

GESAMTKATALOG 2018

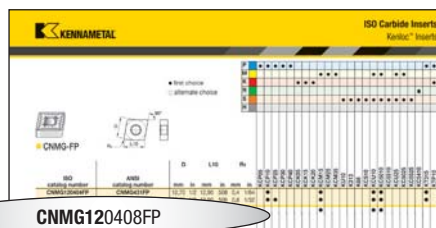
TEIL 1 | DREHWERKZEUGE



ISO-Drehen | Einstechdrehen und Abstechedrehen | Gewindedrehen | Anwendungsspezifische Drehbearbeitung

Hinweise zum Kennzeichnungssystem

Jedes Kennzeichen steht für ein bestimmtes Merkmal der Wendschneidplatte. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.

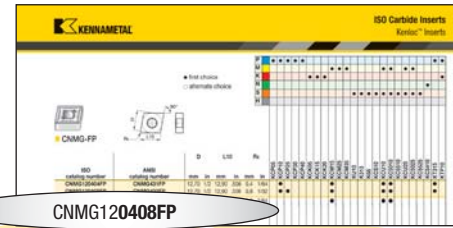


CNMG120408FP

C		N		M		G		12																																																																																																																																																																																																	
Grundform der Wendschneidplatte		Normalfreiwinkel der Wendschneidplatte		Toleranzklasse		Merkmale der Wendschneidplatte		Größe																																																																																																																																																																																																	
H	Sechseck 120°	A	3°	<p>Toleranzen gelten vor Schneidkantenpräparation und Beschichtung.</p> <p>D = Theoretischer Inkreis-Durchmesser S = Dicke B = Siehe nachfolgende Angaben</p>	N		<p>Zeichen für Schneidkantenlänge „L10“ in Zoll</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>„D“ mm</th> <th>C</th> <th>D</th> <th>R</th> <th>S</th> <th>T</th> <th>V</th> <th>W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>3,97</td><td>S4</td><td>04</td><td>03</td><td>03</td><td>06</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>4,76</td><td>04</td><td>05</td><td>04</td><td>04</td><td>08</td><td>08</td><td>S3</td></tr> <tr><td>5,56</td><td>05</td><td>06</td><td>05</td><td>05</td><td>09</td><td>09</td><td>03</td></tr> <tr><td>6,00</td><td>—</td><td>—</td><td>06</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>6,35</td><td>06</td><td>07</td><td>06</td><td>06</td><td>11</td><td>11</td><td>04</td></tr> <tr><td>7,94</td><td>08</td><td>09</td><td>07</td><td>07</td><td>13</td><td>13</td><td>05</td></tr> <tr><td>8,00</td><td>—</td><td>—</td><td>08</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>9,52</td><td>09</td><td>11</td><td>09</td><td>09</td><td>16</td><td>16</td><td>06</td></tr> <tr><td>10,00</td><td>—</td><td>—</td><td>10</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>11,11</td><td>11</td><td>13</td><td>11</td><td>11</td><td>19</td><td>19</td><td>07</td></tr> <tr><td>12,00</td><td>—</td><td>—</td><td>12</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>12,70</td><td>12</td><td>15</td><td>12</td><td>12</td><td>22</td><td>22</td><td>08</td></tr> <tr><td>14,29</td><td>14</td><td>17</td><td>14</td><td>14</td><td>24</td><td>24</td><td>09</td></tr> <tr><td>15,88</td><td>16</td><td>19</td><td>15</td><td>15</td><td>27</td><td>27</td><td>10</td></tr> <tr><td>16,00</td><td>—</td><td>—</td><td>16</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>17,46</td><td>17</td><td>21</td><td>17</td><td>17</td><td>30</td><td>30</td><td>11</td></tr> <tr><td>19,05</td><td>19</td><td>23</td><td>19</td><td>19</td><td>33</td><td>33</td><td>13</td></tr> <tr><td>20,00</td><td>—</td><td>—</td><td>20</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>22,22</td><td>22</td><td>27</td><td>22</td><td>22</td><td>38</td><td>38</td><td>15</td></tr> <tr><td>25,00</td><td>—</td><td>—</td><td>25</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>25,40</td><td>25</td><td>31</td><td>25</td><td>25</td><td>44</td><td>44</td><td>17</td></tr> <tr><td>31,75</td><td>32</td><td>38</td><td>31</td><td>31</td><td>54</td><td>54</td><td>21</td></tr> <tr><td>32,00</td><td>—</td><td>—</td><td>32</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> </tbody> </table>	„D“ mm	C	D	R	S	T	V	W	3,97	S4	04	03	03	06	—	—	4,76	04	05	04	04	08	08	S3	5,56	05	06	05	05	09	09	03	6,00	—	—	06	—	—	—	—	6,35	06	07	06	06	11	11	04	7,94	08	09	07	07	13	13	05	8,00	—	—	08	—	—	—	—	9,52	09	11	09	09	16	16	06	10,00	—	—	10	—	—	—	—	11,11	11	13	11	11	19	19	07	12,00	—	—	12	—	—	—	—	12,70	12	15	12	12	22	22	08	14,29	14	17	14	14	24	24	09	15,88	16	19	15	15	27	27	10	16,00	—	—	16	—	—	—	—	17,46	17	21	17	17	30	30	11	19,05	19	23	19	19	33	33	13	20,00	—	—	20	—	—	—	—	22,22	22	27	22	22	38	38	15	25,00	—	—	25	—	—	—	—	25,40	25	31	25	25	44	44	17	31,75	32	38	31	31	54	54	21	32,00	—	—	32	—	—	—	—	R	
„D“ mm	C	D	R		S	T		V	W																																																																																																																																																																																																
3,97	S4	04	03		03	06		—	—																																																																																																																																																																																																
4,76	04	05	04		04	08		08	S3																																																																																																																																																																																																
5,56	05	06	05		05	09		09	03																																																																																																																																																																																																
6,00	—	—	06		—	—		—	—																																																																																																																																																																																																
6,35	06	07	06		06	11		11	04																																																																																																																																																																																																
7,94	08	09	07		07	13		13	05																																																																																																																																																																																																
8,00	—	—	08		—	—		—	—																																																																																																																																																																																																
9,52	09	11	09		09	16		16	06																																																																																																																																																																																																
10,00	—	—	10	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																		
11,11	11	13	11	11	19	19	07																																																																																																																																																																																																		
12,00	—	—	12	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																		
12,70	12	15	12	12	22	22	08																																																																																																																																																																																																		
14,29	14	17	14	14	24	24	09																																																																																																																																																																																																		
15,88	16	19	15	15	27	27	10																																																																																																																																																																																																		
16,00	—	—	16	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																		
17,46	17	21	17	17	30	30	11																																																																																																																																																																																																		
19,05	19	23	19	19	33	33	13																																																																																																																																																																																																		
20,00	—	—	20	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																		
22,22	22	27	22	22	38	38	15																																																																																																																																																																																																		
25,00	—	—	25	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																		
25,40	25	31	25	25	44	44	17																																																																																																																																																																																																		
31,75	32	38	31	31	54	54	21																																																																																																																																																																																																		
32,00	—	—	32	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																		
O	Achteck 135°	B	5°	M		F		A																																																																																																																																																																																																	
P	Fünfeck 108°	C	7°	G		A		M																																																																																																																																																																																																	
R	Rund —	D	15°	W		W		T																																																																																																																																																																																																	
S	Quadrat 90°	E	20°	T		T		Q																																																																																																																																																																																																	
T	Dreieck 60°	F	25°	Q		Q		U																																																																																																																																																																																																	
C	Rhombus 80°	G	30°	U		U		B																																																																																																																																																																																																	
D	80°	N	0°	B		B		H																																																																																																																																																																																																	
E	55°	P	11°	H		H		C																																																																																																																																																																																																	
M	75°	O	Kennzeichnet andere Freiwinkel, die weitere Beschreibungen erfordern	C		C		J																																																																																																																																																																																																	
V	86°			J		J		X	Spezielle Ausführung																																																																																																																																																																																																
W	Trigon 80° mit vergrößerten Eckenwinkeln			X		X																																																																																																																																																																																																			
L	Rechteck 90°																																																																																																																																																																																																								
A	Parallelogramm 85°																																																																																																																																																																																																								
B	82°																																																																																																																																																																																																								
N/K	55°																																																																																																																																																																																																								

Toleranzklasse	Toleranz bei „D“	Toleranz bei „B“	Toleranz bei „S“
C	±0,025	±0,013	±0,025
H	±0,013	±0,013	±0,025
E	±0,025	±0,025	±0,025
G	±0,025	±0,025	±0,013
M	Beachten Sie hierzu die Tabellen auf der nächsten Seite.		±0,013
U	Beachten Sie hierzu die Tabellen auf der nächsten Seite.		±0,013

Mithilfe dieser einfach anzuwendenden Referenz können Sie das korrekte Produkt für Ihre Bearbeitung leicht ermitteln.



CNMG120408FP

04		08		Schneidrichtung (optional)		Schneidkante (optional)		FP	
Dicke S		Schneidecken-Radius „Rε“						Spanformgeometrie (optional)	
Symbol	Dicke	Symbol	Eckenradius	R = Rechtsschneidend	F	S	F	F	F
mm	mm	mm	mm	L = Linksschneidend	E	S	FF	FN	FF
–	0,79	X0	0,04	N = Neutral	T	S	FN	MN	FN
T0	1,00	01	0,1		E	S	MR	MR	MN
01	1,59	02	0,2		T	S	RN	RN	MN
01	1,59	04	0,4		T	S	UN	UN	MN
T1	1,98	08	0,8		S	S	FP	FP	MN
02	2,38	12	1,2		S	S	MP	MP	MN
03	3,18	16	1,6		S	S	RP	RP	MN
04	4,76	20	2,0		S	S	RM	RM	MN
05	5,56	24	2,4		S	S	Rechts	Rechts	MN
06	6,35	28	2,8		S	S	FW	FW	MN
07	7,94	32	3,2		S	S	MW	MW	MN
9	9,52	00	runde Wende-schneid-platte		S	S	FS	FS	MN
11	11,11	MO	runde Wende-schneid-platte		S	S	MS	MS	MN
12	12,70	—	runde Wende-schneid-platte		S	S	RW	RW	MN
					S	S	HP	HP	MN
					S	S	UP	UP	MN
					S	S	K	K	MN
					S	S	UF	UF	MN
					S	S	LF	LF	MN
					S	S	MF	MF	MN
					S	S	E	E	MN
					S	S	T	T	MN
					S	S	S	S	MN
					S	S	MP-K	MP-K	MN
					S	S	MG-P	MG-P	MN

„D“ mm	± Toleranz bei „D“				„D“ mm	± Toleranz bei „B“			
	Toleranzklasse M			Toleranzklasse U		Toleranzklasse M			Toleranzklasse U
	Formen S, T, C, R, & W	Form D	Form V	Formen S, T, & C		Formen S, T, C, R, & W	Form D	Form V	Formen S, T, & C
3,97	0,05	–	–	–	3,97	0,08	–	–	–
4,76	0,05	–	–	0,08	4,76	0,08	–	–	0,13
5,56	0,05	0,05	0,05	0,08	5,56	0,08	0,11	–	0,13
6,35	0,05	0,05	0,05	0,08	6,35	0,08	0,11	–	0,13
7,94	0,05	0,05	0,05	0,08	7,94	0,08	0,11	–	0,13
9,52	0,05	0,05	0,05	0,08	9,52	0,08	0,11	0,18	0,13
11,11	0,08	0,08	0,08	0,13	11,11	0,13	0,15	–	–
12,70	0,08	0,08	0,08	0,13	12,70	0,13	0,15	0,25	0,20
14,29	0,08	0,08	0,08	0,13	14,29	0,13	0,15	–	–
15,88	0,10	0,10	0,10	0,18	15,88	0,15	0,18	–	0,27
17,46	0,10	0,10	0,10	0,18	17,46	0,15	0,18	–	0,27
19,05	0,10	0,10	0,10	0,18	19,05	0,15	0,18	–	0,27
22,22	0,13	–	–	0,25	22,22	0,15	–	–	0,38
25,40	0,13	–	–	0,25	25,40	0,18	–	–	0,38
31,75	0,15	–	–	0,25	31,75	0,20	–	–	0,38

Dieses System umfasst Sorten, Geometrien und Anwendungshinweise, um Ihnen optimale Bearbeitungslösungen anbieten zu können. Durch dieses System können Sie auf einfache Weise feststellen, welche Kennametal Wendeschneidplatte mit Spanformgeometrie für die entsprechenden Werkstoffe und Bearbeitungen am besten geeignet ist!

■ Sorte • Beyond™ • Beyond™ Drive™

beyond

beyond DRIVE™

K	C	P	M	25	B														
Marke	WSP Schneid- stoff	Primärer <i>Werkstückwerkstoff</i> (ISO 513)	Sekundärer <i>Werkstückwerkstoff</i> (optional)	Anwendungs- bereich	Künftige Upgrades (optional)														
<p>K = Kennametal</p>		<table border="1"> <tr><td>P</td><td>Stahl</td></tr> <tr><td>M</td><td>Nicht rostender Stahl</td></tr> <tr><td>K</td><td>Gusseisen</td></tr> <tr><td>N</td><td>NE-Metalle</td></tr> <tr><td>S</td><td>Hochwarmfeste Legierungen</td></tr> <tr><td>H</td><td>Gehärtete Werkstoffe</td></tr> <tr><td>U</td><td>Universalbearbeitung</td></tr> </table>	P	Stahl	M	Nicht rostender Stahl	K	Gusseisen	N	NE-Metalle	S	Hochwarmfeste Legierungen	H	Gehärtete Werkstoffe	U	Universalbearbeitung			<p>B = Beyond™ Drive™ C = Generation 3 usw.</p>
P	Stahl																		
M	Nicht rostender Stahl																		
K	Gusseisen																		
N	NE-Metalle																		
S	Hochwarmfeste Legierungen																		
H	Gehärtete Werkstoffe																		
U	Universalbearbeitung																		
	<p>Rohling = Hartmetall, unbeschichtet C = Hartmetall, beschichtet T = Cermet Y = Keramik D = PKD B = PcBN S = Stahl</p>		<p>Härter</p> <p>↑</p> <p>5 Feinschichten 10 Schichten 15 20 Mittlere bis Schruppbearbeitung 25 30 Schruppen 35 40 45 Hochleistungsschruppen 50</p> <p>↓</p> <p>Zäher</p>																

HINWEIS: Der Anwendungsbereich gilt nicht für PcBN-Sorten.

Positive Wendeschneidplatten



Screw-On Wendeschneidplatten

- Screw-On Wendeschneidplatten sind die erste Wahl für das Innendrehen in allen Werkstoffen sowie für das Außendrehen auf kleinen bis mittleren Drehmaschinen.
- Die Wendeschneidplatten sind mit und ohne Spanformgeometrie in jeweils präzisionsgepresster und umfanggeschliffener Ausführung verfügbar. Sie sind für alle Werkstoffe geeignet.

Siehe Seite:

Hartmetall: B175–B273

Fortschrittliche Schneidstoffe: B284–B351



Kendex™ und V-Bottom Wendeschneidplatten

- Positive Kendex und V-Bottom Wendeschneidplatten sind die erste Wahl für eine wirtschaftliche Bearbeitung von hochtemperaturfesten Legierungen auf mittleren bis großen Drehmaschinen.
- Die Wendeschneidplatten sind in umfanggeschliffener Ausführung ohne Spanformgeometrie verfügbar.

Siehe Seite:

Hartmetall: B166–B168

Fortschrittliche Schneidstoffe: B284–B351



Top Notch™ Wendeschneidplatten zum Profildrehen

- Erste Wahl beim Profildrehen mit hoher Produktivität.
- Einzigartige Klemmung der Wendeschneidplatte für eine hervorragende Stabilität.
- Die Wendeschneidplatten sind in präzisionsgepresster und umfanggeschliffener Ausführung jeweils mit Spanformgeometrie verfügbar. Sie sind für alle Werkstoffe geeignet.

Die Wendeschneidplatten finden Sie auf den Seiten E20–E43



K-LOCK™ Schneidkörper

- K-Lock Schneidkörper eignen sich ideal zum tiefen Einstechen und Formdrehen.
- Das einzigartige Klemmsystem der Schneidkörper ermöglicht einen ungehinderten Spanfluss.
- Die Wendeschneidplatten sind in präzisionsgepresster und umfanggeschliffener Ausführung verfügbar.

Die Schneidkörper finden Sie auf Seite E62–E65.

Negative Wendeschneidplatten



Kenloc™ Wendeschneidplatten

- Kenloc Wendeschneidplatten sind die erste Wahl für die allgemeine Bearbeitung aller Werkstoffe auf mittleren bis großen Drehmaschinen.
- Kenloc Wendeschneidplatten bieten die beste Wirtschaftlichkeit bei hohen Zerspannungsvolumen.
- Die Wendeschneidplatten sind mit und ohne Spanformgeometrie in jeweils präzisionsgepresster und umfanggeschliffener Ausführung verfügbar. Sie sind für alle Werkstoffe geeignet.

Siehe Seite:

Hartmetall: B46–B165

Fortschrittliche Schneidstoffe: B284–B351



Kendex Wendeschneidplatten

- Kendex Keramik-Wendeschneidplatten sind eine hervorragende Wahl für die wirtschaftliche Bearbeitung hochtemperaturfester Legierungen.
- Die negativen Kendex Wendeschneidplatten eignen sich auch zur Bearbeitung gehärteter Werkstoffe und von Gusseisenwerkstoffen.
- Die Wendeschneidplatten sind ohne Spanformgeometrie in jeweils präzisionsgepresster und umfanggeschliffener Ausführung verfügbar.
- Eine große Auswahl von Standard-Klemmhaltern steht zur Verfügung.

Die Wendeschneidplatten finden Sie auf den Seiten B284–B351



Top Notch Wendeschneidplatten zum Drehen

- Die Top Notch Keramik-Wendeschneidplatten sind die erste Wahl für das Hochgeschwindigkeits-Schruppen und -Schlichten von Gusseisen.
- Die Wendeschneidplatten sind ohne Spanformgeometrie in jeweils präzisionsgepresster und umfanggeschliffener Ausführung verfügbar.

Die Wendeschneidplatten finden Sie auf den Seiten B284–B351



Fix-Perfect™ Wendeschneidplatten

- Tangentiale Ausführung und ein stabiles Klemmsystem.

Die Wendeschneidplatten finden Sie auf den Seiten E2–E18



Wendeschneidplatten für die Eisenbahn-Räderbearbeitung.

- Entwickelt für die Bearbeitung von Eisenbahn-Räder und -Achsen.

Die Wendeschneidplatten finden Sie auf den Seiten E44–E61

Wendeschneidplatten-Auswahlsystem

Anwendung


Das dreistufige Wendeschneidplatten-Auswahlsystem von Kennametal macht die Auswahl und den Einsatz des produktivsten Werkzeugs sehr einfach. Die Empfehlungen basieren auf sechs Werkstoffgruppen, wodurch die Auswahlgenauigkeit optimiert wird.

Beispiel: Sechs Werkstoffgruppen


■ 1. Schritt • Wahl der Wendeschneidplatten-Geometrie

Vorgabe:
Schnitttiefe = 1 mm
Vorschub = 0,4 mm
Unbekannt: Wendeschneidplatten-Geometrie
Lösung: -MN

■ 2. Schritt • Wahl der Sorte

Vorgabe: Schnittbedingungen: leicht unterbrochener Schnitt 
Geometrie: -MN
Unbekannt: Sorte
Lösung: KCP25B

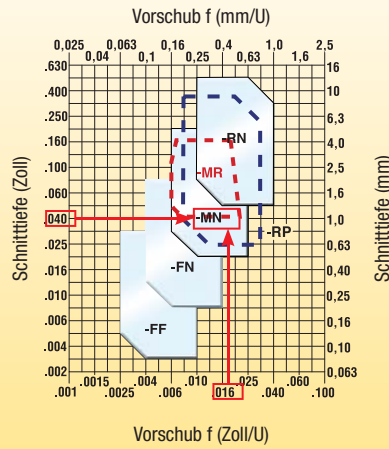
■ 3. Schritt • Wahl der Schnittgeschwindigkeit

Vorgabe: Sorge KCP25B Schnittbedingungen Werkstoff CK15 
Unbekannt: Schnittgeschwindigkeit
Lösung: 280 m/min

Benötigen Sie Hilfe bei der Auswahl des für Ihre Bearbeitung am besten geeigneten Produkts?
Zusätzliche Informationen können vom Kennametal Customer Application Support-Team angefordert werden.
Die Telefonnummer für Ihr Land finden Sie auf kennametal.com.

1. Schritt • Wahl der Wendeschneidplatten-Geometrie

Negative Wendeschneidplatten



* -RP – Zusätzliche Geometrie für hochfeste Werkstoffe

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



2. Schritt • Wahl der Sorte

Schnittbedingung	-FF	-FN	-MN	-RN	-RP	-11	-UF	-LF	-FP	-MF	-MP
Stark unterbrochener Schnitt	KCP10B/ KCP10	KCP25B/ KCP25	KCP30B/ KCP30	KCP30B/ KCP30/ KCP40B/ KCP40	KCP30B/ KCP30/ KCP40B/ KCP40	–	KCU10/ KCP25B/ KCP25	KCP25B/ KCP25	KCU25/ KCP25B/ KCP25	KCP40B/ KCP40B	KCP40B/ KCP40B
Leicht unterbrochener Schnitt	KCP10B/ KCP10	KCP25B/ KCP25	KCP25B/ KCP25	KCP30B/ KCP30/ KCP40B/ KCP40	KCP30B/ KCP30/ KCP40B/ KCP40	–	KCU10/ KCP25B/ KCP25	KCP25B/ KCP25	KCP25B/ KCP25	KCP25B/ KCP25	KCP25B/ KCP25
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KCP05B/ KCP05/ KT315	KCP10B/ KCP10	KCP10B/ KCP10	KCP30B/ KCP30/ KCP40B/ KCP40	KCP30B/ KCP30/ KCP40B/ KCP40	KT315	KCP10B/ KCP10	KCP10B/ KCP10	KCP10B/ KCP10	KCP10B/ KCP10	KCP10B/ KCP10

3. Schritt • Wahl der Schnittgeschwindigkeit

Stahl mit geringem Kohlenstoffgehalt (<0,3 % C) und Automatenstahl

Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM)

Startwerte

Werkstoff- gruppe	Sorte	135	180	225	275	320	360	410	455	495	m/min	SFM
		(450)	(600)	(800)	(900)	(1050)	(1200)	(1350)	(1500)	(1650)		
P1	KCP05B/KCP05/KTP10										435	1450
	KCP10B/KCP10										395	1320
	KCP25B/KCP25										275	925
	KCP30B/KCP30/KCP40B/KCP40										210	700

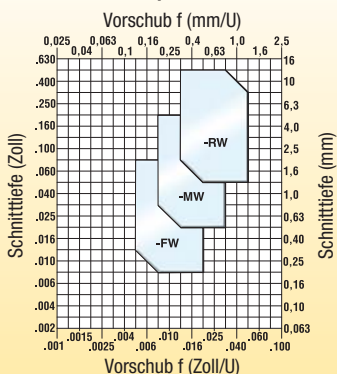
Neue Beyond™ Werkstoffgruppen-Auswahlhilfe:

Um die Empfehlungen für die Schnittgeschwindigkeit zu optimieren, wurden die sechs Werkstoffgruppen jeweils um Beyond-Untergruppen ergänzt.

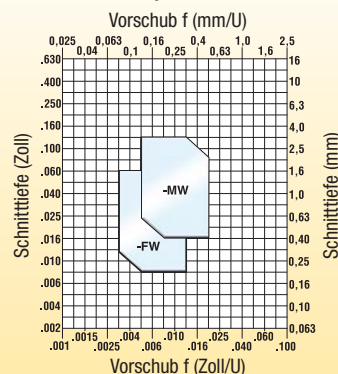
Werkstoff	ISO Bezeichnung der Werkstoffgruppe	Anzahl der Werkstoff-Untergruppen
Stahl	P	1–6
Rostfreier Stahl	M	1–3
Gusseisen	K	1–3
NE-Metalle	N	1–8
Hochwarmfeste Legierungen	S	1–4
Gehärtete Werkstoffe	H	1

1. Schritt • Wahl der Wendeschneidplatten-Geometrie

Negative Wiper Breitschlicht-Wendeschneidplatten



Positive Wiper Breitschlicht-Wendeschneidplatten

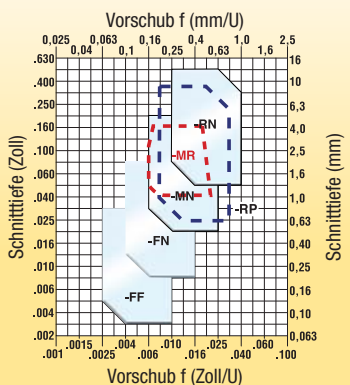
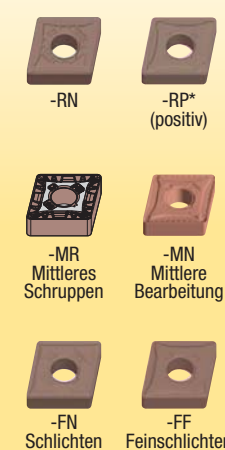


2. Schritt • Wahl der Sorte

Schnittbedingung	Negative Wendeschneidplatten-Geometrie			Positive Wendeschneidplatten-Geometrie	
	-FW	-MW	-RW	-FW	-MW
Stark unterbrochener Schnitt	☒	–	–	–	KCP25B/KCP25
Leicht unterbrochener Schnitt	☒	KCP10B/KCP10	KCP25B/KCP25	KCP25B/KCP25	KCP25B/KCP25
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	☒	KCP05B/KCP05/ KT315	KCP10B/KCP10	KCP10B/KCP10/ KCK20B/KCK20	KCP10B/KCP10
Glatter Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	☒	KCP05B/KCP05/ KT315	KCP05B/KCP05	KCP10B/KCP10/ KT315	KT315

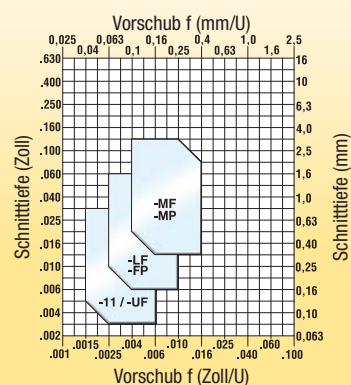
1. Schritt • Wahl der Wendeschneidplatten-Geometrie

Negative Wendeschneidplatten



* -RP – Zusätzliche Geometrie für hochfeste Werkstoffe

Positive Wendeschneidplatten



2. Schritt • Wahl der Sorte

Schnittbedingung	Negative Wendeschneidplatten-Geometrie						Positive Wendeschneidplatten-Geometrie						
	-FF	-FN	-MN	-MR	-RN	-RP	-11	-UF	-LF	-FP	-MF	-MP	
Stark unterbrochener Schnitt	☒	KCP10B/ KCP10	KCP25B/ KCP25	KCP30B/ KCP30	–	KCP30B/ KCP40B	KCP30B/ KCP40B	–	KCU10/ KCP25B/ KCP25	KCP25B/ KCP25	KCP25B/ KCP25	KCP40B/ KCP40	KCM25B/ KCM25
Leicht unterbrochener Schnitt	☒	KCP10B/ KCP10	KCP25B/ KCP25	KCP25B/ KCP25	KCP25B/ KCP25	KCP25B/ KCP25	KCP25B/ KCP25	–	KCU10/ KCP25B/ KCP25	KCP25B/ KCP25	KCP25B/ KCP25	KCP25B/ KCP25	KCP25B/ KCP25
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	☒	KCP05B/ KCP05/ KT315	KCP10B/ KCP10	KCP10B/ KCP10	KCP10B/ KCP10	KCP10B/ KCP10	KCP10B/ KCP10	KT315	KCP10B/ KCP10	KCP10B/ KCP10	KCP10B/ KCP10	KCP10B/ KCP10	KCP10B/ KCP10
Glatter Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	☒	KCP05B/ KCP05/ KT315	KCP05B/ KCP05	KCP05B/ KCP05	KCP10B/ KCP10/ KCK15B	KCP05B/ KCP10	KCP05B/ KCP10	KT315	KCP05B/ KCP05	KCP05B/ KCP05/ KT315	KCP05B/ KCP05/ KTP10	KCP05B/ KCP05	KCP05B/ KCP05

3. Schritt • Wahl der Schnittgeschwindigkeit
Stähle mit geringem Kohlenstoffgehalt (<0,3 % C) und Automatenstahl

Werkstoffgruppe	Sorte	Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM)										Startwerte	
		135 (450)	180 (600)	225 (800)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	455 (1500)	495 (1650)	m/min	SFM	
P0/P1	KCP05B/KCP05/KCPK05	◇										435	1450
	KCP10B/KCP10	◇										395	1320
	KCP25B/KCP25	◇										275	925
	KCP30B/KCP30/KCP40B/KCP40	◇										210	700
	KT315/KTP10	◇										440	1450
	KCU10	◇										280	925

Stähle mit mittlerem und hohem Kohlenstoffgehalt (>0,3 % C)

Werkstoffgruppe	Sorte	Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM)										Startwerte	
		135 (450)	180 (600)	225 (800)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	455 (1500)	495 (1650)	m/min	SFM	
P2	KCP05B/KCP05/KCPK05	◇										240	800
	KCP10B/KCP10	◇										265	880
	KCP25B/KCP25	◇										195	650
	KCP30B/KCP30/KCP40B/KCP40	◇										150	500
	KT315/KTP10	◇										270	880
	KCU10	◇										200	650

Legierte Stähle und Werkzeugstähle (≤330 HB) (≤35 HRC)

Werkstoffgruppe	Sorte	Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM)										Startwerte	
		135 (450)	180 (600)	225 (800)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	455 (1500)	495 (1650)	m/min	SFM	
P3	KCP05B/KCP05/KCPK05	◇										205	680
	KCP10B/KCP10	◇										190	630
	KCP25B/KCP25	◇										155	510
	KCP30B/KCP30/KCP40B/KCP40	◇										120	400
	KT315/KTP10	◇										210	680
	KCU10	◇										155	510

Legierte Stähle und Werkzeugstähle (340–450 HB) (36–48 HRC)

Werkstoffgruppe	Sorte	Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM)										Startwerte	
		60 (200)	90 (300)	120 (400)	150 (500)	180 (600)	210 (700)	240 (800)	270 (900)	300 (1000)	m/min	SFM	
P4	KCP05B/KCP05/KCPK05	◇										160	530
	KCP10B/KCP10	◇										145	480
	KCP25B/KCP25	◇										105	360
	KCP30B/KCP30/KCP40B/KCP40	◇										95	325
	KT315/KTP10	◇										210	530
	KCU10	◇										110	360

Ferritische, martensitische und nicht rostende PH-Stähle (≤330 HB) (≤35 HRC)

Werkstoffgruppe	Sorte	Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM)										Startwerte	
		120 (400)	150 (500)	180 (600)	210 (700)	240 (800)	270 (900)	300 (1000)	330 (1100)	360 (1200)	m/min	SFM	
P5	KCP05B/KCP05/KCPK05	◇										240	800
	KCP10B/KCP10	◇										215	720
	KCP25B/KCP25	◇										195	650
	KCP30B/KCP30/KCP40B/KCP40	◇										135	450
	KT315/KTP10	◇										250	800
	KCU10	◇										200	660

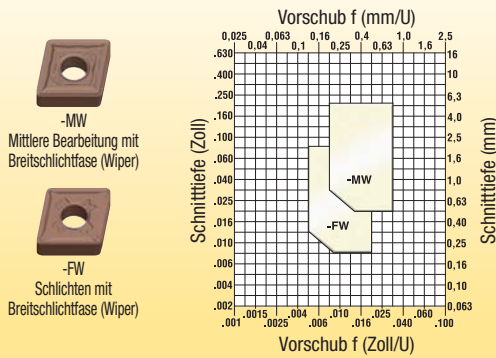
Ferritische, martensitische und nicht rostende PH-Stähle (340–450 HB) (36–48 HRC)

Werkstoffgruppe	Sorte	Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM)										Startwerte	
		105 (350)	135 (450)	165 (550)	195 (650)	225 (750)	255 (850)	285 (950)	315 (1050)	345 (1150)	m/min	SFM	
P6	KCP05B/KCP05/KCPK05	◇										200	660
	KCP10B/KCP10	◇										180	600
	KCP25B/KCP25	◇										150	500
	KCP30B/KCP30/KCP40B/KCP40	◇										105	350
	KT315/KTP10	◇										200	660
	KCU10	◇										150	500

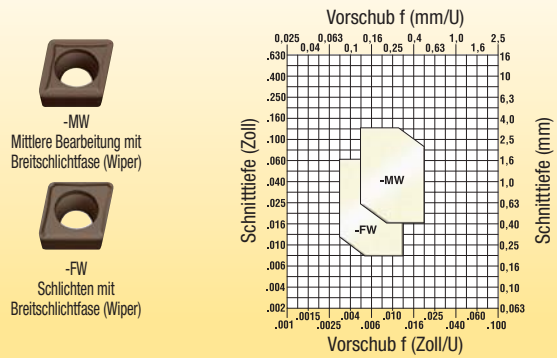
1. Schritt • Wahl der Wendeschneidplatten-Geometrie



Negative Wiper Breitschicht-Wendeschneidplatten



Positive Wiper Breitschicht-Wendeschneidplatten



2. Schritt • Wahl der Sorte

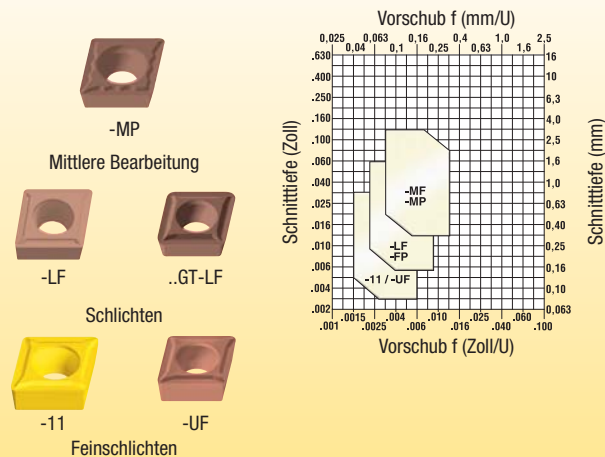
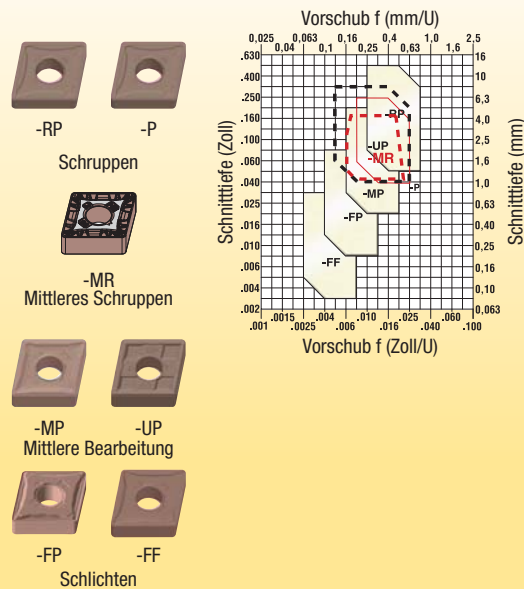
Schnittbedingung	Negative Wendeschneidplatten-Geometrie		Positive Wendeschneidplatten-Geometrie	
	-FW	-MW	-FW	-MW
Stark unterbrochener Schnitt	-	-	-	-
Leicht unterbrochener Schnitt	KCM15B/KCM15	KCM25B/KCM25	KCM15B/KCM15	KCM15B/KCM15
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KCM15B/KCM15/KCU10	KCM15B/KCM15	KCU10	KCU10
Glatter Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	KCM15B/KCM15/KT315	KCM15B/KCM15	KT315	KT315

