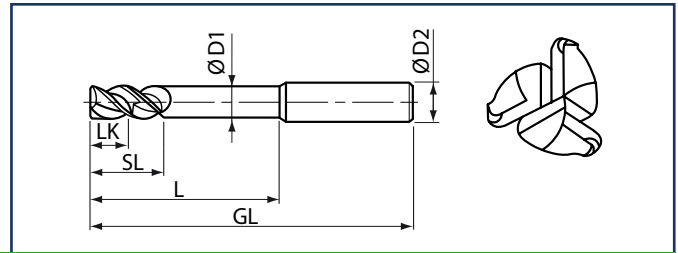


DEPO



DEPO Mill Aluminium

Kugel- und Torusfräser 2018



Anwendungsbereich **25** mit ZOX-Beschichtung

Ausführung:

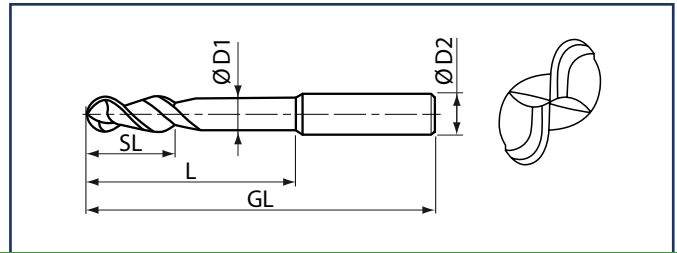
- ▶ Feinstkorn-Hartmetall mit scharfer Schneidegeometrie und extrem glatter ZOX-Hartstoffbeschichtung für die Bearbeitung von Aluminium und NE-Metallen
- ▶ High Performance Cutting (HPC)- Ausführung mit 3 Zähnen für extrem hohe Zeitspanvolumina, ungleich geteilter Drallwinkel (ca. 45°) für vibrationsarmes Fräsverhalten sorgt für hohe Oberflächenqualitäten
- ▶ Ausführung L und M äußerst stabil durch einen verstärkten Kern, Spanraumerweiterung über Länge LK für freie Spanbildung und Spanausbringung wirkt gegen Werkzeugbruch wegen Spanraumzusetzung
- ▶ Glatter Zylinderschaft nach DIN 6535-HA

Warengruppe 43010

Artikel Nr.	Ø D	Ø D2	Ø D1	GL	SL	L	LK	R	z
TA 30304M-25	3	6	2,7	57	8	12	3,9	0,4	3
TA 30305M-25	3	6	2,7	57	8	12	3,9	0,5	3
TA 30310M-25	3	6	2,7	57	8	12	3,9	1	3
TA 30404M-25	4	6	3,7	57	11	18	5,2	0,4	3
TA 30405M-25	4	6	3,7	57	11	18	5,2	0,5	3
TA 30410M-25	4	6	3,7	57	11	18	5,2	1	3
TA 30505M-25	5	6	4,7	57	13	18	6,5	0,5	3
TA 30510M-25	5	6	4,7	57	13	18	6,5	1	3
TA 30605M-25	6	6	5,7	57	13	18	7,8	0,5	3
TA 30605LS-25	6	6	5,7	80	10	42		0,5	3
TA 30605L-25	6	6	5,7	80	13	42	7,8	0,5	3
TA 30610M-25	6	6	5,7	57	13	18	7,8	1	3
TA 30610LS-25	6	6	5,7	80	10	42		1	3
TA 30610L-25	6	6	5,7	80	13	42	7,8	1	3
TA 30615M-25	6	6	5,7	57	13	18	7,8	1,5	3
TA 30615LS-25	6	6	5,7	80	10	42		1,5	3
TA 30615L-25	6	6	5,7	80	13	42	7,8	1,5	3
TA 30805M-25	8	8	7,4	63	21	25	10,4	0,5	3
TA 30805LS-25	8	8	7,4	100	13	62		0,5	3
TA 30805L-25	8	8	7,4	100	21	62	10,4	0,5	3
TA 30810M-25	8	8	7,4	63	21	25	10,4	1	3
TA 30810LS-25	8	8	7,4	100	13	62		1	3
TA 30810L-25	8	8	7,4	100	21	62	10,4	1	3
TA 30815M-25	8	8	7,4	63	21	25	10,4	1,5	3
TA 30815LS-25	8	8	7,4	100	13	62		1,5	3
TA 30815L-25	8	8	7,4	100	21	62	10,4	1,5	3
TA 30820M-25	8	8	7,4	63	21	25	10,4	2	3
TA 30820LS-25	8	8	7,4	100	13	62		2	3
TA 30820L-25	8	8	7,4	100	21	62	10,4	2	3
TA 31005M-25	10	10	9,2	72	22	30	13	0,5	3
TA 31005LS-25	10	10	9,2	100	16	58		0,5	3

