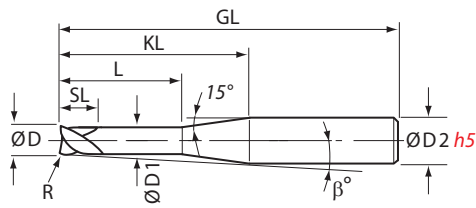


DEPO



DEPO Mill Diamant

VHM-Fräserprogramm 2017

Anwendungsbereich **15** mit CC-Dia- Beschichtung**Ausführung:**

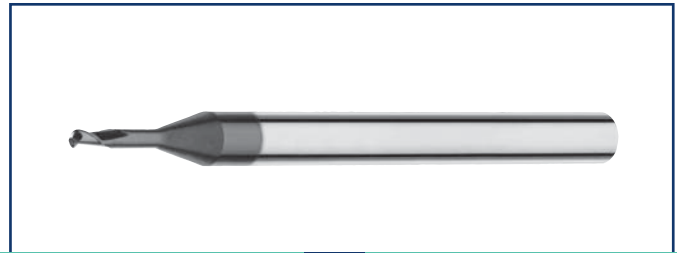
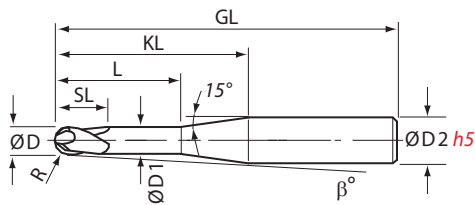
- ▶ Ultrafeinkorn-Hartmetall mit Diamantbeschichtung für die Bearbeitung von Graphit, GFK-Werkstoffen und Kupfer
- ▶ Wendelverzahnt mit Drallwinkel $\lambda = 30^\circ$
- ▶ Schaft gefertigt nach DIN 6535 - HA
- ▶ Rundlaufgenauigkeit 0,005 mm

Warengruppe 40030

Artikel Nr.	D	D2	R	L	KL	β°	GL	SL	D1	Z
AB013-0201-15	0,2	3	0,05	1	6,3	12,7°	55	0,2	0,18	2
AB013-0301-15	0,3	3	0,05	1	6,1	12,6°	55	0,3	0,27	2
AB013-0303-15	0,3	3	0,05	3	8,1	9,6°	55	0,3	0,27	2
AB013-0402-15	0,4	3	0,05	2	6,9	10,8°	55	0,4	0,35	2
AB013-0404-15	0,4	3	0,05	4	8,9	8,4°	55	0,4	0,35	2
AB013-0408-15	0,4	3	0,05	8	12,9	5,8°	55	0,4	0,35	2
AB013-0502-15	0,5	3	0,05	2	6,8	10,7°	55	0,5	0,45	2
AB013-0505-15	0,5	3	0,05	5	9,8	7,4°	55	0,5	0,45	2
AB013-0510-15	0,5	3	0,05	10	14,8	4,9°	55	0,5	0,45	2
AB013-0603-15	0,6	3	0,06	3	7,6	9,2°	55	0,8	0,56	2
AB013-0606-15	0,6	3	0,06	6	10,6	6,5°	55	0,8	0,56	2
AB013-0609-15	0,6	3	0,06	9	13,6	5,1°	55	0,8	0,56	2
AB013-0612-15	0,6	3	0,06	12	16,6	4,2°	55	0,8	0,56	2
AB013-0804-15	0,8	3	0,08	4	8,2	7,8°	55	1	0,75	2
AB013-0808-15	0,8	3	0,08	8	12,2	5,3°	55	1	0,75	2
AB013-0812-15	0,8	3	0,08	12	16,2	4,0°	55	1	0,75	2
AB013-0816-15	0,8	3	0,08	16	20,2	3,1°	55	1	0,75	2
AB013-1005-15	1	3	0,1	5	8,9	6,7°	55	1	0,9	2
AB013-1010-15	1	3	0,1	10	13,9	4,1°	55	1	0,9	2
AB013-1015-15	1	3	0,1	15	18,9	3,0°	55	1	0,9	2
AB013-1020-15	1	3	0,1	20	23,9	2,4°	55	1	0,9	2
AB013-1025-15	1	3	0,1	25	28,9	2,0°	55	1	0,9	2
AB013-1205-15	1,2	3	0,12	5	8,5	6,3°	55	1,5	1,1	2
AB013-1210-15	1,2	3	0,12	10	13,5	4,0°	55	1,5	1,1	2
AB013-1215-15	1,2	3	0,12	15	12,5	2,9°	55	1,5	1,1	2
AB013-1505-15	1,5	3	0,15	5	8,0	5,7°	55	2	1,4	2
AB013-15075-15	1,5	3	0,15	7,5	10,5	4,4°	55	2	1,4	2
AB013-1510-15	1,5	3	0,15	10	13,0	3,5°	55	2	1,4	2
AB013-1515-15	1,5	3	0,15	15	18,0	2,4°	55	2	1,4	2
AB013-1520-15	1,5	3	0,15	20	23,0	1,9°	55	2	1,4	2
AB013-1525-15	1,5	3	0,15	25	28,0	1,5°	55	2	1,4	2
AB013-1810-15	1,8	3	0,18	10	12,4	2,8°	55	2	1,7	2
AB013-1820-15	1,8	3	0,18	20	22,4	1,7°	55	2	1,7	2
AB013-2010-15	2	3	0,2	10	12,1	2,4°	65	2	1,9	2