1. Schritt • Wahl der Wendeschneidplatten-Geometrie



Negative Wendeschneidplatten

Positive Wendeschneidplatten



2. Schritt • Wahl der Sorte

Schnittbedingung	Negative Wendeschneidplatten-Geometrie				
	-FF	-FP	-MP/-UP	-P/-RP	-MR
Stark unterbrochener Schnitt	KCU10	KCM15B/KCM15	KCM35B/KCM35	KCM35B/KCM35	KCM35B/KCM35
Leicht unterbrochener Schnitt	KCU10	KCM15B/KCM15	KCM25B/KCM25	KCM25B/KCM25	KCM25B/KCM25
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KT315	KCM15B/KCM15/KCU10	KCM15B/KCM15	KCM15B/KCM15/KCM25B/KCM25	KCM15B/KCM15
Glatter Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	KT315	KCM15B/KCM15/KT315	KCM15B/KCM15/KCU10	KCU10	KCM15B/KCM15

(Fortsetzung)

2. Schritt • Wahl der Sorte (Fortsetzung)

Schnittbedingung		Positive Wendeschneidplatten-Geometrie					
		-11	-UF	-LF	-MP/-MF	-FP	..GT-LF
Stark unterbrochener Schnitt		-	KCU25	KCM35B/KCM35	KCM25B/KCM25	KCU25/KCM25B/KCM25	KCU25
Leicht unterbrochener Schnitt		-	KCU10	KCM25B/KCM25	KCM25B/KCM25	KCM15B/KCM15	KCU25
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut		KT315	-	KCM15B/KCU10	KCM15B/KCM15	KCU10	KCU10
Glatter Schnitt, vorgedrehte Oberfläche		KT315	-	KCM15B/KCM15/ KT315	KCM15B/KCM15	KTP10	KCU10

3. Schritt • Wahl der Schnittgeschwindigkeit
Austenitische, nicht rostende Stähle
Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM)
Startwerte

Werkstoff- gruppe	Sorte	90	135	180	225	270	315	360	405	450	m/min	SFM
		(300)	(450)	(600)	(800)	(900)	(1050)	(1200)	(1350)	(1500)		
M1	KCM15B/KCM15			◇							180	600
	KCM25B/KCM25		◇								150	500
	KCM35B/KCM35	◇									120	400
	KT315				◇						230	750
	KCU10				◇						215	700
	KCU25		◇								180	550

Austenitische, nicht rostende Stähle
Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM)
Startwerte

Werkstoff- gruppe	Sorte	90	135	180	225	270	315	360	405	450	m/min	SFM
		(300)	(450)	(600)	(800)	(900)	(1050)	(1200)	(1350)	(1500)		
M2	KCM15B/KCM15			◇							165	550
	KCM25B/KCM25		◇								140	450
	KCM35B/KCM35	◇									105	350
	KT315				◇						215	700
	KCU10				◇						200	650
	KCU25		◇								165	500

**Austenitische, nicht rostende Stähle: Duplex
(ferritisches und austenitisches Gefüge)**
Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM)
Startwerte

Werkstoff- gruppe	Sorte	90	135	180	225	270	315	360	405	450	m/min	SFM
		(300)	(450)	(600)	(800)	(900)	(1050)	(1200)	(1350)	(1500)		
M3	KCM15B/KCM15			◇							150	500
	KCM25B/KCM25		◇								120	400
	KCM35B/KCM35	◇									90	300
	KT315				◇						200	650
	KCU10				◇						185	600
	KCU25		◇								150	450

1. Schritt • Wahl der Wendeschneidplatten-Geometrie

Wiper technology

beyond

beyond DRIVE™

Negative Wiper Breitschicht-Wendeschneidplatten



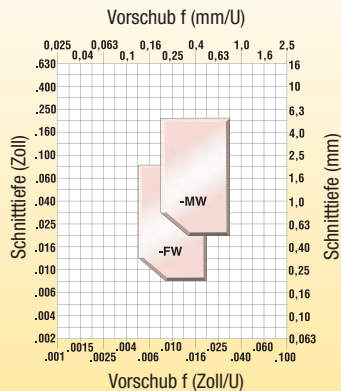
-MW -S...MW
Mittlere Bearbeitung mit Breitschichtfäse (Wiper)



-FW -FW
-T-20FW



-FW -T-20FW
Schlichten mit Breitschichtfäse (Wiper)



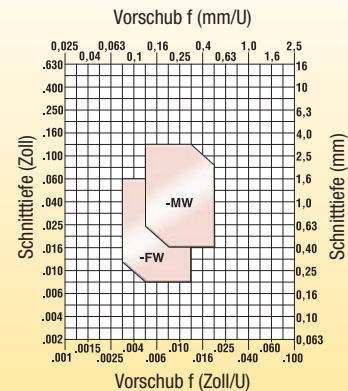
Positive Wiper Breitschicht-Wendeschneidplatten



-MW
Mittlere Bearbeitung mit Breitschichtfäse (Wiper)



-FW
Schlichten mit Breitschichtfäse (Wiper)



2. Schritt • Wahl der Sorte

Grauguss

Schnittbedingung	Icon	Negative Wendeschneidplatten-Geometrie			Positive Wendeschneidplatten-Geometrie	
		-FW	-T-20FW	-S...MW...	-FW	-MW
Stark unterbrochener Schnitt	⚙️	-	KY3500	KB1345	-	KCK15B/KCK15/ KCK20B/KCK20
Leicht unterbrochener Schnitt	⚙️	KCK15B/KCK15	KY3500	KB1345	KCK20B/KCK20	KCK15B/KCK15/ KCK20B/KCK20
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	⚙️	KCK05B/KCK05/ KT315	KYK10	KB1345	KCK20B/KCK20	KCK15B/KCK15/ KCK20B/KCK20
Glatter Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	⚙️	KCK05B/KCK05/ KT315	KYK25	KB1345	KCK20B/ KT315	KCK15B/KCK15/ KCK20B/KCK20/KT315

Sphäroguss

Schnittbedingung	Icon	Negative Wendeschneidplatten-Geometrie		Positive Wendeschneidplatten-Geometrie	
		-FW	-T-20FW	-FW	-MW
Stark unterbrochener Schnitt	⚙️	-	-	-	-
Leicht unterbrochener Schnitt	⚙️	KCK15B/ KCK15	KY3500	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	⚙️	KCK05B/KCK05/ KT315	KYK10	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20
Glatter Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	⚙️	KCK05B/KCK05/ KT315	KYK25	KCK20B/KCK20/ KT315	KCK20B/KCK20/ KT315

■ 3. Schritt • Wahl der Schnittgeschwindigkeit

Grauguss

Werkstoff- gruppe	Sorte	Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM)									Startwerte	
		60 (200)	150 (500)	240 (800)	330 (1100)	420 (1400)	510 (1700)	600 (2000)	690 (2300)	780 (2600)	m/min	SFM
K1	KCK05B/KCK05										450	1500
	KCK15B/KCK15										360	1200
	KCK20B/KCK20/KCPK05										300	1000
	KT315										275	900

Sphäroguss, Vermikularguss und Temperguss (<80 KSI Zugfestigkeit)

Werkstoff- gruppe	Sorte	Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM)									Startwerte	
		60 (200)	150 (500)	240 (800)	330 (1100)	420 (1400)	510 (1700)	600 (2000)	690 (2300)	780 (2600)	m/min	SFM
K2	KCK05B/KCK05										360	1200
	KCK15B/KCK15										270	900
	KCK20B/KCK20/KCPK05										240	800
	KT315										275	900

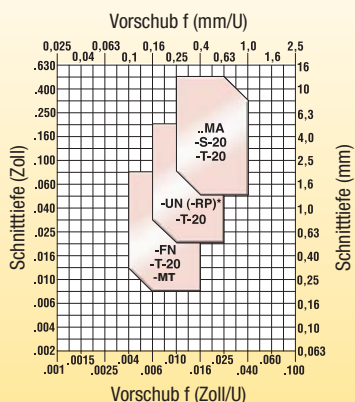
Sphäroguss, Vermikularguss und Temperguss (>80 KSI Zugfestigkeit)

Werkstoff- gruppe	Sorte	Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM)									Startwerte	
		60 (200)	150 (500)	240 (800)	330 (1100)	420 (1400)	510 (1700)	600 (2000)	690 (2300)	780 (2600)	m/min	SFM
K3	KCK05B/KCK05										240	800
	KCK15B/KCK15										215	725
	KCK20B/KCK20/KCPK05										210	700
	KT315										230	750

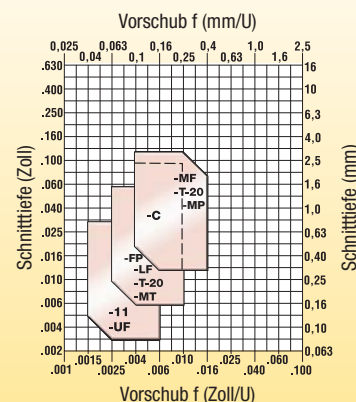
■ 1. Schritt • Wahl der Wendeschneidplatten-Geometrie



Negative Wendeschneidplatten



Positive Wendeschneidplatten



* Diese Spanformgeometrie kann bei mittleren Bearbeitungen eingesetzt werden, um den Werkzeug-Anpressdruck in hochfesten Werkstoffen zu verringern.

■ 2. Schritt • Wahl der Sorte

Grauguss

Schnittbedingung	Negative Wendeschneidplatten-Geometrie				Positive Wendeschneidplatten-Geometrie			
	-FN	-MR	-UN(-RP)	-MA	-LF	-FP	-MF	-MP
Stark unterbrochener Schnitt	KCK15B/ KCK15	KCP25B/ KCP25/ KCP10B/KCP10	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20
Leicht unterbrochener Schnitt	KCK15B/ KCK15	KCP10B/ KCP10/ KCP25B/KCP25	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KCK05B/ KCK05/ KT315	KCK15B/ KCK15	KCK15B/ KCK15	KCK15B/ KCK15	KCK15B/ KCK15	KCK20B/ KCK20	KCK15B/ KCK15	KCK20B/ KCK20
Glatter Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	KCK05B/ KCK05/ KT315	KCK15B/ KCK15	KCK05B/ KCK05	KCK05B/ KCK05	KCK05B/ KCK05	KCK20B/ KCK20	KCK15B/ KCK15	KCK20B/ KCK20

Sphäroguss

Schnittbedingung	Negative Wendeschneidplatten-Geometrie				Positive Wendeschneidplatten-Geometrie			
	-FN	-UN(-RP)	-MA	-11/-UF	-LF	-MF	-FP	-MP
Stark unterbrochener Schnitt	KCK15B/ KCK15	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	-	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20
Leicht unterbrochener Schnitt	KCK15B/ KCK15	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	KCU10	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KCK05B/ KCK05/ KT315	KCK15B/ KCK15	KCK15B/ KCK15	KCU10	KCK15B/ KCK15	KCK15B/ KCK15	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20
Glatter Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	KCK05B/ KCK05/ KT315	KCK05B/ KCK05	KCK05B/ KCK05	KT315	KCU10	KCK15B/ KCK15	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20

(Fortsetzung)

3. Schritt • Wahl der Schnittgeschwindigkeit (Fortsetzung) (Die optimale Schnittgeschwindigkeit hängt von der Gussqualität und der Anwendung ab.)

Grauguss		Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM)										Startwerte	
Werkstoffgruppe	Sorte	60 (200)	180 (600)	305 (1000)	430 (1400)	550 (1800)	675 (2200)	800 (2600)	920 (3000)	1040 (3400)	1160 (3800)	m/min	SFM
K1	KT315	◇										275	900
	KB1340/KB1345	◇										760	2500
	KCK05B/KCK05	◇										450	1500
	KCK15B/KCK15	◇										360	1200
	KCK20B/KCK20/KCPK05	◇										300	1000

Sphäroguss, Vermikularguss und Temporguss (<600 MPa Zugfestigkeit)		Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM)											Startwerte		
Werkstoffgruppe	Sorte	90 (300)	135 (450)	180 (600)	225 (750)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	460 (1500)	500 (1650)	550 (1800)	600 (1950)	m/min	SFM
K2	KT315	◇											275	900	
	KCU10	◇											200	650	
	KCK05B/KCK05	◇											360	1200	
	KCK15B/KCK15	◇											270	900	
	KCK20B/KCK20/KCPK05	◇											240	800	

Sphäroguss, Vermikularguss und Temporguss (>600 MPa Zugfestigkeit)		Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM)											Startwerte		
Werkstoffgruppe	Sorte	90 (300)	135 (450)	180 (600)	225 (750)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	460 (1500)	500 (1650)	550 (1800)	600 (1950)	m/min	SFM
K3	KT315	◇											230	750	
	KCU10	◇											150	500	
	KCK05B/KCK05	◇											240	800	
	KCK15B/KCK15	◇											215	725	
	KCK20B/KCK20/KCPK05	◇											210	700	

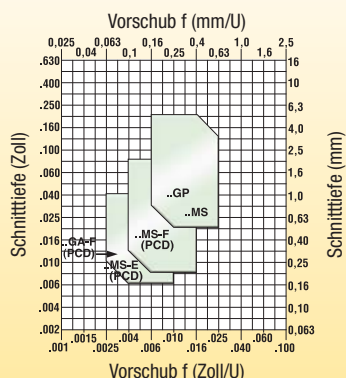
1. Schritt • Wahl der Wendeschneidplatten-Geometrie



Negative Wendeschneidplatten



..GP ..MS
Mittlere
Schlichtbearbeitung



Positive Wendeschneidplatten



..GT-HP
Mittlere
Schlichtbearbeitung



..GT-LF

Schichten



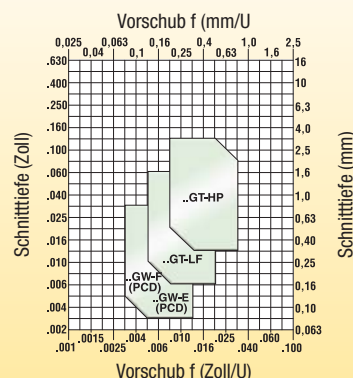
..GW-F



..GW-E

(PCD)

(PCD)



2. Schritt • Wahl der Sorte

Schnittbedingung	Negative Wendeschneidplatten-Geometrie		Positive Wendeschneidplatten-Geometrie	
	..GP	..MS	..GT-LF	..GT-HP
Stark unterbrochener Schnitt	KC5410/K313	KC5410	-	KC5410
Leicht unterbrochener Schnitt	KC5410/K313	KC5410	KC5410	KC5410
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KC5410/K313	KC5410	KC5410	KC5410
Glatte Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	KC5410/K313	KC5410	KC5410	KC5410

3. Schritt • Wahl der Schnittgeschwindigkeit

Aluminiumlegierungen mit geringem Siliziumgehalt
(hypo-eutektisch <12,2 % Si) und Magnesiumlegierungen

Werkstoff- gruppe	Sorte	Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM)										Startwerte	
		250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	1250 (4000)	1500 (4800)	1750 (5600)	2000 (6400)	2250 (7200)	2500 (8000)	m/min	SFM
N1	KC5410	◀▶										550	1800

■ Zusätzliche Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen für diverse Werkstoffe

Kupfer-, Messing-, Zink-basierend auf einem Spanbarkeitsindex im Bereich von 70–100

Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM) Startwerte

Werkstoffgruppe	Sorte	Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM)				Startwerte	
		250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	m/min	SFM
N4	KC5410	◇				275	900
	K313	◇				260	850

Nylon, Kunststoffe, Gummi, Phenole, Glasfaser und Harze

Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM) Startwerte

Werkstoffgruppe	Sorte	Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM)				Startwerte	
		250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	m/min	SFM
N5	KC5410	◇				170	550

Kohlefaser- und Graphit-Verbundwerkstoffe:
Brush-Legierungen, Kevlar, Graphit (280–400 HB) (30–43 HRC)

Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM) Startwerte

Werkstoffgruppe	Sorte	Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM)				Startwerte	
		250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	m/min	SFM
N6	KC5410	◇				200	650

Zinnlegierungen, gegossen:
ASTM 823, Legierungen 1, 2, 3, 11

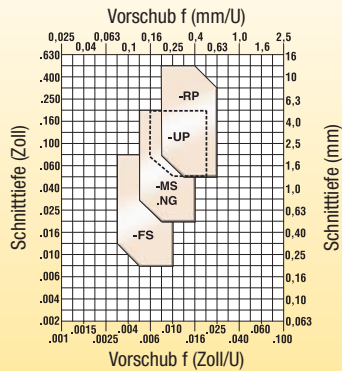
Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM) Startwerte

Werkstoffgruppe	Sorte	Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM)				Startwerte	
		250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	m/min	SFM
N8	KC5410	◇				215	700
	K313	◇				180	600

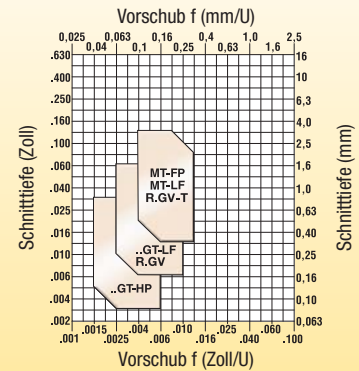
1. Schritt • Wahl der Wendeschneidplatten-Geometrie



Negative Wendeschneidplatten



Positive Wendeschneidplatten



2. Schritt • Wahl der Sorte

Negative Wendeschneidplatten-Geometrie

Schnittbedingung		-FS	-MS	-UP	-RP
Stark unterbrochener Schnitt		KCU25	KCU25	KCM35B	KCM25B/ KCM35B
Leicht unterbrochener Schnitt		KCU10	KCU25	KCM25B	KCM15B
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut		KCU10	KCU10	KCM15B	KCU25
Glatte Schnitt, vorgedrehte Oberfläche		KCU10/K313	KCU10/K313	KCU10	KCU10

Positive Wendeschneidplatten-Geometrie

Schnittbedingung		MT-FP	..GT-HP	MT-LF	..GT-LF
Stark unterbrochener Schnitt		KCU25	-	KCU25	KCU25
Leicht unterbrochener Schnitt		KCU25	KCU25	KCU25	KCU25
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut		KCU10/KU10	KCU10	KCU10	KCU10
Glatte Schnitt, vorgedrehte Oberfläche		KCU10/KU10	KCU10/K313	KCU10/K313	KCU10/K313

3. Schritt • Wahl der Schnittgeschwindigkeit
**Hochwarmfeste Eisenbasislegierungen
(135–320 HB) (≤34 HRC)**

Werkstoff- gruppe	Sorte	Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM)												Startwerte	
		15 (50)	45 (150)	75 (250)	105 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	290 (950)	310 (1050)	350 (1150)	380 (1250)	m/min
S1	K313/KU10	◇												30	100
	KCU10	◇												55	180
	KCU25	◇												40	125
	KCM15B/KCM15	◇												55	180
	KCM25B/KCM25/KCM35B/KCM35	◇												40	125

**Hochwarmfeste Legierungen auf Kobaltbasis
(150–425 HB) (≤45 HRC)**

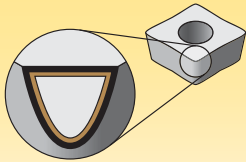
Werkstoff- gruppe	Sorte	Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM)												Startwerte	
		15 (50)	45 (150)	75 (250)	105 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	290 (950)	310 (1050)	350 (1150)	380 (1250)	m/min
S2	K313/KU10	◇												35	110
	KCU10	◇												60	195
	KCU25	◇												30	100
	KCM15B/KCM15	◇												60	195
	KCM25B/KCM25/KCM35B/KCM35	◇												30	100

**Hochwarmfeste Nickelbasislegierungen
(140–475 HB) (≤48 HRC)**

Werkstoff- gruppe	Sorte	Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM)												Startwerte	
		15 (50)	45 (150)	75 (250)	105 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	290 (950)	310 (1050)	350 (1150)	380 (1250)	m/min
S3	K313/KU10	◇												40	125
	KCU10	◇												70	225
	KCU25	◇												40	125
	KCM15B/KCM15	◇												70	225
	KCM25B/KCM25/KCM35B/KCM35	◇												40	125

**Titan und Titanlegierungen
(110–450 HB) (≤48 HRC)**

Werkstoff- gruppe	Sorte	Schnittgeschwindigkeit — m/min (SFM)												Startwerte	
		15 (50)	45 (150)	75 (250)	105 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	290 (950)	310 (1050)	350 (1150)	380 (1250)	m/min
S4	K313/KU10	◇												45	150
	KCU10	◇												70	225
	KCU25	◇												55	175
	KCM15B/KCM15	◇												70	225
	KCM25B/KCM25/KCM35B/KCM35	◇												55	175



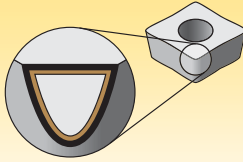
Beschichtungen ermöglichen hohe Schnittgeschwindigkeiten und sind für Schlicht- sowie leichte Schruppbearbeitungen konzipiert.

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

Verschleißfestigkeit ← → Zähigkeit

Beschichtung		Sortenbeschreibung		05	10	15	20	25	30	35	40	45		
Unbeschichtete Hartmetallsorten	 K313	<p>Zusammensetzung: Eine harte, feinkörnige und unlegierte WC-Co-Hartmetallsorte mit geringem Bindergehalt.</p> <p>Anwendung: Außergewöhnliche Schneidkanten-Verschleißfestigkeit in Verbindung mit sehr hoher Zähigkeit für die Bearbeitung von Titan, Gusseisen, austenitischen, nicht rostenden Stählen, NE-Metallen, Nichtmetallen und den meisten schwer zerspanbaren Werkstoffen. Ausgezeichnete Festigkeit gegen plastische (thermische) Verformung und Kerbverschleiß. Das kontrollierte Gefüge minimiert Oberflächenspannungen und bietet damit lange und zuverlässige Zerspanungsleistungen.</p>												
			M											
			K											
			N											
Unbeschichtete Hartmetallsorten	 K68	<p>Zusammensetzung: Eine harte, feinkörnige und legierte WC-Co-Hartmetallsorte mit geringem Bindergehalt.</p> <p>Anwendung: Die Sorte K68 verfügt über eine ausgezeichnete Verschleißfestigkeit für die Bearbeitung von Gusseisen, austenitischen nicht rostenden Stählen, NE-Metallen und Nichtmetallen und ist bei hochtemperaturbeständigen Legierungen als Alternative zu Sorte K313 einsetzbar. Als Universalsorte für NE-Werkstoffe zu verwenden.</p>												
			M											
			K											
			N											
PVD-beschichtete Hartmetallsorten	 KCS10	<p>Zusammensetzung: Verbesserte PVD AlTiN-beschichtete Hartmetallsorte mit Feinkornstruktur.</p> <p>Anwendung: Die Sorte KCS10 wurde speziell für die wirtschaftliche Bearbeitung von hochtemperaturbeständigen Legierungen entwickelt. Das Hartmetallssubstrat mit Feinkornstruktur weist eine hervorragende Zähigkeit und Verformungsbeständigkeit auf, während die verbesserte PVD-Beschichtung Schnittgeschwindigkeiten ermöglicht, die doppelt so hoch wie bei konventionellen PVD-beschichteten Werkzeugen sind.</p>	P											
			M											
			K											
			N											
			S											
			H											
PVD-beschichtete Hartmetallsorten	 KCU10	<p>Zusammensetzung: Eine verbesserte PVD-Mehrlagenbeschichtung auf einem unlegierten Hartmetallssubstrat mit hervorragender Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation. Die neue und verbesserte Beschichtung bietet eine höhere Schneidkantenstabilität in einem großen Schnittgeschwindigkeits- und Vorschubbereich.</p> <p>Anwendung: Die Sorte KCU10™ eignet sich ideal für das Schlichten und die allgemeine Bearbeitung der meisten Werkstoffe in einem großen Schnittgeschwindigkeits- und Vorschubbereich. Exzellent für die Bearbeitung der meisten Stähle, nicht rostenden Stähle, Gusseisen, NE-Werkstoffe und hochtemperaturbeständige Legierungen mit verbesserter Schneidenstabilität, Kerbverschleißfestigkeit und bei möglichen höheren Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeiten.</p>	P											
			M											
			K											
			N											
			S											
			H											



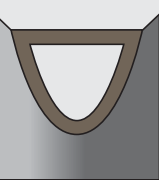
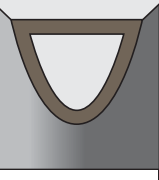
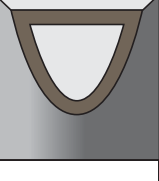
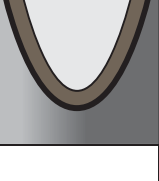


Beschichtungen ermöglichen hohe Schnittgeschwindigkeiten und sind für Schlicht- sowie leichte Schruppbearbeitungen konzipiert.

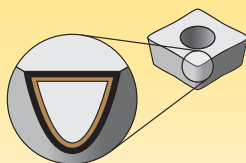
P	Stahl
M	Nicht rostender Stahl
K	Gusseisen
N	NE-Metalle
S	Hochwarmfeste Legierungen
H	Gehärtete Werkstoffe

Verschleißfestigkeit ← → Zähigkeit

PVD-beschichtete Hartmetallsorten

Beschichtung	Sortenbeschreibung		05	10	15	20	25	30	35	40	45
KCU25  —	<p>Zusammensetzung: Eine verbesserte PVD-Sorte mit harter AlTiN-Beschichtung und einem feinkörnigen, unlegierten Substrat. Die neue und verbesserte Beschichtung bietet eine höhere Schneidkantenstabilität in einem großen Schnittgeschwindigkeits- und Vorschubbereich.</p> <p>Anwendung: Die Sorte KCU25™ eignet sich ideal für die allgemeine Bearbeitung der meisten Stähle, von nicht rostenden Stählen, hochtemperaturbeständigen Legierungen sowie von Titan, Eisen und NE-Werkstoffen in einem großen Schnittgeschwindigkeits- und Vorschubbereich. Sie bietet eine verbesserte Schneidkantenstabilität in unterbrochenen Schnitten und bei hohen Vorschüben.</p>	P									
		M									
KC5010  —	<p>Zusammensetzung: Eine verbesserte PVD AlTiN-Beschichtung auf einem unlegierten Hartmetallsubstrat mit hervorragender Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation.</p> <p>Anwendung: KC5010™ eignet sich ideal für das Schlichten und die allgemeine Bearbeitung der meisten Werkstoffe bei höheren Schnittgeschwindigkeiten. Ausgezeichnet für die Bearbeitung der meisten Stähle, von nicht rostenden Stählen, Gusseisen, NE-Werkstoffe und hochtemperaturbeständigen Legierungen bei stabilen Bedingungen geeignet. Erzielt auch bei der Bearbeitung von gehärteten und kurzspanenden Werkstoffen gute Ergebnisse.</p>	P									
		M									
KC5025  —	<p>Zusammensetzung: Eine verbesserte PVD-AlTiN-beschichtete Sorte mit einem zähen, ultrafeinkörnigen und unlegierten Substrat.</p> <p>Anwendung: Für die universelle Bearbeitung der meisten Stähle, rostfreien Stähle, hochtemperaturbeständigen Legierungen, Titan, Gusseisen und NE-Werkstoffe. Für niedrige bis mittlere Schnittgeschwindigkeiten sowie Schnittunterbrechungen und hohe Vorschübe.</p>	P									
		M									
KC5410  —	<p>Zusammensetzung: Eine PVD TiB₂-Beschichtung auf einem unlegierten Substrat mit hervorragender Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation</p> <p>Anwendung: Entwickelt zur Schrupp-, Vorschlicht- und Schlichtbearbeitung von leicht zerspanbarem Aluminium (hypoeutektisch, <12,2 % Si), Aluminiumlegierungen und Magnesiumlegierungen. Die TiB₂-Beschichtung ist härter als TiN- und TiAlN-Beschichtungen und hat eine außergewöhnlich glatte Oberfläche, was eine geringe Oberflächenreibung, guten Spanfluss und ausgezeichnete Verschleißfestigkeit zur Folge hat. Die Aufbauschneidenbildung wird verhindert, da diese Beschichtung eine äußerst geringe Affinität zu Aluminium aufweist. Das Substrat ist unlegiert und feinkörnig und verfügt über scharfe Kanten, glatte Oberflächen sowie eine ausgezeichnete thermische Festigkeit und Kantenintegrität. Umfanggeschliffene Wendeschneidplatten werden vor der Beschichtung poliert und verfügen über eine scharfe Schneidkante. Präzisionsgepresste Wendeschneidplatten sind leicht verrundet.</p>										
		N									





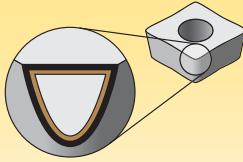
Beschichtungen ermöglichen hohe Schnittgeschwindigkeiten und sind für Schlicht- sowie leichte Schruppbearbeitungen konzipiert.

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

Verschleißfestigkeit ← → Zähigkeit

CVD-beschichtete Hartmetallsorten

Beschichtung	Sortenbeschreibung		05	10	15	20	25	30	35	40	45	
KCP05B		<p>Zusammensetzung: Ein innovatives, sehr verformungsbeständiges, mit Kobalt angereichertes Substrat mit einer speziell entwickelten MTCVD TiCN-Al₂O₃-TiOCN-Beschichtung.</p> <p>Anwendung: Diese Sorte eignet sich zum Schlichten bis hin zum Vorschlichten der meisten Stähle, ferritischen, martensitischen und nicht rostenden PH-Stähle und von Gusseisen. Sie bietet eine ausgewogene Kombination von Verformungsbeständigkeit und Schneidkantenstabilität. Die neue Beschichtung bietet zusammen mit einem hochmodernen Nachbehandlungsverfahren höchste Produktivität mit einer besser vorhersagbaren Standzeit und erstklassigen Oberflächengüten.</p>	P									
	—		K									
		beyond DRIVE™										
KCP05		<p>Zusammensetzung: Ein innovatives, sehr verformungsbeständiges, mit Kobalt angereichertes Substrat mit einer speziell entwickelten MTCVD TiCN-Al₂O₃-Beschichtung.</p> <p>Anwendung: Diese Sorte eignet sich zum Schlichten bis hin zum Vorschlichten der meisten Stähle, ferritischen, martensitischen und nicht rostenden PH-Stähle und von Gusseisen. Sie bietet eine ausgewogene Kombination von Verformungsbeständigkeit und Schneidkantenstabilität. Die neue Beschichtung bietet zusammen mit einem hochmodernen Nachbehandlungsverfahren höchste Produktivität mit einer besser vorhersagbaren Standzeit und erstklassigen Oberflächengüten.</p>	P									
	—		K									
		beyond										
KCPK05		<p>Zusammensetzung: Ein deformationsbeständiges, mit Kobalt angereichertes Substrat mit einer dicken MTCVD TiCN-Al₂O₃-Beschichtung.</p> <p>Anwendung: Für die leistungsstarke Drehbearbeitung von Stählen und nicht rostenden PH-Stählen für kontinuierliche bis leicht unterbrochene Schnitte. Diese Sorte bietet eine exzellente Kombination aus Zähigkeit und Verschleißfestigkeit bei hoher Schnittgeschwindigkeit und ermöglicht daher die schnellstmögliche Fertigung von Stahlteilen. Durch ihre einzigartige Kombination aus Substrat und Beschichtung ist sie ideal für Schruppanwendungen von Gusseisen geeignet, wo die Widerstandsfähigkeit gegen Ausbrüche unverzichtbar ist.</p>	P									
	—		K									
		beyond										
KCP10B		<p>Zusammensetzung: Eine speziell entwickelte kobaltangereicherte Hartmetallsorte mit einer dicken MTCVD TiCN-Al₂O₃-TiOCN-Beschichtung für eine maximale Verschleißfestigkeit.</p> <p>Anwendung: Diese Sorte eignet sich ideal zum Schlichten bis hin zur mittleren Bearbeitung zahlreicher verschiedener Werkstoffe, einschließlich der meisten Stähle, ferritischen und martensitischen nicht rostenden Stähle sowie von Gusseisen. Das mit Kobalt angereicherte Substrat bietet ein ausgewogenes Verhältnis von Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation und Schneidkantenstabilität, während die Beschichtung eine ausgezeichnete Verschleißfestigkeit und Kolkverschleißfestigkeit für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung gewährleistet. Die glatte Beschichtung bietet eine gute Widerstandsfähigkeit gegen Aufbauschneidenbildung und Abplatzungen und erzeugt zudem ausgezeichnete Oberflächengüten.</p>	P									
	—		K									
		beyond DRIVE™										
KCP10		<p>Zusammensetzung: Eine speziell entwickelte kobaltangereicherte Hartmetallsorte mit einer dicken MTCVD TiCN-Al₂O₃-Beschichtung für maximale Verschleißfestigkeit.</p> <p>Anwendung: Diese Sorte eignet sich ideal zum Schlichten bis hin zur mittleren Bearbeitung zahlreicher verschiedener Werkstoffe, einschließlich der meisten Stähle, ferritischen und martensitischen nicht rostenden Stähle sowie von Gusseisen. Das mit Kobalt angereicherte Substrat bietet ein ausgewogenes Verhältnis von Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation und Schneidkantenstabilität, während die Beschichtung eine ausgezeichnete Verschleißfestigkeit und Kolkverschleißfestigkeit für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung gewährleistet. Die glatte Beschichtung bietet eine gute Widerstandsfähigkeit gegen Aufbauschneidenbildung und Abplatzungen und erzeugt zudem ausgezeichnete Oberflächengüten.</p>	P									
	—		K									
		beyond										



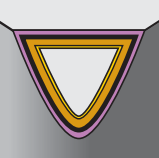



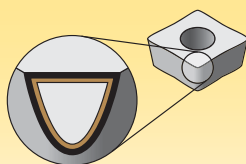
Beschichtungen ermöglichen hohe Schnittgeschwindigkeiten und sind für Schlicht- sowie leichte Schruppbearbeitungen konzipiert.

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

Verschleißfestigkeit ← → Zähigkeit

CVD-beschichtete Hartmetallsorten

Beschichtung	Sortenbeschreibung		05	10	15	20	25	30	35	40	45
KCP25B	 Zusammensetzung: Eine zähe, mit Kobalt angereicherte Hartmetallsorte mit einer Mehrlagen-Beschichtung aus MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ -TiOCN mit ausgezeichneter Zwischenschicht-Haftung. Anwendung: Eine universelle Drehsorte für die meisten Stähle sowie ferritische und martensitische nicht rostende Stähle. Der Substrataufbau stellt eine angemessene Verformungsbeständigkeit sicher und verfügt über eine ausgezeichnete Schneidkantenstabilität. Die Beschichtungen bieten eine gute Verschleißfestigkeit für einen umfangreichen Bearbeitungsbereich. Die Oberflächenbehandlung minimiert Abplatzungen und verbessert die Haftung der Beschichtung am Substrat, was zu einer langen Standzeit und verbesserten Oberflächengütern führt.	P									
		K									
beyond DRIVE™											
KCP25	 Zusammensetzung: Eine zähe, mit Kobalt angereicherte Hartmetallsorte mit einer Mehrlagen-Beschichtung aus MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ mit ausgezeichneter Zwischenschicht-Haftung. Anwendung: Eine universelle Drehsorte für die meisten Stähle sowie ferritische und martensitische nicht rostende Stähle. Der Substrataufbau stellt eine angemessene Verformungsbeständigkeit sicher und verfügt über eine ausgezeichnete Schneidkantenstabilität. Die Beschichtungen bieten eine gute Verschleißfestigkeit für einen umfangreichen Bearbeitungsbereich. Die Oberflächenbehandlung minimiert Abplatzungen und verbessert die Haftung der Beschichtung am Substrat, was zu einer langen Standzeit und verbesserten Oberflächengütern führt.	P									
		K									
beyond											
KCP30B	 Zusammensetzung: Eine mit Kobalt angereicherte Hartmetallsorte mit einer verbesserten, mehrlagigen MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ -Beschichtung. Anwendung: Zur leichten bis schweren Schruppbearbeitung von Kohlenstoffstahl, legiertem Stahl und nicht rostendem Stahl. Die Substratstruktur bietet eine überragende Stabilität der Wendeschneidplatte, die für diese Anwendung erforderlich ist. Die Mehrlagenbeschichtung fügt noch die Verschleißfestigkeit hinzu, was zu einer langen Standzeit der Wendeschneidplatte führt.	P									
		M									
beyond DRIVE™											
KCP30	 Zusammensetzung: Eine neu entwickelte, mit Kobalt angereicherte Hartmetallsorte mit einer verbesserten, mehrlagigen MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ -Beschichtung. Anwendung: Zur leichten bis schweren Schruppbearbeitung von Kohlenstoffstahl, legiertem Stahl und nicht rostendem Stahl. Die Substratstruktur bietet eine überragende Stabilität der Wendeschneidplatte, die für diese Anwendung erforderlich ist. Die Mehrlagenbeschichtung fügt noch die Verschleißfestigkeit hinzu, was zu einer langen Standzeit der Wendeschneidplatte führt.	P									
		M									
beyond											



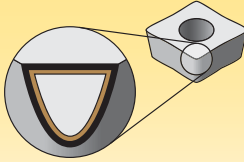
Beschichtungen ermöglichen hohe Schnittgeschwindigkeiten und sind für Schlicht- sowie leichte Schruppbearbeitungen konzipiert.