Artikel Nr.	Ø D	Ø D2	Ø D1	GL	SL	L	LK	R	z
TA 31005L-25	10	10	9,2	100	22	58	13	0,5	3
TA 31010M-25	10	10	9,2	72	22	30	13	1	3
TA 31010LS-25	10	10	9,2	100	16	58		1	3
TA 31010L-25	10	10	9,2	100	22	58	13	1	3
TA 31015M-25	10	10	9,2	72	22	30	13	1,5	3
TA 31015LS-25	10	10	9,2	100	16	58		1,5	3
TA 31015L-25	10	10	9,2	100	22	58	13	1,5	3
TA 31020M-25	10	10	9,2	72	22	30	13	2	3
TA 31020LS-25	10	10	9,2	100	16	58		2	3
TA 31020L-25	10	10	9,2	100	22	58	13	2	3
TA 31205M-25	12	12	11	83	26	36	15,6	0,5	3
TA 31205LS-25	12	12	11	120	19	73		0,5	3
TA 31205L-25	12	12	11	120	26	73	15,6	0,5	3
TA 31210M-25	12	12	11	83	26	36	15,6	1	3
TA 31210LS-25	12	12	11	120	19	73		1	3
TA 31210L-25	12	12	11	120	26	73	15,6	1	3
TA 31215M-25	12	12	11	83	26	36	15,6	1,5	3
TA 31215LS-25	12	12	11	120	19	73		1,5	3
TA 31215L-25	12	12	11	120	26	73	15,6	1,5	3
TA 31220M-25	12	12	11	83	26	36	15,6	2	3
TA 31220LS-25	12	12	11	120	19	73		2	3
TA 31220L-25	12	12	11	120	26	73	15,6	2	3
TA 31240M-25	12	12	11	83	26	36	15,6	4	3
TA 31240LS-25	12	12	11	120	19	73		4	3
TA 31240L-25	12	12	11	120	26	73	15,6	4	3
TA 31610M-25	16	16	15	92	36	42	20,8	1	3
TA 31610LS-25	16	16	15	150	25	100		1	3
TA 31610L-25	16	16	15	150	36	100	20,8	1	3
TA 31620M-25	16	16	15	92	36	42	20,8	2	3
TA 31620LS-25	16	16	15	150	25	100		2	3
TA 31620L-25	16	16	15	150	36	100	20,8	2	3
TA 31640M-25	16	16	15	92	36	42	20,8	4	3
TA 31640LS-25	16	16	15	150	25	100		4	3
TA 31640L-25	16	16	15	150	36	100	20,8	4	3
TA 32010M-25	20	20	19	104	41	52	26	1	3
TA 32010LS-25	20	20	19	150	32	98		1	3
TA 32010L-25	20	20	19	150	41	98	26	1	3
TA 32020M-25	20	20	19	104	41	52	26	2	3
TA 32020LS-25	20	20	19	150	32	98		2	3
TA 32020L-25	20	20	19	150	41	98	26	2	3
TA 32040M-25	20	20	19	104	41	52	26	4	3
TA 32040LS-25	20	20	19	150	32	98		4	3
TA 32040L-25	20	20	19	150	41	98	26	4	3