Warengruppe 40030

Artikel Nr.	D	D2	R	L	KL	β°	GL	SL	D1	Z
AB013-2015-15	2	3	0,2	15	17,1	1,7°	65	2	1,9	2
AB013-2020-15	2	3	0,2	20	22,1	1,3°	65	2	1,9	2
AB013-2025-15	2	3	0,2	25	27,1	1,1°	65	2	1,9	2
AB013-20105-15	2	3	0,5	10	12,1	2,6°	65	2	1,9	2
AB013-20155-15	2	3	0,5	15	17,1	1,8°	65	2	1,9	2
AB013-20205-15	2	3	0,5	20	22,1	1,4°	65	2	1,9	2
AB013-20255-15	2	3	0,5	25	27,1	1,2°	65	2	1,9	2
AB013-3015-15	3	4	0,3	15	17,1	1,7°	65	3	2,9	2
AB013-3025-15	3	4	0,3	25	27,1	1,1°	75	3	2,9	2
AB013-3010-15	3	4	0,5	10	12,1	2,6°	65	3	2,9	2
AB013-30155-15	3	4	0,5	15	17,1	1,8°	65	3	2,9	2
AB013-3020-15	3	4	0,5	20	22,1	1,3°	65	3	2,9	2
AB013-30255-15	3	4	0,5	25	27,1	1,2°	75	3	2,9	2
AB013-3030-15	3	4	0,5	30	32,1	0,9°	75	3	2,9	2
AB013-4015-15	4	6	0,4	15	18,9	3,2°	65	4	3,9	2
AB013-4025-15	4	6	0,4	25	28,9	2,0°	75	4	3,9	2
AB013-4020-15	4	6	0,5	20	23,9	2,4°	65	4	3,9	2
AB013-4030-15	4	6	0,5	30	33,9	1,7°	75	4	3,9	2
AB013-4040-15	4	6	0,5	40	43,9	1,3°	90	4	3,9	2
AB013-5020-15	5	6	0,5	20	22,1	1,3°	75	5	4,9	2
AB013-5030-15	5	6	0,5	30	32,1	0,9°	75	5	4,9	2
AB013-5040-15	5	6	0,5	40	42,1	0,7°	90	5	4,9	2
AB013-5050-15	5	6	0,5	50	52,1	0,6°	90	5	4,9	2
AB013-6030-15	6	6	0,5	30			75	6	5,9	2
AB013-6040-15	6	6	0,5	40			90	6	5,9	2
AB013-6050-15	6	6	0,5	50			90	6	5,9	2
AB013-6060-15	6	6	0,5	60			100	6	5,9	2
AB013-60301-15	6	6	1	30			75	6	5,9	2
AB013-60401-15	6	6	1	40			90	6	5,9	2
AB013-8030-15	8	8	0,5	30			80	8	7,8	2
AB013-8060-15	8	8	0,5	60			100	8	7,8	2
AB013-80301-15	8	8	1	30			80	8	7,8	2
AB013-80601-15	8	8	1	60			100	8	7,8	2
AB013-10030-15	10	10	0,5	30			80	10	9,8	2
AB013-10060-15	10	10	0,5	60			100	10	9,8	2
AB013-100301-15	10	10	1	30			80	10	9,8	2
AB013-100601-15	10	10	1	60			100	10	9,8	2
AB013-12030-15	12	12	0,5	30			80	12	11,8	2
AB013-12060-15	12	12	0,5	60			100	12	11,8	2
AB013-120301-15	12	12	1	30			80	12	11,8	2
AB013-120601-15	12	12	1	60			100	12	11,8	2



