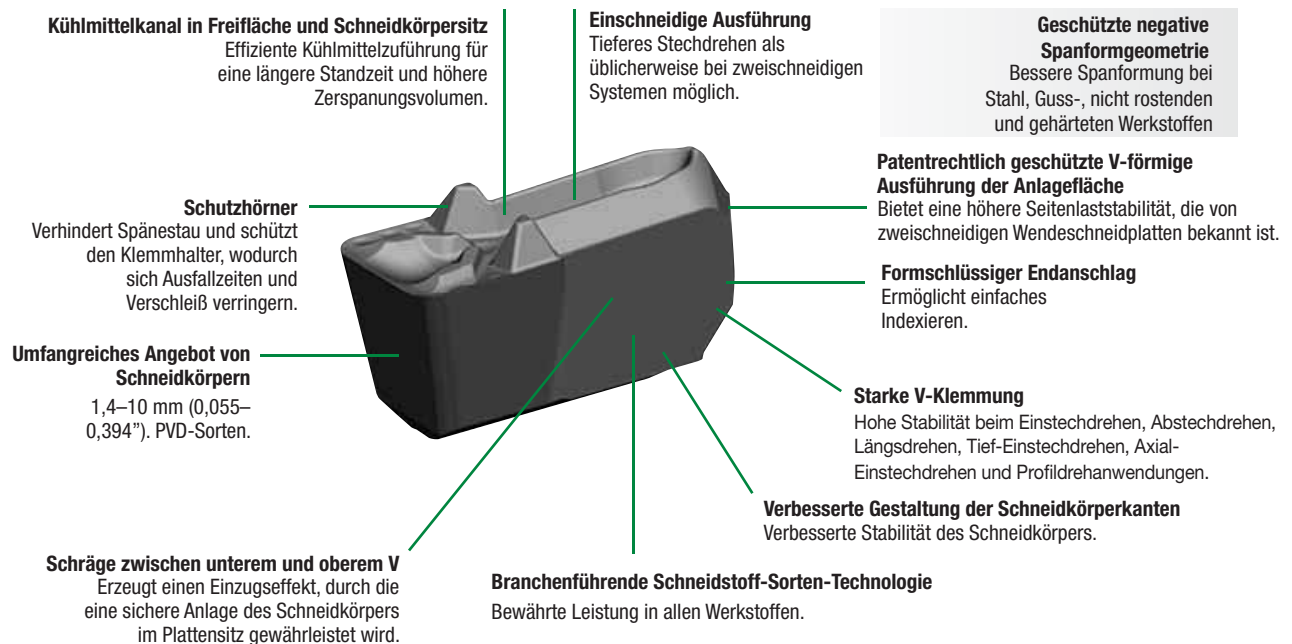
EINFACHE AUSWAHL UND ANWENDUNG

STABIL

DREIFACHE V-AUSFÜHRUNG FÜR EINE SICHERE KLEMMUNG

PRODUKTIV

INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG FÜR NIEDRIGERE SCHNITTKRÄFTE UND EINE BESSERE SPANABFÜHRUNG



Einstechdrehen
Präzisionsgepresst



P M N S

PT-Positiver
Spanwinkel



P M K H

PN-Negativer
Spanwinkel

Abstechdrehen
Präzisionsgepresst



P M N S

F – Fein



P K

M – Mittel



P M

R – Schwer

Profildrehen/Kopierdrehen
Präzisionsgepresst



P M N S

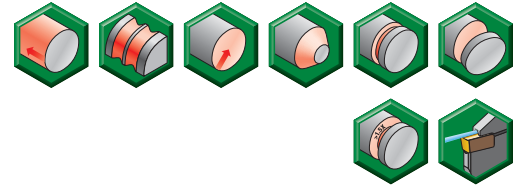
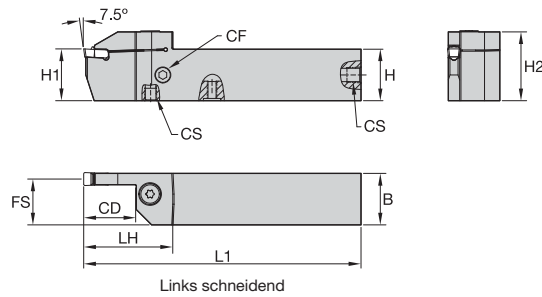
PC-Vollradius

HINWEIS: Wählen Sie mit der NOVO™ Software den passenden Klemmhalter und den passenden Schneidkörper aus.

Integral Klemmhalter, gerade • Metrisch



Links schneidend



Bestellnr.	Katalognummer	SSC	CD	H1	H	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS
rechtsschneidend												
6461946	WGCSMR2020K0216	2	16	20	20	20	27	125	19	31	—	—
6461948	WGCSMR2525M0216	2	16	25	25	25	32	150	24	31	—	—
6461952	WGCSMR2525M0226	2	26	25	25	25	34	150	24	42	—	—
6462005	WGCSMR2020K0322C	3	22	20	20	20	30	125	19	43	M8X1	M8X1
6462006	WGCSMR2525M0326C	3	26	25	25	25	35	150	24	47	G 1/8	G 1/8
6462008	WGCSMR2525M0416C	4	16	25	25	25	34	150	23	37	G 1/8	G 1/8
6462010	WGCSMR2525M0426C	4	26	25	25	25	35	150	23	47	G 1/8	G 1/8
linksschneidend												
6461954	WGCSML2020K0216	2	16	20	20	20	27	125	19	31	—	—
6461960	WGCSML2525M0226	2	26	25	25	25	34	150	24	42	—	—
6462080	WGCSML2020K0322C	3	22	20	20	20	30	125	19	43	M8X1	M8X1
6462091	WGCSML2525M0326C	3	26	25	25	25	35	150	24	47	G 1/8	G 1/8
6462099	WGCSML2525M0526C	5	26	25	25	25	35	150	23	47	G 1/8	G 1/8

HINWEIS: SSC = Referenz Schneidkörpersitz. Auf SSC am Schneidkörper abgestimmt.



FRÄSEN MIT WENDE-SCHNEIDPLATTEN



VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN



BOHRUNGS-
BEARBEITUNG



GEWINDEBOHREN

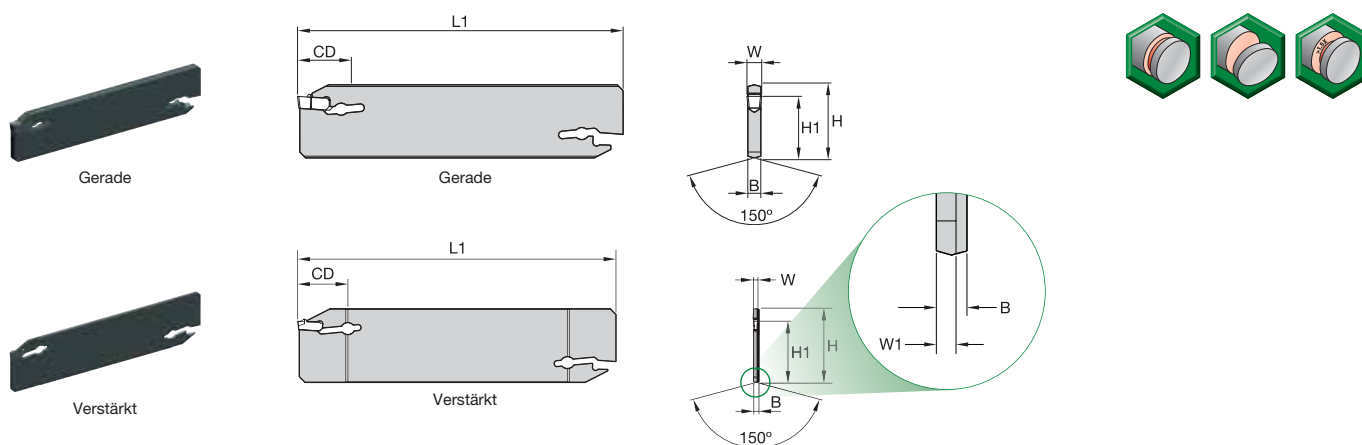


DREHEN



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
>>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

Zweiseitiger Schneidenträger



Bestellnr.	Katalognummer	SSC	H	W	W1	H1	L1	B	CD
neutrale Ausführung									
6499212	WGCBNS26J0230	2	26	2,0	—	21,5	110	1,65	30
6499213	WGCBNS32M0250	2	32	2,0	—	25,1	150	1,65	50
6499214	WGCBNS26J0340	3	26	3,0	—	21,5	110	2,40	40
6499215	WGCBNS32M0350	3	32	3,0	—	25,1	150	2,40	50
6499217	WGCBNS32M0450	4	32	4,0	—	25,1	150	3,40	50
6499218	WGCBNS32M0560	5	32	5,0	—	25,1	150	4,40	60
6499221	WGCBNS52X08120	8	53	8,0	—	45,3	260	7,00	120

HINWEIS: SSC = Referenz Schneidkörpersitz. Auf SSC am Schneidkörper abgestimmt.

FRÄSEN MIT WENDE-SCHNEIDPLATTEN

VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN

BOHRUNGS-BEARBEITUNG

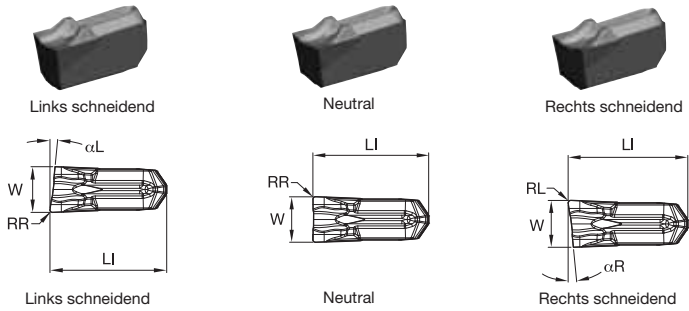
GEWINDEBOHREN

DREHEN



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN. >>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

Schneidkörper zum Abstechdrehen • F präzisionsgespresst • Metrisch



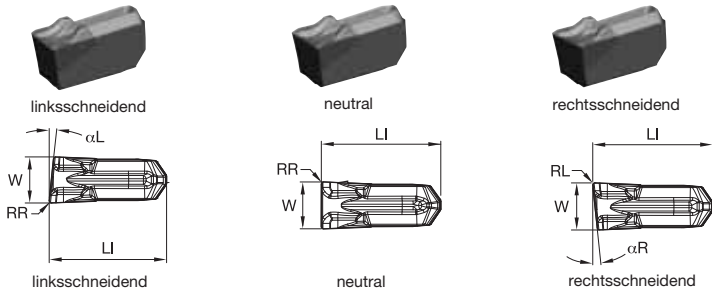
● Erste Wahl
○ Alternative

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	

Katalognummer	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	WU25PT
WC020M02N00F02	2	2,00	0,050	9,00	—	—	0,20	0,20	6470548
WC020M02R06F02	2	2,00	0,050	9,00	6	—	—	0,20	6470549
WC030M03L06F02	3	3,00	0,075	9,60	—	6	0,20	—	6470550
WC030M03N00F02	3	3,00	0,075	9,63	—	—	0,20	0,20	6470561
WC030M03R06F02	3	3,00	0,075	9,60	6	—	—	—	6470562
WC040M04N00F02	4	4,00	0,075	10,19	—	—	0,20	0,20	6470564

HINWEIS: SSC = Referenz Schneidkörpersitz. Auf SSC am Klemmhalter abgestimmt.