Werkstoffgruppe	Legierung Verarbeitungszustand	V _c [m/min]	a _e [mm]	a _p [mm]	Vorschub pro Zahn f _z [mm]				
					> Ø 2 ≤ Ø 4	> Ø 4 ≤ Ø 8	> Ø 8 ≤ Ø 12	> Ø 12 ≤ Ø 16	> Ø 16 ≤ Ø 20
Aluminium	unlegiert	600	1 x Ø	1 x Ø	0,035	0,06	0,07	0,09	0,12
	Knetlegierungen, nicht ausgehärtet	600	1 x Ø	1 x Ø	0,035	0,06	0,07	0,09	0,12
	Knetlegierungen, ausgehärtet	600	1 x Ø	1 x Ø	0,035	0,06	0,07	0,09	0,12
	Gusslegierungen bis 6% Si	480	1 x Ø	1 x Ø	0,035	0,06	0,07	0,09	0,12
	Gusslegierungen 6-12% Si	360	1 x Ø	1 x Ø	0,03	0,05	0,07	0,12	0,17
	Gusslegierungen 12% Si	240	1 x Ø	1 x Ø	0,03	0,05	0,07	0,12	0,17
Magnesium	Knetlegierungen, nicht ausgehärtet	220	1 x Ø	1 x Ø	0,03	0,05	0,07	0,12	0,17
	Gusslegierungen	200	1 x Ø	1 x Ø	0,03	0,05	0,07	0,12	0,17
Kupfer	unlegiert	170	1 x Ø	1 x Ø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,12
	Knetlegierungen, nicht ausgehärtet	155	1 x Ø	1 x Ø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,12
	Knetlegierungen, ausgehärtet	120	1 x Ø	1 x Ø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,12
	CuNi Legierungen	150	1 x Ø	1 x Ø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,12
	CuNiZn Legierungen, langspanend	120	1 x Ø	1 x Ø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,12
	CuNiZn Legierungen, kurz spanend	150	1 x Ø	1 x Ø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,12
CuZn (Messing)	CuZn langspanend	180	1 x Ø	1 x Ø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,12
	CuZn kurzspanend	240	1 x Ø	1 x Ø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,12
CuSn (Bronze)	CuSn langspanend	150	1 x Ø	1 x Ø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,12
	CuSn kurzspanend	170	1 x Ø	1 x Ø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,12
CuAlFe (Ampco)	CuAlFe langspanend	55	1 x Ø	1 x Ø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,12
	CuAlFe kurzspanend	70	1 x Ø	1 x Ø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,12



Anwendungsbereich **25** mit ZOX-Beschichtung

Ausführung:

- ▶ Feinstkorn-Hartmetall mit scharfer Schneidegeometrie und extrem glatter ZOX-Hartstoffbeschichtung für die Bearbeitung von Aluminium und NE-Metallen
- ▶ Drallwinkel 45° für extrem weichen Schnitt auch bei größerer Umschlingung
- ▶ 3 Längenausführungen: Kurz (S), Mittel (M) und Lang (L)
- ▶ Glatter Zylinderschaft nach DIN 6536-HA