Anwendungsbereich **15** mit CC-Dia- Beschichtung

Ausführung:

- ▶ Ultrafeinkorn-Hartmetall mit Diamantbeschichtung für die Bearbeitung von Graphit, GFK-Werkstoffen und Kupfer
- ▶ Wendelverzahnt mit Drallwinkel $\lambda = 30^\circ$
- ▶ Schaft gefertigt nach DIN 6535 - HA
- ▶ Rundlaufgenauigkeit 0,005, Toleranz: R $\pm 0,003$, D $+0,000/-0,015$

Warengruppe 40030

Artikel Nr.	D	D2	R	L	KL	β°	GL	SL	D1	Z
AB014-0201-15	0,2	3	0,1	1	6,3	12,8°	55	0,2	0,18	2
AB014-0301-15	0,3	3	0,15	1	6,1	12,8°	55	0,3	0,27	2
AB014-0303-15	0,3	3	0,15	3	8,1	9,6°	55	0,3	0,27	2
AB014-0305-15	0,3	3	0,15	5	10,1	7,7°	55	0,3	0,27	2
AB014-0308-15	0,3	3	0,15	8	13,1	6,0°	55	0,3	0,27	2
AB014-0404-15	0,4	3	0,2	4	8,9	8,4°	55	0,4	0,35	2
AB014-0406-15	0,4	3	0,2	6	10,9	6,9°	55	0,4	0,35	2
AB014-0408-15	0,4	3	0,2	8	12,9	5,8°	55	0,4	0,35	2
AB014-0505-15	0,5	3	0,25	5	9,8	7,5°	55	0,5	0,45	2
AB014-0510-15	0,5	3	0,25	10	14,8	4,9°	55	0,5	0,45	2
AB014-0606-15	0,6	3	0,3	6	10,6	6,7°	55	0,8	0,56	2
AB014-0609-15	0,6	3	0,3	9	13,6	5,2°	55	0,8	0,56	2
AB014-0612-15	0,6	3	0,3	12	16,6	4,2°	55	0,8	0,56	2
AB014-0707-15	0,7	3	0,35	7	16,2	4,0°	55	0,9	0,65	2
AB014-0714-15	0,7	3	0,35	14	18,4	3,7°	55	0,9	0,65	2
AB014-0808-15	0,8	3	0,4	8	12,2	5,4°	55	1	0,75	2
AB014-0812-15	0,8	3	0,4	12	16,2	4,1°	55	1	0,75	2
AB014-0816-15	0,8	3	0,4	16	20,2	3,2°	55	1	0,75	2
AB014-1005-15	1	3	0,5	5	8,9	6,8°	55	1	0,9	2
AB014-1010-15	1	3	0,5	10	13,9	4,3°	55	1	0,9	2
AB014-1015-15	1	3	0,5	15	18,9	3,1°	55	1	0,9	2
AB014-1020-15	1	3	0,5	20	23,9	2,4°	55	1	0,9	2
AB014-1025-15	1	3	0,5	25	28,9	3,0°	55	1	0,9	2
AB014-1030-15	1	3	0,5	30	33,9	1,7°	55	1	0,9	2
AB014-1205-15	1,2	3	0,6	5	8,5	6,7°	55	1,5	1,1	2
AB014-1210-15	1,2	3	0,6	10	13,5	4,2°	55	1,5	1,1	2
AB014-1215-15	1,2	3	0,6	15	18,5	3,0°	55	1,5	1,1	2
AB014-1505-15	1,5	3	0,75	5	7,9	6,2°	55	2	1,4	2
AB014-1510-15	1,5	3	0,75	10	12,9	3,5°	55	2	1,4	2
AB014-1515-15	1,5	3	0,75	15	17,9	2,5°	55	2	1,4	2
AB014-1520-15	1,5	3	0,75	20	23,0	1,9°	55	2	1,4	2
AB014-1525-15	1,5	3	0,75	25	28,0	1,6°	55	2	1,4	2
AB014-1810-15	1,8	3	0,9	10	12,4	3,2°	55	2	1,7	2
AB014-1820-15	1,8	3	0,9	20	22,4	1,7°	55	2	1,7	2