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

Verschleißfestigkeit ← → Zähigkeit

CVD-beschichtete Hartmetallsorten

Beschichtung		Sortenbeschreibung		05	10	15	20	25	30	35	40	45
KCP40B		<p>Zusammensetzung: Eine zähe Hartmetallsorte mit einer dünnen MTCVD TiCN-Al₂O₃-TiOCN-Beschichtung.</p> <p>Anwendung: Für das schwere Schruppen von Kohlenstoffstahl, legiertem Stahl und nicht rostenden Stählen. Die Kombination von Substrat und Beschichtung sorgt für eine unglaubliche Schneidkantenstabilität und Prozesssicherheit, die ein hohes Zerspannungsvolumen selbst bei den anspruchsvollsten unterbrochenen Schnitten ermöglicht.</p>	P									
				M								
	—											
KCP40		<p>Zusammensetzung: Eine zähe Hartmetallsorte mit einer dünnen MTVCD TiCN-Al₂O₃-Beschichtung.</p> <p>Anwendung: Für das schwere Schruppen von Kohlenstoffstahl, legiertem Stahl und nicht rostenden Stählen. Die Kombination von Substrat und Beschichtung sorgt für eine unglaubliche Schneidkantenstabilität und Prozesssicherheit, die ein hohes Zerspannungsvolumen selbst bei den anspruchsvollsten unterbrochenen Schnitten ermöglicht.</p>	P									
				M								
	—											
KCK05B		<p>Zusammensetzung: Eine Mehrlagen-Beschichtung aus mäßig dicken MTCVD TiCN-Al₂O₃-TiOCN-Schichten über einem äußerst verformungsbeständigen Hartmetallsubstrat.</p> <p>Anwendung: Die Sorte wurde entwickelt für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Grauguss und Sphäroguss. Das Substrat und der Beschichtungsaufbau ermöglichen zusammen mit der Oberflächennachbehandlung einen enormen Standzeitvorteil, insbesondere bei der spanabhebenden Bearbeitung von Sphäroguss und Grauguss mit höherer Zugfestigkeit, wobei die Maßkonsistenz der Werkstücke und die Verlässlichkeit der Standzeit von entscheidender Bedeutung sind. Bestens geeignet für kontinuierliche Schnitte sowie für schwankende Schnitttiefen.</p>	P									
				K								
	—											
KCK05		<p>Zusammensetzung: Eine Mehrlagen-Beschichtung aus mäßig dicken MTCVD TiCN-Al₂O₃-Schichten auf einem äußerst verformungsbeständigen Hartmetallsubstrat.</p> <p>Anwendung: Die Sorte wurde entwickelt für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Grauguss und Sphäroguss. Das Substrat und der Beschichtungsaufbau ermöglichen zusammen mit der Oberflächennachbehandlung einen enormen Standzeitvorteil, insbesondere bei der spanabhebenden Bearbeitung von Sphäroguss und Grauguss mit höherer Zugfestigkeit, wobei die Maßkonsistenz der Werkstücke und die Verlässlichkeit der Standzeit von entscheidender Bedeutung sind. Bestens geeignet für kontinuierliche Schnitte sowie für schwankende Schnitttiefen.</p>	P									
				K								
	—											
KCK15B		<p>Zusammensetzung: Eine Mehrlagen-Beschichtung aus dicken MTCVD TiCN-Al₂O₃-TiOCN-Schichten auf einem speziell für die Bearbeitung von Gusseisen entwickelten Hartmetallsubstrat.</p> <p>Anwendung: Die Sorte bietet eine konstante Leistung bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Grauguss und Sphäroguss. Die Substratstruktur ermöglicht es der Wendeschneidplatte, bei hohen Schnittgeschwindigkeiten lange im Schnitt zu bleiben, bei einer minimalen Deformation. Die dicke CVD-Beschichtung und die folgende Nachbehandlung bieten eine hervorragende Verschleißfestigkeit, wodurch lange und konstante Standzeiten sichergestellt werden. Diese Sorte kann bei kontinuierlichen oder leicht unterbrochenen Schnitten eingesetzt werden.</p>	P									
				K								
	—											



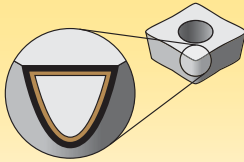
Beschichtungen ermöglichen hohe Schnittgeschwindigkeiten und sind für Schlicht- sowie leichte Schruppbearbeitungen konzipiert.

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

Verschleißfestigkeit ← → Zähigkeit

CVD-beschichtete Hartmetallsorten

Beschichtung	Sortenbeschreibung		05	10	15	20	25	30	35	40	45
KCK15	<p>Zusammensetzung: Eine Mehrlagen-Beschichtung aus dicken MTCVD TiCN-Al₂O₃-Schichten auf einem speziell für die Bearbeitung von Gusseisen entwickelten Hartmetallsubstrat.</p> <p>Anwendung: Die Sorte bietet eine konstante Leistung bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Grauguss und Sphäroguss. Die Substratstruktur ermöglicht es der Wendeschneidplatte, bei hohen Schnittgeschwindigkeiten lange im Schnitt zu bleiben, bei einer minimalen Deformation. Die dicke CVD-Beschichtung und die folgende Nachbehandlung bieten eine hervorragende Verschleißfestigkeit, wodurch lange und konstante Standzeiten sichergestellt werden. Diese Sorte kann bei kontinuierlichen oder leicht unterbrochenen Schnitten eingesetzt werden.</p>	P									
		K									
beyond											
KCK20B	<p>Zusammensetzung: Eine speziell gehärtete MTCVD TiCN-Al₂O₃-TiOCN-Beschichtung auf einem verschleißfesten Substrat.</p> <p>Anwendung: Die Sorte wurde speziell dafür entwickelt, Beschichtungshaftung und Schneidkantenstabilität zu maximieren, was diese Sorte ideal für nasse, unterbrochene Schnitte in Grauguss und Sphäroguss macht. Sie kann für viele verschiedene Anwendungen vom Schlichten bis hin zum Schruppen eingesetzt werden, um die Produktivität zu maximieren, wenn Verschleißfestigkeit und Zuverlässigkeit gefordert sind.</p>	P									
		K									
beyond DRIVE											
KCK20	<p>Zusammensetzung: Eine speziell gehärtete MTCVD TiCN-Al₂O₃-Beschichtung auf einem verschleißfesten Substrat.</p> <p>Anwendung: Die Sorte wurde speziell dafür entwickelt, Beschichtungshaftung und Schneidkantenstabilität zu maximieren, was diese Sorte ideal für nasse, unterbrochene Schnitte in Grauguss und Sphäroguss macht. Sie kann für viele verschiedene Anwendungen vom Schlichten bis hin zum Schruppen eingesetzt werden, um die Produktivität zu maximieren, wenn Verschleißfestigkeit und Zuverlässigkeit gefordert sind.</p>	P									
		K									
beyond											
KCM15B	<p>Zusammensetzung: Eine Hartmetallsorte mit mehrlagiger MTCVD TiCN-Al₂O₃-Beschichtung.</p> <p>Anwendung: Eine ausgezeichnete Sorte für das Schlichten und die mittlere Bearbeitung von austenitischen, nicht rostenden Stählen mit höheren Schnittgeschwindigkeiten im ISO P20-P25 Anwendungsbereich. Die Sorte KCM15B in Kombination mit einzigartigen Geometrien wurde entwickelt, um Kerbverschleiß zu verhindern und die Gratbildung zu minimieren. Die Oberflächennachbehandlung reduziert Spannungen in der Beschichtung, verbessert die Haftung der Beschichtung, minimiert Abplatzungen und Aufbauschneidenbildung und verbessert die Oberflächengüte.</p>	P									
		M									
beyond DRIVE											













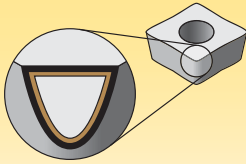
Beschichtungen ermöglichen hohe Schnittgeschwindigkeiten und sind für Schlicht- sowie leichte Schruppbearbeitungen konzipiert.

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

Verschleißfestigkeit ← → Zähigkeit

CVD-beschichtete Hartmetallsorten

Beschichtung	Sortenbeschreibung		05	10	15	20	25	30	35	40	45	
KCM15	 Zusammensetzung: Eine Hartmetallsorte mit mehrlagiger MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ -Beschichtung. Anwendung: Eine ausgezeichnete Sorte für das Schlichten und die mittlere Bearbeitung von austenitischen, nicht rostenden Stählen mit höheren Schnittgeschwindigkeiten im ISO P20-P25 Anwendungsbereich. Die Sorte KCM15 in Kombination mit einzigartigen Geometrien wurde entwickelt, um Kerbverschleiß zu verhindern und die Gratbildung zu minimieren. Die Oberflächennachbehandlung reduziert Spannungen in der Beschichtung, verbessert die Haftung der Beschichtung, minimiert Abplatzungen und Aufbauschneidenbildung und verbessert die Oberflächengüte.	P										
		M										
												
KCM25B	 Zusammensetzung: Eine Hartmetallsorte mit mehrlagiger MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ -TiOCN-Beschichtung. Anwendung: Diese CVD-beschichtete Sorte wurde für die allgemeine Bearbeitung von austenitischen nicht rostenden Stählen mit mäßigen Schnittgeschwindigkeiten und Vorschüben entwickelt. Diese Sorte verfügt über eine außergewöhnliche Kombination aus Zähigkeit, Widerstandsfähigkeit gegen Aufbauschneidenbildung sowie Verschleißfestigkeit beim Einsatz mit nichtrostendem Stahl.	P										
		M										
												
KCM25	 Zusammensetzung: Eine CVD Mehrlagen-Beschichtung von MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ -Schichten auf einem zähen und mit Kobalt angereicherten Hartmetallsubstrat. Anwendung: Diese CVD-beschichtete Sorte wurde für die allgemeine Bearbeitung von austenitischen nicht rostenden Stählen mit mäßigen Schnittgeschwindigkeiten und Vorschüben entwickelt. Diese Sorte verfügt über eine außergewöhnliche Kombination aus Zähigkeit, Widerstandsfähigkeit gegen Aufbauschneidenbildung sowie Verschleißfestigkeit beim Einsatz mit nichtrostendem Stahl.	P										
		M										
												
KCM35B	 Zusammensetzung: Eine mehrlagige MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ -TiOCN-Beschichtung auf einem extrem zähen Substrat. Anwendung: Die Sorte wurde entwickelt, um den anspruchsvollsten Bearbeitungen von Edelstahlguss gerecht zu werden. Das Substrat widersteht starken Schnittunterbrechungen, während die Beschichtung eine Verschleißfestigkeit bietet, die für eine lange Standzeit notwendig ist. Die polierte Oberfläche wirkt selbst bei niedrigen Schnittgeschwindigkeiten der Aufbauschneidenbildung entgegen. Sie ist in Wendeschneidplattengrößen und -geometrien erhältlich, die sich für hohe Vorschübe und große Schnitttiefen eignen.	P										
		M										
												
KCM35	 Zusammensetzung: Eine mehrlagige MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ Beschichtung auf einem extrem zähen Substrat. Anwendung: Die Sorte wurde entwickelt, um den anspruchsvollsten Bearbeitungen von Edelstahlguss gerecht zu werden. Das Substrat widersteht starken Schnittunterbrechungen, während die Beschichtung eine Verschleißfestigkeit bietet, die für eine lange Standzeit notwendig ist. Die polierte Oberfläche wirkt selbst bei niedrigen Schnittgeschwindigkeiten der Aufbauschneidenbildung entgegen. Sie ist in Wendeschneidplattengrößen und -geometrien erhältlich, die sich für hohe Vorschübe und große Schnitttiefen eignen.	P										
		M										
												



Beschichtungen ermöglichen hohe Schnittgeschwindigkeiten und sind für Schlicht- sowie leichte Schruppbearbeitungen konzipiert.

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

Verschleißfestigkeit ← → Zähigkeit

PVD-beschichtete Cermet Sorten

Beschichtung	Sortenbeschreibung		05	10	15	20	25	30	35	40	45
KT315	Zusammensetzung: Eine Cermet Drehsorte mit mehrlagiger PVD TiN/TiCN/TiN-Beschichtung. Anwendung: Ideal für das Hochgeschwindigkeitsschlichten und die mittlere Bearbeitung der meisten unlegierten und legierten Stähle sowie nicht rostenden Stähle. Auch sehr gut geeignet für Gusseisen und Sphäroguss. Gewährleistet eine lange Standzeit und erzeugt ausgezeichnete Oberflächengüten.	P									
		M									
		K									
		N									
KTP10	Zusammensetzung: Eine Cermet Drehsorte mit mehrlagiger PVD TiN/TiCN/TiN-Beschichtung. Anwendung: Ideal für das Hochgeschwindigkeitsschlichten und die mittlere Bearbeitung der meisten unlegierten und legierten Stähle sowie nicht rostenden Stähle. Auch sehr gut geeignet für Gusseisen und Sphäroguss. Gewährleistet eine lange Standzeit und erzeugt ausgezeichnete Oberflächengüten.	P									
		M									
		K									
		N									

Wahl der Spanformgeometrie – auf Basis von Vorschub und Schnitttiefe

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

Bearbeitung	Anwendung der Wende-schneid-platten-Ausführung	Wende-schneid-platten-Spanform-geometrie	Geometrieprofil	Vorschub f (mm)											
				0,04	0,063	0,01	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	5,0	
				Schnitttiefe (mm)											
				0,1	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	4,0	6,3	10,0	
Mittlere Bear-beitung	MG-MW														

Abbildung der Wende-schneid-platte

Schnitttiefenbereich –
für alle angebotenen Wende-schneid-platten; für leichte Schnitte kleinere Wende-schneid-platten wählen, für schwere Schnitte größere

Vorschubbereich –
für optimale Ergebnisse die mittleren 60 % des Bereichs anwenden

Spanformgeometrie –
Darstellung als Schnitt durch den Eckenradius der Wende-schneid-platte

Primäre Werkstoffgruppe

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

Bezeichnungen für die Spanformgeometrie –
Beispiel: MG-MP = CNMG-432MP

Bearbeitung:

Wofür ist die Wende-schneid-platten-Geometrie geeignet.

HINWEIS: Detaillierte Sorten- und Geometrie-Beschreibungen finden Sie unter „Kennametal Beyond Auswahlssystem“ auf den Seiten B8-B21.

■ Wahl der Spanformgeometrie –
auf Basis von Vorschub und Schnitttiefe

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

Bearbeitung	Anwendung der Wendeschneidplatten-Ausführung	Wendeschneidplatten-Spanformgeometrie	Geometrieprofil	Vorschub f (mm)																	
				0,04	0,063	0,1	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	5,0							
				Schnitttiefe (mm)																	
Wiper Breit- schlicht- fase Schlichten	MG-FP								0,2–0,4												
Wiper Breit- schlicht- fase Mittlere Bearbeitung	MG-MW									0,3–0,6											
Wiper Breit- schlicht- fase Schruppen	MM-RW													0,3–1,3							
Feinschlichten	MG-FF																				
Schlichten scharfe Schneide	GG-FS präzisions- geschliffen																				
Schlichten	GG-LF präzisions- geschliffen																				

■ Wahl der Spanformgeometrie –
auf Basis von Vorschub und Schnitttiefe

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

Bearbeitung	Anwendung der Wendschneidplatten-Ausführung	Wendschneidplatten-Spanformgeometrie	Geometrieprofil	Vorschub f (mm)										
				0,04	0,063	0,1	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	5,0
				Schnitttiefe (mm)										
Schlichten	MG-FP			0,1–0,3										
				0,25–2,5										
Schlichten	MG-FN			0,1–0,3										
				0,3–2,5										
Schlichten	MP-K			0,1–0,3										
				0,2–2,5										
mittlere Bearbeitung scharfe Schneide	MG-MS			0,12–0,35										
				0,76–5,0										
Mittlere Bearbeitung	MG-UP			0,2–0,6										
				1–6,4										

■ Wahl der Spanformgeometrie –
auf Basis von Vorschub und Schnitttiefe

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

Bearbeitung	Anwendung der Wendeschneidplatten-Ausführung	Wendeschneidplatten-Spanformgeometrie	Geometrieprofil	Vorschub f (mm)										
				0,04	0,063	0,01	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	5,0
				0,1	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	4,0	6,3	10,0
				Schnitttiefe (mm)										
Mittlere Bearbeitung	_GP*			0,3–0,5 0,5–3,2										
	MG-MP			0,15–0,5 0,8–5,1										
	MG-P			0,15–0,5 0,75–5,0										
	MG-MN			0,15–0,5 0,5–5,1										
	MG-MR			0,15–0,55 1,5–6,3										
	MG-CT Außendurchmesser drehen			0,13–0,5 1,0–3,0										
	MG-CT Plandrehen von innen nach außen			0,25–0,5 0,25–1,0										
	-MS einseitig			0,15–0,4 0,6–2,3										
	MG-UN			0,2–0,5 0,8–3,8										

* Die Geometrien mit 35° und 55° sind einseitig.

■ **Wahl der Spanformgeometrie – auf Basis von Vorschub und Schnitttiefe**

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

Bearbeitung	Anwendung der Wendeschneidplatten-Ausführung	Wendeschneidplatten-Spanformgeometrie	Geometrieprofil	Vorschub f (mm)										
				0,04	0,063	0,01	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	5,0
				0,1	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	4,0	6,3	10,0
				Schnitttiefe (mm)										
Schruppen	MG-RP			0,2–0,6 1,1–6,4										
Schweres Schruppen	MG-RN			0,3–0,63 1,1–5,7										
	MG			0,3–0,8 1,1–5,7										
	MM-RM einseitig			0,3–1,0 1,3–12,7										
	MM-RP einseitig			0,2–1,0 1,3–10,0										
	MM-RH einseitig			0,4–1,3 1,3–12,7										
	Wiper Breit-schlicht-fase Schlichten	MT-FW			0,08–0,35 0,2–1,5									
MT-MW				0,12–0,5 0,4–3,3										

Wahl der Spanformgeometrie – auf Basis von Vorschub und Schnitttiefe

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

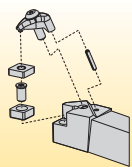
Bearbeitung	Anwendung der Wendeschneidplatten-Ausführung	Wendeschneidplatten-Spanformgeometrie	Geometrieprofil	Vorschub f (mm)										
				0,04	0,063	0,01	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	5,0
				0,1	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	4,0	6,3	10,0
				Schnitttiefe (mm)										
Feinschichten	GM präzisionsgeschliffen			0,05–0,2										
				0,2–1,0										
Feinschichten	MT-11			0,08–0,25										
				0,2–1,3										
Feinschichten	.MT-UF			0,05–0,25										
				0,1–1,3										
Schichten	GT-HP präzisionsgeschliffen			0,2–0,4										
				0,6–2,3										
	GT-LF präzisionsgeschliffen			0,2–0,4										
				0,8–2,3										
	MT-FP			0,063–0,25										
				0,16–1,6										
MT-LF			0,2–0,4											
			0,8–2,3											
Mittlere Bearbeitung	MT-MP			0,15–0,4										
				0,4–2,3										
Mittlere Bearbeitung	MT-MF			0,2–0,4										
				1,1–2,3										

Werkzeug-Bearbeitungs-bahn	Wende-schneid-platten-Form	Klemm-system	Drehen	Umfangfräsen	Stirnfräsen	Tauchfräsen	Fasen	Seite(n)	
117,5° Einstellwinkel									
		Kenloc™	•	•	•			B151	
		Kenclamp™	•		•			B150	
107,5° Einstellwinkel									
		Screw-On	•	•				B213	
		TNT	•	•		•		B151	
		Screw-On	•	•				B265	
97,5° Einstellwinkel									
		MTS	•		•			-	
95° Einstellwinkel									
		Kenloc	•	•	•			B62	
		Kenclamp	•	•	•			B59	
		Kenlever™	•	•	•			B65	
		Screw-On	•	•	•			B180, B193	
		MTS	•	•	•			B358	
		Kenloc	•	•	•			B162	
		Kenclamp	•	•	•			B161	
		Kenlever	•	•	•			B163	
		Screw-On	•	•	•			B271	
		MTS	•	•	•			B369	
Wedgelock™	•	•	•			B162			
93° Einstellwinkel									
		Kenloc	•	•				B86	
		Kenclamp	•	•				B85	
		Kenlever	•	•				B87	
		Screw-On	•	•				B210	
		MTS	•	•				B360	
		Kenloc	•	•				B151	
		Kenclamp	•	•				B149	
		Screw-On	•	•				B267	
			Wedgelock	•	•				B133

Werkzeug-Bearbeitungs-bahn	Wende-schneid-platten-Form	Klemm-system	Drehen	Umfangfräsen	Stirnfräsen	Tauchfräsen	Fasen	Seite(n)
90° Einstellwinkel								
		Screw-on	•	•	•			B179
			Screw-on	•	•	•		
			Screw-on	•	•	•		
			Kenloc	•	•	•	•	
Kenclamp	•		•	•	•		B132	
Kenlever	•		•	•	•		B135	
Screw-on	•		•	•	•		B247	
TNT	•		•	•	•		-	
Wedgelock	•	•	•	•		B133		
85° Einstellwinkel								
		MTS	•		•			B366
75° Einstellwinkel								
		Kenloc	•	•	•			B61
		Kenclamp	•	•	•			B58
		Kenlever	•	•	•			B64
		TNT	•	•	•			-
		Screw-On	•	•	•			B180
		MTS	•					B356
		Kenloc	•	•	•			B108
		Kenclamp	•	•	•			B105
		Kenlever	•	•	•			B111
		Screw-On	•	•	•			B233
MTS	•	•	•			B364		
72,5° Einstellwinkel								
		Kenloc	•	•				B152
		Kenclamp	•	•				B150
		Screw-On	•	•				B268

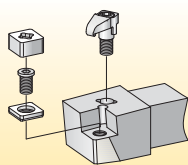
Werkzeug-Bearbeitungs-bahn	Wende-schneid-platten-Form	Klemm-system	Drehen	Umfangfräsen	Stirnfräsen	Tauchfräsen	Fasen	Seite(n)
70° Einstellwinkel								
		Kenloc™	•	•				-
63° Einstellwinkel								
		Kenloc	•	•				B85
62,5° Einstellwinkel								
		Kenloc	•	•	•			B86
		Kenlever	•	•	•			B88
		Screw-On	•	•				B211
60° Einstellwinkel								
		Kenloc	•	•	•			B133
50° Einstellwinkel								
		Kenloc	•	•	•			B63
45° Einstellwinkel								
		Kenloc	•	•	•			B60
		Kendex™	•	•	•			B66
		Screw-On	•	•	•			B192
		Kenloc	•	•	•			B109
		Kenclamp	•	•	•			B105
		Kenlever™	•	•	•			B111
		Kendex	•	•	•			-
		Screw-On	•	•	•			B233
		MTS	•	•	•			B213
		Kenlever	•	•	•			B86
		Kenloc	•	•	•			B95
		Kenclamp	•	•	•			-
		Fix-Perfect™	•	•	•			-
		Screw-On	•	•	•			B227
		MTS	•	•	•			B365

Klemmsysteme



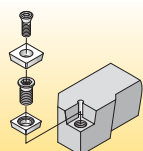
Kenclamp

- Verwendet negative Kenloc Wendschneidplatten.
- Einzigartiges stabiles Klemmsystem.
- Optimale Klemm- und Positioniergenauigkeit.
- Dämpft Vibrationen und bietet längere Standzeiten.



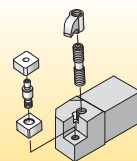
MTS

- Bewährtes System zum Klemmen von Keramik-Wendschneidplatten beim Drehen und Profildrehen.
- Für Standard-Größe der Wendschneidplatten 80°, 75°, 55° quadratisch und dreieckig.
- Dieses System bietet eine große Vielseitigkeit für das Klemmen von Kendex und Kenloc Wendschneidplatten.



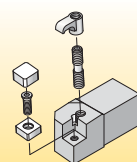
Aufsraubbar

- Klemmung mit Schraube für aufschraubbare Wendschneidplatten.



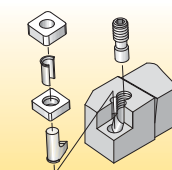
Kenloc

- Verwendet negative Kenloc Wendschneidplatten.
- Stabile Klemmung mittels Spannstift und zusätzlichem Klemmelement.
- Viele verschiedene Wendschneidplattenausführungen einsetzbar.
- Klemmhalter können mit oder ohne zusätzliches Klemmelement eingesetzt werden.



Kendex

- Einsatz von Kendex Wendschneidplatten.
- Spanbrecher-Option für Keramik-Wendschneidplatten verfügbar.
- Viele verschiedene Wendschneidplattenausführungen einsetzbar.

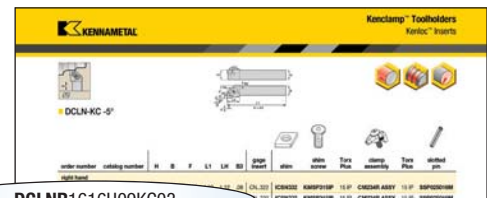


Kenlever™

- Bewährtes System zum Klemmen von Keramik-Wendschneidplatten beim Drehen und Profildrehen.
- Kann mithilfe von optionalen Klemmelementen mit Kendex oder Kenloc Wendschneidplatten eingesetzt werden.

Hinweise zum Kennzeichnungssystem

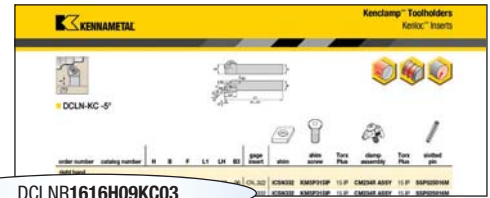
Jedes Kennzeichen steht für ein bestimmtes Merkmal des Klemmhalters. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.



DCLNR1616H09KC03

D	C	L	N	R	
<p>Art der Wendeschneidplatten-Klemmung</p> <p>Kenclamp™</p> <p>Kenloc™</p> <p>Kendex™</p> <p>Top Notch™-Profildrehen</p> <p>Screw-On</p> <p>Kenlever™</p>	<p>Grundform der Wendeschneidplatte</p> <p>A 85°</p> <p>B 82°</p> <p>C 80°</p> <p>D 55°</p> <p>E 75°</p> <p>H 120°</p> <p>K 55°</p> <p>L 90°</p> <p>M 86°</p> <p>O 135°</p> <p>P 108°</p> <p>R 90°</p> <p>S 90°</p> <p>T 60°</p> <p>V 135°</p> <p>W 80°</p>	<p>Ausführung des Kurzklemmhalters oder Einstellwinkel</p> <p>A 90° L 95°</p> <p>B 15° M 50°</p> <p>C 90° P 107,5°</p> <p>D 45° Q 107,5°</p> <p>E 60° R 75°</p> <p>F 90° S 45°</p> <p>G 90° U 98°</p> <p>H 107,5° V 72,5°</p> <p>J 95° Y 85°</p> <p>K 75°</p>	<p>Normalfreiwinkel der Wendeschneidplatte</p> <p>N 0°</p> <p>B 5°</p> <p>C 11°</p> <p>P 11°</p> <p>D 15°</p> <p>E 20°</p> <p>F 25°</p>	<p>Schneidrichtung</p> <p>R = Rechtsschneidend</p> <p>L = Linksschneidend</p> <p>N = Neutral</p>	<p>Zusätzliche Informationen</p> <p>C = Tiefer Plattensitz für Keramik-Wendeschneidplatten</p> <p>S = Plattensitz mit einer Anlagefläche</p> <p>F = Gerader Schaft, ohne Versatz</p>

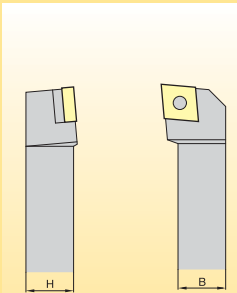
Mithilfe dieser einfach anzuwendenden Referenz können Sie das korrekte Produkt für Ihre Bearbeitung leicht ermitteln.



DCLNR1616H09KC03

16

Schaftabmessungen



Die siebte und achte Stelle soll eine zweistellige Zahl sein, die den Querschnitt des Klemmhalters kennzeichnet.

- Ergibt sich für die Schaftbreite „B“ oder die Schafthöhe „H“ eine einstellige Zahl, wird eine 0 (Null) vorangestellt.

Beispiel: 8,0 mm = 08

16

H

Werkzeuglänge

L1	ISO
32	A
40	B
50	C
60	D
70	E
80	F
90	G
100	H
110	J
125	K
140	L
150	M
160	N
170	P
180	Q
200	R
250	S
300	T
350	U
400	V
450	W
500	Y
Spezielle Ausführung	X

09

Wendeschneidplatten-Größe

KC

Zusätzliche Informationen

- KC** =
Kenclamp™
- H4** =
Wedglock™ Spannsystem
- M** =
MTS-Spannsystem für Keramik- und PCBN-Wendeschneidplatten

03

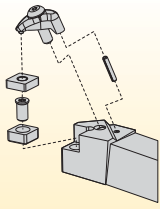
Wendeschneidplatten-Dicke (optional)

- 04** = 4,76 mm
06 = 6,35 mm

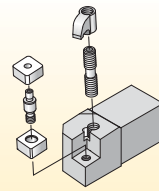
Schneidkantenlänge L10

H	Sechseck 120°		C	Rhomboidisch 80°	
O	Achteck 135°		D	55°	
P	Fünfeck 108°		E	75°	
S	Quadrat 90°		M	86°	
T	Dreieck 60°		V	35°	
R	Rund —		W	Dreieck 80° mit vergrößerten Eckenwinkeln	
			L	Rechteck 90°	
			A	Parallelogramm 85°	
			B	82°	
			K	55°	

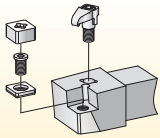
Werkzeug-Bearbeitungsbahn	Wende-schneid-platten-Form	Spann-system	Ausbohren	Rückwärts-Bohren	Umfangfräsen	Seite(n)
■ 117,5° Einstellwinkel						
	D	KenClamp™	•	•		B89
■ 107,5° Einstellwinkel						
	D	Kenclamp	•	•	•	B89
		Screw-On	•	•		B212, B217
	V	Screw-On	•	•	•	B268
■ 95° Einstellwinkel						
	C	Kenloc™	•	•		B67
		Kenclamp™	•	•	•	B66
		Screw-on	•	•	•	B182, B196
		Kenlever™	•	•	•	B68
		MTS	•	•		B372
	E	MTS	•	•		—
	T	Screw-On	•		•	B250
	W	Kenloc	•			B164
	Kenclamp	•	•	•	B163	
	Kenlever	•	•	•	B165	
	Screw-on	•	•	•	B271	
	MTS	•	•	•	B384	
■ 93° Einstellwinkel						
	C	Kenloc	•	•	•	B90
		Kenclamp	•	•	•	B90
		Screw-on	•	•	•	B212, B217
		MTS	•	•		—
	V	Kenloc	•	•	•	B153
		Kenclamp	•	•		B152
		Screw-on	•	•	•	B269
	T	Kendex™	•	•		B371
W	Screw-On	•		•	B272	
■ 90° Einstellwinkel						
	C	Screw-On	•		•	B182, B194
		Kenloc	•			B137
	T	Kenclamp	•	•	•	B137
		Kenlever	•	•	•	B138
		Kendex	•	•	•	—
	Screw-On	•			B248, B257	
■ 75° Einstellwinkel						
	C	Screw-On	•			B195
		S	Kenloc	•		B114
		Kenclamp	•			B113
		Kenlever	•			B114
		Kendex	•			—
		Screw-On	•			B233
	T	MTS	•			—
		Kendex	•			—
■ 60° Einstellwinkel						
	T	Screw-On	•	•		—
■ 45° Einstellwinkel						
	S	MTS	•			B373

Klemmsysteme

Kenclamp™

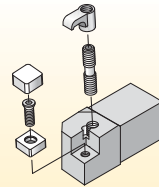
- Verwendet negative Kenloc™ Wendeschneidplatten.
- Einzigartiges stabiles Klemmsystem.
- Optimale Klemm- und Positioniergenauigkeit.
- Dämpft Vibrationen und bietet längere Standzeiten.


Kenloc™

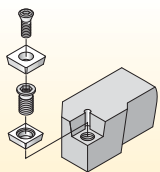
- Verwendet negative Kenloc™ Wendeschneidplatten.
- Stabile Klemmung mittels Spannstift und zusätzlichem Klemmelement.
- Viele verschiedene Wendeschneidplattenausführungen einsetzbar.
- Klemmhalter können mit oder ohne zusätzliches Klemmelement eingesetzt werden.


MTS

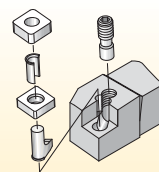
- Bewährtes System zum Klemmen von Keramik-Wendeschneidplatten beim Drehen und Profildrehen.
- Für Standard-Größe der Wendeschneidplatten 80°, 75°, 55° quadratisch und dreieckig.
- Dieses System bietet eine große Vielseitigkeit für das Klemmen von Kendex und Kenloc Wendeschneidplatten.


Kendex™

- Einsatz von Kendex Wendeschneidplatten.
- Spannbrecher-Option für Keramik-Wendeschneidplatten verfügbar.
- Viele verschiedene Wendeschneidplattenausführungen einsetzbar.


Screw-On

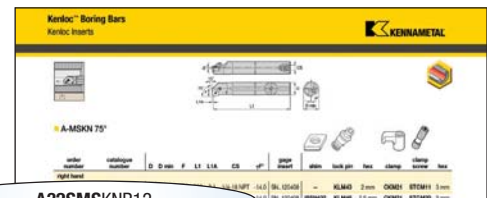
- Klemmung mit Schraube für aufschraubbare Wendeschneidplatten.


Kenlever™

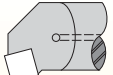


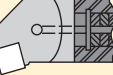
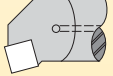
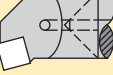




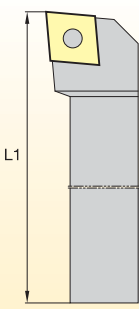
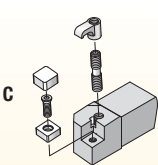
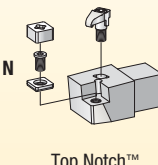
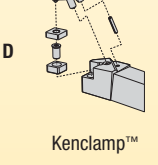
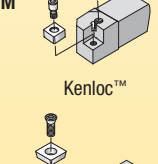
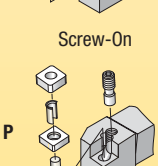


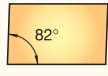
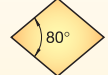













- Bewährtes System zum Klemmen von Keramik-Wendeschneidplatten beim Drehen und Profildrehen.
- Kann mithilfe von optionalen Klemmelementen mit Kendex oder Kenloc Wendeschneidplatten eingesetzt werden.

Hinweise zum Kennzeichnungssystem

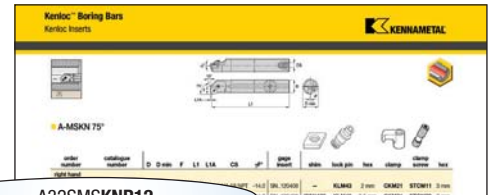
Jedes Kennzeichen steht für ein bestimmtes Merkmal der Bohrstange. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.



