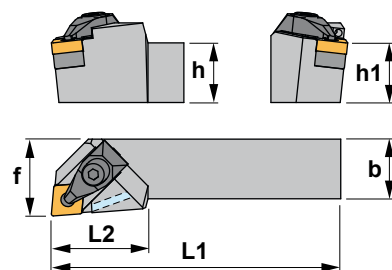
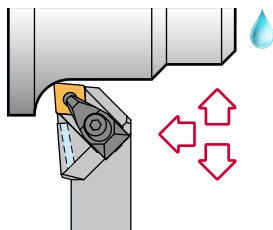


flow-master

DWLN R2525M08-A

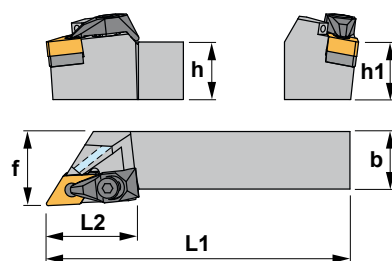
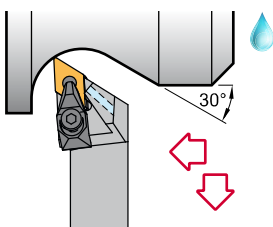
CANELA



DCLN 95°-A

Bezeichnung	h=h1	b	L1	f	Plattengröße						
DCLN R/L 2020 K12-A	20	20	125	25	CN.. 1204..	ICSN-442	1766	2712	1696	4295	5004
DCLN R/L 2525 M12-A	25	25	150	32	CN.. 1204..	ICSN-442	1766	2712	1696	4295	5004
DCLN R/L 3232 P12-A	32	32	170	40	CN.. 1204..	ICSN-442	1766	2712	1696	4295	5004
DCLN R/L 2525 M16-A	25	25	150	32	CN.. 1606..	ICSN-533	1768	2716	1696	4295	5004
DCLN R/L 3232 P16-A	32	32	170	40	CN.. 1606..	ICSN-533	1768	2716	1696	4295	5004

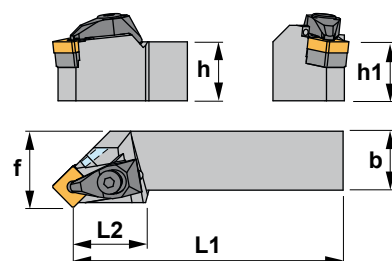
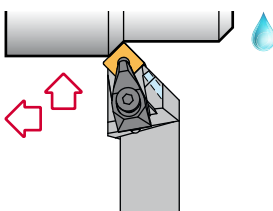
Negative rhombische Wendeschneidplatten 80°.



DDJN 93°-A

Bezeichnung	h=h1	b	L1	f	Plattengröße						
DDJN R/L 2020 K11-A	20	20	125	25	DN.. 1104..	IDSN-322	1764	2708	1695	4294	5004
DDJN R/L 2020 K15-A	20	20	125	25	DN.. 1506..	IDSN-432	1766	2712	1696	4295	5004
DDJN R/L 2525 M15-A	25	25	150	32	DN.. 1506..	IDSN-432	1766	2712	1696	4295	5004
DDJN R/L 3232 P15-A	32	32	170	40	DN.. 1506..	IDSN-432	1766	2712	1696	4295	5004

Negative rhombische Wendeschneidplatten 55°.

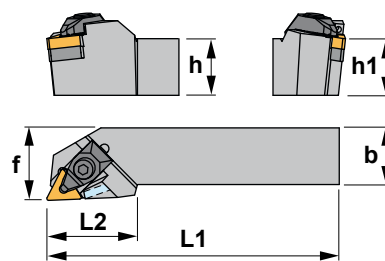


DSSN 45°-A

Bezeichnung	h=h1	b	L1	f	Plattengröße						
DSSN R/L 2020 K12-A	20	20	125	25	SNM.. 1204..	ISSN-442	1766	2712	1696	4295	5004
DSSN R/L 2525 M12-A	25	25	150	32	SNM.. 1204..	ISSN-442	1766	2712	1696	4295	5004
DSSN R/L 3232 P19-A	32	32	170	40	SNM.. 1906..	ISSN-633	1770	2719	1696	4295	5004

Negative vierkantige Wendeschneidplatten.