Warengruppe 40030

Artikel Nr.	D	D2	R	L	KL	β°	GL	SL	D1	Z
AB014-2010-15	2	3	1	10	12,1	2,6°	55	2	1,9	2
AB014-2015-15	2	3	1	15	17,1	1,8°	55	2	1,9	2
AB014-2020-15	2	3	1	20	22,1	1,4°	55	2	1,9	2
AB014-2025-15	2	3	1	25	27,1	1,1°	65	2	1,9	2
AB014-2030-15	2	3	1	30	32,1	0,9°	65	2	1,9	2
AB014-3010-15	3	4	1,5	10	12,1	3,0°	65	3	2,9	2
AB014-3015-15	3	4	1,5	15	17,1	2,0°	65	3	2,9	2
AB014-3020-15	3	4	1,5	20	22,1	1,4°	65	3	2,9	2
AB014-3025-15	3	4	1,5	25	27,1	1,2°	75	3	2,9	2
AB014-3030-15	3	4	1,5	30	32,1	0,9°	75	3	2,9	2
AB014-4020-15	4	6	2	20	23,9	2,6°	65	4	3,9	2
AB014-4030-15	4	6	2	30	33,9	1,8°	75	4	3,9	2
AB014-4040-15	4	6	2	40	43,9	1,4°	90	4	3,9	2
AB014-5020-15	5	6	2,5	20	22,1	1,6°	65	5	4,9	2
AB014-5030-15	5	6	2,5	30	32,1	1,0°	75	5	4,9	2
AB014-5040-15	5	6	2,5	40	42,1	0,7°	90	5	4,9	2
AB014-5050-15	5	6	2,5	50	52,1	0,6°	90	5	4,9	2
AB014-6030-15	6	6	3	30			75	6	5,9	2
AB014-6040-15	6	6	3	40			90	6	5,9	2
AB014-6050-15	6	6	3	50			90	6	5,9	2
AB014-6060-15	6	6	3	60			90	6	5,9	2
AB014-8030-15	8	8	4	30			80	8	7,8	2
AB014-8060-15	8	8	4	60			100	8	7,8	2
AB014-10030-15	10	10	5	30			80	10	9,8	2
AB014-10060-15	10	10	5	60			100	10	9,8	2
AB014-12030-15	12	12	6	30			83	12	11,8	2
AB014-12060-15	12	12	6	60			100	12	11,8	2