A32SMSKNR12

A	32	S	M	S																																																
Bohrstangentyp	Bohrstangendurchmesser	Bohrstanglänge**	Art der Wendeschneidplattenklemmung	Grundform der Wendeschneidplatte																																																
<p>A  Stahlbohrstange mit innerer Kühlmittelzuführung</p> <p>S  Stahlbohrstange ohne innere Kühlmittelzuführung</p> <p>C  Hartmetallbohrstange</p> <p>D  DeVibrator-Bohrstange mit innerer Kühlmittelzuführung</p> <p>D  Einstellbare schwingungsgedämpfte Bohrstange mit innerer Kühlmittelzuführung</p> <p>E  Hartmetallbohrstange mit innerer Kühlmittelzuführung</p> <p>B  DeVibrator</p> <p>H  Auswechselbarer Bohrkopf</p> <p>L  Schwermetallbohrstange mit innerer Kühlmittelzuführung</p>	<p>32  Metrisch: Eine zweistellige Zahl, die den Bohrstangendurchmesser in mm angibt. Ergibt sich für den Durchmesser eine einstellige Zahl, wird eine 0 (Null) vorangestellt. Beispiel: 8 mm = 08</p>	<p>S  L1</p> <table border="1" data-bbox="644 981 783 1585"> <thead> <tr> <th>L1</th> <th>ISO</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>32</td><td>= A</td></tr> <tr><td>40</td><td>= B</td></tr> <tr><td>50</td><td>= C</td></tr> <tr><td>60</td><td>= D</td></tr> <tr><td>70</td><td>= E</td></tr> <tr><td>80</td><td>= F</td></tr> <tr><td>90</td><td>= G</td></tr> <tr><td>100</td><td>= H</td></tr> <tr><td>110</td><td>= J</td></tr> <tr><td>125</td><td>= K</td></tr> <tr><td>140</td><td>= L</td></tr> <tr><td>150</td><td>= M</td></tr> <tr><td>160</td><td>= N</td></tr> <tr><td>170</td><td>= P</td></tr> <tr><td>180</td><td>= Q</td></tr> <tr><td>200</td><td>= R</td></tr> <tr><td>250</td><td>= S</td></tr> <tr><td>300</td><td>= T</td></tr> <tr><td>350</td><td>= U</td></tr> <tr><td>400</td><td>= V</td></tr> <tr><td>450</td><td>= W</td></tr> <tr><td>500</td><td>= Y</td></tr> <tr><td>Spezial Länge</td><td>= X</td></tr> </tbody> </table>	L1	ISO	32	= A	40	= B	50	= C	60	= D	70	= E	80	= F	90	= G	100	= H	110	= J	125	= K	140	= L	150	= M	160	= N	170	= P	180	= Q	200	= R	250	= S	300	= T	350	= U	400	= V	450	= W	500	= Y	Spezial Länge	= X	<p>M  Kendex™</p> <p>N  Top Notch™ -Profildrehen</p> <p>D  Kenclamp™</p> <p>M  Kenloc™</p> <p>S  Screw-On</p> <p>P  Kenlever™</p>	<p>A  85°</p> <p>B  82°</p> <p>C  80°</p> <p>D  55°</p> <p>E  75°</p> <p>H  120°</p> <p>K  55°</p> <p>L  90°</p> <p>M  86°</p> <p>O  135°</p> <p>P  108°</p> <p>R  90°</p> <p>S  90°</p> <p>T  60°</p> <p>V  35°</p> <p>W  80°</p>
L1	ISO																																																			
32	= A																																																			
40	= B																																																			
50	= C																																																			
60	= D																																																			
70	= E																																																			
80	= F																																																			
90	= G																																																			
100	= H																																																			
110	= J																																																			
125	= K																																																			
140	= L																																																			
150	= M																																																			
160	= N																																																			
170	= P																																																			
180	= Q																																																			
200	= R																																																			
250	= S																																																			
300	= T																																																			
350	= U																																																			
400	= V																																																			
450	= W																																																			
500	= Y																																																			
Spezial Länge	= X																																																			

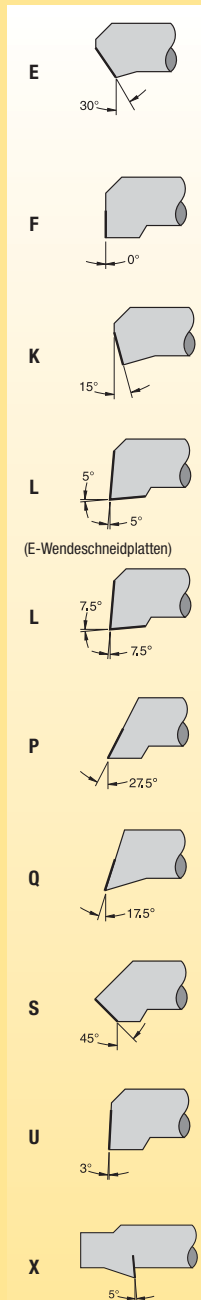
Mithilfe dieser einfach anzuwendenden Referenz können Sie das korrekte Produkt für Ihre Bearbeitung leicht ermitteln.



A32SMSKNR12

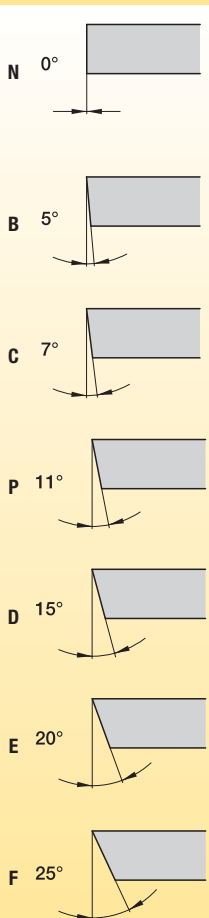
K

Bohrstangenform
oder Einstellwinkel



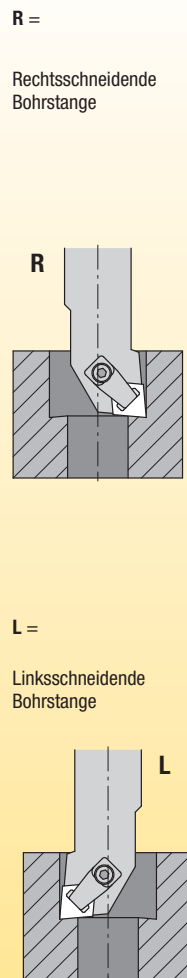
N

Normalfreiwinkel der
Wendeschneidplatte



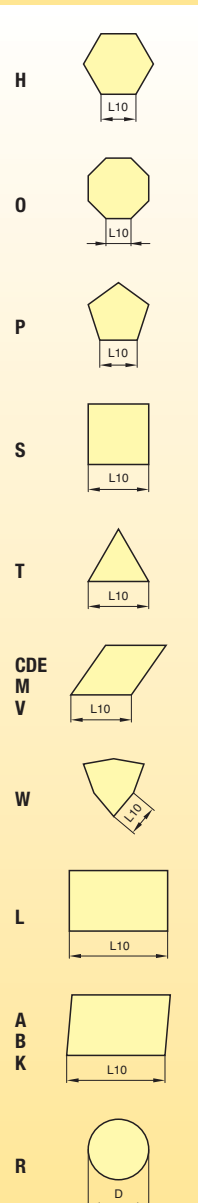
R

Schneidrichtung



12

Wendeschneidplatten-
Größe
Schneidkantenlänge
L10



Zusätzliche
Informationen

M... =
TNT-/MTS-Klemmsystem
für Keramik- und PcBN-
Wendeschneidplatten

D =
Dualer Plattensitz

AP5 =
Axial positiv

KC =
Kenclamp™

+ =
Wendeschneidplatten-
Dicke

Hinweise zum Kennzeichnungssystem

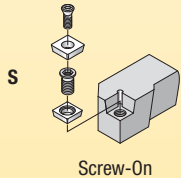
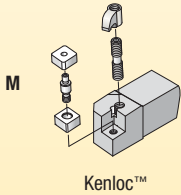
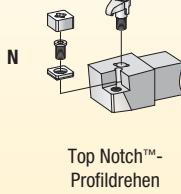
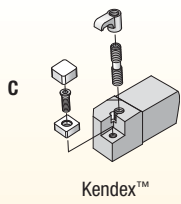
Jedes Kennzeichen steht für ein bestimmtes Merkmal des Kurzklemmhalters. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.

Kenloc™ Cartridges		Kenloc Inserts		KENNAMETAL	
Kenloc Cartridge	Kenloc Insert	Part Number	Material	Grade	Coating
MCLN 95°					
Part Number		20.0	35	4.0	4.0
Material		31	31	31	31
Grade		DL 1538/EN1412	DL 1538/EN1412	DL 1538/EN1412	DL 1538/EN1412

MCLNR12CA12

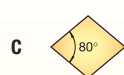
M

Wendeschneidplatten-
Klemmsystem



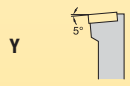
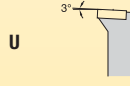
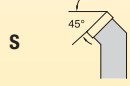
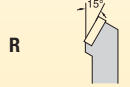
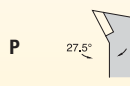
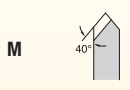
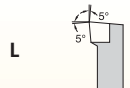
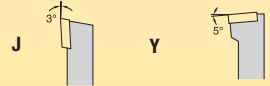
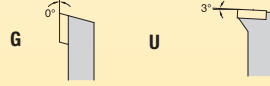
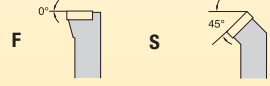
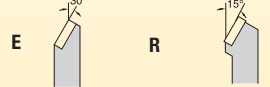
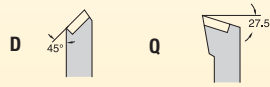
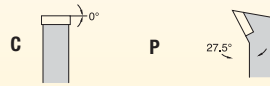
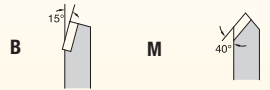
C

Grundform der
Wende-
schneidplatte



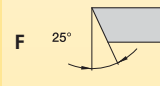
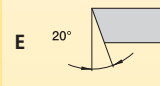
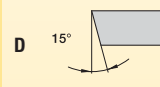
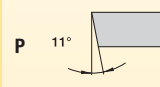
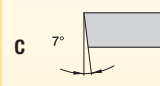
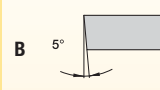
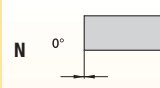
L

Ausführung des
Kurzklemmhalters oder
Einstellwinkel



N

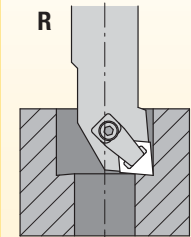
Normalfreiwinkel der
Wendeschneidplatte



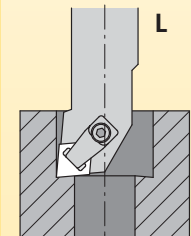
R

Schneidrichtung

R =
Rechtsschneidender
Kurzklemhalter



L =
Linksschneidender
Kurzklemhalter



Mithilfe dieser einfach anzuwendenden Referenz können Sie das korrekte Produkt für Ihre Bearbeitung leicht ermitteln.

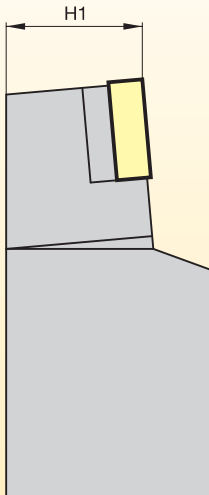
Kenloc® Cartridges Kenloc Inserts		KENNAMETAL									
MCLN 95°											
Artikelnummer	Wahlgruppennummer	D	F	L1	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP
1000000000	0000000000	10	20,0	36	-0,3	-1,0	-1,0	-1,0	-1,0	-1,0	-1,0
											DL 12M40CL.402
											DL 12M40CL.402

MCLNR12CA12

12

Kurzklammhalter-Größe

H1 = Schneidkantenhöhe des Kurzklammhalters in Millimeter (mm)



C

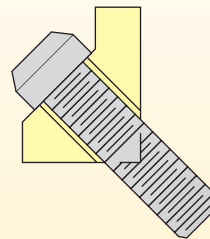
Kennzeichnung des Kurzklammhalters

C = Kurzklammhalter

A

Montage des Kurzklammhalters

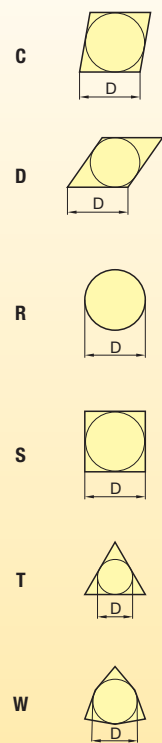
A = Winklig gemäß ISO 5611



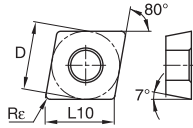
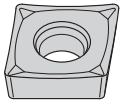
12

Wendeschneidplatten-Größe

Schneidkantenlänge D

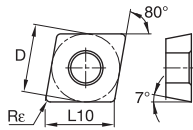
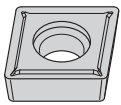


● Erste Wahl
○ Alternative



■ CCGT-HP

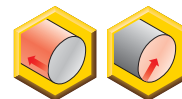
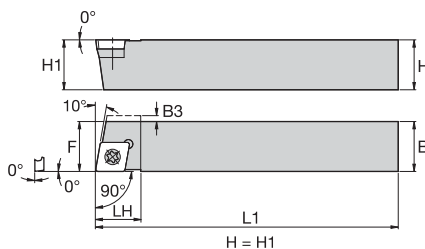
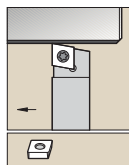
ISO-Katalognummer	D	L10	Rε	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10
CCGT060202HP	6,35	6,45	0,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCGT060204HP	6,35	6,45	0,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCGT060208HP	6,35	6,45	0,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCGT09T302HP	9,53	9,67	0,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCGT09T304HP	9,53	9,67	0,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCGT09T308HP	9,53	9,67	0,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCGT120402HP	12,70	12,90	0,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCGT120404HP	12,70	12,90	0,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCGT120408HP	12,70	12,90	0,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	



■ CCGT-LF

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10
CCGT0602X0LF	6,35	6,45	0,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCGT060201LF	6,35	6,45	0,1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCGT060202LF	6,35	6,45	0,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCGT060204LF	6,35	6,45	0,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCGT060208LF	6,35	6,45	0,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCGT09T3X0LF	9,53	9,67	0,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCGT09T301LF	9,53	9,67	0,1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCGT09T302LF	9,53	9,67	0,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCGT09T304LF	9,53	9,67	0,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCGT09T308LF	9,53	9,67	0,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

ISO-Drehen

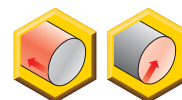
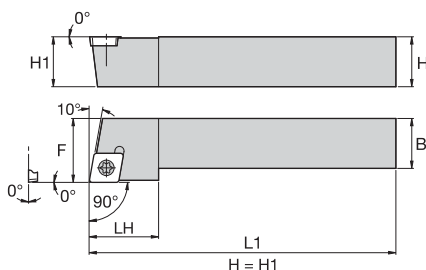
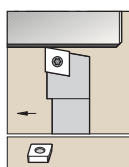


ISO-Drehen

■ SCAC 90°



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wendeschneidplatte	Unterlage	Schraube für Unterlage	Innen-sechskant	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Innen-sechskant
rechtsschneidend												
1097708	SCACR1010M06Q	10	10	10,0	150	11,0	CC..060204	—	—	—	MS1153	T7
1097710	SCACR1212M06Q	12	12	12,0	150	11,0	CC..060204	—	—	—	MS1153	T7
1097714	SCACR1616K09Q	16	16	16,0	125	16,0	CC..09T308	SKCP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15

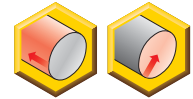
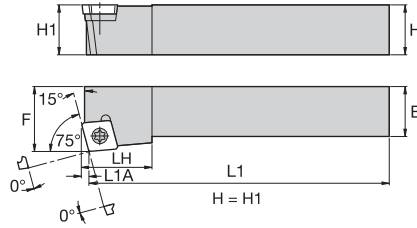
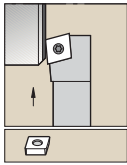


■ SCGC 90°



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wendeschneidplatte	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx
rechtsschneidend									
1097824	SCGCR1010M06	10	10	12,0	150	11,0	CC..060204	MS1153	T7
1097825	SCGCR1212N09	12	12	16,0	160	16,0	CC..09T308	MS1155	T15
linksschneidend									
1097970	SCGCL1212N09	12	12	16,0	160	16,0	CC..09T308	MS1155	T15

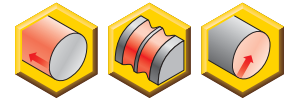
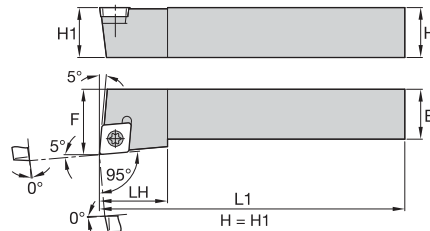
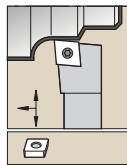
ISO-Drehen



■ SCKC 75°



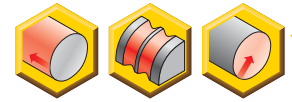
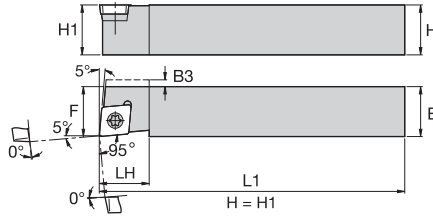
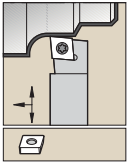
Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	L1A	Wende-schneid-platte	Unter-lage	Schraube für Unterlage	Innen-sechs-kant	Wende-schneid-platten-Spannschraube	Torx
rechtsschneidend													
1097840	SCKCR2020K09	20	20	25,0	125	16,0	2,3	CC..09T308	SKCP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15



■ SCLC 95°



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wende-schneid-platte	Unter-lage	Schraube für Unterlage	Innen-sechs-kant	Wende-schneid-platten-Spannschraube	Torx
rechtsschneidend												
1097814	SCLCR0808L06	8	8	10,0	140	12,0	CC..060204	—	—	—	MS1153	T7
1097816	SCLCR1010M06	10	10	12,0	150	12,0	CC..060204	—	—	—	MS1153	T7
1097818	SCLCR1212N09	12	12	16,0	160	16,0	CC..09T308	—	—	—	MS1155	T15
1097819	SCLCR1616H09	16	16	20,0	100	15,8	CC..09T308	SKCP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097821	SCLCR2020K09	20	20	25,0	125	15,8	CC..09T308	SKCP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097820	SCLCR2020K12	20	20	25,0	125	19,8	CC..120408	SKCP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15
1244995	SCLCR2525M09	25	25	32,0	150	15,8	CC..09T308	SKCP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097822	SCLCR2525M12	25	25	32,0	150	20,0	CC..120408	SKCP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15
linksschneidend												
1097959	SCLCL0808L06	8	8	10,0	140	12,0	CC..060204	—	—	—	MS1153	T7
1097961	SCLCL1010M06	10	10	12,0	150	12,0	CC..060204	—	—	—	MS1153	T7
1097963	SCLCL1212N09	12	12	16,0	160	16,0	CC..09T308	—	—	—	MS1155	T15
1097964	SCLCL1616H09	16	16	20,0	100	15,8	CC..09T308	SKCP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097966	SCLCL2020K09	20	20	25,0	125	15,8	CC..09T308	SKCP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097965	SCLCL2020K12	20	20	25,0	125	19,8	CC..120408	SKCP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15
1318353	SCLCL2525M09	25	25	32,0	150	15,8	CC..09T308	SKCP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097967	SCLCL2525M12	25	25	32,0	150	20,0	CC..120408	SKCP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15

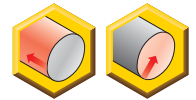
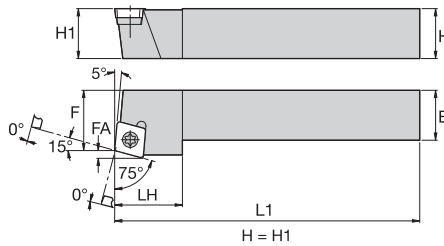
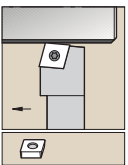


ISO-Drehen

■ SCLC-F 95°



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	B3	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unterlage	Innen- sechs- kant	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend													
1772152	SCLCRF0808M06Q	8	8	8,0	150	12,0	1,5	CC..060204	—	—	—	MS1153	T7
1097812	SCLCRF1010M06Q	10	10	10,0	150	11,0	—	CC..060204	—	—	—	MS1153	T7
1097813	SCLCRF1212M06Q	12	12	12,0	150	11,0	—	CC..060204	—	—	—	MS1153	T7
1097817	SCLCRF1616K09Q	16	16	16,0	125	16,0	—	CC..09T308	SKCP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15

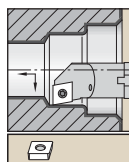


■ SCRC 75°

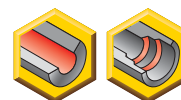
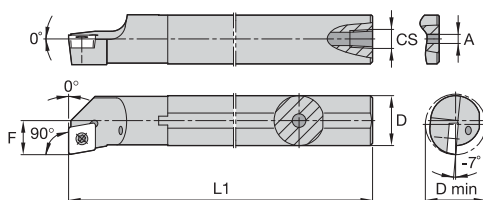


Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	FA	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unterlage	Innen- sechs- kant	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend													
1097828	SCRCR1212N09	12	12	13,0	160	14,0	2,3	CC..09T308	—	—	—	MS1155	T15
1097829	SCRCR1616H09	16	16	17,0	100	14,0	2,3	CC..09T308	SKCP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15

ISO-Drehen



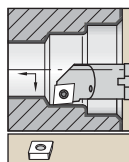
Stahlschaft mit innerer Kühlmittelzuführung



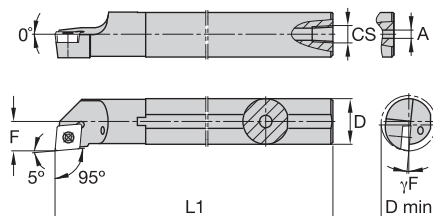
■ **A-SCFC 90°**



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	CS	Wendeschneidplatte	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx
rechtsschneidend									
1098266	A25TSCFCR12	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	CC..120408	MS1157	T15
linksschneidend									
1098270	A25TSCFCL12	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	CC..120408	MS1157	T15



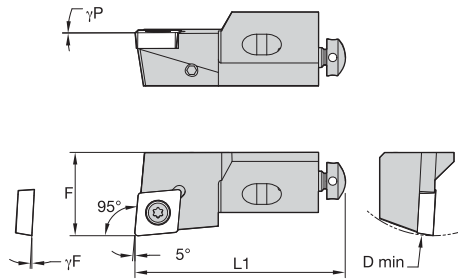
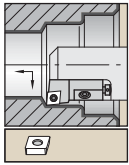
Stahlschaft mit innerer Kühlmittelzuführung



■ **A-SCLC 95°**



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	A	CS	γF°	Wendeschneidplatte	Unterlage	Schraube für Unterlage	Innen-sechskant	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx
rechtsschneidend														
1098159	A08JSCLCR06	8	11,0	6,0	110	2,4	—	-8.0	CC..060204	—	—	—	MS1939	T7
1098168	A10KSCLCR06	10	13,0	7,0	125	3,2	—	-7.0	CC..060204	—	—	—	MS1153	T7
1098178	A12MSCLCR06	12	16,0	9,0	150	4,0	1/16-27 NPT	-6.0	CC..060204	—	—	—	MS1153	T7
1098225	A16RSCLCR09	16	20,0	11,0	200	4,0	1/8-27 NPT	-7.0	CC..09T308	—	—	—	MS1155	T15
1098239	A20SSCLCR09	20	25,0	13,0	250	4,0	1/8-27 NPT	-5.0	CC..09T308	—	—	—	MS1155	T15
1098268	A25TSCLCR12	25	32,0	17,0	300	6,4	1/4-18 NPT	-7.0	CC..120408	—	—	—	MS1157	T15
1098280	A32TSCLCR12	32	40,0	22,0	300	6,4	1/4-18 NPT	-7.0	CC..120408	SKCP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15
linksschneidend														
1098163	A08JSCLCL06	8	11,0	6,0	110	2,4	—	-8.0	CC..060204	—	—	—	MS1939	T7
1098173	A10KSCLCL06	10	13,0	7,0	125	3,2	—	-7.0	CC..060204	—	—	—	MS1153	T7
1098183	A12MSCLCL06	12	16,0	9,0	150	4,0	1/16-27 NPT	-6.0	CC..060204	—	—	—	MS1153	T7
1098231	A16RSCLCL09	16	20,0	11,0	200	4,0	1/8-27 NPT	-7.0	CC..09T308	—	—	—	MS1155	T15
1098244	A20SSCLCL09	20	25,0	13,0	250	4,0	1/8-27 NPT	-5.0	CC..09T308	—	—	—	MS1155	T15
1098272	A25TSCLCL12	25	32,0	17,0	300	6,4	1/4-18 NPT	-7.0	CC..120408	—	—	—	MS1157	T15
1098282	A32TSCLCL12	32	40,0	22,0	300	6,4	1/4-18 NPT	-7.0	CC..120408	SKCP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15



■ SCLC 95°

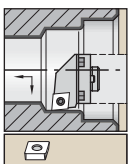
Bestellnr.	Katalognummer	D min	F	L1	γF°	γP°	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend							
1098544	SCLCR12CA12	50	20,0	55	-3.0	0.0	CC..120408/CC..432
1098545	SCLCR16CA12	60	25,0	63	-3.0	0.0	CC..120408/CC..432
linksschneidend							
1098732	SCLCL12CA12	50	20,0	55	-3.0	0.0	CC..120408/CC..432

■ Ersatzteile

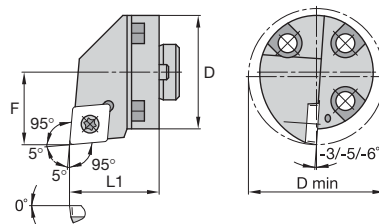


D min	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx	Radiale Verstellerschraube	Innen-sechskant	Axiale Verstellerschraube	Montageschraube	Innen-sechskant	Federscheibe
50	MS1157	T15	KUAM23	2.5 mm	KUAM31	191.406	4 mm	CSWM 060 050
60	MS1157	T15	KUAM25	2.5 mm	KUAM32	191.407	5 mm	CSWM 080 050

Aufschraubbare Bohrköpfe



Mit innerer Kühlmittelzuführung

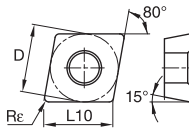
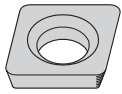


■ H-SCLC 95°



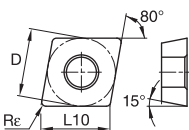
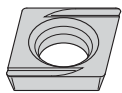
Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	Wendeschneidplatte	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx
rechtsschneidend								
1772253	H32SCLCR09	32	40,0	21,9	25	CC..09T308	MS1155	T15
3612090	H40SCLCR12	40	50,0	27,0	41	CC..120408	MS1158	T15

ISO-Drehen



■ CDHB

ISO-Katalognummer	D	L10	R _e
CDHBS4T0S0	3,97	4,03	0,1
CDHBS4T0X0	3,97	4,03	0,1
CDHBS4T002	3,97	4,03	0,2
CDHBS4T004	3,97	4,03	0,4

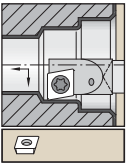


■ CDHH

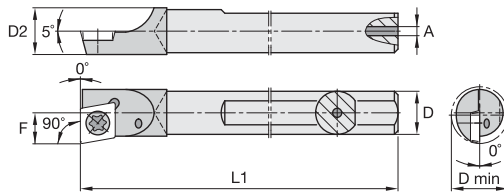
ISO-Katalognummer	D	L10	R _e
CDHHS4T002L	3,97	4,03	0,2
CDHHS4T002R	3,97	4,03	0,2
CDHHS4T004L	3,97	4,03	0,4
CDHHS4T004R	3,97	4,03	0,4

P	M	K	N	S	H	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10			
●	●	●	●	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

HINWEIS: Wendeschneidplatten in Rechtsausführung werden in Bohrstangen mit Linksausführung verwendet. Wendeschneidplatten in Linksausführung werden in Bohrstangen mit Rechtsausführung verwendet.



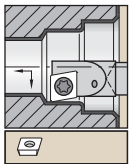
Hartmetallschaft
mit innerer
Kühlmitteleinführung



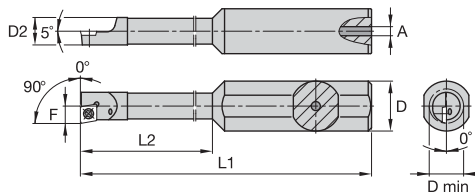
ISO-Drehen

■ E-SCFD 90°

Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	A	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend									
1930354	E05HSCFDRS4	5	5,9	3,2	101	1,0	CD..S4T002	CC11	T6
1930360	E06HSCFDRS4	6	7,1	3,7	100	1,2	CD..S4T002	CC11	T6

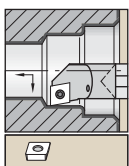


Abgesetzter
Stahlschaft mit innerer
Kühlmitteleinführung

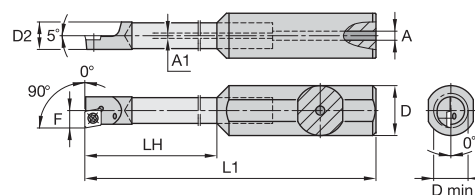


■ A-SCFD 90° • Abgesetzt

Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	D2	F	L1	L2	A	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend											
1930376	A0510ESCFDRS412	10	5,9	5,2	3,1	70	12,7	1,0	CD..S4T002	CC11	T6
1930380	A0510ESCFDRS425	10	5,9	5,2	3,1	70	25,4	1,0	CD..S4T002	CC11	T6
1930404	A0612ESCFDRS431	12	7,4	6,6	3,9	70	31,8	1,0	CD..S4T002	CC11	T6



Abgesetzter
Hartmetallschaft
mit innerer
Kühlmitteleinführung

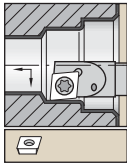


■ E-SCFD 90° • Abgesetzt

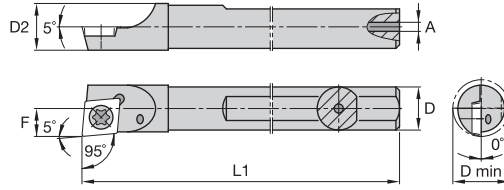
Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	D2	F	L1	LH	A	A1	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend												
1930408	E0512XSCFDRS425	12	5,9	5,0	3,2	64	10,0	1,0	1,2	CD..S4T002	CC11	T6
1930412	E0512XSCFDRS450	12	5,9	5,0	3,2	89	10,0	3,2	1,2	CD..S4T002	CC11	T6
1930436	E0616XSCFDRS463	16	7,4	6,3	3,9	127	12,3	3,2	1,2	CD..S4T002	CC11	T6



ISO-Drehen



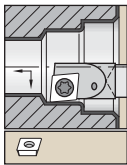
Stahlschaft
mit innerer
Kühlmittelzuführung



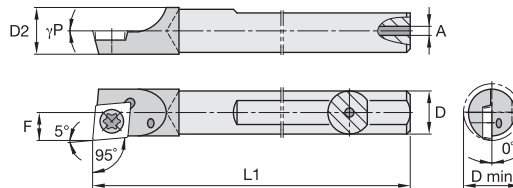
■ **A-SCLD 95°**



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	D2	F	L1	A	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend										
1288877	A04XSCLDRS4	4	4,6	4,2	2,4	65	1,0	CD..S4T002	CC09	T6
1930298	A05XSCLDRS4	5	5,8	5,2	3,0	64	1,0	CD..S4T002	CC09	T6
1288893	A06XSCLDRS4	6	7,1	6,2	3,7	64	1,0	CD..S4T002	CC11	T6
1288906	A08XSCLDRS4	8	9,0	8,2	4,7	76	1,5	CD..S4T002	CC11	T6
linksschneidend										
1288876	A04XSCLDLS4	4	4,6	4,2	2,4	65	1,0	CD..S4T002	CC09	T6
1930297	A05XSCLDLS4	5	5,8	5,2	3,0	64	1,0	CD..S4T002	CC09	T6
1288892	A06XSCLDLS4	6	7,1	6,2	3,7	64	1,0	CD..S4T002	CC11	T6
1288905	A08XSCLDLS4	8	9,0	8,2	4,7	76	1,5	CD..S4T002	CC11	T6



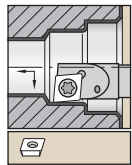
Hartmetallschaft
mit innerer
Kühlmittelzuführung



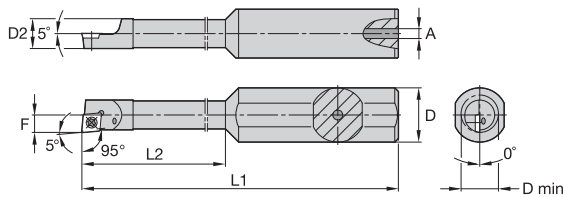
■ **E-SCLD 95°**



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	D2	F	L1	A	γP°	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend											
1930300	E04HSCLDRS4	4	4,6	4,2	2,4	100	1,0	0.0	CD..S4T002	CC09	T6
1270967	E04MSCLDRS4	4	4,6	4,2	2,4	152	1,0	0.0	CD..S4T002	CC09	T6
1930356	E05HSCLDRS4	5	5,9	—	3,0	101	1,0	5.0	CD..S4T002	CC09	T6
1930358	E05MSCLDRS4	5	5,9	—	3,0	152	1,0	5.0	CD..S4T002	CC09	T6
1930362	E06HSCLDRS4	6	7,1	—	3,7	100	1,2	5.0	CD..S4T002	CC11	T6
1270978	E06MSCLDRS4	6	6,9	—	3,7	152	1,2	5.0	CD..S4T002	CC09	T6
1270988	E08MSCLDRS4	8	9,1	—	4,7	150	2,4	5.0	CD..120605	CC11	T6
linksschneidend											
1930299	E04HSCLDLS4	4	4,6	4,2	2,4	100	1,0	0.0	CD..S4T002	CC09	T6
1270966	E04MSCLDLS4	4	4,6	4,2	2,4	152	1,0	0.0	CD..S4T002	CC09	T6
1930355	E05HSCLDLS4	5	5,9	—	3,0	101	1,0	5.0	CD..S4T002	CC11	T6
1930357	E05MSCLDLS4	5	5,9	—	3,0	152	1,0	5.0	CD..S4T002	CC09	T6
1930361	E06HSCLDLS4	6	7,1	—	3,7	100	1,2	5.0	CD..S4T002	CC11	T6
1270977	E06MSCLDLS4	6	7,1	—	3,7	152	1,2	5.0	CD..S4T002	CC11	T6
1270987	E08MSCLDLS4	8	9,0	—	4,7	152	2,4	5.0	CD..S4T002	CC11	T6



Stahlschaft mit abgesetztem Frontschaft und innerer Kühlmittelzuführung

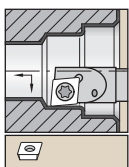


ISO-Drehen

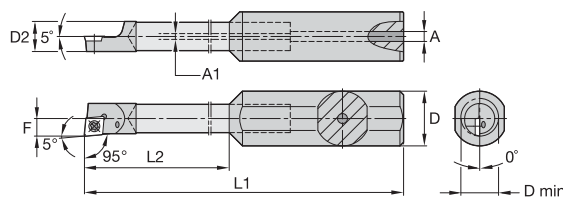
■ A-SCLD 95° • Abgesetzt



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	L2	A	Wendeschneidplatte	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx
rechtsschneidend										
1930372	A0410ESCLDRS412	10	5,2	2,6	70	12,7	1,0	CD..S4T002	CC09	T6
1930374	A0410ESCLDRS425	10	5,2	2,6	70	25,4	1,0	CD..S4T002	CC09	T6
1289129	A0412ESCLDRS412	12	5,2	2,6	70	12,7	1,0	CD..S4T002	CC09	T6
1289130	A0412ESCLDRS425	12	5,2	2,6	70	25,4	1,0	CD..S4T002	CC09	T6
1930378	A0510ESCLDRS412	10	5,8	3,0	70	12,3	1,0	CD..S4T002	CC11	T6
1930382	A0510ESCLDRS425	10	5,8	3,0	70	25,0	1,0	CD..S4T002	CC09	T6
1098071	A0510GSCLDRS4	10	6,0	3,2	90	25,0	3,2	CD..S4T002	MS1454	T5
1098073	A0610HSCLDRS4	10	7,6	3,8	100	32,0	3,2	CD..S4T002	MS1454	T5
1930402	A0612ESCLDRS419	12	7,2	3,7	70	19,1	1,0	CD..S4T002	CC11	T6