Wendeschneidplatten zum Abstechdrehen • M präzisionsgespresst • Metrisch



● Erste Wahl
○ Alternative

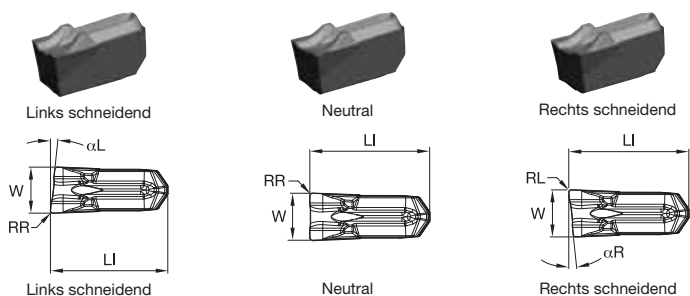
P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	

Katalognummer	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	WU25PT
WC020M02N00M02	2	2,00	0,050	8,98	—	—	0,20	0,20	6461862
WC030M03N00M02	3	3,00	0,075	9,60	—	—	0,20	0,20	6461865
WC040M04N00M02	4	4,00	0,075	10,20	—	—	0,20	0,20	6461868
WC050M05N00M03	5	5,00	0,075	12,25	—	—	0,30	0,30	6461870
WC080M08N00M04	8	8,00	0,075	17,46	—	—	0,40	0,40	6461882

HINWEIS: SSC = Referenz Schneidkörpersitz. Auf SSC am Klemmhalter/Schneidenträger abgestimmt.

FRÄSEN MIT WENDE-
SCHNEIDPLATTEN
VOLLHARTMETALL-
SCHÄFTFRÄSEN
BOHRUNGS-
BEARBEITUNG
GEWINDEBOHREN
DREHEN

Schneidkörper zum Abstechdrehen • R präzisionsgepresst • Metrisch



- Erste Wahl
- Alternative

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○

Katalognummer	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	WU25PT
WC020M02N00R02	2	2,00	0,050	8,98	—	—	0,20	0,20	6470427
WC030M03N00R02	3	3,00	0,075	9,60	—	—	0,20	0,20	6470430
WC030M03R06R02	3	3,00	0,075	9,61	6	—	—	0,20	6470461

HINWEIS: SSC = Referenz Schneidkörpersitz. Auf SSC am Klemmhalter/Schneidenträger abgestimmt.

Schneidkörper zum Einstechdrehen • PT präzisionsgepresst • Metrisch



- Erste Wahl
- Alternative

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○

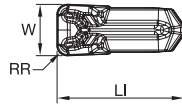
Katalognummer	SSC	W	W tol ±	LI	RR	WU25PT
WG0212M02U02PT	2	2,13	0,050	8,97	0,20	6461734
WG0312M03U02PT	3	3,13	0,075	9,60	0,20	6461736
WG0312M03U04PT	3	3,13	0,075	9,60	0,40	6461737
WG0412M04U04PT	4	4,13	0,075	10,19	0,40	6461738
WG0412M04U08PT	4	4,13	0,075	10,19	0,80	6461739
WG0612M06U04PT	6	6,13	0,075	14,59	0,40	6461822
WG0812M08U08PT	8	8,13	0,075	17,45	0,80	6461825

HINWEIS: SSC = Referenz Schneidkörpersitz. Auf SSC am Klemmhalter/Schneidenträger abgestimmt.



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
 >>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

Schneidkörper zum Einstechdrehen • PN präzisionsgepresst • Metrisch



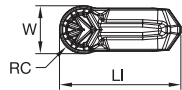
- Erste Wahl
- Alternative

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	

Katalognummer	SSC	W	W tol ±	RR	LI	WU25PT
WG0312M03U04PN	3	3,13	0,075	0,40	9,60	6471043
WG0412M04U08PN	4	4,13	0,075	0,80	10,20	6471045
WG0812M08U08PN	8	8,13	0,075	0,80	17,46	6471050

HINWEIS: SSC = Referenz Schneidkörpersitz. Auf SSC am Klemmhalter/Schneidenträger abgestimmt.

Schneidkörper zum Einstechdrehen • PC Vollradius, präzisionsgeschliffen • Metrisch



- Erste Wahl
- Alternative

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	

Katalognummer	SSC	W	W tol ±	RC	LI	WU25PT
WR0200M02P00PC	2	2,00	0,025	1,00	8,91	6470467
WR0300M03P00PC	3	3,00	0,025	1,50	9,54	6470468
WR0400M04P00PC	4	4,00	0,025	2,00	10,13	6470469
WR0500M05P00PC	5	5,00	0,025	2,50	12,18	6470470
WR0800M08P00PC	8	8,00	0,025	4,00	17,41	6470482

HINWEIS: SSC = Referenz Schneidkörpersitz. Auf SSC am Klemmhalter/Schneidenträger abgestimmt.

WGC Empfohlene Startwerte für Vorschübe zum Eintauchen und Abstechdrehen

Startvorschübe zum Eintauchen

- Erste Wahl
- Alternative

P Stahl	K Gusseisen	S Hochwarmfeste Legierungen
M Nicht rostender Stahl	N NE-Metalle	H Gehärtete Werkstoffe

Spanform-geometrie	Bezeichnung	Schneidkörper-Geometrie	Schneid-körper-Sitzgröße (SSC)	Eckenradius Zoll (mm)	Startwerte Zoll (mm)	Vorschübe für das Einstechdrehen mm/U							
						0,0020 (0,05)	.0040 (0,10)	0,0060 (0,15)	0,0080 (0,20)	.0100 (0,25)	.0120 (0,30)	0,0140 (0,35)	
-PT	Positiver Spanwinkel für niedrigere Schnittkräfte		1F	0.008 (0,2)	0.0024 (0,06)	◇							
			2	0.008 (0,2)	0.0031 (0,08)		◇						
			3	0.008 (0,2)	0.0035 (0,09)			◇					
				0.016 (0,4)	0.0043 (0,11)				◇				
			4	0.016 (0,4)	0.0047 (0,12)				◇				
				0.031 (0,8)	0.0059 (0,15)					◇			
			5	0.016 (0,4)	0.0059 (0,15)					◇			
				0.031 (0,8)	0.0059 (0,16)						◇		
			6	0.016 (0,4)	0.0059 (0,15)						◇		
				0.031 (0,8)	0.0071 (0,18)							◇	
8	0.047 (1,2)	0.0079 (0,20)								◇			
	0.031 (0,8)	0.0079 (0,20)									◇		
10	0.047 (1,2)	0.0094 (0,24)									◇		
-PN	Stabile negative Schneidkanten ermöglichen aggressivere Anwendungen.		1F	0.008 (0,2)	0.0024 (0,06)	◇							
			2	0.008 (0,2)	0.0031 (0,08)		◇						
			3	0.008 (0,2)	0.0035 (0,09)			◇					
				0.016 (0,4)	0.0043 (0,11)				◇				
			4	0.016 (0,4)	0.0047 (0,12)					◇			
				0.031 (0,8)	0.0059 (0,15)						◇		
			5	0.016 (0,4)	0.0059 (0,15)						◇		
				0.031 (0,8)	0.0059 (0,16)							◇	
			6	0.016 (0,4)	0.0059 (0,15)							◇	
				0.031 (0,8)	0.0071 (0,18)								◇
8	0.047 (1,2)	0.0079 (0,20)								◇			
	0.031 (0,8)	0.0079 (0,20)									◇		
10	0.047 (1,2)	0.0094 (0,24)									◇		

Startvorschübe für das Abstechdrehen

Spanform-geometrie	Bezeichnung	Schneidkörper-Geometrie	Schneid-körper-Sitzgröße (SSC)	Startwerte Zoll (mm)	Vorschübe für das Abstechdrehen (mm/U)							
					0,0020 (0,05)	.0040 (0,10)	0,0060 (0,15)	0,0080 (0,20)	.0100 (0,25)	.0120 (0,30)	0,0140 (0,35)	0,0160 (0,40)
-F	Positive Geometrie für niedrige Schnittkräfte.		1B	0.0024 (0,06)	◇							
			2	0.0028 (0,07)		◇						
			3	0.0035 (0,09)			◇					
			4	0.0043 (0,11)				◇				
			5	0.0051 (0,13)					◇			
-M	Stabile Schneidkante für höhere Vorschubwerte. Hauptsächlich für Gusseisen.		1B	0.0024 (0,06)	◇							
			2	0.0028 (0,07)		◇						
			3	0.0035 (0,09)			◇					
			4	0.0043 (0,11)				◇				
			5	0.0055 (0,14)					◇			
			6	0.0063 (0,16)						◇		
-R	Stabilste Schneidkante für Stahl.		2	0.0039 (0,10)		◇						
			3	0.0055 (0,14)			◇					
			4	0.0063 (0,16)				◇				
			5	0.0075 (0,19)					◇			
6	0.0083 (0,21)						◇					
8	0.0090 (0,23)							◇				

HINWEIS: Für Abstech Schneidkörper mit Einstellwinkel sollte der maximale Vorschub um bis zu 40 % reduziert werden.

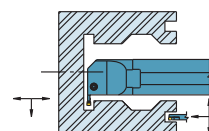
Maximale Vorschubwerte

Die obigen Daten beziehen sich auf die Werkstoffgruppen P und K. Die maximalen Vorschubgeschwindigkeiten sollten durch Multiplikation des Startvorschubs mit den folgenden Faktoren für die angegebenen Werkstoffgruppen ermittelt werden.

