

**SANDVIK  
COROMANT**

---

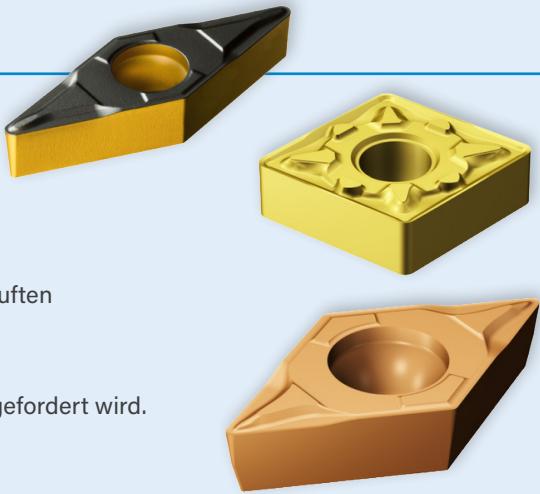
**Test-Offensive 2026**



**OTTO BITZER**

Werkzeuge | Betriebseinrichtung

[otto-bitzer.de](http://otto-bitzer.de)



## 13 Wendeschneidplatten

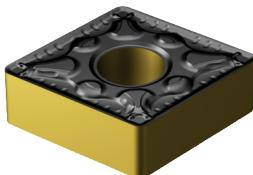
Für diese Aktion hat SANDVIK Coromant gemeinsam mit uns die 13 meistverkauften Wendeschneidplatten ausgewählt.

Die Platten überzeugen durch höchste Standzeit, moderne Beschichtungen und verlässliche Prozesssicherheit, wie sie in der industriellen Serienfertigung gefordert wird.

### Warum diese 13 Wendeschneidplatten?

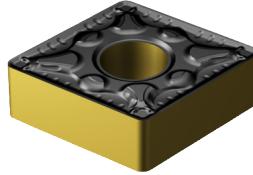
- moderne Beschichtungstechnologie für längere Werkzeugstandzeiten
- stabile Schneidkanten für robuste Bearbeitungen und unterbrochene Schnitte
- optimierte Spanbrecher für eine sichere Spanabfuhr
- universelle Geometrien für Standardanwendungen in der Drehbearbeitung
- Sortenvielfalt für P-, M- und K-Werkstoffe

GC 4425



- CVD-Beschichtung
- maximale Standzeit
- verbesserte Verschleißbeständigkeit
- robust bei Unterbrechungen

GC 4415



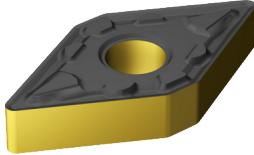
- CVD-Beschichtung
- stabil bei langen Eingriffszeiten
- Spankontrolle und Standzeit
- kontinuierlicher Schnitt

GC 2025



- CVD-Beschichtung
- gute Widerstandsfähigkeit gegen thermische und mechanische Belastung
- Schnittkantensicherheit bei Schnittunterbrechung

GC 2220



- CVD-Beschichtung (gradientgesintert)
- hohe Beständigkeit gegen plastische Verformung
- zum Vorschichten und Schruppen
- sehr robust

GC 1125



- PVD-Beschichtung
- superscharfe Schneide
- beste Schneidkantenstabilität
- zum Schlichten mit Schnittunterbrechung

### Ihr Vorteil in der Aktion

- prozesssichere Wendeschneidplatten für Stahl, Edelstahl und Guss
- optimierte Geometrien und Sorten für reale Schnittbedingungen
- kompetente Anwendungstechnik für stabile Prozesse
- hohe Produktivität und gleichbleibende Qualität

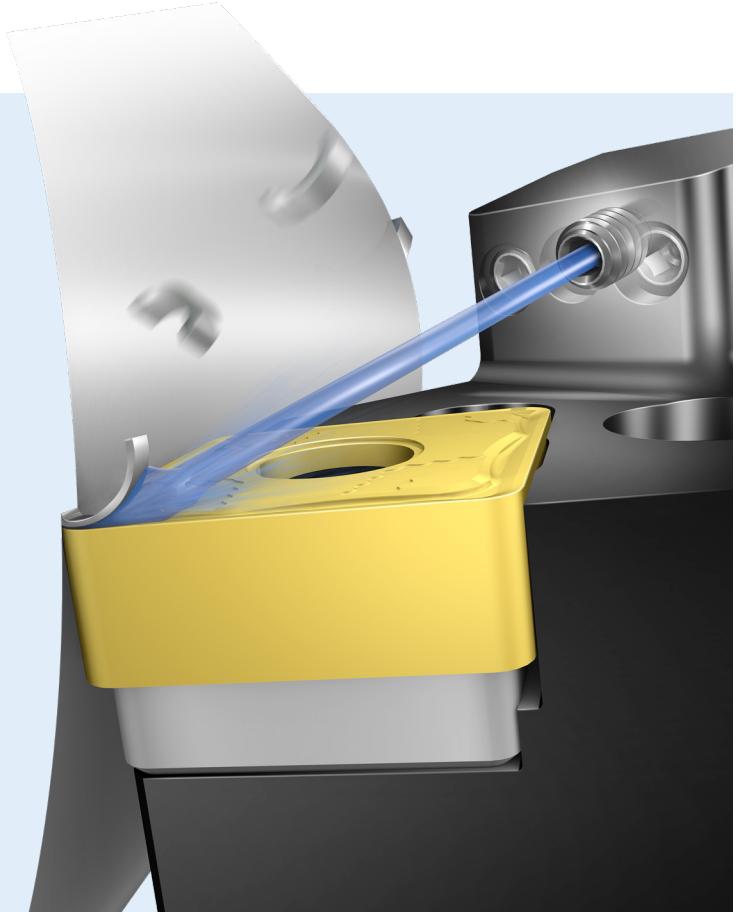
# Hochpräzisionskühlung (HPC)