Stahlschaft mit abgesetztem Frontschaft und innerer Kühlmittelzuführung

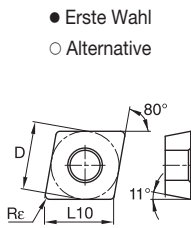
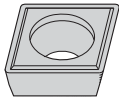


■ E-SCLD 95° • Abgesetzt



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	D2	F	L1	L2	A	Wendeschneidplatte	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx
rechtsschneidend											
1930406	E0412DSCLDRS422	12	5,3	5,0	2,6	60	22,2	3,2	CD..S4T002	CC09	T6
1262129	E0412XSCLDRS447	12	5,3	5,0	2,6	86	47,6	3,2	CD..S4T002	CC09	T6
1262131	E0416KSCLDRS447	16	5,3	5,0	2,6	111	47,6	3,2	CD..S4T002	CC09	T6
1930410	E0512XSCLDRS425	12	5,9	—	3,0	64	25,4	1,0	CD..S4T002	CC11	T6
1930418	E0612ESCLDRS431	12	7,2	—	3,7	70	31,8	3,2	CD..S4T002	CC11	T6
1262178	E0612HSCLDRS463	12	7,2	—	3,7	102	63,5	3,2	CD..S4T002	CC11	T6
1930434	E0616HSCLDRS431	16	7,2	—	3,7	95	31,8	3,2	CD..S4T002	CC11	T6
1262175	E0616XSCLDRS463	16	7,2	—	3,7	127	63,5	3,2	CD..120605	CC11	T6

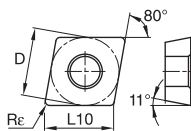
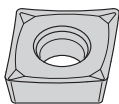
ISO-Drehen



- Erste Wahl
- Alternative

■ CPGH (T)

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε
CPGT060202K	6,35	6,45	0,2
CPGT060204K	6,35	6,45	0,4
CPGH09T301	9,53	9,67	0,1
CPGH09T302	9,53	9,67	0,2
CPGH09T304	9,53	9,67	0,4
CPGH09T308	9,53	9,67	0,8

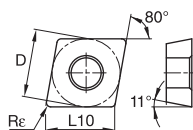
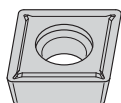


■ CPGT-HP

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε
CPGT060202HP	6,35	6,45	0,2
CPGT060204HP	6,35	6,45	0,4
CPGT060208HP	6,35	6,45	0,8
CPGT09T302HP	9,53	9,67	0,2
CPGT09T304HP	9,53	9,67	0,4
CPGT09T308HP	9,53	9,67	0,8

	P	M	K	N	S	H	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10				
CPGT060202K	●																																						
CPGT060204K																																							
CPGH09T301																																							
CPGH09T302																																							
CPGH09T304																																							
CPGH09T308																																							
CPGT060202HP																																							
CPGT060204HP																																							
CPGT060208HP																																							
CPGT09T302HP																																							
CPGT09T304HP																																							
CPGT09T308HP																																							

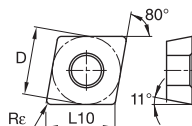
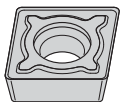
ISO-Drehen



- Erste Wahl
- Alternative

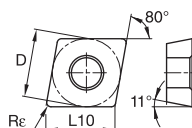
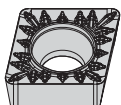
■ CPMT-LF

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε
CPMT050202LF	5,56	5,65	0,2
CPMT050204LF	5,56	5,65	0,4
CPMT060202LF	6,35	6,45	0,2
CPMT060204LF	6,35	6,45	0,4
CPMT060208LF	6,35	6,45	0,8
CPMT09T302LF	9,53	9,67	0,2
CPMT09T304LF	9,53	9,67	0,4
CPMT09T308LF	9,53	9,67	0,8



■ CPMT-MF

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε
CPMT060208MF	6,35	6,45	0,8
CPMT09T308MF	9,53	9,67	0,8
CPMT09T312MF	9,53	9,67	1,2

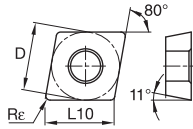
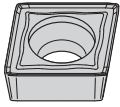


■ CPMT-MP

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε
CPMT060208MP	6,35	6,45	0,8
CPMT09T308MP	9,53	9,67	0,8

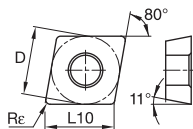
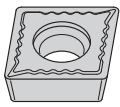
P	M	K	N	S	H	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10	
●	●	○	○	○	○	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
●	○	○	○	○	○	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○	○	○	○	○	○	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○	○	○	○	○	○	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○	○	○	○	○	○	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

● Erste Wahl
○ Alternative



CPMT-MW

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10
CPMT09T304MW	9,53	9,67	0,4	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	
CPMT09T308MW	9,53	9,67	0,8	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	



CPMT-UF

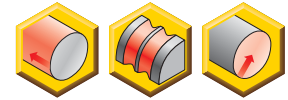
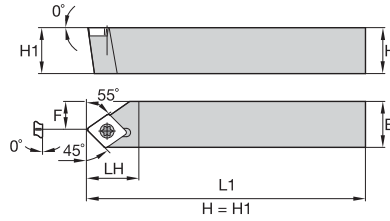
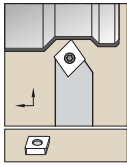
ISO-Katalognummer	D	L10	Rε	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10
CPMT060204UF	6,35	6,45	0,4	-	●	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CPMT09T304UF	9,53	9,67	0,4	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	

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



ISO-Drehen

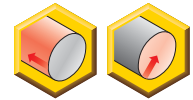
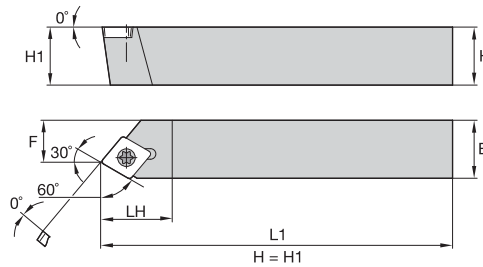
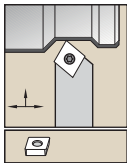
ISO-Drehen



■ SCDP 45°



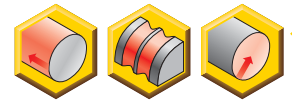
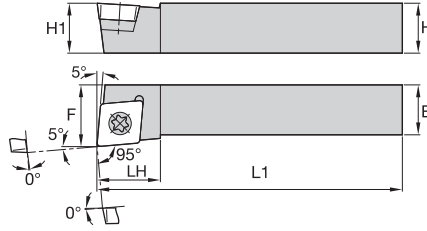
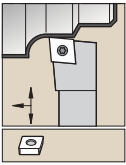
Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend									
1244893	SCDPR1212H06	12	12	7,0	100	14,0	CP..060203	MS1153	T7



■ SCEP 60°



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend									
1244896	SCEPR1010H06	10	10	6,5	100	12,0	CP..060203R.	MS1153	T7
1250901	SCEPR1212H06	12	12	8,5	100	12,0	CP..060203R.	MS1153	T7

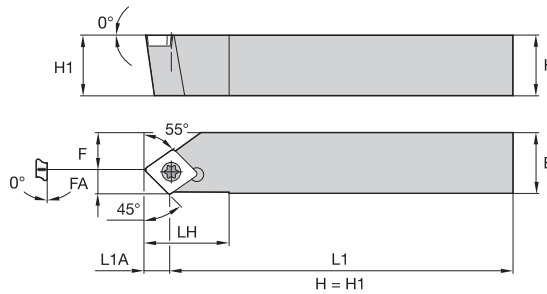
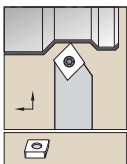


ISO-Drehen

■ SCLP 95°



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wendeschneidplatte	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx
rechtsschneidend									
1192469	SCLPR1212M06	12	12	13,0	150	11,4	CP..060203	MS1153	T7
linksschneidend									
1244913	SCLPL1212M06	12	12	13,0	150	11,4	CP..060203	MS1153	T7



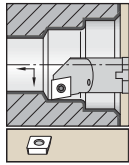
■ SCSP 45°



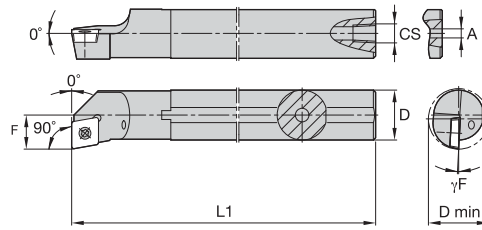
Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	FA	L1A	Wendeschneidplatte	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx
rechtsschneidend											
1244917	SCSPR1010H06	10	10	6,0	100	14,0	4,2	4,2	CP..060203	MS1153	T7



ISO-Drehen



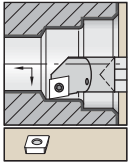
Stahlschaft
mit innerer
Kühlmittelzuführung



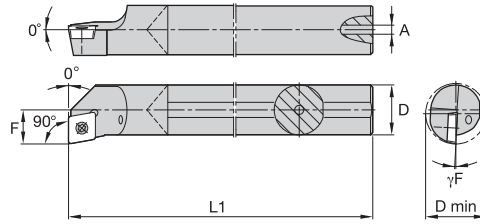
■ A-SCFP 90°



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	A	CS	γF°	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend											
1098157	A08JSCFPR06	8	11,0	6,0	110	2,4	—	-8.0	CP..060204	MS1153	T7
1098165	A10KSCFPR06	10	13,0	7,0	125	3,2	—	-6.0	CP..060204	MS1153	T7
1098175	A12MSCFPR06	12	16,0	9,0	150	4,0	1/16-27 NPT	-4.0	CP..060204	MS1153	T7
1886498	A16RSCFPR06	16	20,0	11,0	200	—	1/8-27 NPT	-5.0	CP..060203	MS1153	T7
1098221	A16RSCFPR09	16	20,0	11,0	200	4,0	1/8-27 NPT	-4.0	CP..09T308	MS1155	T15
1098235	A20SSCFPR09	20	25,0	13,0	250	4,0	1/8-27 NPT	-2.0	CP..09T308	MS1155	T15
linksschneidend											
1098161	A08JSCFPL06	8	11,0	6,0	110	2,4	—	-8.0	CP..060204	MS1153	T7
1098170	A10KSCFPL06	10	13,0	7,0	125	3,2	—	-6.0	CP..060204	MS1153	T7
1098180	A12MSCFPL06	12	16,0	9,0	150	4,0	1/16-27 NPT	-4.0	CP..060204	MS1153	T7
1098227	A16RSCFPL09	16	20,0	11,0	200	4,0	1/8-27 NPT	-4.0	CP..09T308	MS1155	T15
1098241	A20SSCFPL09	20	25,0	13,0	250	4,0	1/8-27 NPT	-2.0	CP..09T308	MS1155	T15



Hartmetallschaft
mit innerer
Kühlmittelzuführung

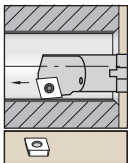


ISO-Drehen

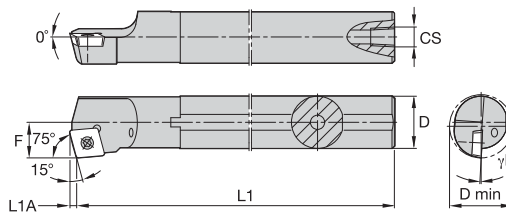
■ E-SCFP 90°



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	A	γF°	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx	
rechtsschneidend											
1152852	E08KSCFPR06A	8	11,0	6,0	125	2,4	-8.0	CP..060204	MS1939	T7	
1152854	E10MSCFPR06A	10	13,0	7,0	150	3,2	-4.0	CP..060204	MS1939	T7	
1152888	E12QSCFPR06	12	16,0	9,0	180	4,8	-3.0	CP..060204	MS1153	T7	
linksschneidend											
1152853	E08KSCFPL06A	8	11,0	6,0	125	2,4	-8.0	CP..060204	MS1939	T7	



Stahlschaft
mit innerer
Kühlmittelzuführung



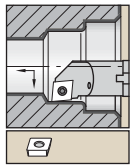
■ A-SCKP 75°



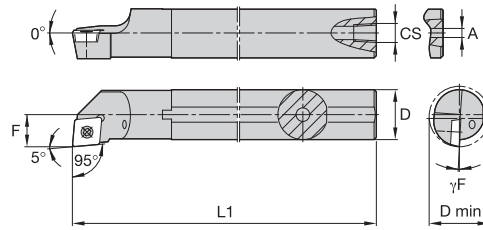
Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	L1A	CS	γF°	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend											
1098236	A20SSCKPR09	20	25,0	13,0	250	2,3	1/8-27 NPT	-3.0	CP..09T308	MS1155	T15



ISO-Drehen



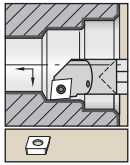
Stahlschaft
mit innerer
Kühlmittelzuführung



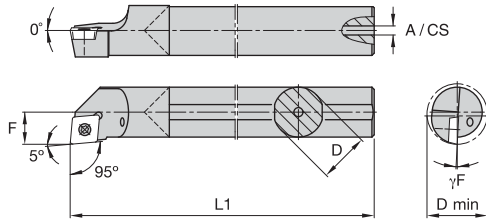
■ **A-SCLP 95°**



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	A	CS	γF°	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend											
1098156	A08JSCLPR06	.315	.433	.236	4.33	.09	—	-6.0	CP..060204	MS1939	T7
1098164	A10KSCLPR06	.390	.512	.276	4.92	.13	—	-4.0	CP..060204	MS1939	T7
1098174	A12MSCLPR06	.472	.630	.354	5.91	.16	1/16-27 NPT	-3.0	CP..060204	MS1153	T7
1886502	A16RSCLPR06	.630	.787	.433	7.87	—	1/8-27 NPT	-5.0	CP..060203	MS1153	T7
1098220	A16RSCLPR09	.630	.787	.433	7.87	.16	1/8-27 NPT	-4.0	CP..09T308	MS1155	T15
1098234	A20SSCLPR09	.787	.984	.512	9.84	.16	1/8-27 NPT	-2.0	CP..09T308	MS1155	T15
1886504	A20SSCLPR06	.787	.984	.512	9.84	—	1/8-27 NPT	-3.0	CP..060203	MS1153	T7
linksschneidend											
1098160	A08JSCLPL06	.315	.433	.236	4.33	.09	—	-6.0	CP..060204	MS1939	T7
1098169	A10KSCLPL06	.390	.512	.276	4.92	.13	—	-4.0	CP..060204	MS1939	T7
1098179	A12MSCLPL06	.472	.630	.354	5.91	.16	1/16-27 NPT	-3.0	CP..060204	MS1153	T7
1886501	A16RSCLPL06	.630	.787	.433	7.87	—	1/8-27 NPT	-5.0	CP..060203	MS1153	T7
1098226	A16RSCLPL09	.630	.787	.433	7.87	.16	1/8-27 NPT	-4.0	CP..09T308	MS1155	T15
1098240	A20SSCLPL09	.787	.984	.512	9.84	.16	1/8-27 NPT	-2.0	CP..09T308	MS1155	T15



Hartmetallschaft
mit innerer
Kühlmittelzuführung



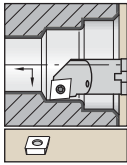
ISO-Drehen

■ E-SCLP 95°

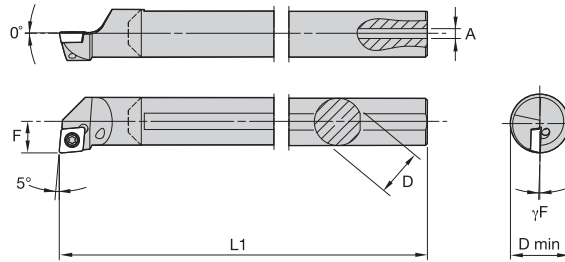


Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	A	γF°	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend										
1152856	E08KSCLPR06A	8	11,0	6,0	122	2,4	-6.0	CP..060204	MS1939	T7
1152858	E10MSCLPR06A	10	13,0	7,0	150	3,2	-4.0	CP..060204	MS1939	T7
1152889	E12QSCLPR06	12	16,0	9,0	180	4,8	-3.0	CP..060204	MS1153	T7
1152897	E16RSCLPR09	16	20,0	11,0	200	5,5	-4.0	CP..09T308	MS1155	T15
1152902	E20SSCLPR09	20	25,0	13,0	250	7,1	-2.0	CP..09T308	MS1155	T15
linksschneidend										
1152857	E08KSCLPL06A	8	11,0	6,0	122	2,4	-6.0	CP..060204	MS1939	T7
1152859	E10MSCLPL06A	10	13,0	7,0	150	3,2	-4.0	CP..060204	MS1939	T7
1152891	E12QSCLPL06	12	16,0	9,0	180	4,8	-3.0	CP..060204	MS1153	T7
1152899	E16RSCLPL09	16	20,0	11,0	200	5,5	-4.0	CP..09T308	MS1155	T15
1152905	E20SSCLPL09	20	25,0	13,0	250	7,1	-2.0	CP..09T308	MS1155	T15

ISO-Drehen



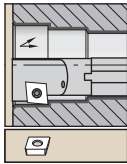
Schwermetallstange
mit innerer
Kühlmittelzuführung



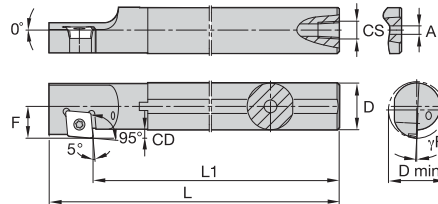
■ **L-SCLP 95°**



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	A	γF°	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend										
3331115	L08KSCLPR06	8	11,0	6,0	123	2,4	-6.0	CP..060204..	MS1939	T7
3331107	L10MSCLPR06	10	13,0	7,0	149	3,2	-4.0	CP..060204..	MS1939	T7
3331110	L12QSCLPR06	12	16,0	9,0	181	4,0	-3.0	CP..060204..	MS1153	T7
3331108	L16RSCLPR09	16	20,0	11,0	203	4,0	-4.0	CP..09T308..	MS1155	T15
3331106	L20SSCLPR09	20	25,0	13,0	251	4,0	-2.0	CP..09T308..	MS1155	T15
linksschneidend										
3331112	L12QSCLPL06	12	16,0	9,0	181	4,0	-3.0	CP..060204..	MS1153	T7
3331114	L16RSCLPL09	16	20,0	11,0	203	4,0	-4.0	CP..09T308..	MS1155	T15
3331109	L20SSCLPL09	20	25,0	13,0	251	4,0	-2.0	CP..09T308..	MS1155	T15



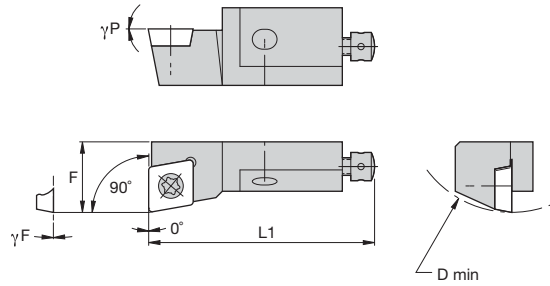
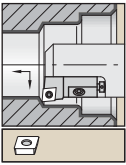
Stahlschaft
mit innerer
Kühlmittelzuführung



■ **A-SCXP 95°**



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	L	A	CS	γF°	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend												
1098167	A10KSCXPR06	10	13,0	7,0	125	136,0	3,2	—	-4.0	CP..060204	MS1153	T7
1098177	A12MSCXPR06	12	16,0	9,0	150	161,0	4,0	1/16-27 NPT	-3.0	CP..060204	MS1153	T7
1098223	A16RSXPR09	16	20,0	11,0	200	218,0	4,0	1/8-27 NPT	-4.0	CP..09T308	MS1155	T15



ISO-Drehen

■ SCFP 90°

Bestellnr.	Katalognummer	D min	F	L1	γF°	γP°	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend							
1098551	SCFPR06CA05	20	8,0	25	0.0	0.0	CP..050204/CP..18151
1082671	SCFPR08CA06	25	10,0	32	0.0	0.0	CP..060204/CP..2151
1797235	SCFPR10CA09	40	14,0	50	0.0	0.0	CP..09T308/CP..3252
linksschneidend							
1098766	SCFPL08CA06	25	10,0	32	0.0	0.0	CP..060204/CP..2151

HINWEIS: ANSI/ISO-kompatible Wendeschneidplatte mit 60°-Senkbohrung.
Auch für Wendeschneidplatten vom Typ CPGM/CPGT/CPGW-21.5_ geeignet.

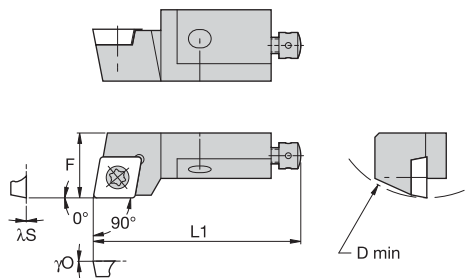
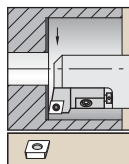
■ Ersatzteile



D min	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx	Radiale Verstellerschraube	Innensechskant	Axiale Verstellerschraube	Montageschraube	Innensechskant	Federscheibe
20	MS1933	T7	KUAM34	1.5 mm	KUAM35	MS2173	2 mm	CSWM 035 040
25	MS1153	T7	KUAM34	1.5 mm	KUAM20	MS2175	2.5 mm	CSWM 040 050
40	MS1155	T15	KUAM28	2 mm	KUAM30	191.405	4 mm	CSWM 060 050



ISO-Drehen



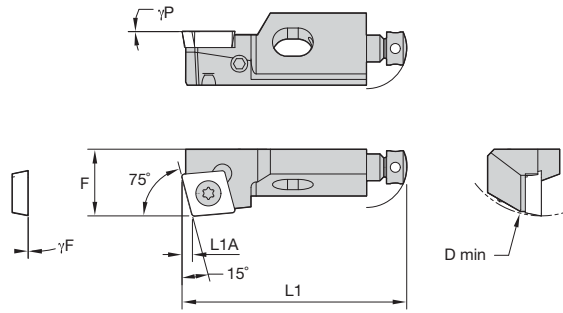
■ SCGP 90°

Bestellnr.	Katalognummer	D min	F	L1	λS°	$\gamma 0^\circ$	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend 1098554	SCGPR08CA06	25	10,0	32	0.0	0.0	CP..060204/CP..2151

HINWEIS: ANSI/ISO-kompatible Wendeschneidplatte mit 60°-Senkbohrung.
Auch für Wendeschneidplatten vom Typ CPGM/CPGT/CPGW-21.5_ geeignet.

■ Ersatzteile

D min	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx	Radiale Verstellerschraube	Innen-sechskant	Axiale Verstellerschraube	Montageschraube	Innen-sechskant	Federscheibe
25	MS1153	T7	KUAM34	1.5 mm	KUAM20	MS2175	2.5 mm	CSWM 040 050



■ SCKP 75°

Bestellnr.	Katalognummer	D min	F	L1	L1A	γ_F°	γ_P°	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend								
1098552	SCKPR08CA06	25	10,0	32	1,6	0,0	0,0	CP..060204/CP..2151
linksschneidend								
1098763	SCKPL08CA06	25	10,0	32	1,6	0,0	0,0	CP..060204/CP..2151

HINWEIS: ANSI/ISO-kompatible Wendeschneidplatte mit 60°-Senkbohrung.
Auch für Wendeschneidplatten vom Typ CPGM/CPGT/CPGW-21.5_ geeignet.

■ Ersatzteile



Wendeschneidplatten-Spannschraube

D min

25

MS1153

Torx

T7



Radiale Verstellerschraube

KUAM34

Innensechskant

1.5 mm



Axiale Verstellerschraube

KUAM20



Montageschraube

MS2175

hex

2.5 mm

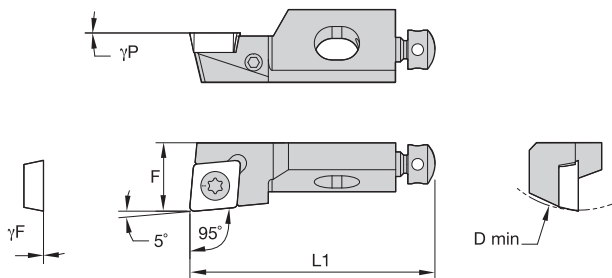
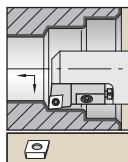


Federscheibe

CSWM 040 050



ISO-Drehen



■ **SCLP 95°**

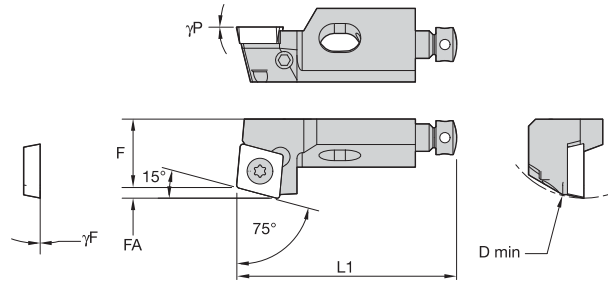
Bestellnr.	Katalognummer	D min	F	L1	γF°	γP°	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend							
1098541	SCLPR06CA05	20	8,0	25	0.0	0.0	CP..050204/CP..18151
1098542	SCLPR08CA06	25	10,0	32	0.0	0.0	CP..060204/CP..2151
1098543	SCLPR10CA09	40	14,0	50	0.0	0.0	CP..09T308/CP..3252
linksschneidend							
1098730	SCLPL08CA06	25	10,0	32	0.0	0.0	CP..060204/CP..2151
1098731	SCLPL10CA09	40	14,0	50	0.0	0.0	CP..09T308/CP..3252

HINWEIS: ANSI/ISO-kompatible Wendeschneidplatte mit 60°-Senkbohrung.
Auch für Wendeschneidplatten vom Typ CPGM/CPGT/CPGW-21.5_ geeignet.
ANSI/ISO-kompatible Wendeschneidplatte mit 60°-Senkbohrung (d. h. CPMT/CPGT/CPGW-32.5_).
Wendeschneidplatten mit 90°-Senkbohrung (d. h. CPGM/CPGB-32.5_) sind für dieses Werkzeug nicht geeignet.

■ **Ersatzteile**



D min	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx	Radiale Verstellerschraube	Innensechskant	Axiale Verstellerschraube	Montageschraube	Innensechskant	Federscheibe
20	MS1933	T7	KUAM34	1.5 mm	KUAM35	MS2173	2 mm	CSWM 035 040
25	MS1153	T7	KUAM34	1.5 mm	KUAM20	MS2175	2.5 mm	CSWM 040 050
40	MS1155	T15	KUAM28	2 mm	KUAM30	191.405	4 mm	CSWM 060 050



ISO-Drehen

■ SCRP 75°

Bestellnr.	Katalognummer	D min	F	L1	FA	γ_F°	γ_P°	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend								
1098555	SCRPR08CA06	25	10,0	32	1,5	0.0	0.0	CP..060204/CP..2151

HINWEIS: ANSI/ISO-kompatible Wendeschneidplatte mit 60°-Senkbohrung.
Auch für Wendeschneidplatten vom Typ CPGM/CPGT/CPGW-21.5_ geeignet.

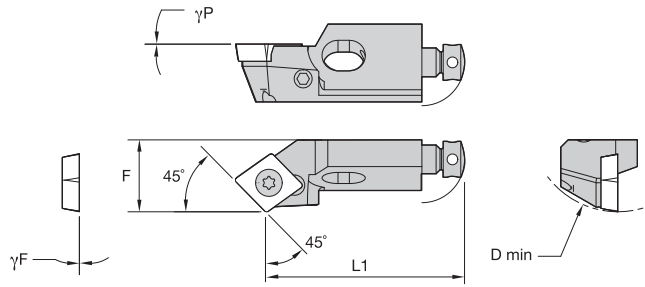
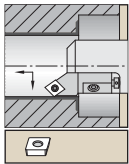
■ Ersatzteile



D min	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx	Radiale Verstell-schraube	Innen-sechskant	Axiale Verstell-schraube	Montage-schraube	Innen-sechskant	Federscheibe
25	MS1153	T7	KUAM34	1.5 mm	KUAM20	MS2175	2.5 mm	CSWM 040 050



ISO-Drehen



■ **SCSP 45°**

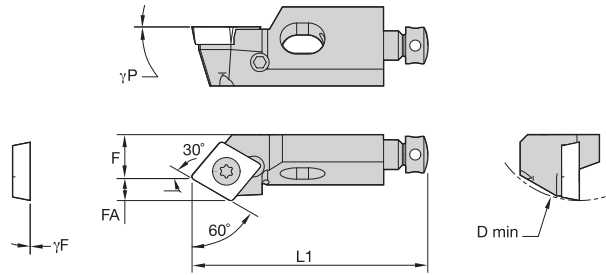
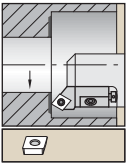
Bestellnr.	Katalognummer	D min	F	L1	γF°	γP°	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend							
1098328	SCSPR06CA05	20	8,0	21	0.0	0.0	CP..050204/CP..18151
1086536	SCSPR08CA06	25	10,0	28	0.0	0.0	CP..060204/CP..2151
linksschneidend							
1098548	SCSPL06CA05	20	8,0	21	0.0	0.0	CP..050204/CP..18151
1098549	SCSPL08CA06	25	10,0	28	0.0	0.0	CP..060204/CP..2151

HINWEIS: ANSI/ISO-kompatible Wendeschneidplatte mit 60°-Senkbohrung.
Auch für Wendeschneidplatten vom Typ CPGM/CPGT/CPGW-21.5_ geeignet.

■ **Ersatzteile**



D min	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx	Radiale Verstellerschraube	Innen-sechskant	Axiale Verstellerschraube	Montageschraube	Innen-sechskant	Federscheibe
20	MS1933	T7	—	—	KUAM35	MS2173	2 mm	CSWM 035 040
25	MS1153	T7	KUAM34	1.5 mm	KUAM20	MS2175	2.5 mm	CSWM 040 050



ISO-Drehen

■ SCTP 60°

Bestellnr.	Katalognummer	D min	F	L1	FA	γF°	γP°	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend								
1098556	SCTPR06CA05	20	5,5	25	2,6	0.0	0.0	CP..050204/CP..18151
1098557	SCTPR08CA06	25	6,0	32	3,0	0.0	0.0	CP..060204/CP..2151
linksschneidend								
1098736	SCTPL08CA06	25	6,0	32	3,0	0.0	0.0	CP..060204/CP..2151

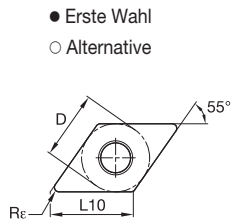
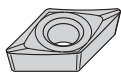
HINWEIS: ANSI/ISO-kompatible Wendeschneidplatte mit 60°-Senkbohrung.
Auch für Wendeschneidplatten vom Typ CPGM/CPGT/CPGW-21.5_ geeignet.