Werkstoff-gruppe	Vorschub-Faktor
M	0,8
N	1,2
S	0,8
H	0,5

Innen-Axial-Einstechdrehen

Reduzieren Sie zum Inneneinstech- und Axialdrehen den Vorschub um 20 %.

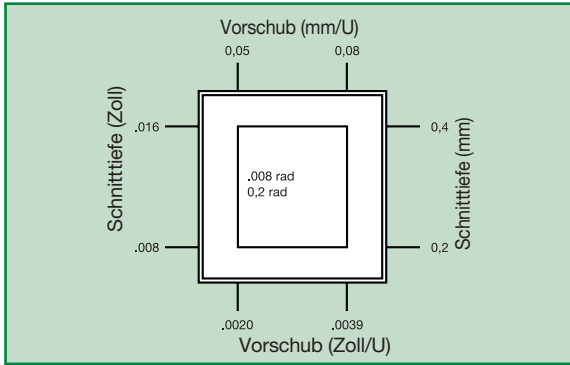


WGC Empfohlene Startwerte für Vorschübe zum Eintauchen und Abstechdrehen

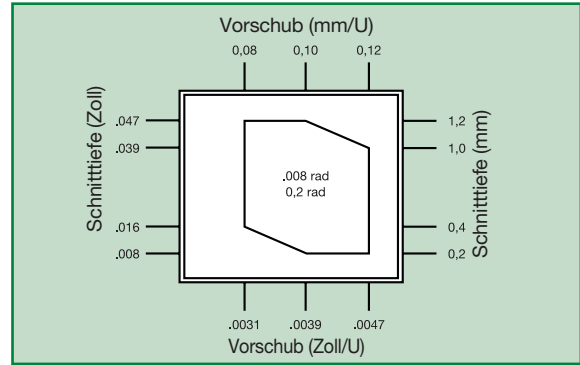
Startvorschübe für das Längs- und Profildrehen

FRÄSEN MIT WENDE-SCHNEIDPLATTEN
 VOLLHARTMETALL-SCHNEIDFRÄSEN
 BOHRUNGS-BEARBEITUNG
 GEWINDEBOHREN
 DREHEN

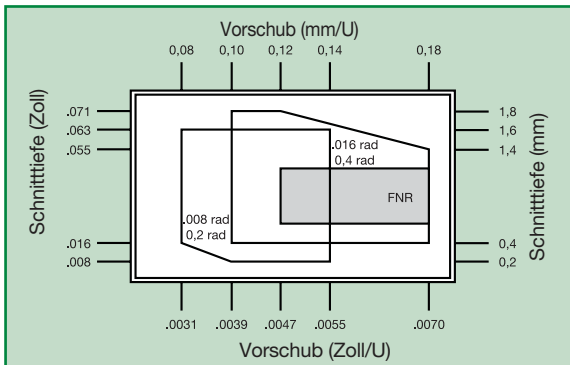
Schneidkörpersitz-Größe 1F



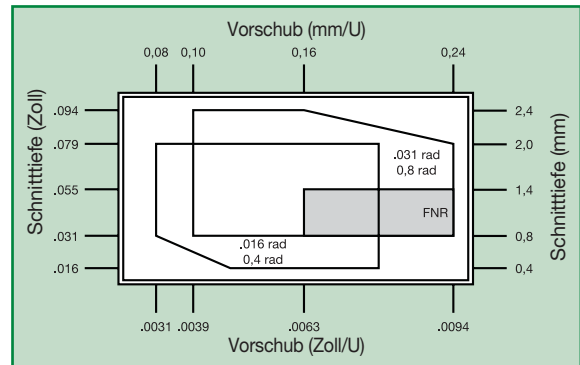
Schneidkörpersitz-Größe 2



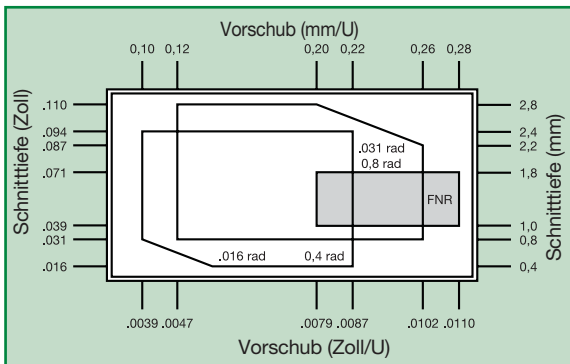
Schneidkörpersitz-Größe 3



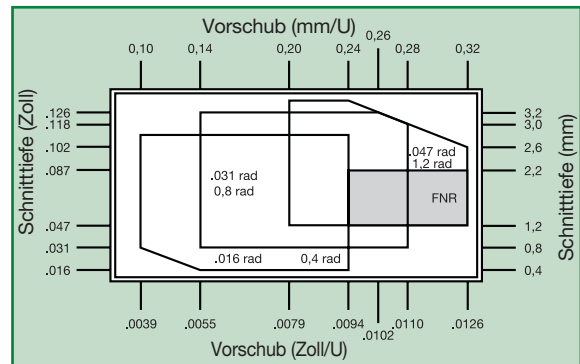
Schneidkörpersitz-Größe 4



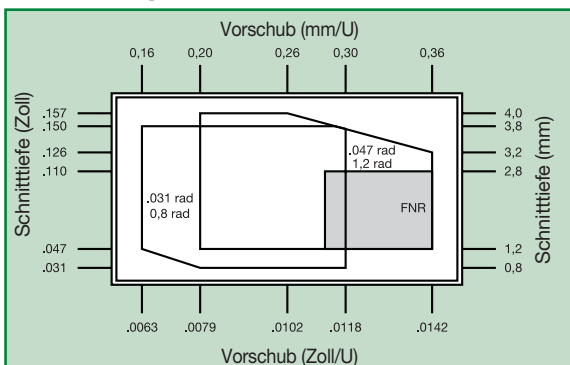
Schneidkörpersitz-Größe 5



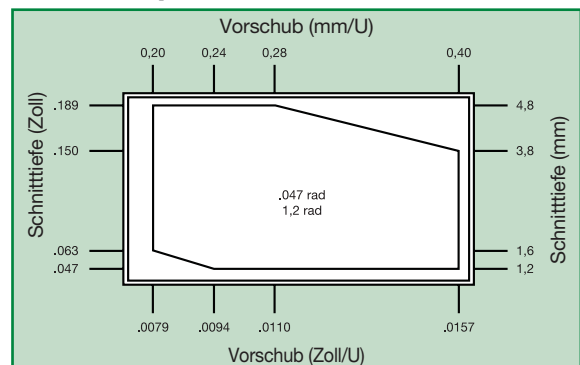
Schneidkörpersitz-Größe 6



Schneidkörpersitz-Größe 8



Schneidkörpersitz-Größe 10



* FNR = Eckenradius

Empfohlene Startwerte für Schnittgeschwindigkeiten • Zoll und Metrisch

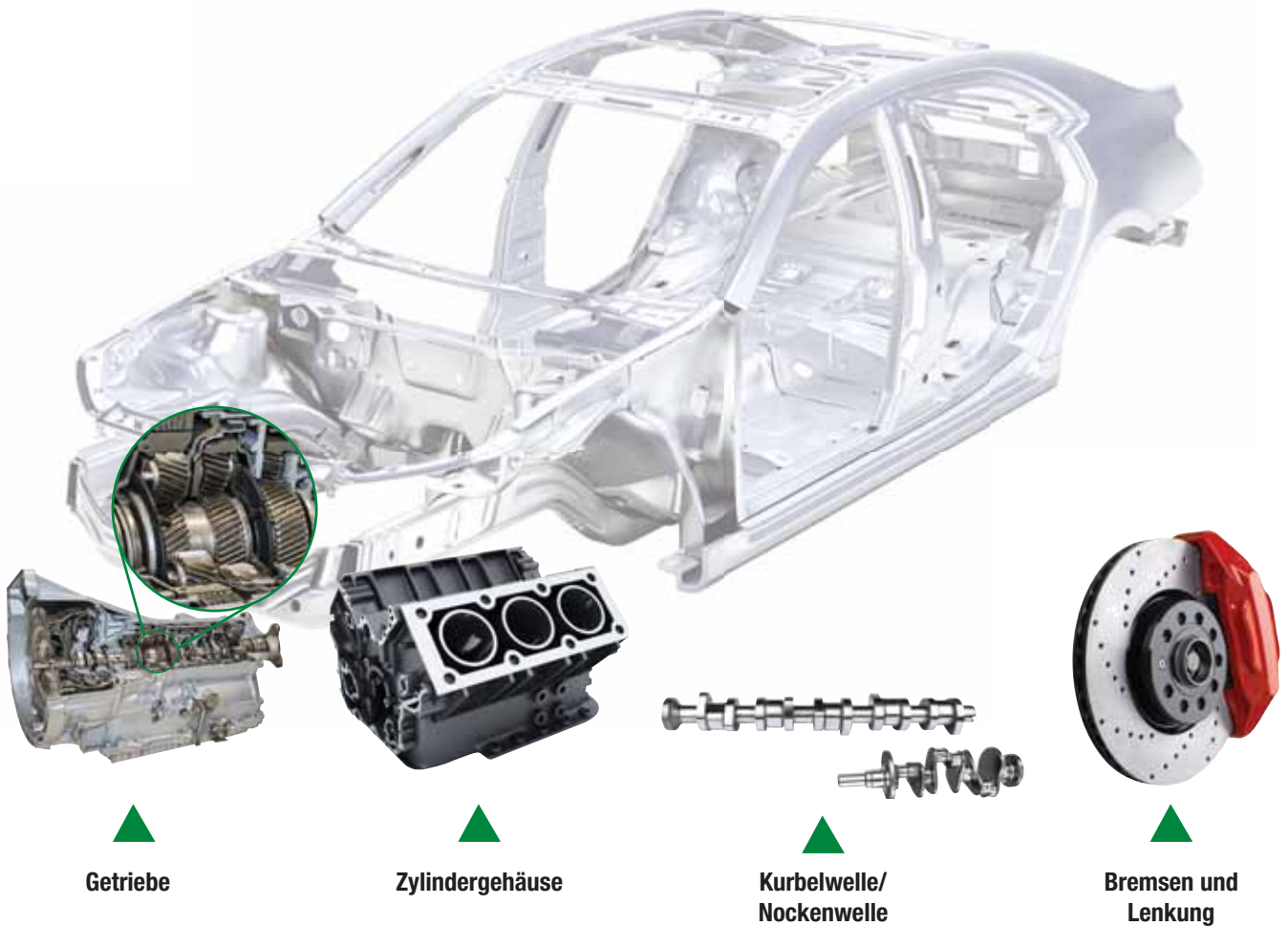
Maximale Vorschubwerte

Die obigen Daten beziehen sich auf die Werkstoffgruppen P und K. Die maximalen Vorschubgeschwindigkeiten sollten durch Multiplikation des Startvorschubs mit den folgenden Faktoren für die angegebenen Werkstoffgruppen ermittelt werden.