Graphitbearbeitung	Schruppen Vc=400 mm/min	Schlichten Vc=450 mm/min
Fräser Ø D	fz [mm/z]	fz [mm/z]
0,2	0,002	0,003
0,3	0,003	0,003
0,4	0,003	0,004
0,5	0,003	0,005
0,6	0,004	0,007
0,7	0,005	0,007
0,8	0,006	0,010
0,9	0,007	0,010
1,0	0,010	0,015
1,5	0,012	0,020
2,0	0,015	0,025
3,0	0,020	0,030
4,0	0,030	0,040
5,0	0,04	0,050
6,0	0,05	0,060
8,0	0,06	0,080
10,0	0,08	0,10
12,0	0,10	0,12
	<i>ap = 0,5xD</i> <i>ae = 0,1xD</i>	<i>ap = 0,2xD</i> <i>ae = 0,1xD</i>

Diamantbeschichtung

Die speziell für unser Diamantprogramm in Zusammenarbeit mit Ceme Con entwickelte kristalline Diamantschicht ist für die Bearbeitung von Graphit, GFK-Werkstoffen und Kupfer bestens geeignet. Durch die hervorragende Schichthaftung auf dem speziell dafür ausgewählten Hartmetall erzielen Sie mit unserem Diamantprogramm höchste Standzeiten. Außerdem ist diese Schicht extrem abrasionsbeständig, und es entstehen keine typischen CVD Nasen auf den scharfen Schneiden. Das alles heißt für Sie, eine Erhöhung der Wirtschaftlichkeit und dadurch Kostensenkung und höherer Ertrag. Vorteile an denen Sie nicht vorbei kommen.

DEPO-Schneidstoffbezeichnungssystem

Noch nie ist es so leicht gefallen, für die Bearbeitung eines Werkstückes den richtigen Schneidstoff oder das passende Vollhartmetallwerkzeug zu finden. Mit dem neuen, **zahlen- und farbcodierten Bezeichnungssystem** von DEPO finden Sie nicht nur sehr rasch das passende Werkzeug zum Werkstückmaterial, auch die eingepresste Zähigkeitsklasse in der Wendeschneidplattenoberfläche erlaubt eine sofortige Einstufung des Schneidstoffes hinsichtlich der Tauglichkeit zum Schruppen oder Schlichten.

Ein 2-ziffriger Zahlencode am Ende jeder Artikelbezeichnung gibt Aufschluss darüber, für welche Materialgruppe das Werkzeug einzusetzen ist. Zusätzlich erfolgt auch eine farbliche Kennzeichnung im Katalog oder auf der Verpackung, in starker Anlehnung an die Kennfarben der DIN ISO 513. Dieser Zahlencode ist auf jedem Schneidartikel durch eine dauerhafte Beschriftung aufgebracht.

Zahlengruppe	Anwendung
80-89	<i>Hartbearbeitung</i>
60-69	<i>Gesenk- und Formenstähle, härteste Werkzeugstähle, härteste und abrasive Gussmaterialien</i>
50-59	<i>Massenstähle, unlegierte Werkzeugstähle, Automatenstähle, Gussmaterialien geringer Festigkeit</i>
40-49	<i>Rost- und säurebeständige Stähle, Duplex-Stähle, Nickel-Basis-Legierungen, Titan und Titanlegierungen</i>
20-29	<i>Aluminium, Buntmetalle, Messing, Bronzen, Kunststoffe</i>
10-19	<i>Grafit, Keramik-Grünlinge, faserverstärkte Kunststoffe</i>

Beispiel: **AB013-4020-15**

Ihr Weg zu uns...



Mit der Grundidee, eine effizientere Frästechnologie zu realisieren, gründet Heinz Deibert 1987 das Unternehmen **DEPO**.

Auf Basis seiner langjährigen Branchenerfahrung entsteht ein komplettes Werkzeugsystem. Die Entwicklung von optimalen Frässtrategien mit abgestimmten Werkzeugen bietet kürzere Maschinenlaufzeiten und gewährleistet in vielen Produktionsprozessen eine spürbare Produktivitätssteigerung.