■ Ersatzteile



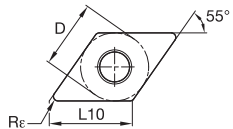
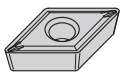
D min	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx	Radiale Verstell-schraube	Innen-sechskant	Axiale Verstell-schraube	Montage-schraube	Innen-sechskant	Federscheibe
20	MS1933	T7	—	—	KUAM35	MS2173	2 mm	CSWM 035 040
25	MS1153	T7	KUAM34	1.5 mm	KUAM20	MS2175	2.5 mm	CSWM 040 050

ISO-Drehen



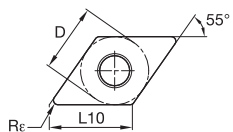
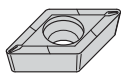
■ DCGT-HP

ISO-Katalognummer	D	L10	Re
DCGT070202HP	6,35	7,75	0,2
DCGT070204HP	6,35	7,75	0,4
DCGT070208HP	6,35	7,75	0,8
DCGT11T302HP	9,53	11,63	0,2
DCGT11T304HP	9,53	11,63	0,4
DCGT11T308HP	9,53	11,63	0,8



■ DCGT-LF

ISO-Katalognummer	D	L10	Re
DCGT0702X0LF	6,35	7,75	0,0
DCGT070201LF	6,35	7,75	0,1
DCGT11T3X0LF	9,53	11,63	0,0
DCGT11T301LF	9,53	11,63	0,1
DCGT150408LF	12,70	15,50	0,8



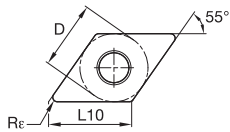
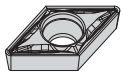
■ DCMT-11

ISO-Katalognummer	D	L10	Re
DCMT07020211	6,35	7,75	0,2
DCMT07020411	6,35	7,75	0,4
DCMT11T30411	9,53	11,63	0,4
DCMT11T30811	9,53	11,63	0,8

P	M	K	N	S	H	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10			
●	●	○	●	●	●																				●	●											
●	●	○	○	○	○																				●	●											
○	○	○	○	○	○																				○	○											

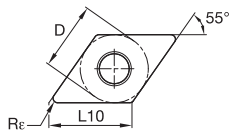
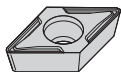


● Erste Wahl
○ Alternative



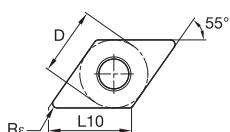
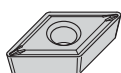
DCMT-FP

ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10	
DCMT070202FP	6,35	7,75	0,2	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
DCMT070204FP	6,35	7,75	0,4	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
DCMT070208FP	6,35	7,75	0,8	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
DCMT11T302FP	9,53	11,63	0,2	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
DCMT11T304FP	9,53	11,63	0,4	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT11T308FP	9,53	11,63	0,8	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT11T312FP	9,53	11,63	1,2	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT150404FP	12,70	15,50	0,4	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT150408FP	12,70	15,50	0,8	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



DCMT-FW

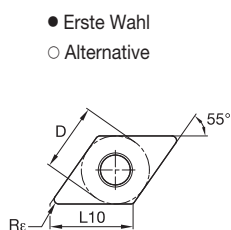
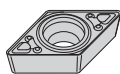
ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10		
DCMT11T304FW	9,53	11,63	0,2	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
DCMT11T308FW	9,53	11,63	0,8	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



DCMT-LF

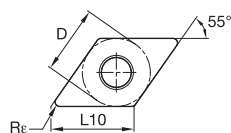
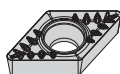
ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10		
DCMT070202LF	6,35	7,75	0,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
DCMT070204LF	6,35	7,75	0,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT11T302LF	9,53	11,63	0,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT11T304LF	9,53	11,63	0,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT11T308LF	9,53	11,63	0,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT11T312LF	9,53	11,63	1,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT150404LF	12,70	15,50	0,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT150408LF	12,70	15,50	0,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

ISO-Drehen



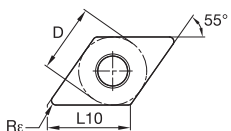
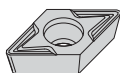
DCMT-MF

ISO-Katalognummer	D	L10	R _e	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10
DCMT11T304MF	9,53	11,63	0,4	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
DCMT11T308MF	9,53	11,63	0,8	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
DCMT11T312MF	9,53	11,63	1,2	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	



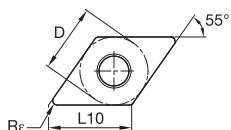
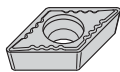
DCMT-MP

ISO-Katalognummer	D	L10	R _e	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10
DCMT11T304MP	9,53	11,63	0,4	-	-	•	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
DCMT11T308MP	9,53	11,63	0,8	-	-	•	-	•	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
DCMT11T312MP	9,53	11,63	1,2	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	



DCMT-MW

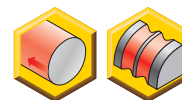
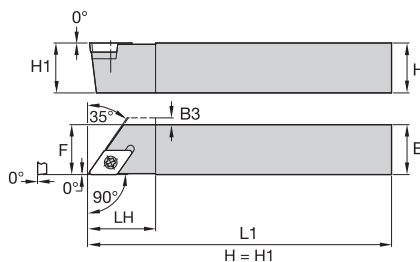
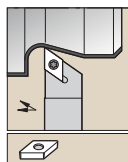
ISO-Katalognummer	D	L10	R _e	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10
DCMT11T304MW	9,53	11,63	0,4	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
DCMT11T308MW	9,53	11,63	0,8	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	



DCMT-UF

ISO-Katalognummer	D	L10	R _e	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10
DCMT070204UF	6,35	7,75	0,4	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
DCMT11T302UF	9,53	11,63	0,2	•	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
DCMT11T304UF	9,53	11,63	0,4	•	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
DCMT11T308UF	9,53	11,63	0,8	•	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	

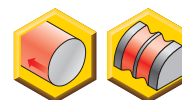
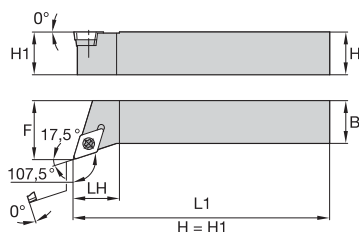
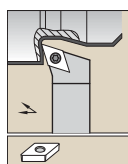
P	M	K	N	S	H	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10	
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•



ISO-Drehen

■ SDAC 90°

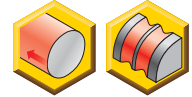
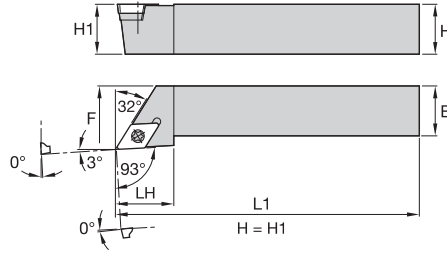
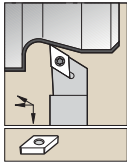
Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	B3	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unterlage	Innen- sechs- kant	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend													
1772159	SDACR1212M11Q	12	12	12,0	150	22,0	1,5	DC..11T308	—	—	—	MS1155	T15
1097720	SDACR1616K11Q	16	16	16,0	125	22,0	—	DC..11T308	SKDP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
linksschneidend													
1772160	SDACL1212M11Q	12	12	12,0	150	22,0	1,5	DC..11T308	—	—	—	MS1155	T15



■ SDHC 107,5°

Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unterlage	Innen- sechs- kant	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend												
1097841	SDHCR1616H11	16	16	20,0	100	20,0	DC..11T308	SKDP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097989	SDHCR2020K11	20	20	25,0	125	20,0	DC..11T308	SKDP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1130381	SDHCR2525M11	25	25	32,0	150	20,0	DC..11T308	SKDP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097843	SDHCR2525M15	25	25	32,0	150	25,0	DC..150408	SKDP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15
linksschneidend												
1097986	SDHCL1616H11	16	16	20,0	100	20,0	DC..11T308	SKDP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097930	SDHCL2020K11	20	20	25,0	125	20,0	DC..11T308	SKDP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1124630	SDHCL2525M11	25	25	32,0	150	20,0	DC..11T308	SKDP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097988	SDHCL2525M15	25	25	32,0	150	25,0	DC..150408	SKDP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15

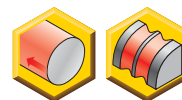
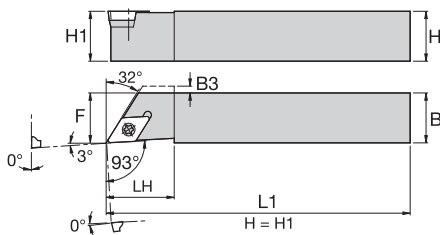
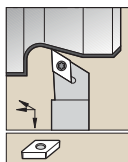
ISO-Drehen



■ SDJC 93°



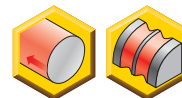
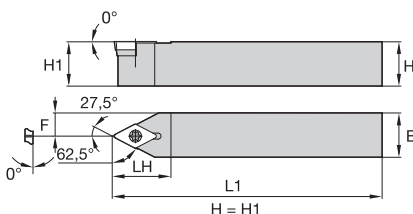
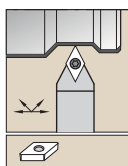
Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wendeschneidplatte	Unterlage	Schraube für Unterlage	Innensechskant	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx
rechtsschneidend												
1097847	SDJCR0808L07	8	8	10,0	140	16,0	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1097848	SDJCR1010M07	10	10	12,0	150	16,0	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1097849	SDJCR1212N07	12	12	16,0	160	16,0	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1097850	SDJCR1212N11	12	12	16,0	160	22,0	DC..11T308	—	—	—	MS1155	T15
1244972	SDJCR1616H07	16	16	20,0	100	16,0	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1097851	SDJCR1616H11	16	16	20,0	100	22,0	DC..11T308	SKDP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1244974	SDJCR2020K07	20	20	25,0	125	16,0	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1097853	SDJCR2020K11	20	20	25,0	125	22,0	DC..11T308	SKDP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097852	SDJCR2020K15	20	20	25,0	125	32,0	DC..150408	SKDP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15
1097854	SDJCR2525M11	25	25	32,0	150	22,0	DC..11T308	SKDP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097855	SDJCR2525M15	25	25	32,0	150	32,0	DC..150408	SKDP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15
linksschneidend												
1097997	SDJCL0808L07	8	8	10,0	140	16,0	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1097998	SDJCL1010M07	10	10	12,0	150	16,0	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1097999	SDJCL1212N07	12	12	16,0	160	16,0	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1098000	SDJCL1212N11	12	12	16,0	160	22,0	DC..11T308	—	—	—	MS1155	T15
1244966	SDJCL1616H07	16	16	20,0	100	16,0	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1098001	SDJCL1616H11	16	16	20,0	100	22,0	DC..11T308	SKDP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1244968	SDJCL2020K07	20	20	25,0	125	16,0	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1098003	SDJCL2020K11	20	20	25,0	125	22,0	DC..11T308	SKDP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1192473	SDJCL2525M11	25	25	32,0	150	22,0	DC..11T308	SKDP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1098004	SDJCL2525M15	25	25	32,0	150	32,0	DC..150408	SKDP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15



ISO-Drehen

■ SDJC-F 93°

Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	B3	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unterlage	Innen- sechs- kant	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend													
1772157	SDJCRF0808M07Q	8	8	8,0	150	16,0	1,5	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1097844	SDJCRF1010M07Q	10	10	10,0	150	16,0	—	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1097845	SDJCRF1212M07Q	12	12	12,0	150	16,0	—	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1097846	SDJCRF1616K11Q	16	16	16,0	125	22,0	—	DC..11T308	SKDP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
linksschneidend													
1097996	SDJCLF1616K11Q	16	16	16,0	125	22,0	—	DC..11T308	SKDP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15

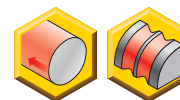
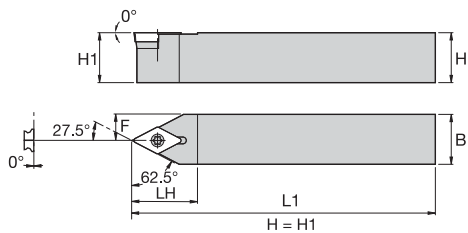
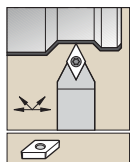


■ SDNC 62,5°

Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unterlage	Innen- sechs- kant	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
linksschneidend												
1097856	SDNCN0808L07	8	8	4,0	140	16,0	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1097857	SDNCN1010M07	10	10	5,0	150	16,0	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1097858	SDNCN1212N07	12	12	6,0	160	16,0	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1097859	SDNCN1616H11	16	16	8,0	100	22,0	DC..11T308	SKDP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097861	SDNCN2020K11	20	20	10,0	125	22,0	DC..11T308	SKDP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097860	SDNCN2020K15	20	20	10,0	125	28,0	DC..150408	SKDP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15
1097862	SDNCN2525M15	25	25	12,5	150	28,0	DC..150408	SKDP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15



ISO-Drehen

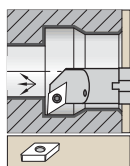


■ SDPC 62,5°

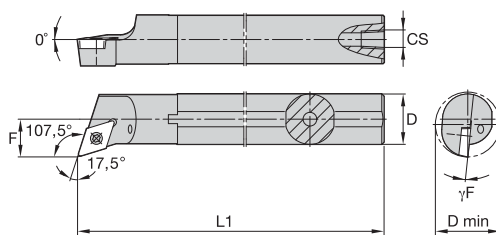


Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
1772173	SDPCN1212M11Q	12	12	6,0	150	22,0	DC..11T308	MS1155	T15

Screw-On Bohrstangen



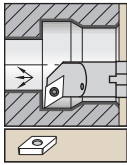
Stahlschaft mit
Innenkühlung



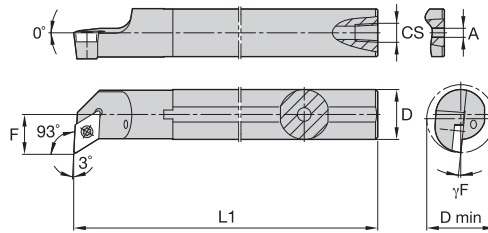
■ A-SDQC 107,5°



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	CS	γF°	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend										
1098188	A12MSDQCR07	12	16,0	9,0	150	1/16-27 NPT	-6,0	DC..070204	MS1153	T7
1098198	A16RSDQCR07	16	20,0	11,0	200	1/8-27 NPT	-5,0	DC..070204	MS1153	T7
1098147	A20SSDQCR11	20	25,0	13,0	250	1/8-27 NPT	-5,0	DC..11T308	MS1155	T15
1098260	A25TSDQCR11	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	-4,0	DC..11T308	MS1155	T15
linksschneidend										
1098193	A12MSDQCL07	12	16,0	9,0	150	1/16-27 NPT	-6,0	DC..070204	MS1153	T7
1098203	A16RSDQCL07	16	20,0	11,0	200	1/8-27 NPT	-5,0	DC..070204	MS1153	T7
1098149	A20SSDQCL11	20	25,0	13,0	250	1/8-27 NPT	-5,0	DC..11T308	MS1155	T15
1098264	A25TSDQCL11	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	-4,0	DC..11T308	MS1155	T15



Stahlschaft
mit innerer
Kühlmitteleinführung.



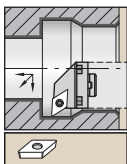
ISO-Drehen

A-SDUC 93°

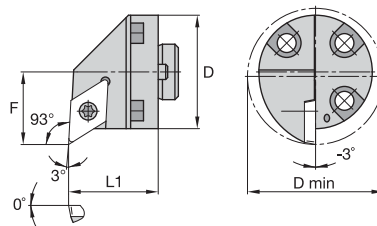


Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	A	CS	γF°	Wendeschneidplatte	Unterlage	Schraube für Unterlage	Innen-sechskant	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx
rechtsschneidend														
1886506	A10KSDUCR07	10	13,0	7,0	125	3,2	—	-7.0	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1098187	A12MSDUCR07	12	16,0	9,0	150	—	1/16-27 NPT	-4.0	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1098197	A16RSDUCR07	16	20,0	11,0	200	—	1/8-27 NPT	-4.0	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1886508	A16RSDUCR11	16	20,0	11,0	200	—	1/8-27 NPT	-6.0	DC..11T308	—	—	—	MS1155	T15
1098146	A20SSDUCR11	20	25,0	13,0	250	—	1/8-27 NPT	-5.0	DC..11T308	—	—	—	MS1155	T15
1098259	A25TSDUCR11	25	32,0	17,0	300	—	1/4-18 NPT	-4.0	DC..11T308	—	—	—	MS1155	T15
1098283	A32TSDUCR15	32	40,0	22,0	300	—	1/4-18 NPT	-7.0	DC..150408	SKDP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15
linksschneidend														
1886505	A10KSDUCL07	10	13,0	7,0	125	3,2	—	-7.0	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1098192	A12MSDUCL07	12	16,0	9,0	150	—	1/16-27 NPT	-4.0	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1098202	A16RSDUCL07	16	20,0	11,0	200	—	1/8-27 NPT	-4.0	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1886507	A16RSDUCL11	16	20,0	11,0	200	—	1/8-27 NPT	-6.0	DC..11T308	—	—	—	MS1155	T15
1098148	A20SSDUCL11	20	25,0	13,0	250	—	1/8-27 NPT	-5.0	DC..11T308	—	—	—	MS1155	T15
1098263	A25TSDUCL11	25	32,0	17,0	300	—	1/4-18 NPT	-4.0	DC..11T308	—	—	—	MS1155	T15
1098284	A32TSDUCL15	32	40,0	22,0	300	—	1/4-18 NPT	-7.0	DC..150408	SKDP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15

Screw-On Bohrköpfe



Mit innerer
Kühlmitteleinführung.



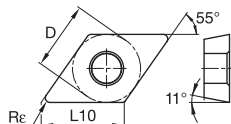
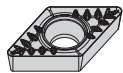
H-SDUC 93°



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	Wendeschneidplatte	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx
rechtsschneidend								
1772255	H25SDUCR11	25	32,0	17,0	20	DC..11T308	MS1155	T15
1772257	H32SDUCR11	32	40,0	22,0	25	DC..11T308	MS1155	T15
3612136	H40SDUCR11	40	50,0	27,0	41	DC..11T308	MS1156	T15
3612138	H50SDUCR11	50	63,0	35,0	41	DC..11T308	MS1156	T15
linksschneidend								
1772256	H25SDUCL11	25	32,0	17,0	20	DC..11T308	MS1155	T15
1772258	H32SDUCL11	32	40,0	22,0	25	DC..11T308	MS1155	T15
3612139	H50SDUCL11	50	63,0	35,0	41	DC..11T308	MS1156	T15

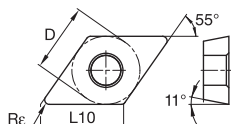
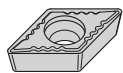
ISO-Drehen

● Erste Wahl
○ Alternative



DPMT-MP

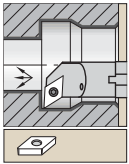
ISO-Katalognummer	D	L10	Re
DPMT11T308MP	9,53	11,63	0,8



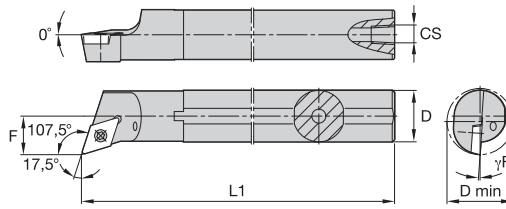
DPMT-UF

ISO-Katalognummer	D	L10	Re
DPMT070204UF	6,35	7,75	0,4
DPMT11T304UF	9,53	11,63	0,4
DPMT11T308UF	9,53	11,63	0,8

	P	M	K	N	S	H	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10	
DPMT11T308MP	●	●	○	○	○	○	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DPMT070204UF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DPMT11T304UF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DPMT11T308UF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Stahlschaft
mit innerer
Kühlmittelzuführung

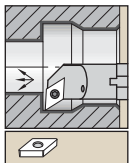


ISO-Drehen

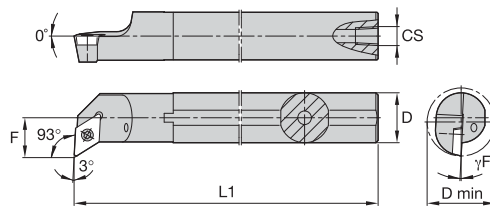
■ A-SDQP 107,5°



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	CS	γF°	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend										
1098186	A12MSDQPR07	12	16,0	9,0	150	1/16-27 NPT	-2,0	DP..070204	MS1153	T7
1098196	A16RSDQPR07	16	20,0	11,0	200	1/8-27 NPT	0,0	DP..070204	MS1153	T7
1098247	A20SSDQPR11	20	25,0	13,0	250	1/8-27 NPT	-2,0	DP..11T308	MS1155	T15
1098258	A25TSDQPR11	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	0,0	DP..11T308	MS1155	T15
linksschneidend										
1098191	A12MSDQPL07	12	16,0	9,0	150	1/16-27 NPT	-2,0	DP..070204	MS1153	T7
1098201	A16RSDQPL07	16	20,0	11,0	200	1/8-27 NPT	0,0	DP..070204	MS1153	T7
1098252	A20SSDQPL11	20	25,0	13,0	250	1/8-27 NPT	-2,0	DP..11T308	MS1155	T15
1098262	A25TSDQPL11	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	0,0	DP..11T308	MS1155	T15



Stahlschaft
mit innerer
Kühlmittelzuführung

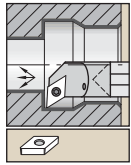


■ A-SDUP 93°

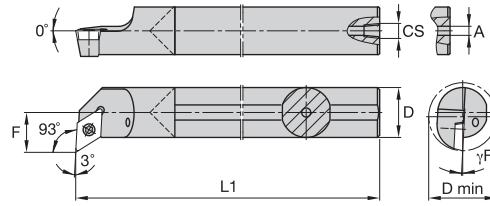


Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	CS	γF°	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend										
1098184	A12MSDUPR07	12	16,0	9,0	150	1/16-27 NPT	-2,0	DP..070204	MS1153	T7
1098194	A16RSDUPR07	16	20,0	11,0	200	1/8-27 NPT	0,0	DP..070204	MS1153	T7
1098245	A20SSDUPR11	20	25,0	13,0	250	1/8-27 NPT	-2,0	DP..11T308	MS1155	T15
1098257	A25TSDUPR11	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	0,0	DP..11T308	MS1155	T15
linksschneidend										
1098189	A12MSDUPL07	12	16,0	9,0	150	1/16-27 NPT	-2,0	DP..070204	MS1153	T7
1098199	A16RSDUPL07	16	20,0	11,0	200	1/8-27 NPT	0,0	DP..070204	MS1153	T7
1098250	A20SSDUPL11	20	25,0	13,0	250	1/8-27 NPT	-2,0	DP..11T308	MS1155	T15

ISO-Drehen



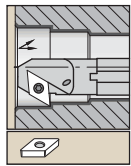
Hartmetallschaft
mit innerer
Kühlmitteleinführung



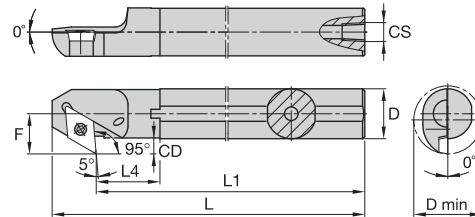
■ E-SDUP 93°



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	A	γF°	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend										
1152892	E12QSDUPR07	12	16,0	9,0	180	4,8	-2,0	DP..070204	MS1153	T7
1152894	E16RSDUPR07	16	20,0	11,0	200	5,5	0,0	DP..070204	MS1153	T7
1152906	E20SSDUPR11	20	25,0	13,0	250	7,1	-2,0	DP..11T308	MS1155	T15
linksschneidend										
1152893	E12QSDUPL07	12	16,0	9,0	180	4,8	-2,0	DP..070204	MS1153	T7
1152895	E16RSDUPL07	16	20,0	11,0	200	5,5	0,0	DP..070204	MS1153	T7
1152907	E20SSDUPL11	20	25,0	13,0	250	7,1	-2,0	DP..11T308	MS1155	T15



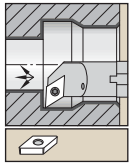
Hartmetallschaft
mit innerer
Kühlmitteleinführung



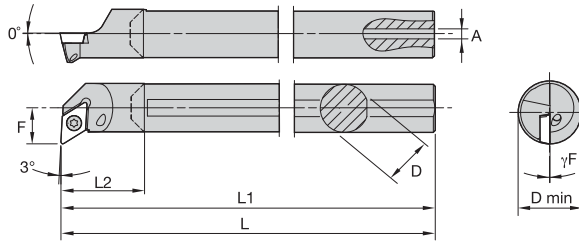
■ A-SDXP 95°



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	L	L4	CD	CS	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend												
1098185	A12MSDXPR07	12	16,0	9,0	150	162,0	—	3,09	1/16-27 NPT	DP..070204	MS1153	T7
1098195	A16RSDXPR07	16	20,0	11,0	200	212,0	—	3,20	1/8-27 NPT	DP..070204	MS1153	T7
1098246	A20SSDXPR11	20	25,0	13,0	250	270,0	48,44	4,31	1/8-27 NPT	DP..11T308	MS1155	T15
linksschneidend												
1098190	A12MSDXPL07	12	16,0	9,0	150	162,0	—	3,09	1/16-27 NPT	DP..070204	MS1153	T7
1098200	A16RSDXPL07	16	20,0	11,0	200	212,0	—	3,20	1/8-27 NPT	DP..070204	MS1153	T7
1098251	A20SSDXPL11	20	25,0	13,0	250	270,0	48,44	4,31	1/8-27 NPT	DP..11T308	MS1155	T15



Schwermetallstange
mit innerer
Kühlmittelzuführung



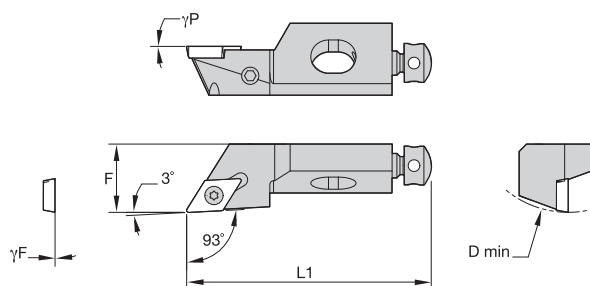
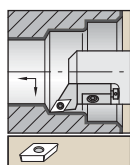
ISO-Drehen

■ L-SDUP 93°



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	L	L2	A	γF°	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend												
3331116	L12QSDUPR07	12	16,0	9,0	181	181,2	22,4	4,0	-2,0	DP..070204..	MS1153	T7
3331117	L20SSDUPR11	20	25,0	13,0	251	251,5	33,6	4,0	-2,0	DP..11T308..	MS1155	T15
linksschneidend												
3331121	L12QSDUPL07	12	16,0	9,0	181	181,2	22,4	4,0	-2,0	DP..070204..	MS1153	T7

ISO-Drehen

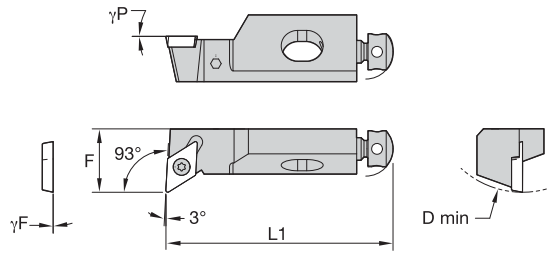
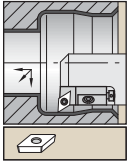


■ SDJP 93°

Bestellnr.	Katalognummer	D min	F	L1	γ_F°	γ_P°	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend 1098757	SDJPR10CA07	40	14,0	50	0.0	0.0	DP..070204/DP..2151
linksschneidend 1098758	SDJPL10CA07	40	14,0	50	0.0	0.0	DP..070204/DP..2151

■ Ersatzteile

D min	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx	Radiale Verstell-schraube	hex	Axiale Verstell-schraube	Montage-schraube	Innen-sechskant	Federscheibe
40	MS1153	T7	KUAM28	2 mm	KUAM30	191.405	4 mm	CSWM 060 050



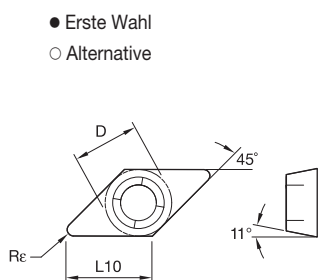
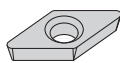
■ SDUP 93°

Bestellnr.	Katalognummer	D min	F	L1	γF°	γP°	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend 1098728	SDUPR10CA07	40	14,0	50	0.0	0.0	DP..070204/DP..2151

■ Ersatzteile

D min	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx	Radiale Verstellerschraube	Innen-sechskant	Axiale Verstellerschraube	Montageschraube	Innen-sechskant	Federscheibe
40	MS1153	T7	KUAM28	2 mm	KUAM30	191.405	4 mm	CSWM 060 050

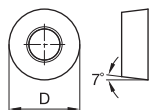
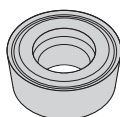
ISO-Drehen



● Erste Wahl
○ Alternative

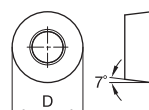
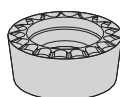
■ GPCD

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε
GPCD050102	3,97	5,61	0,2
GPCD050104	3,97	5,61	0,4



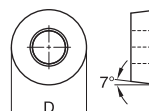
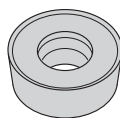
■ RCGH

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε
RCGH120400	12,70	—	—



■ RCGH-MP

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε
RCGH120400MP	12,70	—	—

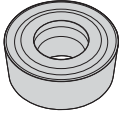


■ RCGT-HP

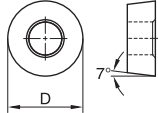
ISO-Katalognummer	D	L10	Rε
RCGT0803M0HP	8,00	—	—
RCGT10T3M0HP	10,00	—	—
RCGT1204M0HP	12,00	—	—

P	M	K	N	S	H	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10					
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● Erste Wahl
○ Alternative



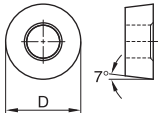
■ RCGT-MS



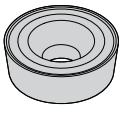
ISO-Katalognummer	D	L10	R _ε	Material Groups																											
				KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315
RCGT0803MOMS	8,00	-	-																												
RCGT1204MOMS	12,00	-	-																												
RCGT1606MOMS	16,00	-	-																												



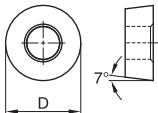
■ RCGT-RP



ISO-Katalognummer	D	L10	R _ε	Material Groups																											
				KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315
RCGT0602M0RP	6,00	-	-																												
RCGT0803M0RP	8,00	-	-																												
RCGT1204M0RP	12,00	-	-																												



■ RCMH-K

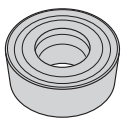


ISO-Katalognummer	D	L10	R _ε	Material Groups																											
				KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315
RCMH190600K	19,05	-	-																												

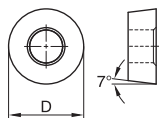
P	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○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

ISO-Drehen

ISO-Drehen

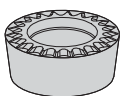


RCMT

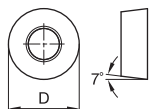


● Erste Wahl
○ Alternative

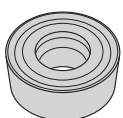
ISO-Katalognummer	D	L10	R _ε
RCMT0602M0	6,00	—	—
RCMT060200	6,35	—	—
RCMT0803M0	8,00	—	—
RCMT09T300	9,53	—	—
RCMT10T3M0	10,00	—	—
RCMT1204M0	12,00	—	—
RCMT120400	12,70	—	—
RCMT1605M0	16,00	—	—
RCMT2006M0	20,00	—	—



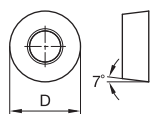
RCMT-MP



ISO-Katalognummer	D	L10	R _ε
RCMT0803M0MP	8,00	—	—
RCMT10T3M0MP	10,00	—	—
RCMT1204M0MP	12,00	—	—
RCMT120400MP	12,70	—	—
RCMT1606M0MP	16,00	—	—

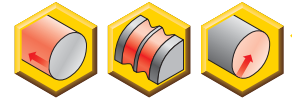
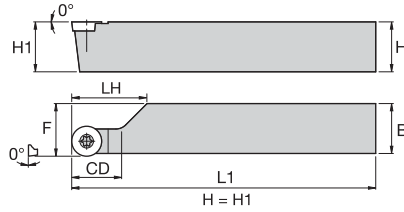
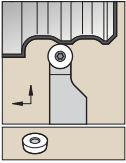


RCMT-M0



ISO-Katalognummer	D	L10	R _ε
RCMT1204M0	12,00	—	—

	P	M	K	N	S	H	
	●	●	○	○			KCP05
	●	●	○	○			KCP10B
	●	●	○	○			KCP10
	●	●	○	○			KCP25B
	●	●	○	○			KCP25
	●	●	○	○			KCP30
	●	●	○	○			KCP40
	○	○	●	●			KCK05B
	○	○	●	●			KCK05
	○	○	●	●			KCK15B
	○	○	●	●			KCK15
	○	○	●	●			KCK20B
	○	○	●	●			KCK20
	○	○	●	●			KCM15B
	○	○	●	●			KCM15
	○	○	●	●			KCM25B
	○	○	●	●			KCM25
	○	○	●	●			KCM35
	○	○	●	●			KU10
	○	○	●	●			K313
	○	○	●	●			K68
	○	○	●	●			KCS10
	○	○	●	●			KCU10
	○	○	●	●			KCU25
	○	○	●	●			KC5010
	○	○	●	●			KC5025
	○	○	●	●			KC5410
	○	○	●	●			KT315
	○	○	●	●			KTP10

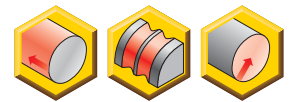
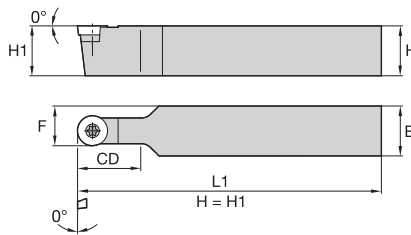
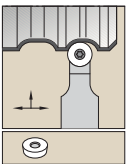


ISO-Drehen

■ SRAC



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	CD	Wendeschneidplatte	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx
rechtsschneidend										
1097887	SRACR1212N08	12	12	13,0	160	31,0	12,0	RC..0803M0	MS1154	T9
1097888	SRACR1616Q08	16	16	17,0	180	35,0	16,0	RC..0803M0	MS1154	T9



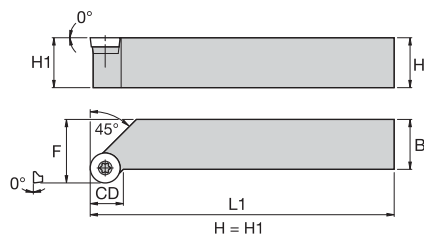
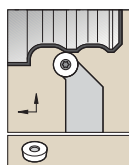
■ SRDC



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	CD	Wendeschneidplatte	Unterlage	Schraube für Unterlage	Innen-sechskant	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx
1097892	SRDCN1212N06	12	12	9,0	160	12,0	RC..0602M0	—	—	—	MS1153	T7
1097891	SRDCN1212N08	12	12	10,0	160	12,0	RC..0803M0	—	—	—	MS1154	T9
1097899	SRDCN1616H06	16	16	11,0	100	16,0	RC..0602M0	—	—	—	MS1153	T7
1097897	SRDCN1616H08	16	16	12,0	100	16,0	RC..0803M0	—	—	—	MS1154	T9
1097898	SRDCN1616H10	16	16	13,0	100	16,0	RC..10T3M0	SKRN100300	SRS3	3,5 mm	MS1156	T15
1097893	SRDCN1616Q08	16	16	12,0	180	16,0	RC..0803M0	—	—	—	MS1154	T9
1097900	SRDCN2020K08	20	20	14,0	125	20,0	RC..0803M0	—	—	—	MS1154	T9
1097901	SRDCN2020K10	20	20	15,0	125	20,0	RC..10T3M0	SKRN100300	SRS3	3,5 mm	MS1156	T15
1097894	SRDCN2020K12	20	20	16,0	125	20,0	RC..1204M0	SKRN1203M0	SRS3	3,5 mm	MS1156	T15
1097903	SRDCN2525M08	25	25	16,5	150	25,0	RC..0803M0	—	—	—	MS1154	T9
1097902	SRDCN2525M10	25	25	17,5	150	25,0	RC..10T3M0	SKRN100300	SRS3	3,5 mm	MS1156	T15
1097895	SRDCN2525M12	25	25	18,5	150	25,0	RC..1204M0	SKRN1203M0	SRS3	3,5 mm	MS1156	T15
1097896	SRDCN2525M16	25	25	20,5	150	25,0	RC..1605M0	SKRN160400	SRS5	4 mm	MS1160	T15



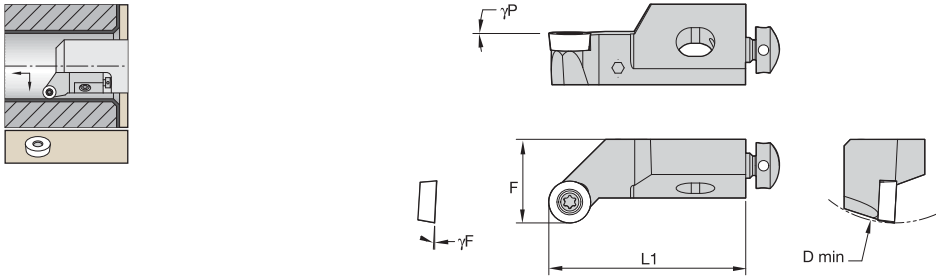
ISO-Drehen



■ SRGC



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	CD	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unterlage	Innen- sechs- kant	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend												
1097792	SRGCR1616H06	16	16	20,0	100	7,0	RC..0602M0	—	—	—	MS1153	T7
1097791	SRGCR1616H10	16	16	20,0	100	7,9	RC..10T3M0	SKRN100300	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097793	SRGCR2020K08	20	20	25,0	125	9,0	RC..0803M0	—	—	—	MS1154	T9
1097794	SRGCR2020K10	20	20	25,0	125	9,3	RC..10T3M0	SKRN100300	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097796	SRGCR2525M08	25	25	32,0	150	11,8	RC..0803M0	—	—	—	MS1154	T9
1097795	SRGCR2525M10	25	25	32,0	150	12,1	RC..10T3M0	SKRN100300	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097788	SRGCR2525M12	25	25	32,0	150	12,7	RC..1204M0	SKRN1203M0	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
linksschneidend												
1097937	SRGCL1616H06	16	16	20,0	100	7,0	RC..0602M0	—	—	—	MS1153	T7
1097936	SRGCL1616H10	16	16	20,0	100	7,9	RC..10T3M0	SKRN100300	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097938	SRGCL2020K08	20	20	25,0	125	9,0	RC..0803M0	—	—	—	MS1154	T9
1097941	SRGCL2525M08	25	25	32,0	150	11,8	RC..0803M0	—	—	—	MS1154	T9
1097940	SRGCL2525M10	25	25	32,0	150	12,1	RC..10T3M0	SKRN100300	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097933	SRGCL2525M12	25	25	32,0	150	12,7	RC..1204M0	SKRN1203M0	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15



■ SRGC

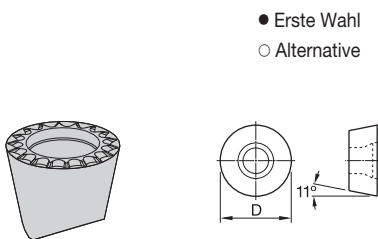
Bestellnr.	Katalognummer	D min	F	L1	γF°	γP°	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend							
1098711	SRGCR08CA06	25	10,0	32	-4.0	0.0	RC..0602M0/RC..215
1098713	SRGCR12CA10	50	20,0	55	-3.0	0.0	RC..10T3M0/RC..10T3M0

■ Ersatzteile



D min	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx	Radiale Verstellerschraube	Innen-sechskant	Axiale Verstellerschraube	Montageschraube	Montageschraube	Innen-sechskant	Federscheibe
25	MS1153	T7	KUAM34	1.5 mm	KUAM20	MS2175	—	2.5 mm	CSWM 040 050
50	MS1155	T15	KUAM23	2.5 mm	KUAM31	—	191.406	4 mm	CSWM 060 050

ISO Hartmetall-Wendeschneidplatten



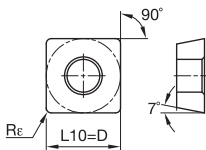
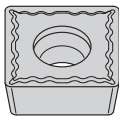
■ RPGT-MP

ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KGM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10
RPGT060400MP	6,35	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—

HINWEIS: V-Bottom Klemmhalter finden Sie auf Seite B370.