Werkstoffgruppe	Vorschubfaktor
M	0,8
N	1,2
S	0,8
H	0,5

Werkstoffgruppe		WU25PT					
		Zoll			Metrisch		
P	0-1	360	740	880	110	225	270
	2	360	520	880	110	160	260
	3	360	410	800	110	125	235
	4	200	290	540	60	90	160
	5	320	530	680	100	160	210
	6	280	400	600	85	120	185
M	1	300	550	800	90	170	245
	2	300	500	800	90	150	245
	3	300	450	700	90	140	210
K	1	320	480	760	100	145	225
	2	240	400	560	70	120	170
	3	160	280	400	50	85	120
N	1-2	400	1440	2560	120	440	780
	3	—	—	—	—	—	—
	4	320	960	1600	100	290	490
	5	240	440	640	70	135	195
	6	320	560	800	100	170	245
S	1	25	125	200	8	40	60
	2	25	100	250	8	30	75
	3	50	125	250	15	40	75
	4	25	175	350	8	50	110

HINWEIS: Start-Schnittgeschwindigkeiten der ERSTEN Wahl sind **fett** gedruckt.
Bei zunehmender Spandicke sollte die Schnittgeschwindigkeit reduziert werden.



Getriebe

Zylindergehäuse

Kurbelwelle/
Nockenwelle

Bremsen und
Lenkung



WIDIA™ stellt Werkzeuge her, die Anwendungsanforderungen für Stahl, Gusseisen und Aluminium-Automobilkomponenten erfüllen.

BESUCHEN SIE ZUM ANZEIGEN ALLER PRODUKTLINIEN UNSERE DIGITALEN RESSOURCEN



WIDIA NOVO™ Anwendung
Herunterladen auf Ihren Desktop oder Tablet:
widia.com/novo



Mobiltelefon-App WIDIA™ Machining Central
Herunterladen für iOS oder Android:
widia.com/de/featured/WidiaMobileApp

Das hochentwickelte System zum Drehen, Einstech- und Abstechdrehen sowie zur Profildbearbeitung. WMT bietet ein vollständiges Programm von Einstechgeometrien und eine umfassende Sortenauswahl, die für anspruchsvollste Anwendungsanforderungen geeignet ist.

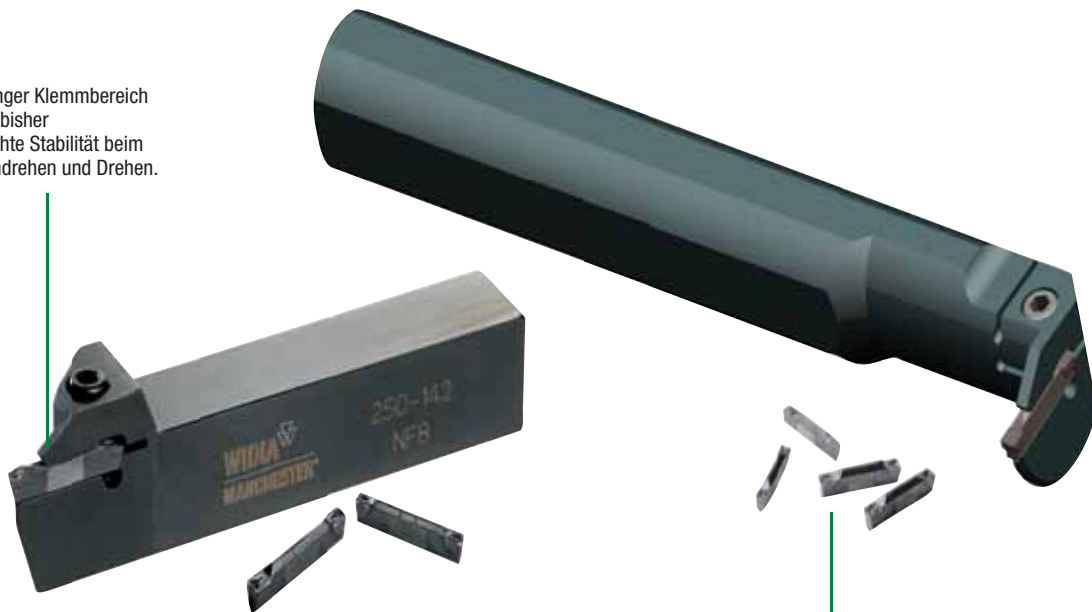
Stabile Klemmung mit erweiterter Spankontrolle

- Speziell entwickelt für höhere Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe.
- Hervorragende Geometrie für anspruchsvollste Tief-Einstechanwendungen.
- Das WMT-System ermöglicht die Drehbearbeitung großer Aufmaße.

WMT-Klemmhalter

- Überragende Systemsteifigkeit und Spannmöglichkeiten
- Garantiert kurze Taktzeiten und weniger Werkzeugwechsel
- Präzise Positionierung der Wendeschneidplatte für eine exakte Bearbeitung
- Doppel-V-Profil ermöglicht ein bedienerfreundliches Wendeschneidplatten indexieren und eine optimale Positionierung der Wendeschneidplatten.
- Wahl zwischen integralen modularen Klemmhaltern.

Extra langer Klemmbereich für eine bisher unerreichte Stabilität beim Einstechdrehen und Drehen.



Austauschbare Wendeschneidplatten für das Ein- und Abstechdrehen mit ausgezeichneter Spanformgeometrie.

CM Abstechdrehen für die mittlere Bearbeitung



P M K N S H

CM-W Abstechdrehen im Mittelbereich mit Wiper



P M K N S H

Wendeschneidplatten zum PT Eintauchen, Einstechen und Profildrehen



P M K N S H

PC-Wendeschneidplatten zum Einstechdrehen und Profildrehen



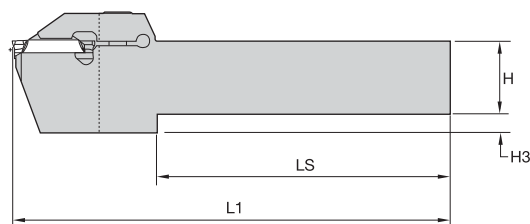
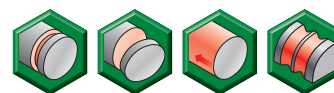
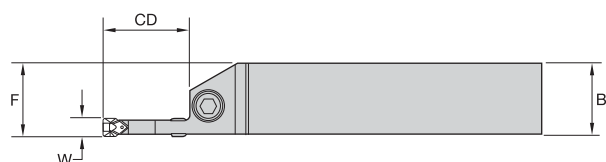
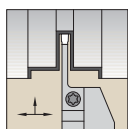
P M K N S H

Wendeschneidplatten zum PH Eintauchen, Einstechen und Profildrehen



P M K N S H

Integral Klemmhalter • Metrisch



Rechtsschneidendes Werkzeug

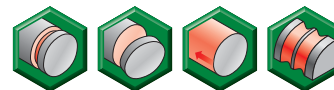
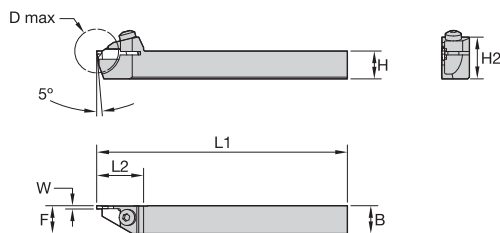
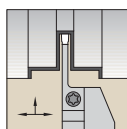
Bestellnr.	Katalognummer	SSC	W	H	B	CD	F	H3	L1	LS
rechtsschneidend										
3650516	WMTSR2525M116	1	1,50	25,0	25,0	17	25,0	—	150	116
3539162	WMTCR1212H213	2	2,00	12,0	12,0	—	12,0	—	100	74
3650456	WMTSR1616K216	2	2,00	16,0	16,0	17	16,0	6	125	93
3650458	WMTSR2020K216	2	2,00	20,0	20,0	17	20,0	—	125	93
3650506	WMTSR2525M216	2	2,00	25,0	25,0	17	25,0	—	150	118
3650460	WMTSR1616K311	3	3,00	16,0	16,0	11	16,0	—	125	93
3650462	WMTSR1616K322	3	3,00	16,0	16,0	22	16,0	5	125	85
3650468	WMTSR2020K311	3	3,00	20,0	20,0	11	20,0	—	125	93
3650470	WMTSR2020K322	3	3,00	20,0	20,0	22	20,0	5	125	85
3650479	WMTSR2525M311	3	3,00	25,0	25,0	11	25,0	—	150	118
3650481	WMTSR2525M322	3	3,00	25,0	25,0	22	25,0	—	150	110
3653751	WMTSR2020K20	4	4,00	20,0	20,0	20	20,0	5	125	83
3650504	WMTSR2020K411	4	4,00	20,0	20,0	11	20,0	—	125	92
3653752	WMTSR2525M411	4	4,00	25,0	25,0	11	25,0	—	150	117
3650483	WMTSR2525M422	4	4,00	25,0	25,0	22	25,0	—	150	109
3650473	WMTSL2020K514	5	5,00	20,0	20,0	14	20,0	—	125	88
3650475	WMTSR2020L525	5	5,00	20,0	20,0	25	20,0	5	140	93
3650485	WMTSR2525M514	5	5,00	25,0	25,0	14	25,0	—	150	115
3650487	WMTSR2525M525	5	5,00	25,0	25,0	25	25,0	—	150	104
3650489	WMTSR2525M614	6	6,00	25,0	25,0	14	25,0	—	150	113
3650491	WMTSR2525M625	6	6,00	25,0	25,0	25	25,0	—	150	104
linksschneidend										
3539163	WMTCL1212H213	2	2,00	12,0	12,0	—	12,0	—	100	74
3650457	WMTSL1616K216	2	2,00	16,0	16,0	17	16,0	6	125	93
3650459	WMTSL2020K216	2	2,00	20,0	20,0	17	20,0	—	125	93
3650507	WMTSL2525M216	2	2,00	25,0	25,0	17	25,0	—	150	118
3650463	WMTSL1616K322	3	3,00	16,0	16,0	22	16,0	5	125	85
3650469	WMTSL2020K311	3	3,00	20,0	20,0	11	20,0	—	125	93
3650471	WMTSL2020K322	3	3,00	20,0	20,0	22	20,0	5	125	85
3650480	WMTSL2525M311	3	3,00	25,0	25,0	11	25,0	—	150	118
3650482	WMTSL2525M322	3	3,00	25,0	25,0	22	25,0	—	150	110
3653763	WMTSL2525M411	4	4,00	25,0	25,0	11	25,0	—	150	117
3650484	WMTSL2525M422	4	4,00	25,0	25,0	22	25,0	—	150	109
3650474	WMTSL2020K514	5	5,00	20,0	20,0	14	20,0	—	125	88
3650486	WMTSL2525M514	5	5,00	25,0	25,0	14	25,0	—	150	113
3650488	WMTSL2525M525	5	5,00	25,0	25,0	25	25,0	—	150	104
3650490	WMTSL2525M614	6	6,00	25,0	25,0	14	25,0	—	150	114
3650493	WMTSL2525M625	6	6,00	25,0	25,0	25	25,0	—	150	104