Bei der Drehbearbeitung entscheidet die Spanbildung über Prozesssicherheit, Oberflächenqualität und Werkzeugstandzeit. Die Hochpräzisionskühlung von SANDVIK Coromant lenkt den Kühlenschmierstoff exakt auf die Spanwurzel – genau dorthin, wo Temperatur, Kräfte und Verschleiß entstehen.

## Warum HP-Kühlung?

- deutlich bessere Spanformung, selbst bei ungünstigen Spanbedingungen
- reduzierte thermische Belastung der Schneidkante
- zuverlässige Wiederholbarkeit durch stabilere Prozessbedingungen
- höhere Standzeiten, messbare Vorteile bereits ab 10 bar
- ermöglicht höhere Schnittgeschwindigkeiten und produktivere Zerspanung

- Präziser Kühlmittelstrahl trifft direkt auf die Spanwurzel.
- Temperatur sinkt, Schneidkante wird entlastet.
- Span bricht kontrolliert, Prozess wird stabiler.



So funktioniert HP-Kühlung

## Technikberatung & Kontakt

Wir unterstützen Sie bei:

- Auswahl der passenden Wendeschneidplatte
- Schnittdaten & Technologie-Empfehlungen
- Optimierung Ihrer Bearbeitungsstrategie
- Kombinationen mit Haltern, Spannmitteln & Werkzeugen

## Wendeschneidplatten in der Aktion

Folgende Wendeschneidplatten sind in der Aktion erhältlich:

### Negative Wendeschneidplatten

CNMG 12 04 08-MM 2025

CNMG 12 04 08-PM 4415

CNMG 12 04 08-PM 4425

CNMG 12 04 12-PR 4425

DNMG 15 06 08-MM 2220

DNMG 15 06 08-PM 4425

DNMG 15 06 08-PR 4425

DNMG 15 06 08-MM 2025

### Positive Wendeschneidplatten

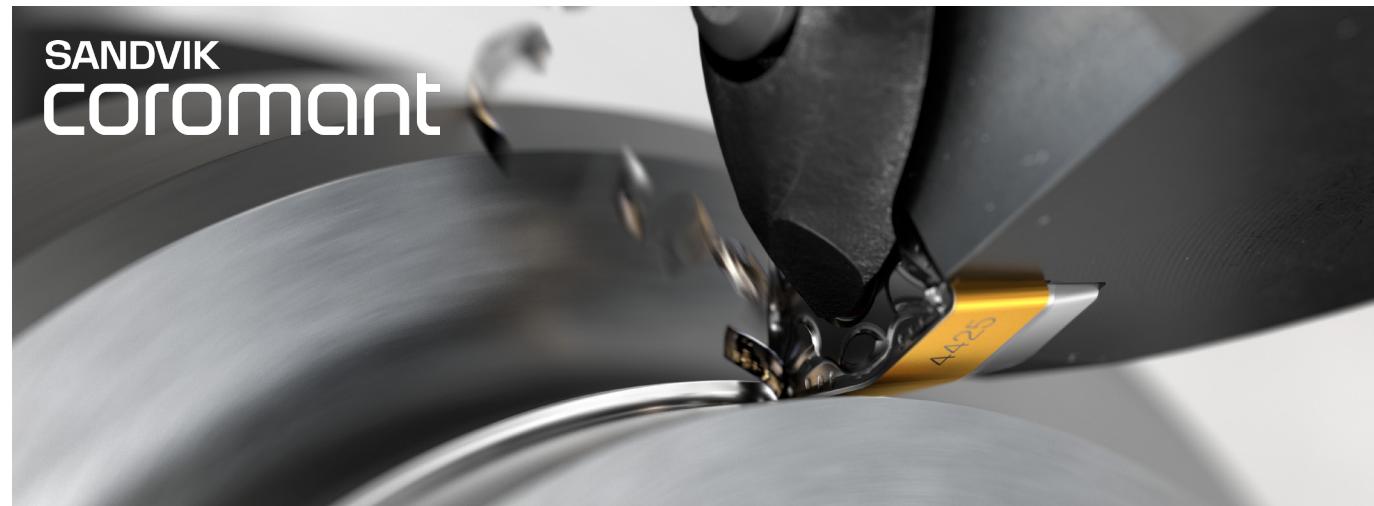
CCMT 09 T3 08-PM 4425

DCMT 11 T3 04-MF 1125

DCMT 11 T3 04-PF 4415

DCMT 11 T3 02-MF 1125

VCGT 11 03 02-UM 1125



gültig vom 01.01. - 30.04.2026



Otto Bitzer GmbH

Unter dem Malesfelsen 96  
72458 Albstadt  
Telefon +49 7431 13422-0  
service@otto-bitzer.de

otto-bitzer.de