Durch die breite Akzeptanz des **DEPO Werkzeugsystems** etabliert sich das Unternehmen überdurchschnittlich schnell am Markt. Ausschlaggebend dafür sind der Innovationsgrad, die Flexibilität und die Zuverlässigkeit, die **DEPO** Kunden besonders schätzen.

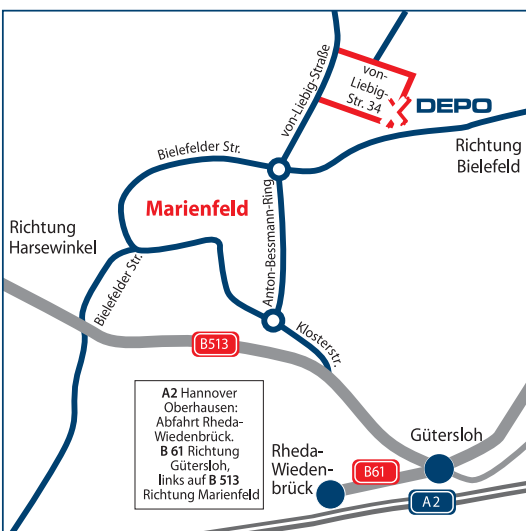
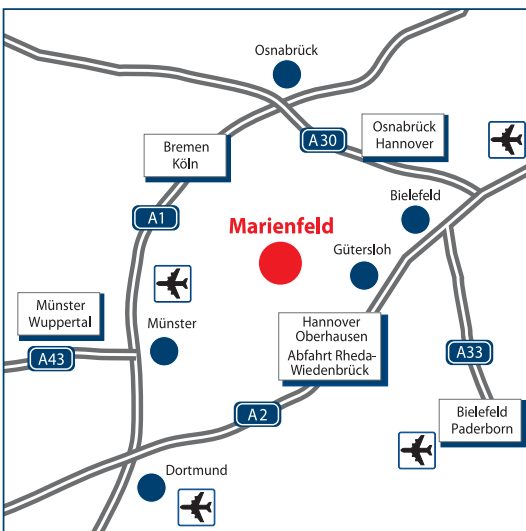
Der Anspruch, ein „Komplettpaket für den Werkzeug- und Formenbau“ anzubieten, führt 1996 dazu, **DEPO Werkzeugmaschinen-technik** mit in das Programm aufzunehmen.

Seit 2009 bauen wir unsere **Xpert-Line Bearbeitungszentren** „Made in Germany“.

Die Entwicklung und der Vertrieb von Werkzeugmaschinen und Maschinenkomponenten in Verbindung mit der Frästechnik bietet allen Anwendern ein Höchstmaß an Wirtschaftlichkeit.

Die Programmiersoftware **DEPO CAM** sowie Fräs- und Strategieschulungen ergänzen das ganzheitliche Unternehmenskonzept.

Dienstleistung steht bei **DEPO** im Vordergrund. Rund 70 Mitarbeiter gewähren eine konsequente Weiterentwicklung, eine kompetente Beratung und Planung von Anfang an, eine termingerechte und qualitativ hochwertige Gesamtleistung und einen optimalen Service.



Vereinbaren Sie einen Termin mit uns und besuchen Sie uns in unserem Technologiezentrum. Gerne informieren und beraten wir Sie hier.

Um Ihnen neueste Strategien und Produkte vorzustellen, stehen hier unsere Mitarbeiter mit der neuesten Generation Bearbeitungszentren, Software und unserem gesamten Werkzeugprogramm für Sie bereit. Überzeugen Sie sich von unserer Leistungsstärke.

DEPO

DEPO GmbH & Co. KG

Von-Liebig-Straße 34 | 33428 Marienfeld | Germany

Fon +49 (0) 52 47 - 98 00-0 | Fax +49 (0) 52 47 - 98 00-40

info@depo.de | www.depo-gmcd.com