HINWEIS: SSC = Referenz Plattensitz. Auf SSC am Klemmhalter abgestimmt.



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
 >>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

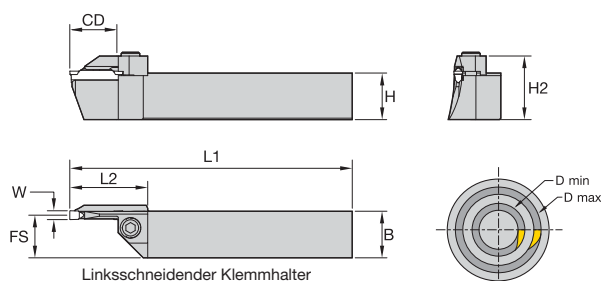
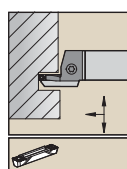
Integral Klemmhalter für Feindrehmaschinen • Metrisch



Bestellnr.	Katalognummer	SSC	W	H	B	F	D max	H2	L1	L2
rechtsschneidend										
3650508	WMTCR1010H110	1	1,50	10,0	10,0	10,0	20	16	100	21
3650510	WMTCR1212H110	1	1,50	12,0	12,0	12,0	20	18	100	21
3650512	WMTCR1616K113	1	1,50	16,0	15,9	16,0	26	24	125	24
3653413	WMTCR1010H210	2	2,00	10,0	10,0	10,0	20	16	100	21
3653415	WMTCR1212H210	2	2,00	12,0	12,0	12,0	20	18	100	21
3653417	WMTCR1616K213	2	2,00	16,0	15,8	16,0	26	24	125	24
linksschneidend										
3650509	WMTCL1010H110	1	1,50	10,0	10,0	10,0	20	16	100	21
3650511	WMTCL1212H110	1	1,50	12,0	12,0	12,0	20	18	100	21
3650513	WMTCL1616K113	1	1,50	16,0	15,9	16,0	26	24	125	24
3653414	WMTCL1010H210	2	2,00	10,0	10,0	10,0	20	16	100	21
3653416	WMTCL1212H210	2	2,00	12,0	12,0	12,0	20	18	100	21
3653418	WMTCL1616K213	2	2,00	16,0	15,8	16,0	26	24	125	24

HINWEIS: Bei Haltern mit 10 mm und 12 mm Schaft wird die äußere Schneidkante auf eine Linie mit Werkzeugaufnahmekante eingerichtet.
SSC = Referenz Plattensitz. Auf SSC am Klemmhalter abgestimmt.

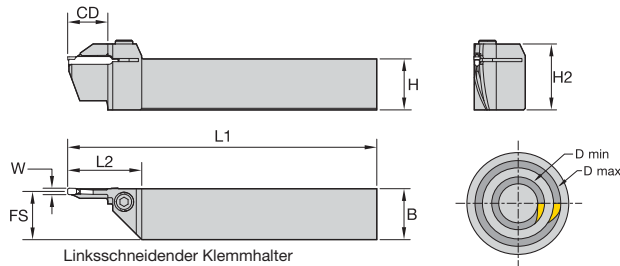
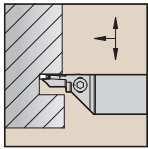
Integral-Klemmhalter • Integral-Klemmhalter zum Axial-Einstecken • Außenwölbung • Metrisch



Bestellnr.	Katalognummer	SSC	W	H	B	FS	CD	D max	D min	H2	L1	L2
rechtsschneidend												
3653421	WMTBR2525M313-038-052	3	3,00	24,8	24,8	23,5	13	52	38	32	150	34
3653423	WMTBR2525M316-052-070	3	3,00	24,8	24,8	23,5	16	70	52	32	150	34
3653425	WMTBR2525M316-070-100	3	3,00	24,8	24,8	23,5	16	100	70	32	150	34
3653427	WMTBR2525M319-100-205	3	3,00	25,0	24,8	23,5	19	205	100	32	150	37
3653764	WMTBR2525M412-032-052	4	4,00	24,8	24,8	23,0	13	52	32	32	150	34
3653766	WMTBR2525M415-052-070	4	4,00	24,8	24,8	23,0	16	70	52	32	150	34
linksschneidend												
3653422	WMTBL2525M313-038-052	3	3,00	24,8	24,8	23,5	13	52	38	32	150	34
3653424	WMTBL2525M316-052-070	3	3,00	24,8	24,8	23,5	16	70	52	32	150	34
3653426	WMTBL2525M316-070-100	3	3,00	24,8	24,8	23,5	16	100	70	32	150	34
3653428	WMTBL2525M319-100-205	3	3,00	24,8	24,8	23,5	19	205	100	32	150	37
3653771	WMTBL2525M418-100-205	4	4,00	24,8	24,8	23,0	19	205	100	32	150	37

HINWEIS: Die Schneidkante der Wendeschneidplatte für das WMT Axial-Einstecksystem wird +0,75 mm über dem Mittelpunkt positioniert.
Das WMT Axial-Einstecksystem wurde nicht zur Bearbeitung von Durchmessern unter 12,6 mm konzipiert.
Halter für eine 3 mm breite Wendeschneidplatte verfügen über ein integriertes Spannelement.
Werkzeughalter für 5 mm und 6 mm breite Wendeschneidplatten werden mit einem lösbaeren Spannelement geliefert.
SSC = Referenz Plattensitz. Auf SSC am Klemmhalter abgestimmt.

Integral-Halter • Integral-Halter zum Axial-Einstecken • Innenwölbung • Metrisch



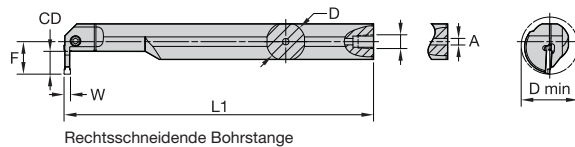
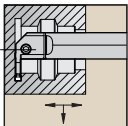
Linksschneidender Klemmhalter



Bestellnr.	Katalognummer	SSC	W	H	B	FS	CD	D max	D min	H2	L1	L2
rechtsschneidend												
3634282	WMTAR2525M316-070-100	3	3,00	24,8	24,8	23,5	16	100	70	32	150	34
3634284	WMTAR2525M319-100-205	3	3,00	24,8	24,8	23,5	19	205	100	32	150	37
linksschneidend												
3634285	WMTAL2525M319-100-205	3	3,00	24,8	24,8	23,5	19	205	100	32	150	37

HINWEIS: Die Schneidkante der Wendeschneidplatte für das WMT Axial-Einstecksystem wird +0,75 mm über dem Mittelpunkt positioniert.
 Das WMT Axial-Einstecksystem wurde nicht zur Bearbeitung von Durchmessern unter 12,6 mm konzipiert.
 Halter für eine 3 mm breite Wendeschneidplatte verfügen über ein integriertes Spannelement.
 Werkzeughalter für 5 mm und 6 mm breite Wendeschneidplatten werden mit einem lösbaren Spannelement geliefert.
 SSC = Referenz Plattensitz. Auf SSC am Klemmhalter abgestimmt.

Integral-ID Einstech-Bohrstangen • Metrisch



Rechtsschneidende Bohrstanze



Rechtsschneidende Bohrstanze

Bestellnr.	Katalognummer	SSC	W	F	CD	D	D min	L1	A
rechtsschneidend									
5423874	A25RWMTER0316M	3	3,00	26,0	16	25,00	41	200	6,40
5423875	A32SWMTER0319M	3	3,00	29,0	19	32,00	47	250	6,40
5423876	A25RWMTER0416M	4	4,00	26,0	16	25,00	41	200	6,40
5423877	A32SWMTER0419M	4	4,00	29,0	19	32,00	47	250	6,40
5423878	A32SWMTER0519M	5	5,00	29,0	19	32,00	47	250	6,40
linksschneidend									
5423882	A25RWMTEL0316M	3	3,00	26,0	16	25,00	41	200	6,40
5423883	A32SWMTEL0319M	3	3,00	29,0	19	32,00	47	250	6,40
5423884	A25RWMTEL0416M	4	4,00	26,0	16	25,00	41	200	6,40
5423885	A32SWMTEL0419M	4	4,00	29,0	19	32,00	47	250	6,40
5423886	A32SWMTEL0519M	5	5,00	29,0	19	32,00	47	250	6,40

HINWEIS: SSC = Referenz Plattensitz. Auf SSC am Klemmhalter abgestimmt.