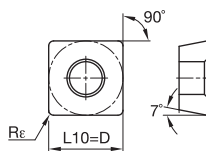
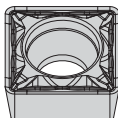
ISO-Drehen

● Erste Wahl
○ Alternative



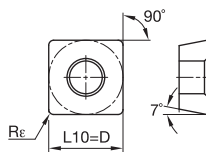
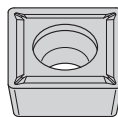
■ SCMT-11

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε
SCMT09T30411	9,53	9,53	0,4
SCMT09T30811	9,53	9,53	0,8
SCMT12040411	12,70	12,70	0,4
SCMT12040811	12,70	12,70	0,8



■ SCMT-FP

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε
SCMT09T304FP	9,53	9,53	0,4
SCMT09T308FP	9,53	9,53	0,8
SCMT120404FP	12,70	12,70	0,4
SCMT120408FP	12,70	12,70	0,8
SCMT120412FP	12,70	12,70	1,2

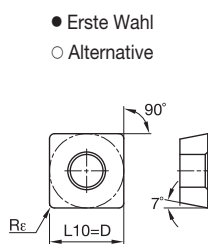
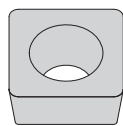


■ SCMT-LF

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε
SCMT09T304LF	9,53	9,53	0,4
SCMT09T308LF	9,53	9,53	0,8
SCMT120404LF	12,70	12,70	0,4
SCMT120408LF	12,70	12,70	0,8
SCMT120412LF	12,70	12,70	1,2

P	M	K	N	S	H	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10		
●	●	○	○	○	○									○												●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	○	○	○	○															●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
○	○	○	○	○	○								●	●	●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○																									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

ISO-Drehen



● Erste Wahl

○ Alternative

SCMW

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε
SCMW09T304	9,53	9,53	0,4
SCMW09T308	9,53	9,53	0,8
SCMW120408	12,70	12,70	0,8
SCMW120412	12,70	12,70	1,2

P	M	K	N	S	H	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10			
●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Mobile App

Die Kennametal mobile App bietet für iPhone® und Android™ Geräte einen einfachen Zugang zu Produktinformationen und Bearbeitungsrechner. Einige Schlüsselfunktionen haben wir hier besonders hervorgehoben...

Es gibt eine App für:

SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN UND VORSCHÜBE

Hier erhalten Sie Informationen über Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe für Zerspannungswerkzeuge.

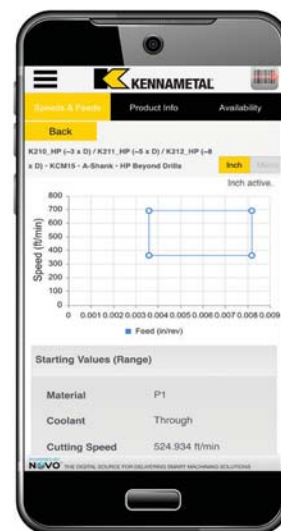
PRODUKTVERFÜGBARKEIT

Prüfen Sie die globale Verfügbarkeit von Produkten. Nach der Eingabe Ihrer Connect Zugangsdaten, erhalten Sie eine Übersicht der verfügbaren Stückzahlen.

BEARBEITUNGSRECHNER

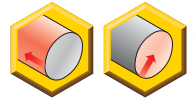
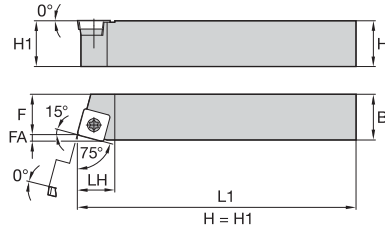
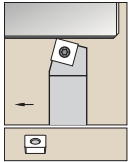
Nutzen Sie zum Fräsen und für die Bohrungsbearbeitungen unsere Bearbeitungsrechner.

➔ Ein einfaches Scannen des Barcodes auf der Wendeschneidplatten-Verpackung ermöglicht Ihnen den Zugang zu den höchstproduktivsten Schnittbedingungen in Bezug auf Standzeit, Bearbeitungszeit und Spankontrolle.



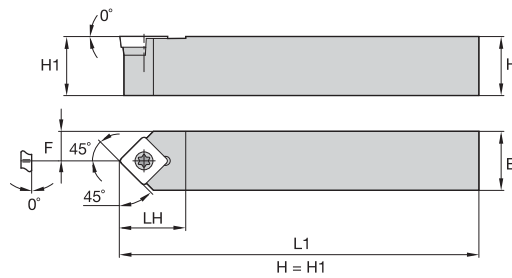
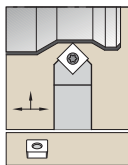
HINWEIS: Diese App ist zur Zeit nur in der englischen Sprachversion verfügbar. Weitere Sprachversionen dieser App sind zur Veröffentlichung in Planung.





■ SSBC 75°

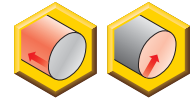
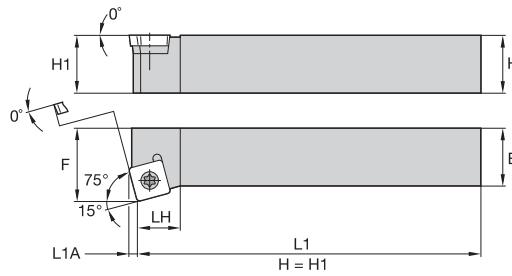
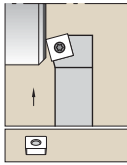
Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	FA	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unterlage	Innen- sechs- kant	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend													
1097863	SSBCR1212N09	12	12	11,0	160	16,0	2,2	SC..09T308	—	—	—	MS1155	T15
1097867	SSBCR2525M12	25	25	22,0	150	21,0	3,1	SC..120408	SKSP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15
linksschneidend													
1098009	SSBCL1616H09	16	16	13,0	100	16,0	2,2	SC..09T308	SKSP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15



■ SSDC 45°

Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unterlage	Innen- sechs- kant	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
1098005	SSDCN1212N09	12	12	6,0	160	18,0	SC..09T308	—	—	—	MS1155	T15
1098006	SSDCN1616H09	16	16	8,0	100	18,0	SC..09T308	SKSP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1098007	SSDCN2020K09	20	20	10,0	125	18,0	SC..09T308	SKSP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15

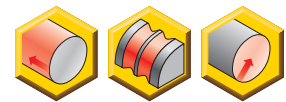
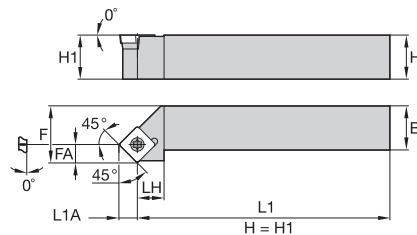
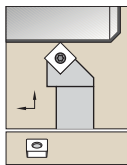
ISO-Drehen



■ **SSKC 75°**



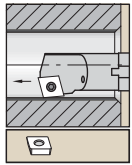
Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	L1A	Wende-schneid-platte	Unter-lage	Schraube für Unterlage	Innen-sechskant	Wende-schneid-platten-Spann-schraube	Torx
rechtsschneidend													
1097882	SSKCR1616H09	16	16	20,0	100	16,0	2,2	SC..09T308	SKSP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
linksschneidend													
1098027	SSKCL2020K12	20	20	25,0	125	22,0	3,1	SC..120408	SKSP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15



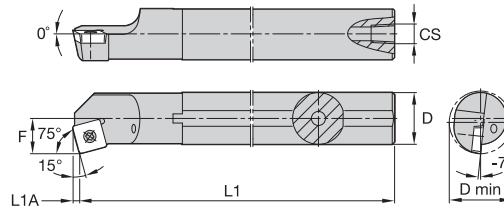
■ **SSSC 45°**



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	FA	L1A	Wende-schneid-platte	Unter-lage	Schraube für Unterlage	Innen-sechskant	Wende-schneid-platten-Spann-schraube	Torx
rechtsschneidend														
1097808	SSSCR1212N09	12	12	16,0	160	18,0	5,8	6,1	SC..09T308	—	—	—	MS1155	T15
1097809	SSSCR1616H09	16	16	20,0	100	18,0	6,1	6,1	SC..09T308	SKSP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097811	SSSCR1616H12	16	16	20,0	100	25,0	8,3	8,3	SC..120408	SKSP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15
1097810	SSSCR2020K12	20	20	25,0	125	25,0	8,1	8,3	SC..120408	SKSP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15
1244982	SSSCR2525M12	25	25	32,0	150	25,0	8,1	8,3	SC..120408	SKSP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15
linksschneidend														
1097953	SSSCL1212N09	12	12	16,0	160	18,0	5,8	6,1	SC..09T308	—	—	—	MS1155	T15
1097954	SSSCL1616H09	16	16	20,0	100	18,0	5,8	6,1	SC..09T308	SKSP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097956	SSSCL1616H12	16	16	20,0	100	25,0	8,1	8,3	SC..120408	SKSP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15
1097955	SSSCL2020K12	20	20	25,0	125	25,0	8,1	8,3	SC..120408	SKSP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15
1514473	SSSCL2525M12	25	25	32,0	150	25,0	8,1	8,3	SC..120408	SKSP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15



Stahlschaft
mit innerer
Kühlmittelzuführung



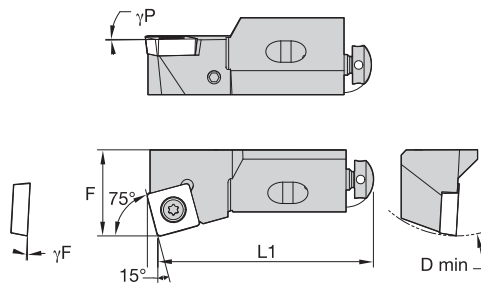
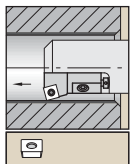
ISO-Drehen

■ A-SSKC 75°

Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	L1A	CS	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend										
1886510	A16RSSKCR09	16	20,0	11,0	200	2,2	1/8-27 NPT	SC..09T308	MS1155	T15



Screw-On Kurzklammhalter



■ SSKC 75°

Bestellnr.	Katalognummer	D min	F	L1	γF°	γP°	Wende- schneid- platte
rechtsschneidend							
1098719	SSKCR12CA12	50	20,0	55	-3.0	0.0	SC..120408/SC..432
1098720	SSKCR16CA12	60	25,0	63	-3.0	0.0	SC..120408/SC..432
linksschneidend							
1098721	SSKCL12CA12	50	20,0	55	-3.0	0.0	SC..120408/SC..432

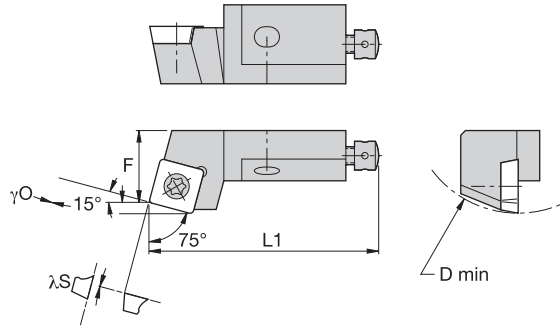
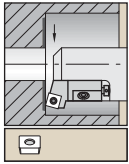
■ Ersatzteile



D min	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx	Radiale Verstell- schraube	Innen- sechs- kant	Axiale Verstell- schraube	Montage- schraube	Innen- sechs- kant	Federscheibe
50	MS1157	T15	KUAM23	2.5 mm	KUAM31	191.406	4 mm	CSWM 060 050
60	MS1157	T15	KUAM25	2.5 mm	KUAM32	191.407	5 mm	CSWM 080 050



ISO-Drehen



■ **SSRC 75°**

Bestellnr.	Katalognummer	D min	F	L1	λ_S°	γ_O°	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend 1098723	SSRCR12CA12	50	20,0	55	-3.0	0.0	SC..120408/SC..432
linksschneidend 1098725	SSRCL12CA12	50	20,0	55	-3.0	0.0	SC..120408/SC..432

■ **Ersatzteile**



Wendeschneidplatten-Spannschraube
D min
MS1157

Torx



Radiale Verstell-schraube
KUAM23

Innen-sechskant
2.5 mm



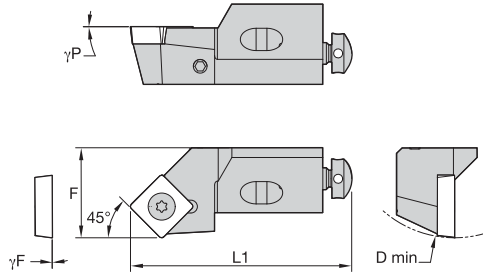
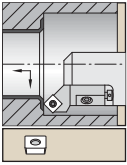
Axiale Verstell-schraube
KUAM31



Montage-schraube
191.406



Innen-sechskant
4 mm
Federscheibe
CSWM 060 050



■ SSSC 45°

Bestellnr.	Katalognummer	D min	F	L1	γ_F°	γ_P°	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend 1098737	SSSCR12CA12	50	20,0	47	-3.0	0.0	SC..120408/SC..432
linksschneidend 1098739	SSSCL12CA12	50	20,0	47	-3.0	0.0	SC..120408/SC..432

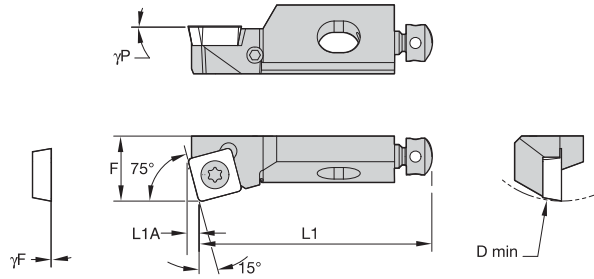
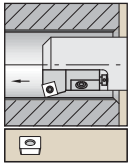
■ Ersatzteile



D min	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx	Radiale Verstell-schraube	Innen-sechskant	Axiale Verstell-schraube	Montage-schraube	Innen-sechskant	Federscheibe
50	MS1157	T15	KUAM23	2.5 mm	KUAM31	191.406	4 mm	CSWM 060 050



ISO-Drehen



■ SSKP 75°

Bestellnr.	Katalognummer	D min	F	L1	λS°	γF°	γP°	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend 1098570	SSKPR10CA09	40	14,0	50	0.0	0.0	0.0	SP..09T308/SP..3252

■ Ersatzteile



Wendeschneidplatten-Spannschraube



Radiale Verstellerschraube



Innen-sechskant



Axiale Verstellerschraube



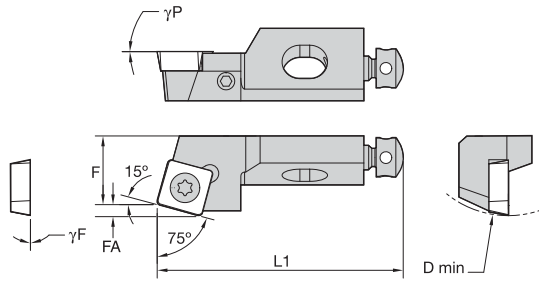
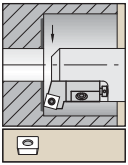
Montageschraube

Innen-sechskant



Federscheibe

D min	MS1155	Torx	KUAM28	2 mm	KUAM30	191.405	4 mm	CSWM 060 050
-------	--------	------	--------	------	--------	---------	------	--------------



ISO-Drehen

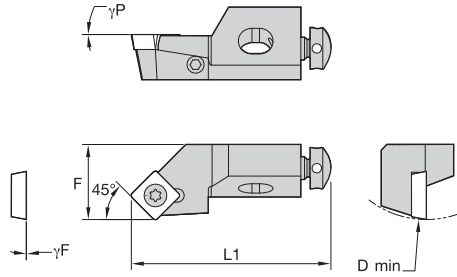
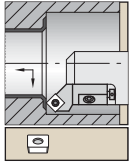
■ SSRP 75°

Bestellnr.	Katalognummer	D min	F	FA	L1	γ_F°	γ_P°	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend 1098574	SSRPR10CA09	40	14,0	2,2	50	0.0	0.0	SP..09T308/SP..3252

■ Ersatzteile

D min	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx	Radiale Verstellerschraube	Innen-sechskant	Axiale Verstellerschraube	Montageschraube	Innen-sechskant	Federscheibe
40	MS1155	T15	KUAM28	2 mm	KUAM30	191.405	4 mm	CSWM 060 050

ISO-Drehen



■ SSSP 45°

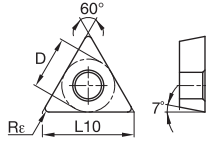
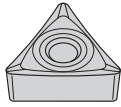
Bestellnr.	Katalognummer	D min	F	L1	γ_F°	γ_P°	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend							
1098572	SSSPR10CA09	40	14,0	44	0.0	0.0	SP..09T308/SP..3252
linksschneidend							
1098764	SSSPL10CA09	40	14,0	44	0.0	0.0	SP..09T308/SP..3252

■ Ersatzteile



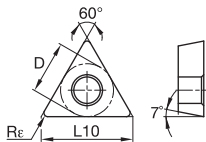
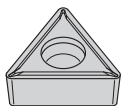
D min	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx	Radiale Verstell-schraube	Innen-sechskant	Axiale Verstell-schraube	Montage-schraube	Innen-sechskant	Federscheibe
40	MS1155	T15	KUAM28	2 mm	KUAM30	191.405	4 mm	CSWM 060 050

● Erste Wahl
○ Alternative



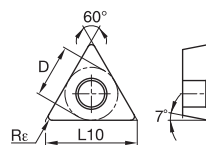
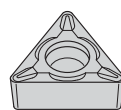
TCGT-HP

ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10	
TCGT110202HP	6,35	11,00	0,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCGT110204HP	6,35	11,00	0,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCGT110208HP	6,35	11,00	0,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCGT16T302HP	9,53	16,50	0,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-	-	
TCGT16T304HP	9,53	16,50	0,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	●	●	●	●	●	●	-	-
TCGT16T308HP	9,53	16,50	0,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	●	●	●	●	●	●	-	-



TCGT-LF

ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10	
TCGT110201LF	6,35	11,00	0,1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCGT110204LF	6,35	11,00	0,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCGT16T301LF	9,53	16,50	0,1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-
TCGT16T302LF	9,53	16,50	0,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCGT16T304LF	9,53	16,50	0,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	●	●	●	-	-
TCGT16T308LF	9,53	16,50	0,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	●	●	●	●	-



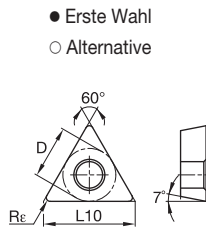
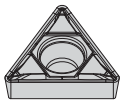
TCMT-11

ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10	
TCMT11020411	6,35	11,00	0,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT16T30411	9,53	16,50	0,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT16T30811	9,53	16,50	0,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

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

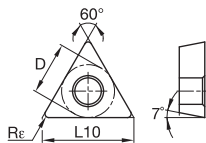
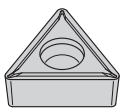


ISO-Drehen



TCMT-FP

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε
TCMT090204FP	5,56	9,63	0,4
TCMT090208FP	5,56	9,63	0,8
TCMT110202FP	6,35	11,00	0,2
TCMT110204FP	6,35	11,00	0,4
TCMT110304FP	6,35	11,00	0,4
TCMT110208FP	6,35	11,00	0,8
TCMT110308FP	6,35	11,00	0,8
TCMT110312FP	6,35	11,00	1,2
TCMT16T304FP	9,53	16,50	0,4
TCMT16T308FP	9,53	16,50	0,8
TCMT16T312FP	9,53	16,50	1,2
TCMT220408FP	12,70	22,00	0,8

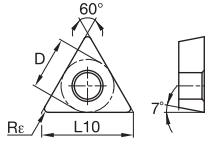
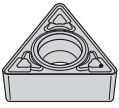


TCMT-LF

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε
TCMT110202LF	6,35	11,00	0,2
TCMT110204LF	6,35	11,00	0,4
TCMT110208LF	6,35	11,00	0,8
TCMT16T302LF	9,53	16,50	0,2
TCMT16T304LF	9,53	16,50	0,4
TCMT16T308LF	9,53	16,50	0,8
TCMT16T312LF	9,53	16,50	1,2
TCMT220408LF	12,70	22,00	0,8

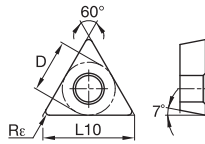
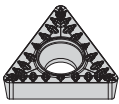
	P	M	K	N	S	H	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10		
TCMT090204FP	●	●	●	●	●	○	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT090208FP	●	●	●	●	●	○	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110202FP	●	●	●	●	●	○	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
TCMT110204FP	●	●	●	●	●	○	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
TCMT110304FP	●	●	●	●	●	○	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110208FP	●	●	●	●	●	○	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110308FP	●	●	●	●	●	○	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110312FP	●	●	●	●	●	○	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT16T304FP	●	●	●	●	●	○	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT16T308FP	●	●	●	●	●	○	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
TCMT16T312FP	●	●	●	●	●	○	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT220408FP	●	●	●	●	●	○	●	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

● Erste Wahl
○ Alternative



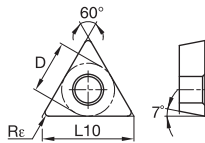
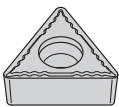
TCMT-MF

ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10
TCMT110208MF	6,35	11,00	0,8	-	-	-	●	●	-	-	-	-	●	●	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT16T308MF	9,53	16,50	0,8	-	-	●	●	●	-	-	-	-	●	●	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT16T312MF	9,53	16,50	1,2	-	-	●	●	-	-	-	-	-	●	●	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



TCMT-MP

ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10
TCMT110208MP	6,35	11,00	0,8	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT16T304MP	9,53	16,50	0,4	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT16T308MP	9,53	16,50	0,8	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT16T312MP	9,53	16,50	1,2	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

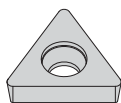


TCMT-UF

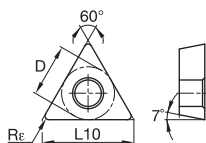
ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10
TCMT110204UF	6,35	11,00	0,4	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110208UF	6,35	11,00	0,8	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT16T308UF	9,53	16,50	0,8	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

P	M	K	N	S	H	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10	
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO-Drehen



- Erste Wahl
- Alternative



TCMW

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε
TCMW16T304	9,53	16,50	0,4
TCMW16T308	9,53	16,50	0,8

	P	M	K	N	S	H	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10	
P	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Mobile App

Die Kennametal mobile App bietet für iPhone® und Android™ Geräte einen einfachen Zugang zu Produktinformationen und Bearbeitungsrechner. Einige Schlüsselfunktionen haben wir hier besonders hervorgehoben...

Es gibt eine App für:

SNITTGESCHWINDIGKEITEN UND VORSCHÜBE

Hier erhalten Sie Informationen über Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe für Zerspanungswerkzeuge.

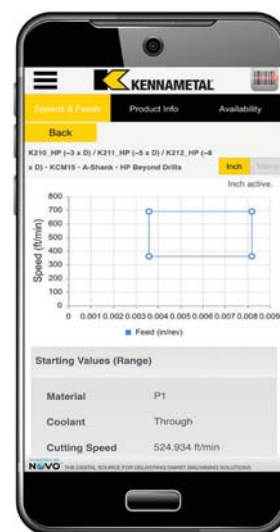
PRODUKTVERFÜGBARKEIT

Prüfen Sie die globale Verfügbarkeit von Produkten. Nach der Eingabe Ihrer Connect Zugangsdaten, erhalten Sie eine Übersicht der verfügbaren Stückzahlen.

BEARBEITUNGSRECHNER

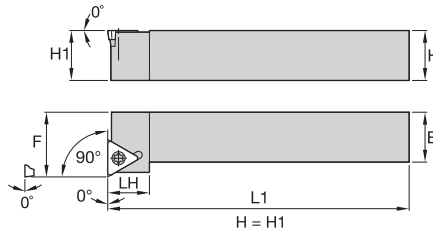
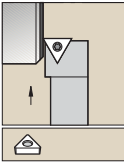
Nutzen Sie zum Fräsen und für die Bohrungsbearbeitungen unsere Bearbeitungsrechner.

Ein einfaches Scannen des Barcodes auf der Wendeschneidplatten-Verpackung ermöglicht Ihnen den Zugang zu den höchstproduktivsten Schnittbedingungen in Bezug auf Standzeit, Bearbeitungszeit und Spankontrolle.



HINWEIS: Diese App ist zur Zeit nur in der englischen Sprachversion verfügbar. Weitere Sprachversionen dieser App sind zur Veröffentlichung in Planung.

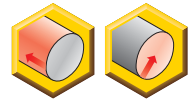
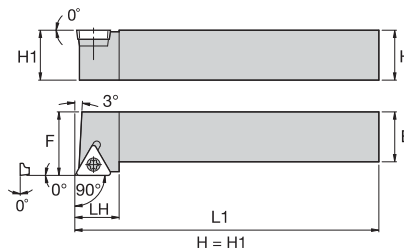
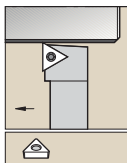




ISO-Drehen

■ STFC 90°

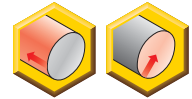
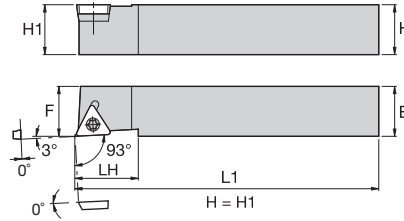
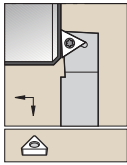
Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wendeschneidplatte	Unterlage	Schraube für Unterlage	Innensechskant	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx
rechtsschneidend												
1244940	STFCR1616H11	16	16	20,0	100	16,0	TC..110204	—	—	—	MS1153	T7
1097880	STFCR1616H16	16	16	20,0	100	20,0	TC..16T308	SKTP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097877	STFCR2020K16	20	20	25,0	125	20,0	TC..16T308	SKTP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097878	STFCR2525M16	25	25	32,0	150	20,0	TC..16T308	SKTP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
linksschneidend												
1098022	STFCL2020K16	20	20	25,0	125	20,0	TC..16T308	SKTP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1098023	STFCL2525M16	25	25	32,0	150	20,0	TC..16T308	SKTP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15



■ STGC 90°

Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wendeschneidplatte	Unterlage	Schraube für Unterlage	Innensechskant	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx
rechtsschneidend												
1097869	STGCR1212N11	12	12	16,0	160	16,0	TC..110204	—	—	—	MS1153	T7
1244944	STGCR1616H11	16	16	20,0	100	16,0	TC..110204	—	—	—	MS1153	T7
1097874	STGCR1616H16	16	16	20,0	100	20,0	TC..16T308	SKTP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097870	STGCR2020K16	20	20	25,0	125	20,0	TC..16T308	SKTP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097871	STGCR2525M16	25	25	32,0	150	20,0	TC..16T308	SKTP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
linksschneidend												
1098014	STGCL1212N11	12	12	16,0	160	16,0	TC..110204	—	—	—	MS1153	T7
1244943	STGCL1616H11	16	16	20,0	100	16,0	TC..110204	—	—	—	MS1153	T7
1098019	STGCL1616H16	16	16	20,0	100	20,0	TC..16T308	SKTP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1098015	STGCL2020K16	20	20	25,0	125	20,0	TC..16T308	SKTP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1098016	STGCL2525M16	25	25	32,0	150	20,0	TC..16T308	SKTP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15

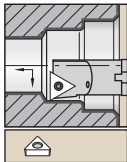
ISO-Drehen



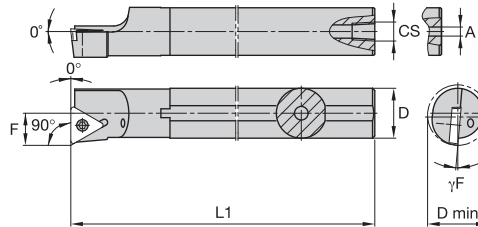
■ STJC-F 90°



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend									
1772197	STJCRF1212M11Q	12	12	12,0	150	16,0	TC..110204	MS1153	T7
linksschneidend									
1772198	STJCLF1212M11Q	12	12	12,0	150	16,0	TC..110204	MS1153	T7



Stahlschaft
mit innerer
Kühlmitteleinführung

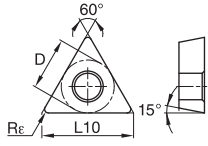
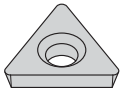


■ A-STFC 90°



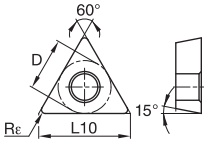
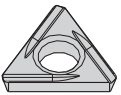
Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	A	CS	γF°	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unterlage	Innen- sechskant	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend														
1098207	A10KSTFCR11	10	13,0	7,0	125	3,2	—	-7.0	TC..110204	—	—	—	MS1153	T7
1098211	A12MSTFCR11	12	16,0	9,0	150	—	1/16-27 NPT	-6.0	TC..110204	—	—	—	MS1153	T7
1098286	A32TSTFCR16	32	40,0	22,0	300	—	1/4-18 NPT	-2.0	TC..16T308	SKTP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
linksschneidend														
1098209	A10KSTFCL11	10	13,0	7,0	125	3,2	—	-7.0	TC..110204	—	—	—	MS1153	T7
1098213	A12MSTFCL11	12	16,0	9,0	150	—	1/16-27 NPT	-6.0	TC..110204	—	—	—	MS1153	T7

● Erste Wahl
○ Alternative



TDHB

ISO-Katalognummer	D	L10	Re
TDHB07T12S0	4,06	7,04	0,1
TDHB07T1202	4,06	7,04	0,2
TDHB07T1204	4,06	7,04	0,4
TDHB07T1208	4,06	7,04	0,8



TDHH

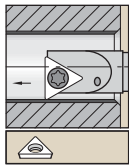
ISO-Katalognummer	D	L10	Re
TDHH07T1202L	4,06	7,04	0,2
TDHH07T1202R	4,06	7,04	0,2
TDHH07T1204L	4,06	7,04	0,4
TDHH07T1204R	4,06	7,04	0,4

	P	M	K	N	S	H	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10
	●	●	●	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

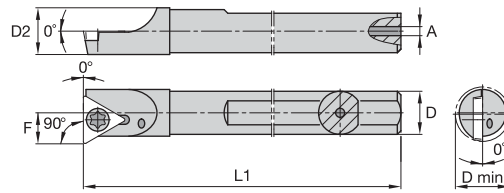
HINWEIS: Wendeschneidplatten in Rechtsausführung werden in Bohrstangen mit Linksausführung verwendet. Wendeschneidplatten in Linksausführung werden in Bohrstangen mit Rechtsausführung verwendet.

ISO-Drehen

ISO-Drehen

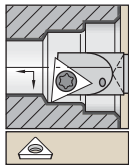


Stahlschaft
mit innerer
Kühlmittelzuführung

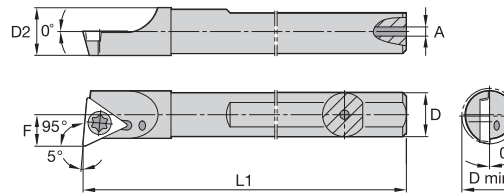


■ A-STFD 90°

Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	D2	F	L1	A	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend										
1288884	A06HSTFDR07	6	7,1	6,2	3,7	100	1,0	TD..07S102	FC11	T7
1288898	A08HSTFDR07	8	9,1	8,2	4,8	102	1,5	TD..07S102	FC14	T7
linksschneidend										
1930573	A12MSTFDL11	12	13,2	12,2	6,8	152	3,0	TP..110202	QC26	T9



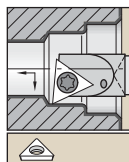
Stahlschaft
mit innerer
Kühlmittelzuführung



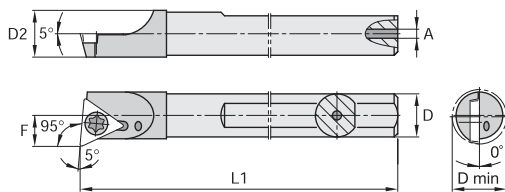
■ A-STLD 95°

Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	D2	F	L1	A	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend										
1288886	A06HSTLDR07	6	7,1	6,2	3,7	100	1,0	TD..07S102	FC11	T7
1288900	A08HSTLDR07	8	9,1	8,2	4,8	102	1,5	TD..07S102	FC14	T7





Hartmetallschaft
mit innerer
Kühlmittelzuführung

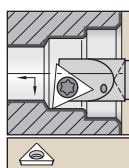


ISO-Drehen

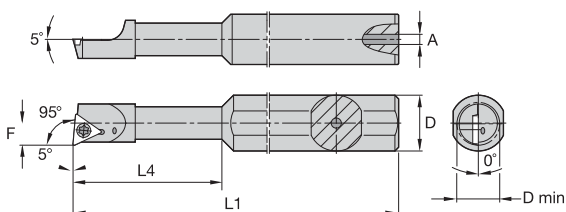
■ E-STLD 95°



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	A	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend									
1270982	E06MSTLDR07	6	7,1	3,7	152	1,2	TD..07S102	FC11	T7
1270992	E08MSTLDR07	8	9,2	4,8	152	2,4	TD..07S102	FC11	T7
linksschneidend									
1270981	E06MSTLDL07	6	7,1	3,7	152	1,2	TD..130805	FC11	T7
1270991	E08MSTLDL07	8	9,1	4,8	152	2,4	TD..07S102	FC14	T7



Stahlschaft mit
abgesetztem
Frontschaft
und innerer
Kühlmittelzuführung

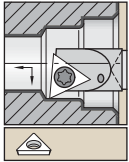


■ A-STLD 95° • Abgesetzt

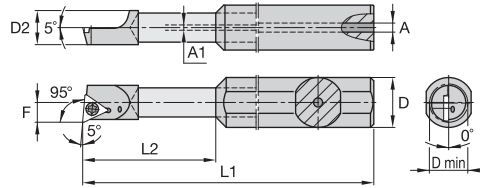


Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	L4	A	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend										
1289155	A0612XSTLDR0731	12	7,5	4,0	76	31,75	1,0	TD..07T1202	FC11	T7
linksschneidend										
1930492	A0616HSTLDR0731	16	7,5	4,0	102	31,75	1,0	TD..07S102	FC14	T7

ISO-Drehen



Stahlschaft mit abgesetztem Frontschäufel und innerer Kühlmittelzuführung

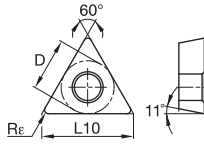
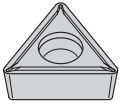


■ E-STLD 95° • Abgesetzt

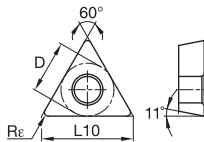
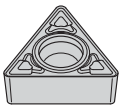


Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	D2	F	L1	L2	A	A1	Wendeschneidplatte	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx
rechtsschneidend												
1930512	E0812XSTLDR0738	12	9,1	7,9	4,8	76	38,1	3,2	2,0	TD..07S102	FC14	T7

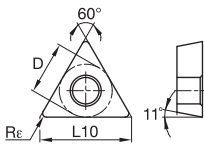
● Erste Wahl
○ Alternative


TPMT-LF

ISO-Katalognummer	D	L10	Re
TPMT090202LF	5,56	9,63	0,2
TPMT090204LF	5,56	9,63	0,4
TPMT110202LF	6,35	11,00	0,2
TPMT110204LF	6,35	11,00	0,4
TPMT110208LF	6,35	11,00	0,8
TPMT16T304LF	9,53	16,50	0,4
TPMT16T308LF	9,53	16,50	0,8
TPMT220408LF	12,70	22,00	0,8


TPMT-MF

ISO-Katalognummer	D	L10	Re
TPMT110208MF	6,35	11,00	0,8
TPMT16T308MF	9,53	16,50	0,8
TPMT16T312MF	9,53	16,50	1,2

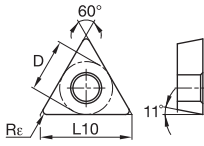
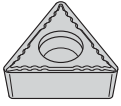

TPMT-MP

ISO-Katalognummer	D	L10	Re
TPMT110208MP	6,35	11,00	0,8
TPMT16T308MP	9,53	16,50	0,8
TPMT16T312MP	9,53	16,50	1,2

	P	M	K	N	S	H	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KGM15B	KGM15	KGM25B	KGM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KGU10	KGU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10			
TPMT090202LF	●	●	○	○																																		
TPMT090204LF																																						
TPMT110202LF																																						
TPMT110204LF																																						
TPMT110208LF																																						
TPMT16T304LF																																						
TPMT16T308LF																																						
TPMT220408LF																																						