Warengruppe 43000

Artikel Nr.	Ø D	Ø D2	Ø D1	GL	SL	L	R	z
BA 20315S-25	3	3	2,7	50	6	16	1,5	2
BA 20315M-25	3	3	2,7	75	10	32	1,5	2
BA 20315L-25	3	3	2,7	125	10	82	1,5	2
BA 20420S-25	4	4	3,7	54	7	17	2	2
BA 20420M-25	4	4	3,7	75	13	36	2	2
BA 20420L-25	4	4	3,7	125	13	86	2	2
BA 20525S-25	5	5	4,6	54	8	18	2,5	2
BA 20525M-25	5	5	4,6	75	15	40	2,5	2
BA 20630S-25	6	6	5,5	54	10	21	3	2
BA 20630M-25	6	6	5,5	100	16	44	3	2
BA 20630L-25	6	6	5,5	150	16	94	3	2
BA 20840S-25	8	8	7,5	59	12	27	4	2
BA 20840M-25	8	8	7,5	100	22	54	4	2
BA 20840L-25	8	8	7,5	150	22	104	4	2
BA 21050S-25	10	10	9,4	67	13	32	5	2
BA 21050M-25	10	10	9,4	100	25	60	5	2
BA 21050L-25	10	10	9,4	150	25	110	5	2
BA 21260S-25	12	12	11,4	73	16	38	6	2
BA 21260M-25	12	12	11,4	100	26	60	6	2
BA 21260L-25	12	12	11,4	150	26	105	6	2
BA 21470S-25	14	14	13,2	75	16	38	7	2
BA 21470M-25	14	14	13,2	100	26	60	7	2
BA 21680S-25	16	16	15	83	20	44	8	2
BA 21680M-25	16	16	15	150	30	92	8	2
BA 21680L-25	16	16	15	250	30	192	8	2
BA 220100S-25	20	20	19	93	25	50	10	2
BA 220100M-25	20	20	19	150	40	92	10	2

Werkstoffgruppe	Legierung Verarbeitungszustand	V _c [m/min]	a _e [mm]	a _p [mm]	Vorschub pro Zahn fz [mm]				
					> Ø 2 ≤ Ø 4	> Ø 4 ≤ Ø 8	> Ø 8 ≤ Ø 12	> Ø 12 ≤ Ø 16	> Ø 16 ≤ Ø 20
Aluminium	unlegiert	450	1 x Ø	0,03 x Ø	0,04	0,06	0,08	0,15	0,2
	Knetlegierungen, nicht ausgehärtet	450	1 x Ø	0,03 x Ø	0,04	0,06	0,08	0,15	0,2
	Kentlegierungen, ausgehärtet	450	1 x Ø	0,03 x Ø	0,04	0,06	0,08	0,15	0,2
	Gusslegierungen bis 6% Si	400	1 x Ø	0,03 x Ø	0,04	0,06	0,08	0,15	0,2
	Gusslegierungen 6-12% Si	360	1 x Ø	0,03 x Ø	0,03	0,05	0,07	0,12	0,17
	Gusslegierungen 12% Si	240	1 x Ø	0,03 x Ø	0,03	0,05	0,07	0,12	0,17
Magnesium	Knetlegierungen, nicht ausgehärtet	210	1 x Ø	0,03 x Ø	0,03	0,05	0,07	0,12	0,17
	Gusslegierungen	190	1 x Ø	0,03 x Ø	0,03	0,05	0,07	0,12	0,17
Kupfer	unlegiert	170	1 x Ø	0,03 x Ø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,12
	Knetlegierungen, nicht ausgehärtet	145	1 x Ø	0,03 x Ø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,12
	Kentlegierungen, ausgehärtet	120	1 x Ø	0,03 x Ø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,12
	CuNi Legierungen	145	1 x Ø	0,03 x Ø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,12
	CuNiZn Legierungen, langspanend	120	1 x Ø	0,03 x Ø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,12
	CuNiZn Legierungen, kurz spanend	145	1 x Ø	0,03 x Ø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,12
CuZn (Messing)	CuZn langspanend	105	1 x Ø	0,03 x Ø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,12
	CuZn kurzspanend	140	1 x Ø	0,03 x Ø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,12
CuSn (Bronze)	CuSn langspanend	70	1 x Ø	0,03 x Ø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,12
	CuSn kurzspanend	85	1 x Ø	0,03 x Ø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,12
CuAlFe (Ampco)	CuAlFe langspanend	55	1 x Ø	0,03 x Ø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,12
	CuAlFe kurzspanend	65	1 x Ø	0,03 x Ø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,12
Thermoplaste	PE	145	1 x Ø	0,03 x Ø	0,075	0,15	0,25	0,35	0,45
	PP	145	1 x Ø	0,03 x Ø	0,075	0,15	0,25	0,35	0,45
	PVC	145	1 x Ø	0,03 x Ø	0,075	0,15	0,25	0,35	0,45
	PS (Styropor)	65	1 x Ø	0,03 x Ø	0,075	0,15	0,25	0,35	0,45
	PMMA (Acryl-, Plexiglas)	50	1 x Ø	0,03 x Ø	0,075	0,15	0,25	0,35	0,45
	PTFE	85	1 x Ø	0,03 x Ø	0,075	0,15	0,25	0,35	0,45
	PA	145	1 x Ø	0,03 x Ø	0,075	0,15	0,25	0,35	0,45
	PC	125	1 x Ø	0,03 x Ø	0,125	0,25	0,35	0,45	0,55
	PI	35	1 x Ø	0,03 x Ø	0,05	0,1	0,2	0,3	0,4
Duroplaste	PF	40	1 x Ø	0,03 x Ø	0,05	0,1	0,2	0,3	0,4
	MF	40	1 x Ø	0,03 x Ø	0,05	0,1	0,2	0,3	0,4
	UF	40	1 x Ø	0,03 x Ø	0,05	0,1	0,2	0,3	0,4
	PUR (Ureol)	65	1 x Ø	0,03 x Ø	0,05	0,1	0,2	0,3	0,4
	SI	40	1 x Ø	0,03 x Ø	0,05	0,1	0,2	0,3	0,4
	PI	35	1 x Ø	0,03 x Ø	0,05	0,1	0,2	0,3	0,4
	UP	40	1 x Ø	0,03 x Ø	0,05	0,1	0,2	0,3	0,4
	EP	40	1 x Ø	0,03 x Ø	0,05	0,1	0,2	0,3	0,4