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
 >>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

FRÄSEN MIT WENDE-
SCHNEIDPLATTEN

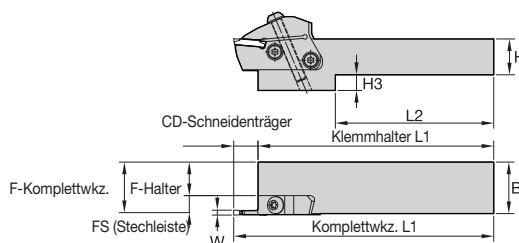
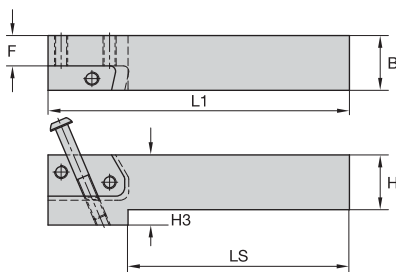
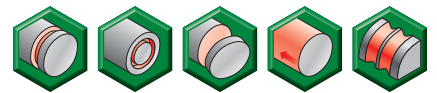
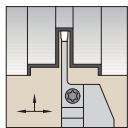
VOLLHARTMETALL-
SCHAFTHFRÄSEN

BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN

Modularer Klemmhalter • Metrisch



M50
2 Schrauben erforderlich
Rechtsschneidender Klemmhalter

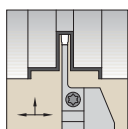
$$F \text{ Komplettwkz.} = F \text{ (Halter)} + FS \text{ (Schneidenträger)} + W/2$$

$$L1 \text{ Komplettwkz.} = L1 \text{ (Halter)} + CD \text{ (Schneidenträger)}$$

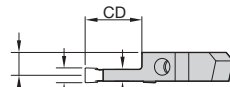
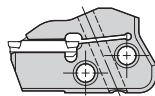
Bestellnr.	Katalognummer	H	B	L1	LS	F	H3
rechtsschneidend 5349629	WGMSR2525	25	25	126,0	95,78	13,84	7

HINWEIS: Wählen Sie den Klemmhalter mit der größeren Plattensitzgröße für eine optimale Leistung.

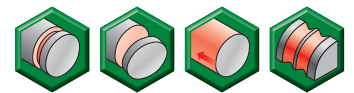
Modulare Schneidenträger • Metrisch



Schneidenträger in
Rechtsausführung



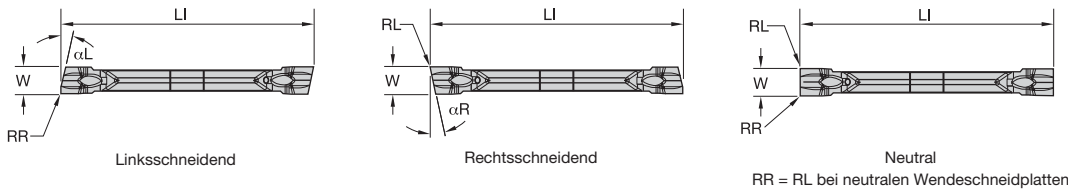
Rechtsschneidender Schneidenträger



Bestellnr.	Katalognummer	SSC	CD	W	FS	W1
rechtsschneidend 5359130	WMTWGMR319S	3	19,00	3,00	10,38	2,54
5359131	WMTWGMR419S	4	19,00	4,00	10,00	3,30

HINWEIS: Das Anzugsmoment der Schrauben für Spannelement und Schneidenträger entspricht 8–10 Nm (71–88 in.-lbs.).
SSC = auf SSC an der Wendeschneidplatte abgestimmt.

Abstech-Wendescheidplatte • WMT-CM

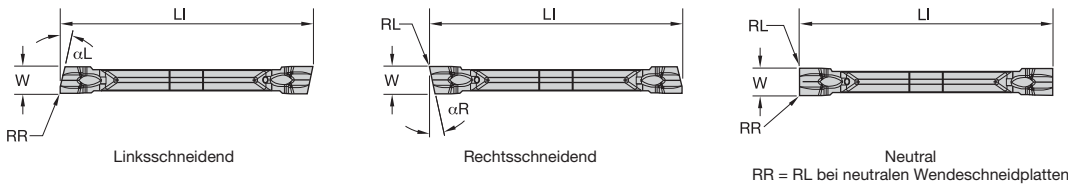


- Erste Wahl
- Alternative

P	Blue	○
M	Yellow	●
K	Red	○
N	Green	●
S	Orange	●
H	Grey	○

Katalognummer	SSC	W	RR	RL	LI	αR	αL	Ausführung	WU25PT
WMTC015R05CM08	1	1,50	0,08	0,08	19,31	5	—	R - Right	4169670
WMTC015R12CM08	1	1,50	0,08	0,08	19,28	12	—	R - Right	4169672
WMTC020R05CM08	2	1,99	0,08	0,08	19,21	5	—	R - Right	4169675
WMTC020R12CM08	2	2,00	0,08	0,08	19,26	12	—	R - Right	4169678
WMTC030R05CM17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	5	—	R - Right	4169684
WMTC030R12CM17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	12	—	R - Right	4169688
WMTC040R05CM17	4	4,00	0,17	0,17	25,40	5	—	R - Right	4169694
WMTC040R12CM17	4	4,00	0,17	0,17	25,40	12	—	R - Right	4169696
WMTC015N00CM08	1	1,50	0,08	0,08	19,30	—	—	N - Neutral	4169668
WMTC020N00CM08	2	2,00	0,08	0,08	19,21	—	—	N - Neutral	4169673
WMTC030N00CM17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	—	—	N - Neutral	4169682
WMTC040N00CM17	4	4,00	0,17	0,17	25,40	—	—	N - Neutral	4169692
WMTC015L05CM08	1	1,50	0,08	0,08	19,31	—	5	L - Left	4169671
WMTC020L05CM08	2	1,99	0,08	0,08	19,21	—	5	L - Left	4169677
WMTC020L12CM08	2	2,00	0,08	0,08	19,25	—	12	L - Left	4169680
WMTC030L05CM17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	—	5	L - Left	4169686
WMTC030L12CM17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	—	12	L - Left	4169690

Wendescheidplatten mit Wiper zum Abstechdrehen • WMT-CM-W



- Erste Wahl
- Alternative

P	Blue	○
M	Yellow	●
K	Red	○
N	Green	●
S	Orange	●
H	Grey	○

Katalognummer	SSC	W	RR	RL	LI	αR	αL	Ausführung	WU25PT
WMTC020R05CMW08	2	2,00	0,08	0,08	19,20	5	—	R - Right	4169676
WMTC020R12CMW08	2	2,00	0,08	0,08	19,27	12	—	R - Right	4169679
WMTC030R05CMW17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	5	—	R - Right	4169685
WMTC030R12CMW17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	12	—	R - Right	4169689
WMTC015N00CMW08	1	1,50	0,08	0,08	19,30	—	—	N - Neutral	4169669
WMTC020N00CMW08	2	2,00	0,08	0,08	19,21	—	—	N - Neutral	4169674
WMTC030N00CMW17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	—	—	N - Neutral	4169683
WMTC040N00CMW17	4	4,00	0,17	0,17	25,40	—	—	N - Neutral	4169693
WMTC020L12CMW08	2	2,00	0,08	0,08	19,27	—	12	L - Left	4169681
WMTC030L05CMW17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	—	5	L - Left	4169687
WMTC030L12CMW17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	—	12	L - Left	4169691

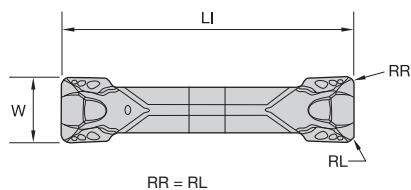
HINWEIS: SSC = Referenz Plattensitz. Auf SSC an der Wendescheidplatte abgestimmt.



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
 >>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

* FRÄSEN MIT WENDE-
 SCHNEIDPLATTEN
 * VOLLHARTMETALL-
 SCHNITFRÄSEN
 * BOHRUNGS-
 BEARBEITUNG
 * GEWINDEBOHREN
 * DREHEN

Wendeschneidplatten für das Einstechdrehen und Drehen • WMT-U-PT • Gepresst



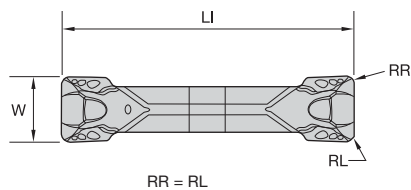
● Erste Wahl
○ Alternative

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

Katalognummer	SSC	W	RR	LI	WP10CT	WP25CT	WU10PT	WU25PT
WMTS205M2U02PT	2	2,13	0,15	19,23	4169554	4169555	4116131	4116132
WMTS305M3U03PT	3	3,13	0,31	25,81	4169556	4169557	4113568	4113569
WMTS305M3U06PT	3	3,13	0,61	25,78	4169558	4169559	4113570	4113571
WMTS405M4U03PT	4	4,13	0,31	25,53	4169560	4169561	4113577	4113578
WMTS405M4U06PT	4	4,13	0,61	25,53	4169562	4169563	4113579	4113580
WMTS505M5U03PT	5	5,13	0,30	28,76	4169564	4169565	4116148	4116149
WMTS505M5U06PT	5	5,13	0,61	28,76	4169566	4169567	4116150	4116151
WMTS605M6U03PT	6	6,13	0,30	28,76	4169568	4169569	4117253	4117254
WMTS605M6U06PT	6	6,13	0,59	28,76	4169570	4169571	4117255	4117256

HINWEIS: SSC = Referenz Plattensitz. Auf SSC an der Wendeschneidplatte abgestimmt.

Wendeschneidplatten für das Einstechdrehen und Drehen • WMT-P-PT • Präzision



● Erste Wahl
○ Alternative

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

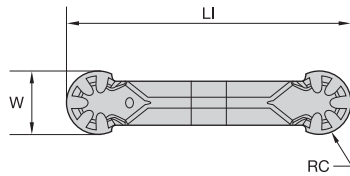
Katalognummer	SSC	W	RR	LI	WU10PT	WU25PT	WU10HT
WMTS200M2P02PT	2	2,00	0,15	19,10	4116129	4116130	-
WMTS300M3P03PT	3	3,00	0,31	25,65	4113563	4113564	4113566
WMTS300M3P06PT	3	3,00	0,61	25,65	4113565	4113567	-
WMTS400M4P03PT	4	4,00	0,31	25,40	4113572	4113574	4113573
WMTS400M4P06PT	4	4,00	0,60	25,40	4113575	4113576	-
WMTS500M5P03PT	5	5,00	0,30	28,63	4116143	4116144	4116145
WMTS500M5P06PT	5	5,00	0,61	28,63	4116146	4116147	-
WMTS600M6P03PT	6	6,00	0,30	28,63	4117239	4117240	-
WMTS600M6P06PT	6	6,00	0,58	28,63	4117241	4117242	-
WMTS800M8P06PT	8	8,00	0,61	28,57	-	4117258	-
WMTS800M8P15PT	8	8,00	1,50	28,57	4117259	4117260	-

HINWEIS: SSC = Referenz Plattensitz. Auf SSC an der Wendeschneidplatte abgestimmt.