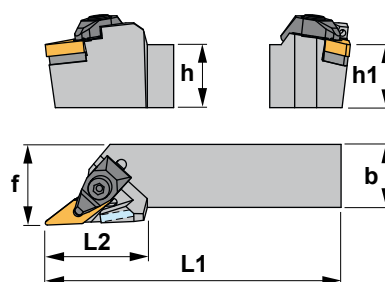
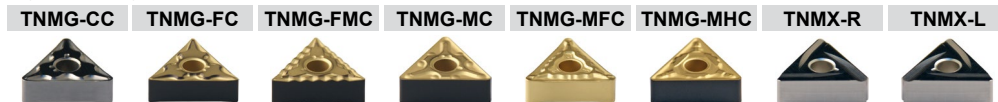




DTJN 93°-A

Bezeichnung	h=h1	b	L1	f	Plattengröße						
DTJN R/L 2020 K16-A	20	20	125	25	TNM.. 1604..	ITSN-342	1764	2708	1695	4294	5004
DTJN R/L 2525 M16-A	25	25	150	32	TNM.. 1604..	ITSN-342	1764	2708	1695	4294	5004

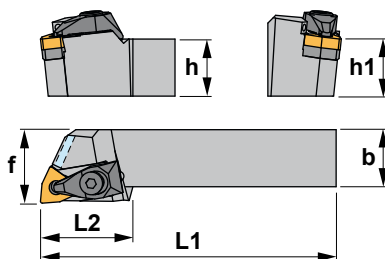
Negative dreikantige Wendeschneidplatten.



DVJN 93°-A

Bezeichnung	h=h1	b	L1	f	Plattengröße						
DVJN R/L 2020 K16-A	20	20	125	25	VN.. 1604..	IVSN-322	1764	2708	1695	4294	5004
DVJN R/L 2525 M16-A	25	25	150	32	VN.. 1604..	IVSN-322	1764	2708	1695	4294	5004
DVJN R/L 3232 P16-A	32	32	170	40	VN.. 1604..	IVSN-322	1764	2708	1695	4294	5004

Negative rhombische Wendeschneidplatten 35°.



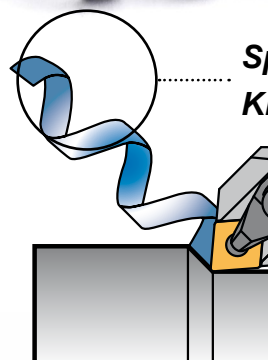
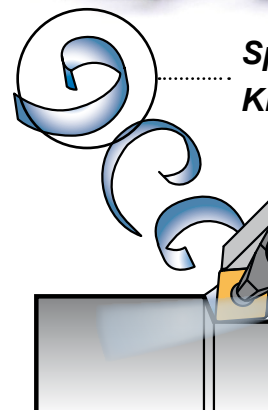
DWLN 95°-A

Bezeichnung	h=h1	b	L1	f	Plattengröße						
DWLN R/L 2020 K06-A	20	20	125	25	WNMG 0604..	IWSN-322	1764	2708	1695	4294	5004
DWLN R/L 2020 K08-A	20	20	125	25	WNMG 0804..	IWSN-433	1766	2712	1696	4295	5004
DWLN R/L 2525 M08-A	25	25	150	32	WNMG 0804..	IWSN-433	1766	2712	1696	4295	5004
DWLN R/L 3232 P08-A	32	32	170	38	WNMG 0804..	IWSN-433	1766	2712	1696	4295	5004

Negative Trigon-Wendeschneidplatten 80°.



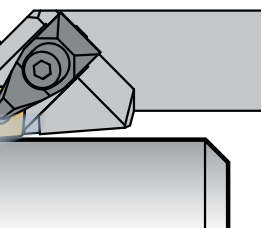
flow-r



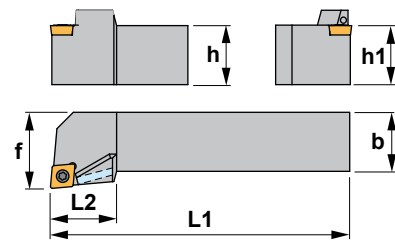
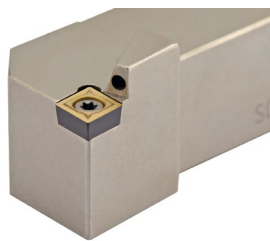
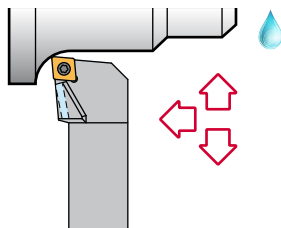
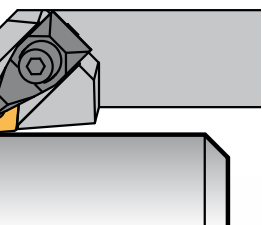
master