Ihr Weg zu uns...



Mit der Grundidee, eine effizientere Frästechnologie zu realisieren, gründet Heinz Deitert 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.

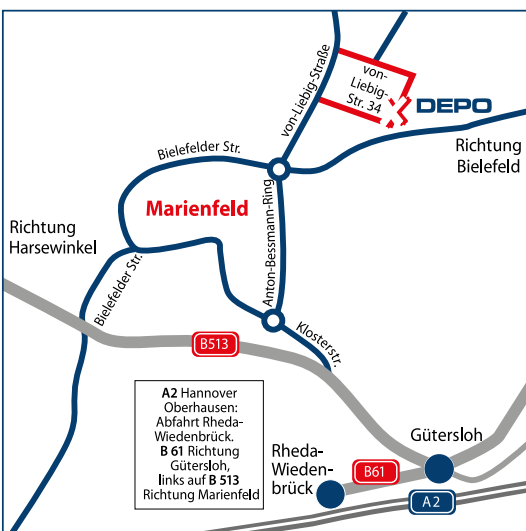
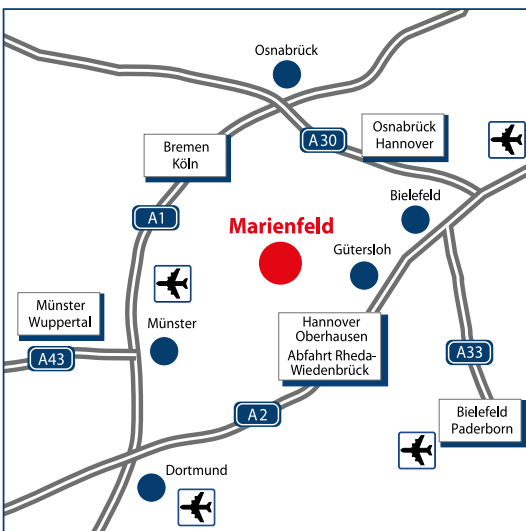
Der Anspruch, ein „Komplettpaket für den Werkzeug- und Formenbau“ anzubieten, führt 1996 dazu, **DEPO Werkzeugmaschinen-technik** mit in das Programm aufzunehmen.

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