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
 >>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

Wendeschneidplatten zum Eintauchen und Profildrehen • WMT-U-PC • Gepresst



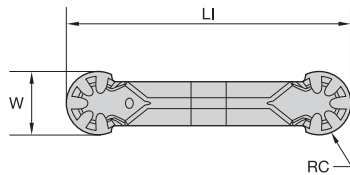
● Erste Wahl
○ Alternative

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

Katalognummer	SSC	W	RC	LI	WP10CT	WU10PT	WU25PT
WMTR305M3UPC	3	3,13	1,53	25,53	-	4170172	4170173
WMTR405M4UPC	4	4,13	2,03	25,58	-	4170177	4170178
WMTR505M5UPC	5	5,13	2,53	29,01	-	4170182	4170183
WMTR605M6UPC	6	6,12	3,03	28,77	4170189	4170187	4170188
WMTR805M8UPC	8	8,13	4,03	29,22	-	4170192	4170193

HINWEIS: SSC = Referenz Plattensitz. Auf SSC an der Wendeschneidplatte abgestimmt.

Wendeschneidplatten zum Eintauchen und Profildrehen • WMT-P-PC • Präzision



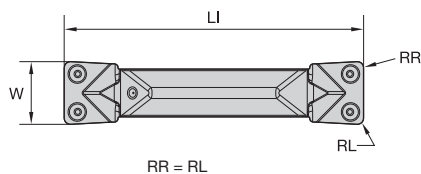
● Erste Wahl
○ Alternative

P	○	○
M	●	●
K	○	○
N	●	●
S	●	●
H	○	○

Katalognummer	SSC	W	RC	LI	WU10PT	WU25PT
WMTR300M3PPC	3	3,00	1,50	25,40	4170170	4170171
WMTR400M4PPC	4	4,00	2,00	25,45	-	4170176
WMTR500M5PPC	5	5,00	2,50	28,88	4170180	4170181
WMTR600M6PPC	6	6,00	3,00	28,65	4170185	4170186
WMTR800M8PPC	8	8,00	4,00	29,08	4170190	-

HINWEIS: SSC = Referenz Plattensitz. Auf SSC an der Wendeschneidplatte abgestimmt.

Wendeschnidplatten für das Einstechdrehen und Drehen • WMT-U-PH • Gepresst



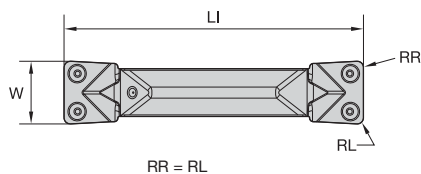
● Erste Wahl
○ Alternative

P	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
K	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
N	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
S	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
H	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

Katalognummer	SSC	W	RR	LI	WU10PT	WU25PT
WMTS305M3U03PH	3	3,13	0,30	25,81	5346392	5346393
WMTS305M3U06PH	3	3,13	0,60	25,81	5346394	5346395
WMTS405M4U03PH	4	4,13	0,30	25,53	5346396	5346397
WMTS405M4U06PH	4	4,13	0,60	25,53	5346398	5346399
WMTS505M5U03PH	5	5,13	0,30	28,76	5346400	5346401
WMTS505M5U06PH	5	5,13	0,60	28,76	5346402	5346403
WMTS605M6U03PH	6	6,13	0,30	28,76	5346404	5346405
WMTS605M6U06PH	6	6,13	0,60	28,76	5346406	5346407

HINWEIS: SSC = Referenz Plattensitz. Auf SSC an der Wendeschnidplatte abgestimmt.

Wendeschnidplatten für das Einstechdrehen und Drehen • WMT-P-PH • Präzision



● Erste Wahl
○ Alternative

P	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
K	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
N	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
S	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
H	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

Katalognummer	SSC	W	RR	LI	WU10PT	WU25PT	WU10HT
WMTS300M3P03PH	3	3,00	0,30	25,65	5346412	5346413	5346414
WMTS300M3P06PH	3	3,00	0,60	25,65	5346415	5346416	-
WMTS400M4P03PH	4	4,00	0,30	25,40	5346418	5346419	5346420
WMTS400M4P06PH	4	4,00	0,60	25,40	5346421	5346422	-
WMTS500M5P03PH	5	5,00	0,30	28,63	-	5346425	5346426
WMTS500M5P06PH	5	5,00	0,60	28,63	5346427	5346428	-
WMTS600M6P03PH	6	6,00	0,30	28,63	5346430	5346431	-
WMTS600M6P06PH	6	6,00	0,60	28,63	5346432	5346433	-

HINWEIS: SSC = Referenz Plattensitz. Auf SSC an der Wendeschnidplatte abgestimmt.



DAS ALL-STAR-PROGRAMM UMFASST NUR DIE BELIEBTESTEN PLATTFORMEN, SORTEN UND GRÖSSEN.
>>Besuchen Sie für das komplette Angebot WIDIA NOVO™ oder WIDIA.COM.

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN

BOHRUNGSBEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN

Empfohlene Start-Vorschübe für Wendeschneidplatten zum Einstechdrehen

CM Abstechdrehen für die mittlere Bearbeitung



- Zwei Schneiden, V-förmige Ober- und Unterseiten, mechanische Spannung.
- Neutrale sowie rechte und linke Einstellwinkel bis zu 12°.
- Zur Erhöhung von Schnittgeschwindigkeit und Vorschub konzipiert.
- Spanformgeometrie für eine hervorragende Spanformgeometrie und minimalen Schnittdruck in unterschiedlichen Werkstoffen.
- Ideal für nicht rostende Stähle der Baureihe 300, Werkzeugstähle, Titan, INCONEL® und andere Nickelbasislegierungen bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten und Vorschubraten.

CM-W Abstechdrehen im Mittelbereich mit Wiper



- Wiper-Flächen für eine verbesserte Oberflächengüte.
- Zwei Schneiden, V-förmige Ober- und Unterseiten, mechanische Spannung.
- Neutrale sowie rechte und linke Einstellwinkel bis zu 12°.
- Zur Erhöhung von Schnittgeschwindigkeit und Vorschub konzipiert.
- Spanformgeometrie für eine hervorragende Spanformgeometrie und minimalen Schnittdruck in unterschiedlichen Werkstoffen.

Wendeschneidplatten zum PT Eintauchen, Einstechdrehen und Profildrehen



- Hoch-positive Spanwinkel für niedrige Schnittkraft, besonders bei weichen Werkstoffen.
- Tief-Einstechdrehwerkzeug zum Eintauchen und Drehen außen sowie für axiales Einstechdrehen.
- Bietet beim Drehen hervorragende Spanformgeometrie über den gesamten Schnitttiefbereich.
- Schneidet in axialer und radialer Richtung.

PC-Wendeschneidplatten zum Einstechdrehen und Profildrehen

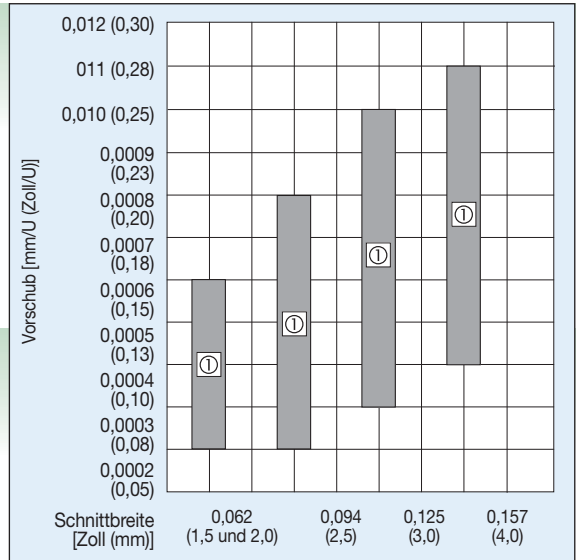


- Exzellente Spanformgeometrie
- Vollradiusgeometrie für Einstech- und Kopierbearbeitungen.
- Effektive Schneidkantengeometrie über 180° bietet eine erhöhte Flexibilität.

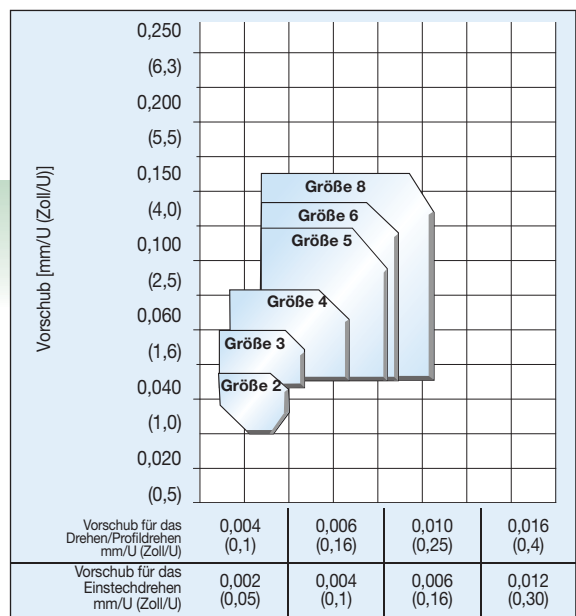
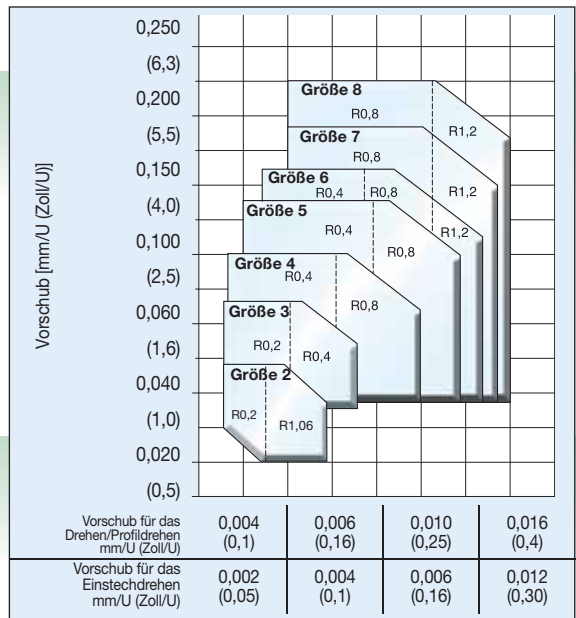
Wendeschneidplatten zum PH Eintauchen, Einstechdrehen und Profildrehen