ISO-Drehen

ISO-Drehen

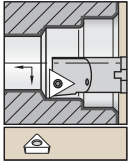


- Erste Wahl
- Alternative

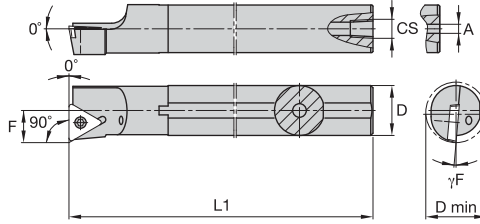
TPMT-UF

ISO-Katalognummer	D	L10	Re
TPMT110202UF	6,35	11,00	0,2
TPMT110204UF	6,35	11,00	0,4
TPMT16T308UF	9,53	16,50	0,8

	P	M	K	N	S	H	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10	
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



Stahlschaft
mit innerer
Kühlmitteleinführung



ISO-Drehen

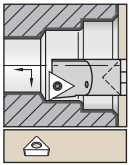
■ A-STFP 90°



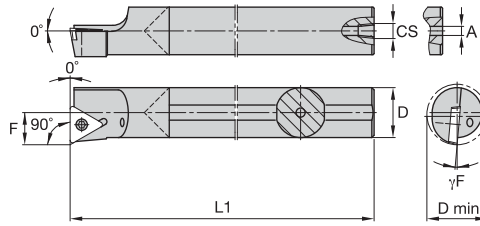
Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	A	CS	γ_F°	Wendeschneidplatte	Unterlage	Schraube für Unterlage	Innen-sechskant	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx
rechtsschneidend														
1098154	A08JSTFPR09	8	11,0	6,0	110	2,4	—	-8.0	TP..090204	—	—	—	MS1933	T7
1098204	A10KSTFPR11	10	13,0	7,0	125	3,2	—	-4.0	TP..110204	—	—	—	MS1153	T7
1098210	A12MSTFPR11	12	16,0	9,0	150	4,0	1/16-27 NPT	-2.0	TP..110204	—	—	—	MS1153	T7
1098214	A16RSTFPR11	16	20,0	11,0	200	4,0	1/8-27 NPT	0.0	TP..110204	—	—	—	MS1153	T7
1098255	A20SSTFPR16	20	25,0	13,0	250	4,0	1/8-27 NPT	-2.0	TP..16T308	—	—	—	MS1155	T15
1098273	A25TSTFPR16	25	32,0	17,0	300	6,4	1/4-18 NPT	0.0	TP..16T308	—	—	—	MS1155	T15
1098285	A32TSTFPR16	32	40,0	22,0	300	—	1/4-18 NPT	-2.0	TP..16T308	SKTP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
linksschneidend														
1098155	A08JSTFPL09	8	11,0	6,0	110	2,4	—	-8.0	TP..090204	—	—	—	MS1933	T7
1098208	A10KSTFPL11	10	13,0	7,0	125	3,2	—	-4.0	TP..110204	—	—	—	MS1153	T7
1098212	A12MSTFPL11	12	16,0	9,0	150	4,0	1/16-27 NPT	-2.0	TP..110204	—	—	—	MS1153	T7
1098215	A16RSTFPL11	16	20,0	11,0	200	4,0	1/8-27 NPT	0.0	TP..110204	—	—	—	MS1153	T7
1098256	A20SSTFPL16	20	25,0	13,0	250	4,0	1/8-27 NPT	-2.0	TP..16T308	—	—	—	MS1155	T15
1098276	A25TSTFPL16	25	32,0	17,0	300	6,4	1/4-18 NPT	0.0	TP..16T308	—	—	—	MS1155	T15



ISO-Drehen



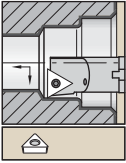
Hartmetallschaft
mit innerer
Kühlmittelezuführung



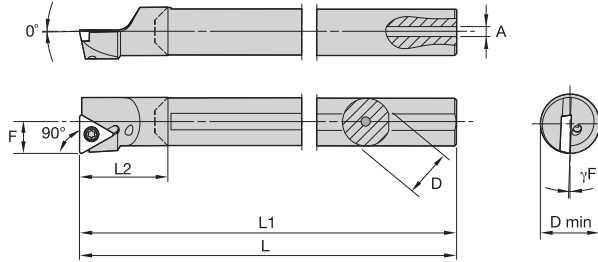
■ E-STFP 90°



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	A	γF°	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend										
1152860	E08KSTFPR09A	8	11,0	6,0	125	2,4	-6.0	TP..090204	MS1933	T7
1152862	E10MSTFPR11A	10	13,0	7,0	150	3,2	-4.0	TP..110204	MS1153	T7
1104311	E12QSTFPR11	12	16,0	9,0	180	4,8	-2.0	TP..110204	MS1153	T7
1152874	E16RSTFPR11	16	20,0	11,0	200	5,5	0.0	TP..110204	MS1153	T7
1152908	E20SSTFPR16	20	25,0	13,0	250	7,1	-2.0	TP..16T308	MS1155	T15
linksschneidend										
1152863	E10MSTFPL11A	10	13,0	7,0	150	3,2	-4.0	TP..110204	MS1153	T7
1152873	E12QSTFPL11	12	16,0	9,0	180	4,8	-2.0	TP..110204	MS1153	T7
1152875	E16RSTFPL11	16	20,0	11,0	200	5,5	0.0	TP..110204	MS1153	T7
1152909	E20SSTFPL16	20	25,0	13,0	250	7,1	-2.0	TP..16T308	MS1155	T15



Schwermetallstange
mit innerer
Kühlmittelzuführung

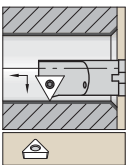


ISO-Drehen

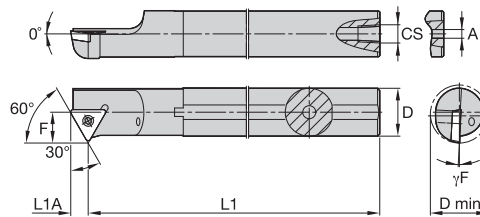
■ L-STFP 90°



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	L2	A	γF°	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend											
3331128	L08KSTFPR09	8	11,0	6,0	125	19,1	2,4	-6,0	TP..090204..	MS1933	T7
3331123	L12QSTFPR11	12	16,0	9,0	183	24,4	4,0	-2,0	TP..110204..	MS1153	T7
linksschneidend											
3331131	L08KSTFPL09	8	11,0	6,0	125	19,1	2,4	-6,0	TP..090204..	MS1933	T7



Stahlschaft
mit innerer
Kühlmittelzuführung



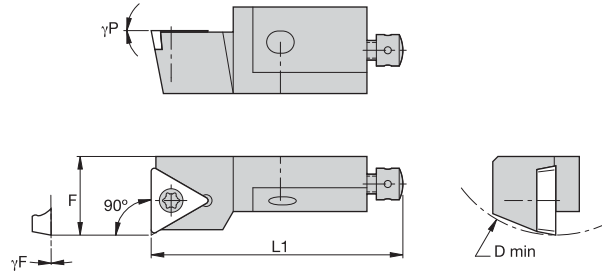
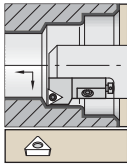
■ A-STWP 60°



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	L1A	A	CS	γF°	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend												
1098205	A10KSTWPR11	10	13,0	7,0	125	5,0	3,2	—	-4,0	TP..110204	MS1153	T7
1098216	A12MSTWPR11	12	16,0	9,0	150	—	4,0	1/16-27 NPT	-2,0	TP..110204	MS1153	T7
1098218	A16RSTWPR11	16	20,0	11,0	200	—	4,0	1/8-27 NPT	-2,0	TP..110204	MS1153	T7
linksschneidend												
1098206	A10KSTWPL11	10	13,0	7,0	125	—	3,2	—	-4,0	TP..110204	MS1153	T7



ISO-Drehen



■ STFP 90°

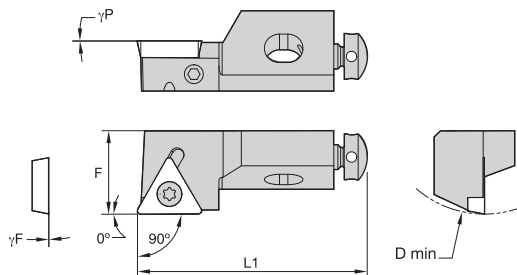
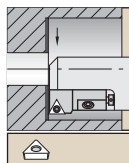
Bestellnr.	Katalognummer	D min	F	L1	γ_F°	γ_P°	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend							
1098565	STFPR08CA09	25	10,0	32	0.0	0.0	TP..090204/TP..18151
1098563	STFPR10CA11	40	14,0	50	0.0	0.0	TP..110204/TP..2151
1098562	STFPR12CA16	50	20,0	55	0.0	0.0	TP..16T308/TP..3252
linksschneidend							
1098561	STFPL08CA09	25	10,0	32	0.0	0.0	TP..090204/TP..18151
1098559	STFPL10CA11	40	14,0	50	0.0	0.0	TP..110204/TP..2151
1098558	STFPL12CA16	50	20,0	55	0.0	0.0	TP..16T308/TP..3252

HINWEIS: ANSI/ISO-kompatible Wendeschneidplatte mit 60°-Senkbohrung.
Auch für Wendeschneidplatten vom Typ TPGM/TPGT/TPGW-21.5_ geeignet.
ANSI/ISO-kompatible Wendeschneidplatten mit 60°-Senkbohrung (d. h. TPMT/TPGT/TPGW-32.5_).
Wendeschneidplatten mit 90°-Senkbohrung (d. h. TPGM/TPGB-32.5_) sind für dieses Werkzeug nicht geeignet.

■ Ersatzteile



D min	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx	Radiale Verstell-schraube	Innen-sechs-kant	Axiale Verstell-schraube	Montage-schraube	Montage-schraube	Innen-sechs-kant	Federscheibe
25	MS1152	T7	KUAM34	1.5 mm	KUAM20	MS2175	—	2.5 mm	CSWM 040 050
40	MS1153	T7	KUAM28	2 mm	KUAM30	191.405	—	4 mm	CSWM 060 050
50	MS1155	T15	KUAM23	2.5 mm	KUAM31	—	191.406	4 mm	CSWM 060 050



■ STGP 90°

Bestellnr.	Katalognummer	D min	F	L1	γF°	γP°	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend							
1098567	STGPR10CA11	40	14,0	50	0.0	0.0	TP..110204/TP..2151
1098566	STGPR12CA16	50	20,0	55	0.0	0.0	TP..16T308/TP..3252
linksschneidend							
1098762	STGPL08CA09	25	10,0	32	0.0	0.0	TP..090204/TP..18151
1098760	STGPL10CA11	40	14,0	50	0.0	0.0	TP..110204/TP..2151

HINWEIS: ANSI/ISO-kompatible Wendeschneidplatte mit 60°-Senkbohrung.
Auch für Wendeschneidplatten vom Typ TPGM/TPGT/TPGW-21.5_ geeignet.
ANSI/ISO-kompatible Wendeschneidplatten mit 60°-Senkbohrung (d. h. TPMT/TPGT/TPGW-32.5_).
Wendeschneidplatten mit 90°-Senkbohrung (d. h. TPGM/TPGB-32.5_) sind für dieses Werkzeug nicht geeignet.

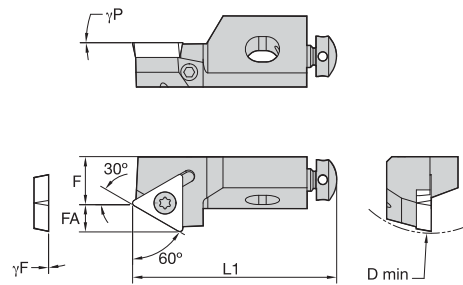
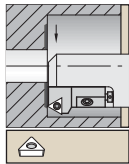
■ Ersatzteile



D min	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx	Radiale Verstellerschraube	Innen-sechskant	Axiale Verstellerschraube	Montageschraube	Montageschraube	Innen-sechskant	Federscheibe
25	MS1152	T7	KUAM34	1.5 mm	KUAM20	MS2175	—	2.5 mm	CSWM 040 050
40	MS1153	T7	KUAM28	2 mm	KUAM30	191.405	—	4 mm	CSWM 060 050
50	MS1155	T15	KUAM23	2.5 mm	KUAM31	—	191.406	4 mm	CSWM 060 050



ISO-Drehen



■ **STTP 60°**

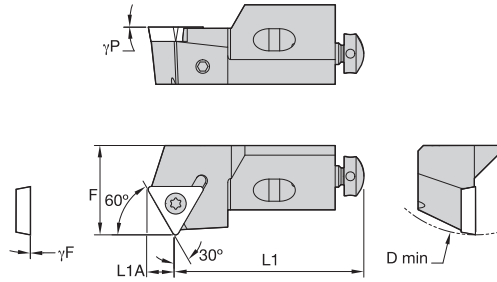
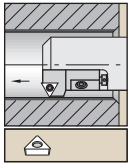
Bestellnr.	Katalognummer	D min	F	L1	γF°	γP°	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend							
1098744	STTPR08CA09	25	6,0	32	0.0	0.0	TP..090204/TP..18151
1098742	STTPR10CA11	40	9,0	50	0.0	0.0	TP..110204/TP..2151
1098741	STTPR12CA16	50	13,0	55	0.0	0.0	TP..16T308/TP..3252

HINWEIS: ANSI/ISO-kompatible Wendeschneidplatte mit 60°-Senkbohrung.
Auch für Wendeschneidplatten vom Typ TPGM/TPGT/TPGW-21.5_ geeignet.

■ **Ersatzteile**



D min	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx	Radiale Verstellerschraube	Innensechskant	Axiale Verstellerschraube	Montageschraube	Montageschraube	Innensechskant	Federscheibe
25	MS1152	T7	KUAM34	1.5 mm	KUAM20	MS2175	—	2.5 mm	CSWM 040 050
40	MS1153	T7	KUAM28	2 mm	KUAM30	191.405	—	4 mm	CSWM 060 050
50	MS1155	T15	KUAM23	2.5 mm	KUAM31	—	191.406	4 mm	CSWM 060 050



■ STWP 60°

Bestellnr.	Katalognummer	D min	F	L1	γ_F°	γ_P°	Wendeschneidplatte
rechtsschneidend							
1098750	STWPR10CA11	40	14,0	44	0,0	0,0	TP..110204/TP..2151
1098749	STWPR12CA16	50	20,0	47	0,0	0,0	TP..16T308/TP..3252

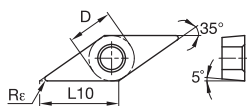
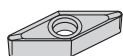
HINWEIS: ANSI/ISO-kompatible Wendeschneidplatte mit 60°-Senkbohrung.
Auch für Wendeschneidplatten vom Typ TPGM/TPGT/TPGW-21.5_ geeignet.

■ Ersatzteile



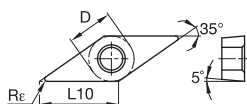
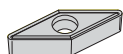
D min	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx	Radiale Verstell-schraube	Innen-sechskant	Axiale Verstell-schraube	Montage-schraube	Montage-schraube	Innen-sechskant	Federscheibe
40	MS1153	T7	KUAM28	2 mm	KUAM30	191.405	—	4 mm	CSWM 060 050
50	MS1155	T15	KUAM23	2.5 mm	KUAM31	—	191.406	4 mm	CSWM 060 050

ISO-Drehen



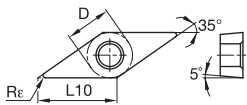
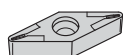
VBGT-HP

ISO-Katalognummer	D	L10	Re
VBGT110302HP	6,35	11,07	0,2
VBGT110304HP	6,35	11,07	0,4
VBGT160404HP	9,53	16,61	0,4
VBGT160408HP	9,53	16,61	0,8



VBGT-LF

ISO-Katalognummer	D	L10	Re
VBGT1103X0LF	6,35	11,07	0,0
VBGT110301LF	6,35	11,07	0,1
VBGT110302LF	6,35	11,07	0,2
VBGT110304LF	6,35	11,07	0,4
VBGT1604X0LF	9,53	16,61	0,0
VBGT160401LF	9,53	16,61	0,1
VBGT160402LF	9,53	16,61	0,2
VBGT160404LF	9,53	16,61	0,4



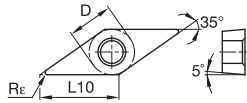
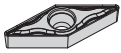
VBMT-11

ISO-Katalognummer	D	L10	Re
VBMT11030211	6,35	11,07	0,2
VBMT11030411	6,35	11,07	0,4
VBMT16040411	9,53	16,61	0,4
VBMT16040811	9,53	16,61	0,8

P	M	K	N	S	H	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10					
●	●	○																																					

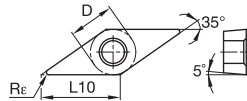
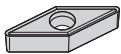
● Erste Wahl
○ Alternative

● Erste Wahl
○ Alternative



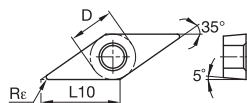
■ VBMT-FP

ISO-Katalognummer	D	L10	Re
VBMT110302FP	6,35	11,07	0,2
VBMT110304FP	6,35	11,07	0,4
VBMT110308FP	6,35	11,07	0,8
VBMT160402FP	9,53	16,61	0,2
VBMT160404FP	9,53	16,61	0,4
VBMT160408FP	9,53	16,61	0,8
VBMT160412FP	9,53	16,61	1,2



■ VBMT-LF

ISO-Katalognummer	D	L10	Re
VBMT110302LF	6,35	11,07	0,2
VBMT110304LF	6,35	11,07	0,4
VBMT110308LF	6,35	11,07	0,8
VBMT160402LF	9,53	16,61	0,2
VBMT160404LF	9,53	16,61	0,4
VBMT160408LF	9,53	16,61	0,8
VBMT160412LF	9,53	16,61	1,2



■ VBMT-MP

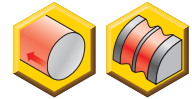
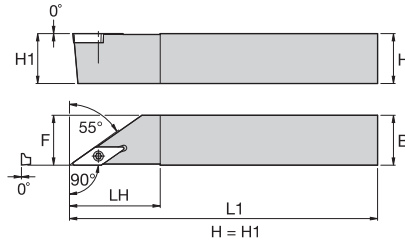
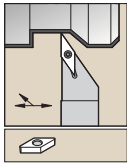
ISO-Katalognummer	D	L10	Re
VBMT160404MP	9,53	16,61	0,4
VBMT160408MP	9,53	16,61	0,8

P	M	K	N	S	H	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10		
●	●	○	○	○	○																															
●	○	○	○	○	○																															
○																																				



ISO-Drehen

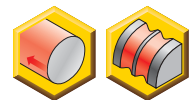
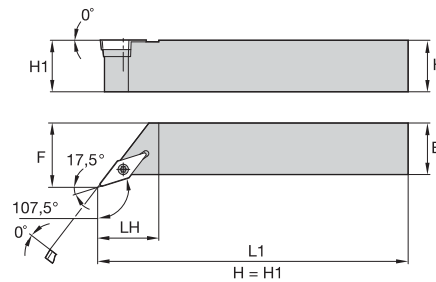
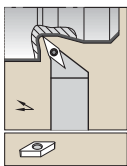
ISO-Drehen



■ **SVAB 90°**



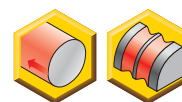
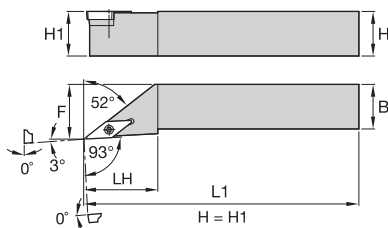
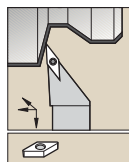
Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wendeschneidplatte	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx
rechtsschneidend									
1097722	SVABR1010M11Q	10	10	10,0	150	22,0	VB..110304	MS1153	T7
1097724	SVABR1212M11Q	12	12	12,0	150	22,0	VB..110304	MS1153	T7
1097726	SVABR1616K16Q	16	16	16,0	125	30,0	VB..160408	MS1155	T15
linksschneidend									
1097725	SVABL1212M11Q	12	12	12,0	150	22,0	VB..110304	MS1153	T7
1097727	SVABL1616K16Q	16	16	16,0	125	30,0	VB..160408	MS1155	T15



■ **SVHB 107,5°**



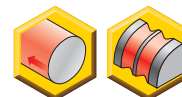
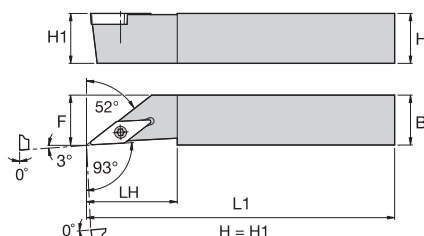
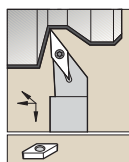
Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wendeschneidplatte	Unterlage	Schraube für Unterlage	Innen-sechskant	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx
rechtsschneidend												
1097804	SVHBR1212N11	12	12	16,0	160	19,0	VB..110304	—	—	—	MS1153	T7
1097805	SVHBR1616H11	16	16	20,0	100	19,0	VB..110304	—	—	—	MS1153	T7
1244953	SVHBR2020K11	20	20	25,0	125	26,0	VB..110304	—	—	—	MS1153	T7
1097806	SVHBR2020K16	20	20	25,0	125	28,0	VB..160408	SKVN343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097807	SVHBR2525M16	25	25	32,0	150	28,0	VB..160408	SKVN343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
linksschneidend												
1097949	SVHBL1212N11	12	12	16,0	160	19,0	VB..110304	—	—	—	MS1153	T7
1097950	SVHBL1616H11	16	16	20,0	100	19,0	VB..110304	—	—	—	MS1153	T7
1244949	SVHBL2020K11	20	20	25,0	125	26,0	VB..110304	—	—	—	MS1153	T7
1097951	SVHBL2020K16	20	20	25,0	125	28,0	VB..160408	SKVN343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097952	SVHBL2525M16	25	25	32,0	150	28,0	VB..160408	SKVN343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15



ISO-Drehen

SVJB 93°

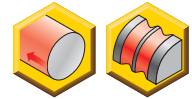
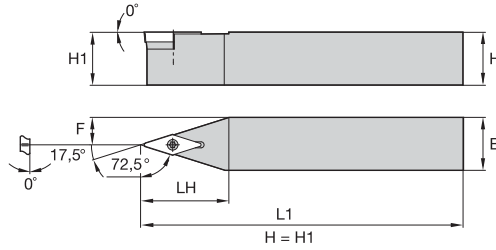
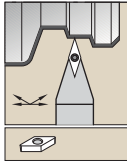
Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wendeschneidplatte	Unterlage	Schraube für Unterlage	Innen-sechskant	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx
rechtsschneidend												
1097800	SVJBR1212N11	12	12	16,0	160	22,0	VB..110304	—	—	—	MS1153	T7
1097801	SVJBR1616H11	16	16	20,0	100	22,0	VB..110304	—	—	—	MS1153	T7
1244959	SVJBR1616H16	16	16	20,0	100	35,0	VB..160408	SKVN343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1252235	SVJBR2020K11	20	20	25,0	125	26,0	VB..110304	—	—	—	MS1153	T7
1097802	SVJBR2020K16	20	20	25,0	125	35,0	VB..160408	SKVN343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097803	SVJBR2525M16	25	25	32,0	150	35,0	VB..160408	SKVN343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1244992	SVJBR3225P16	32	25	32,0	170	35,0	VB..160408	SKVN343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
linksschneidend												
1097945	SVJBL1212N11	12	12	16,0	160	22,0	VB..110304	—	—	—	MS1153	T7
1097946	SVJBL1616H11	16	16	20,0	100	22,0	VB..110304	—	—	—	MS1153	T7
1244957	SVJBL1616H16	16	16	20,0	100	35,0	VB..160408	SKVN343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1252234	SVJBL2020K11	20	20	25,0	125	26,0	VB..110304	—	—	—	MS1153	T7
1097947	SVJBL2020K16	20	20	25,0	125	35,0	VB..160408	SKVN343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097948	SVJBL2525M16	25	25	32,0	150	35,0	VB..160408	SKVN343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1192560	SVJBL3225P16	32	25	32,0	170	35,0	VB..160408	SKVN343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15



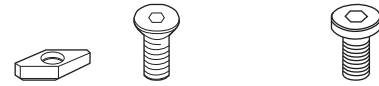
SVJB-F 93°

Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wendeschneidplatte	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx
rechtsschneidend									
1097797	SVJBRF1010M11Q	10	10	10,0	150	23,0	VB..110304	MS1153	T7
1097798	SVJBRF1212M11Q	12	12	12,0	150	23,0	VB..110304	MS1153	T7
1097799	SVJBRF1616K16Q	16	16	16,0	125	31,0	VB..160408	MS1155	T15
linksschneidend									
1097942	SVJBLF1010M11Q	10	10	10,0	150	23,0	VB..110304	MS1153	T7
1097943	SVJBLF1212M11Q	12	12	12,0	150	23,0	VB..110304	MS1153	T7
1097944	SVJBLF1616K16Q	16	16	16,0	125	31,0	VB..160408	MS1155	T15

ISO-Drehen

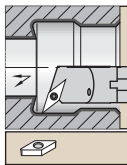


■ **SVB 72,5°**

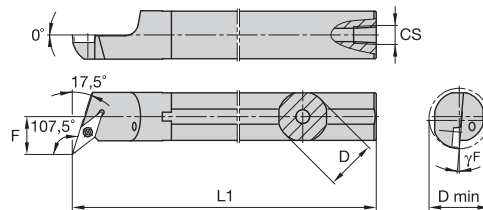


Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wendeschneidplatte	Unterlage	Schraube für Unterlage	Innen-sechskant	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx
1097990	SVBN1212N11	12	12	6,0	160	26,0	VB..110304	—	—	—	MS1153	T7
1097991	SVBN1616H11	16	16	8,0	100	26,0	VB..110304	—	—	—	MS1153	T7
1244961	SVBN1616H16	16	16	8,0	100	33,0	VB..160408	SKVN343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1244962	SVBN2020K11	20	20	10,0	125	26,0	VB..110304	—	—	—	MS1153	T7
1097992	SVBN2020K16	20	20	10,0	125	33,0	VB..160408	SKVN343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097993	SVBN2525M16	25	25	12,5	150	33,0	VB..160408	SKVN343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1192561	SVBN3225P16	32	25	12,5	170	33,0	VB..160408	SKVN343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15

Screw-On Bohrstangen



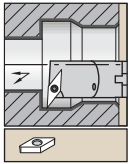
Stahlschaft mit innerer Kühlmittelzuführung



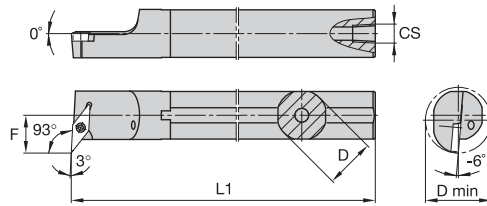
■ **A-SVQB 107,5°**



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	CS	γF°	Wendeschneidplatte	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Torx
rechtsschneidend										
1098232	A16RSVQBR11	16	20,0	11,0	200	1/8-27 NPT	-7.0	VB..110304	MS1153	T7
1098248	A20SSVQBR11	20	25,0	13,0	250	1/8-27 NPT	-6.0	VB..110304	MS1153	T7
1098274	A25TSVQBR16	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	-6.0	VB..160408	MS1155	T15
linksschneidend										
1098233	A16RSVQBL11	16	20,0	11,0	200	1/8-27 NPT	-7.0	VB..110304	MS1153	T7
1098253	A20SSVQBL11	20	25,0	13,0	250	1/8-27 NPT	-6.0	VB..110304	MS1153	T7
1098277	A25TSVQBL16	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	-6.0	VB..160408	MS1155	T15



Stahlschaft
mit innerer
Kühlmittelzuführung

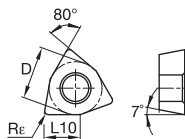
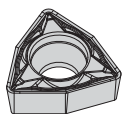


■ A-SVUB 93°



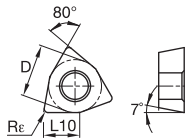
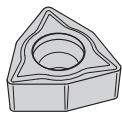
Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	CS	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend									
1098249	A20SSVUBR11	20	25,0	13,0	250	1/8-27 NPT	VB..110304	MS1153	T7
1098275	A25TSVUBR16	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	VB..160408	MS1155	T15
linksschneidend									
1098254	A20SSVUBL11	20	25,0	13,0	250	1/8-27 NPT	VB..110304	MS1153	T7
1098278	A25TSVUBL16	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	VB..160408	MS1155	T15

ISO-Drehen



■ WCMT-FP

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε
WCMT040204FP	6,35	4,34	0,4
WCMT06T308FP	9,53	6,52	0,8

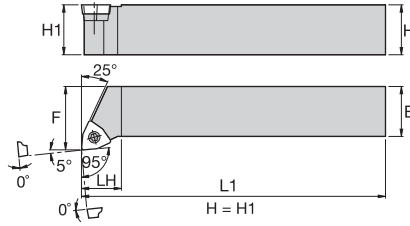
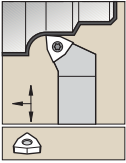


■ WCMT-LF

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε
WCMT040204LF	6,35	4,34	0,4
WCMT06T308LF	9,53	6,52	0,8

● Erste Wahl
○ Alternative

P	M	K	N	S	H	Material Code
●	●	○				KCP05
●	●	○				KCP10B
●	●	○				KCP10
●	●	○				KCP25B
●	●	○				KCP25
●	●	○				KCP30
○	○	○				KCP40
○	○	○				KCK05B
○	○	○				KCK05
○	○	○				KCK15B
○	○	○				KCK15
○	○	○				KCK20B
○	○	○				KCK20
○	○	○				KCM15B
○	○	○				KCM15
○	○	○				KCM25B
○	○	○				KCM25
○	○	○				KCM35
○	○	○				KU10
○	○	○				K313
○	○	○				K68
○	○	○				KCS10
○	○	○				KCU10
○	○	○				KCU25
○	○	○				KC5010
○	○	○				KC5025
○	○	○				KC5410
○	○	○				KT315
○	○	○				KTP10

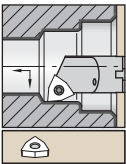


ISO-Drehen

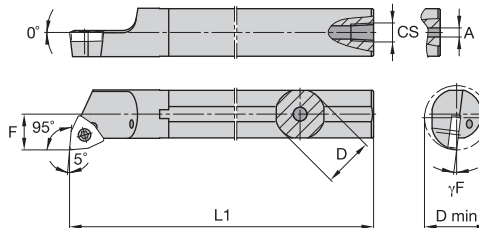
■ SWLC 95°

Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	Wende- schneid- platte	Unter- lage	Schraube für Unterlage	Innen- sechskant	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend												
1097732	SWLCR2020K06	20	20	25,0	125	16,0	WC..06T308	SKWP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15

Screw-On Bohrstangen



Stahlschaft
mit innerer
Kühlmittelezuführung

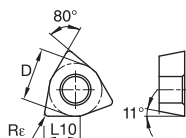
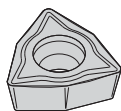


■ A-SWLC 95°

Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	F	L1	A	CS	γF°	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend											
1328642	A06MSWLCR2	10	12,2	6,4	152	3,2	—	-8.0	WC..2151	MS1939	T7
1328644	A08RSWLCR2	13	15,2	7,9	203	4,0	1/16-27 NPT	-6.0	WC..2151	MS1153	T7
1098062	A10KSWLCR04	10	13,0	7,0	125	3,0	—	-7.0	WC..040204	MS1153	T7
1328646	A10SSWLCR3	16	19,6	10,3	254	4,0	1/8-27 NPT	-7.0	WC..3252	MS1155	T15
1098063	A12MSWLCR04	12	16,0	9,0	150	—	1/16-27 NPT	-6.0	WC..040204	MS1153	T7
1098064	A16RSWLCR06	16	20,0	11,0	200	4,0	1/8-27 NPT	-7.0	WC..06T308	MS1155	T15
1098065	A20SSWLCR06	20	25,0	13,0	250	4,0	1/8-27 NPT	-5.0	WC..06T308	MS1155	T15
linksschneidend											
1098069	A16RSWLCR06	16	20,0	11,0	200	4,0	1/8-27 NPT	-7.0	WC..06T308	MS1155	T15

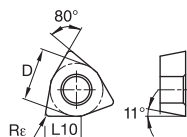
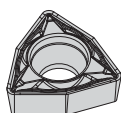


- Erste Wahl
- Alternative



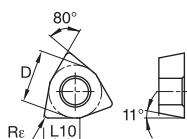
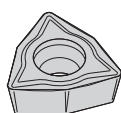
WPGT-UF

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε
WPGTS30101UF	4,76	3,26	0,1
WPGTS30102UF	4,76	3,26	0,2
WPGT040202UF	6,35	4,34	0,2



WPMT-FP

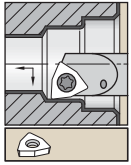
ISO-Katalognummer	D	L10	Rε
WPMTS3T104FP	4,76	3,25	0,4
WPMT040204FP	6,35	4,34	0,4
WPMT06T304FP	9,53	6,52	0,4
WPMT06T308FP	9,53	6,52	0,8



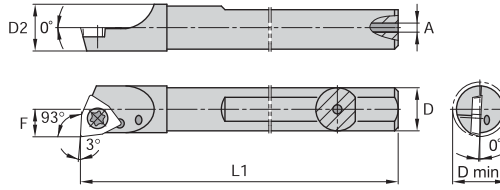
WPMT-LF

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε
WPMTS3T104LF	4,76	3,25	0,4
WPMT040204LF	6,35	4,34	0,4
WPMT06T304LF	9,53	6,52	0,4
WPMT06T308LF	9,53	6,52	0,8

P	M	K	N	S	H	KCP05	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25	KCP30	KCP40	KCK05B	KCK05	KCK15B	KCK15	KCK20B	KCK20	KCM15B	KCM15	KCM25B	KCM25	KCM35	KU10	K313	K68	KCS10	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025	KC5410	KT315	KTP10	
●	●	○	○	○		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
●	●	○	○	○		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○		○	○	○		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○		○	○	○		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○		○	○	○		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○		○	○	○		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○		○	○	○		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○		○	○	○		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○		○	○	○		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○		○	○	○		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○		○	○	○		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○		○	○	○		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○		○	○	○		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○		○	○	○		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○		○	○	○		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○		○	○	○		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○		○	○	○		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○		○	○	○		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○		○	○	○		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○		○	○	○		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○		○	○	○		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○		○	○	○		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○		○	○	○		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○		○	○	○		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○		○	○	○		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○		○	○	○		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
○		○	○	○		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Stahlschaft
mit innerer
Kühlmittelzuführung

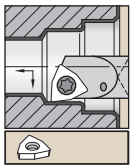


ISO-Drehen

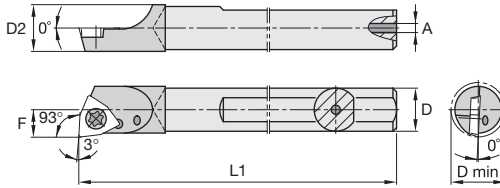
■ A-SWUP 93°



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	D2	F	L1	A	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend										
1930544	A06HSWUPRS3	6	6,8	6,2	3,4	102	1,0	WP..S30104	CT11	T6
1930546	A08HSWUPRS3	8	8,8	8,2	4,4	102	2,4	WP..S30104	CT11	T6
1930556	A12MSWUPR04	12	12,9	12,2	6,6	152	4,0	WP..040204	QTM20	T7



Hartmetallschaft
mit innerer
Kühlmittelzuführung



■ E-SWUP 93°



Bestellnr.	Katalognummer	D	D min	D2	F	L1	A	Wende- schneid- platte	Wende- schneid- platten- Spann- schraube	Torx
rechtsschneidend										
1930550	E06MSWUPRS3	6	6,8	6,2	3,4	152	1,2	WP..S30104	CT11	T6
1930552	E08MSWUPRS3	8	8,8	—	4,4	152	2,4	WP..S30104	CT11	T6
1930558	E10SSWUPR04	10	11,0	—	5,6	254	3,2	WP..040204	QTM20	T7
1930560	E12SSWUPR04	12	12,9	—	6,6	254	4,7	WP..040204	QTM20	T7
linksschneidend										
1930549	E06MSWUPLS3	6	6,8	6,2	3,4	152	1,2	WP..S30104	CT11	T6