**Span mit Flow-Master
Klemmhalter**



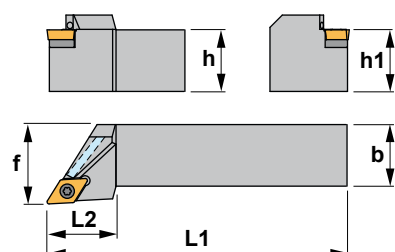
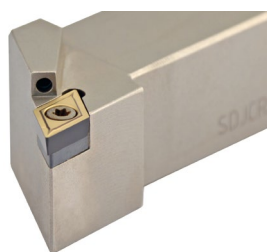
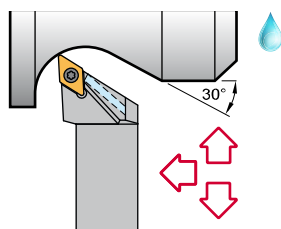
**Span mit konventionellen
Klemmhalter**



SCLC 95°-A

Bezeichnung	h=h1	b	L1	f	Plattengröße		
SCLC R/L 2020 K09-A	20	20	125	25	CC.. 09T3..	1240	5515
SCLC R/L 2525 M09-A	25	25	125	32	CC.. 09T3..	1240	5515

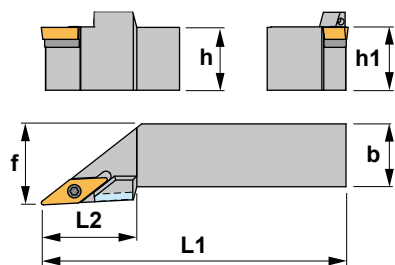
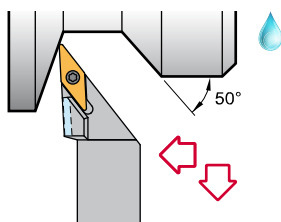
Positive rhombische Wendschneidplatten 80° mit 7° Freiwinkel.



SDJC 93°-A

Bezeichnung	h=h1	b	L1	f	Plattengröße				
SDJC R/L 2020 K11-A	20	20	125	25	DC.. 11T3..	1335	5516	3714	1750
SDJC R/L 2525 M11-A	25	25	150	32	DC.. 11T3..	1335	5516	3714	1750

Positive rhombische Wendschneidplatten 55° mit 7° Freiwinkel.



SVJC 93°-A

Bezeichnung	h=h1	b	L1	f	Plattengröße				
SVJC R/L 2020 K11-A	20	20	125	25	VC.. 1103..	1225	5507	-	-
SVJC R/L 2020 K16-A	20	20	125	25	VC.. 1604..	1335	5516	3718	1750
SVJC R/L 2525 M16-A	25	25	150	32	VC.. 1604..	1335	5516	3718	1750

Positive rhombische Wendschneidplatten 35° mit 7° Freiwinkel.





Verbessern Sie Ihre Produktivität

Das Flow-Master Kühlmittel-System bringt das Kühlmittel mit maximaler Effizienz an die Schneide. Das gesamte Volumen des Kühlmittels wird mit hoher Geschwindigkeit direkt an die Schnittkante geführt, und verbessert die Bearbeitungsleistung.

Das Flow-Master Werkzeugsystem ist äußerst effektiv, weil es die Wärme von der Schnittkante schnell abführt, die Späne schnell abkühlt und diese dadurch schneller brechen. Späne mit einer schlechten Wärmeabfuhr sind verformbar und flexibel, brechen nicht richtig und leiten weniger Wärme von der Schnittkante ab.

Leistungsverbesserung bis zu 50 % durch 70 Bar Druck

■ Hauptvorteile

- Höhere Geschwindigkeiten und Vorschübe.
- Verlängerte Werkzeug-Standzeiten.
- Bessere Oberflächengüten.
- Bessere Spankontrolle und Spanabfuhr.
- Einfaches System ohne Ersatzteile.

flow-master

The image shows three industrial cutting tools, likely for metalworking, arranged vertically. They have a silver-colored body and a gold-colored cutting edge. The tool on the left is labeled 'DDJNR2525M15-A'. The tool in the middle is partially visible. The tool on the right is labeled 'DSCND2525M15-A'. A dynamic splash of water is on the left side of the image.

Eines CANELA, S.L.

Pol. Ind. "Les Guixeres"
Torrent de Vallmajor, 88
08915 Badalona (Spain)
☎ +34. 93 399 85 61
canela@canelatools.com

CANELA WERKZEUGE GMBH

Oberhützer Str.25
42857 Remscheid (Germany)
☎ +49. 2191 85 27
info@canelatools.de

CANELA Tools, SDN BHD

NO. 12&12A Jalan Bakawali, 38
Taman Johor Jaya
81100 Johor Bahru (Malaysia)
☎ +60.07 357 88 04
canelamy@canelatools.com

CANELA Corp.

100 S. Alloy Drive
Fenton, MI 48430 (USA)
☎ +1.810 750 51 12
canelacorp@canelacorp.com