- Herausragende Leistung bei mehr als 35 HRC
- Tief-Einstechdrehwerkzeug zum Eintauchen und Drehen außen sowie für axiales Einstechdrehen.
- Bietet beim Drehen hervorragende Spanformgeometrie über den gesamten Schnitttiefbereich.
- Exzellente Spanformgeometrie bei unterbrochenen Schnitten



① Empfohlene Start-Vorschübe



FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN



VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN



BOHRUNGS-BEARBEITUNG



GEWINDEBOHREN



DREHEN

Empfohlene Schnittgeschwindigkeiten • Metrisch

Schnittgeschwindigkeit – vc m/min																
Werkstoff- gruppe		WU10HT			WU10PT			WU25PT			WP10CT			WP25CT		
		min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.
P	0/1	100	100	110	190	200	210	170	175	180	210	225	240	170	175	180
	2	95	95	105	180	185	190	150	160	170	210	220	230	185	195	205
	3	95	95	105	180	185	190	150	160	170	210	220	230	185	195	205
	4	70	70	75	165	170	175	135	145	155	140	145	155	125	125	135
	5	85	90	95	170	175	180	140	150	160	180	190	195	155	165	170
	6	50	50	50	140	150	160	120	125	130	70	75	80	70	75	80
M	1	70	75	80	120	125	130	120	125	130	-	-	-	-	-	-
	2	50	50	50	100	100	110	70	75	80	-	-	-	-	-	-
	3	50	50	50	95	100	105	85	90	95	-	-	-	-	-	-
K	1	85	90	95	190	200	210	155	165	170	215	225	235	180	190	195
	2	75	75	80	185	190	200	155	165	175	205	215	225	175	185	195
	3	70	75	80	170	175	180	140	150	160	210	225	240	190	200	210
N	1	70	75	80	140	150	160	110	120	130	-	-	-	-	-	-
	2	70	75	80	140	150	80	110	120	80	-	-	-	-	-	-
	3	70	75	80	140	150	80	110	120	80	-	-	-	-	-	-
	4	70	75	80	140	150	80	110	120	80	-	-	-	-	-	-
	5	70	75	80	140	150	80	110	120	80	-	-	-	-	-	-
	6	70	75	80	140	150	80	110	120	80	-	-	-	-	-	-
	7	70	75	80	140	150	120	110	120	105	-	-	-	-	-	-
S	1	20	25	30	70	75	80	60	65	65	-	-	-	-	-	-
	2	20	25	30	65	65	70	50	50	50	-	-	-	-	-	-
	3	50	50	50	100	100	110	70	75	80	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	70	75	80	50	50	50	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	15	30	60	15	30	60	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	15	30	60	15	30	60	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	15	30	60	15	30	60	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	15	30	60	15	30	60	-	-	-	-	-	-

FRÄSEN MIT WEICH-
SCHNEIDPLATTEN

VOLLHARTMETALL-
SCHNITTFRÄSEN

BOHRUNGS-
BEARBEITUNG

GEWINDEBOHREN

DREHEN

Symbole für das Drehen

	Innere Kühlmittelzuführung: Einstechdrehen		Drehen		Profildrehen/ Kopierdrehen		Plandrehen		Axial-Einstechdrehen
	Fasen		Rückwärtsbohren		Einstechdrehen		Abstechdrehen		Innendurchmesser Drehen
	Innendurchmesser Fasen		Innendurchmesser Einstechdrehen		Außendurchmesser Tief einstechen				

DIN

P Stahl	K Gusseisen	S Hochwarmfeste Legierungen
M Nicht rostender Stahl	N NE-Metalle	H Gehärtete Werkstoffe

Werkstoffgruppe	Beschreibung	Inhalt	Zugfestigkeit RM (MPa)*	Härte (HB)	Härte (HRC)	Werkstoffnummer
P0	Kohlenstoffarme Stähle, langspanend	C <0,25%	<530	<125	–	–
P1	Kohlenstoffarme Stähle, kurzspanend, leicht zerspanbar	C <0,25%	<530	<125	–	C15, Ck22, ST37-2, S235JR, 9SMnPb28, GS38
P2	Stähle mit mittlerem und hohem Kohlenstoffgehalt	C >0,25%	>530	<220	<25	ST52, S355JR, C35, GS60, Cf53
P3	Legierte Stähle und Werkzeugstähle	C >0,25%	600–850	<330	<35	16MnCr5, Ck45, 21CrMoV5-7, 38SMn28
P4	Legierte Stähle und Werkzeugstähle	C >0,25%	850–1400	340–450	35–48	100Cr6, 30CrNiMo8, 42CrMo4, C70W2, S6525, X120Mn12
P5	Ferritische, martensitische und nicht rostende PH-Stähle	–	600–900	<330	<35	100Cr6, 30CrNiMo8, 42CrMo4, C70W2, S6525, X120Mn12
P6	Hochfeste ferritische, martensitische und PH-Edelstähle	–	900–1350	350–450	35–48	X102CrMo17, G-X120Cr29
M1	Austenitischer, nicht rostender Stahl	–	<600	130–200	–	X5CrNi 18 10, X2CrNiMo 17 13 2, G-X25CrNiSi18 9, X15CrNiSi 20 12
M2	Hochfeste austenitische, nicht rostende Stähle und Edelstahlguss	–	600–800	150–230	<25	X2CrNiMo 13 4, X5NiCr 32 21, X5CrNiNb 18 10, G-X15CrNi 25-20
M3	Duplex-Edelstahl	–	<800	135–275	<30	X8CrNiMo27 5, X2CrNiMoN22 5 3, X20CrNiSi25 4, G-X40CrNiSi27 4
K1	Grauguss	–	125–500	120–290	<32	GG15, GG25, GG30, GG40, GTW40
K2	Duktiles Gusseisen (Sphäroguss) mit niedriger bis mittlerer Festigkeit und Vermikularguss	–	<600	130–260	<28	GGG40, GTS35
K3	Hochfeste Gusseisen und bainitisches Gusseisen mit Kugelgraphit (ADI)	–	>600	180–350	<43	GGG60, GTW55, GTS65
N1	Aluminium-Knetlegierungen	–	–	–	–	AlMg1, Al99.5, AlCuMg1, AlCuBiPb, AlMgSi1, ALMg-SiPb
N2	Aluminiumlegierungen mit geringem Siliziumgehalt und Magnesiumlegierungen	Si <12,2%	–	–	–	GAISiCu4, GDAISi10Mg
N3	Aluminiumlegierungen mit hohem Siliziumgehalt und Magnesiumlegierungen	Si >12,2%	–	–	–	G-ALSi12, G-ALSi17Cu4, G-ALSi21CuNiMg
N4	Kupfer-, Messing- und Zink-Basis mit einem Zerspanbarkeitsindex von 70–100	–	–	–	–	CuZn40, Ms60, G-CuSn5ZnPb, CuZn37, CuSi3Mn
N5	Nylon, Kunststoffe, Gummi, Phenole und Glasfaser	–	–	–	–	Lexan®, Hostalen™, Polystyrol, Makralon
N6	Kohlefaser- und Graphit-Verbundwerkstoffe, CFRP	–	–	–	–	CFK, GFK
N7	Metall-Matrix-Verbundwerkstoff (MMC)	–	–	–	–	–
S1	Warmfeste Legierungen auf Eisenbasis	–	500–1200	160–260	25–48	X1NiCrMoCu32 28 7, X12NiCrSi36 16, X5NiCrAlTi31 20, X40CoCrNi20 20
S2	Warmfeste Legierungen auf Kobaltbasis	–	1000–1450	250–450	25–48	Haynes® 188, Stellite® 6,21,31
S3	Warmfeste Legierungen auf Nickelbasis	–	600–1700	160–450	<48	INCONEL® 690, INCONEL 625, Hastelloy®, Nimonic® 75
S4	Titan und Titanlegierungen	–	900–1600	300–400	33–48	Ti1, TiAl5Sn2, TiAl6V4, TiAl4Mo4Sn2
H1	Gehärtete Werkstoffe	–	–	–	44–48	GX260NiCr42, GX330NiCr42, GX300CrNiSi952, GX300CrMo153, Hardox® 400
H2	Gehärtete Werkstoffe	–	–	–	48–55	–
H3	Gehärtete Werkstoffe	–	–	–	56–60	–
H4	Gehärtete Werkstoffe	–	–	–	>60	–

WIDIA HANDELSPARTNER

Wir sind Ihr direkter Ansprechpartner!



Ihr WIDIA Direkt Händler für Deutschland

WoWas-Zerspanungstechnik e.K
Jacobistraße 5 91781 Weißenburg
Onlineshop > www.widiashop.de

Telefon: +49 9141 9237600
E-Mail: info@wowas-tools.de
Web: www.wowas.tools

Fordern Sie noch heute Ihr kostenloses WIDIA Katalogpaket an unter:

www.wowas.tools/widia



WELTWEITE ZENTRALE

WIDIA Products Group

Kennametal Inc.

1600 Technology Way

Latrobe, PA 15650 USA

Tel.: 1 800 979 4342

w-na.service@widia.com

EUROPA-ZENTRALE

WIDIA Products Group

Kennametal Europe GmbH

Rheingoldstrasse 50

CH 8212 Neuhausen am Rheinfall

Schweiz

Tel.: +41 52 6750 100

w-ch.service@widia.com

HAUPTSITZ ASIEN-PAZIFIK

WIDIA Products Group

Kennametal (Singapur) Pte. Ltd.

3A International Business Park

Unit #01-02/03/05, ICON@IBP

Singapore 609935

Tel: +65 6265 9222

w-sg.service@widia.com

HAUPTSITZ INDIEN

WIDIA Products Group

REGD OFFICE: WIDIA India Tooling Pvt Ltd

CIN: U28110KA2018PTC119396

Survey No 11 Nagasandra

Adjacent to Nagasandra Metro Station

Bengaluru-Pune National Highway

Bengaluru-560073 India

Tel: +91 80 2839 4321

w-in.service@widia.com



widia.com