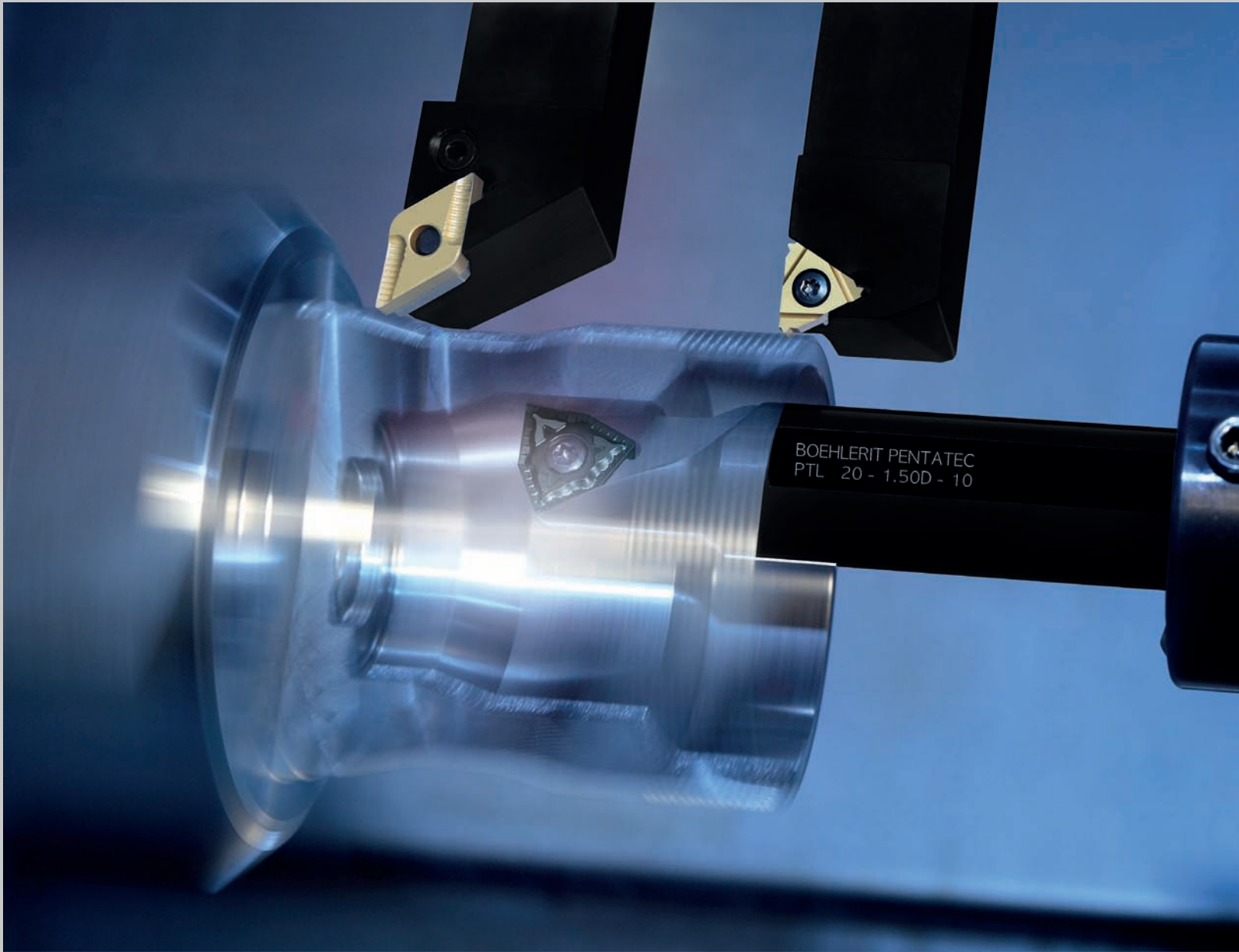


BOEHLERIT

Drehkatalog Turning catalogue



in alliance with



Boehlerit zählt zu den weltweit führenden Herstellern von Schneidstoffen aus Hartmetall für Werkzeuge zur Metall-, Holz- und Kunststoffbearbeitung und gilt als Entwicklungspionier seit 1932.

Die Marke Boehlerit wurde 1932 für die Hartmetallfertigung der Firma Böhler in Düsseldorf gegründet.

1950 begann der Aufbau der Hartmetallfertigung in der österreichischen Stahlstadt Kapfenberg, wo sich heute der Hauptstandort der Boehlerit Gruppe befindet.

Ein wesentlicher Meilenstein in der Boehlerit Geschichte war die 100 % Übernahme durch den damaligen Leitz Firmenverband und heutigen Brucklacher Gruppe (Bilz, Boehlerit und Leitz) aus Oberkochen / Deutschland im Jahr 1991.

Seitdem hat sich die Boehlerit Gruppe mit den Produktionsstätten am Hauptstandort Kapfenberg / Österreich sowie die Produktionsstätten in Oberkochen / Deutschland und Istanbul / Türkei zum erfolgreichen Schneidstoffzentrum für Leitz sowie für die Allianzpartner der LMT Tools (LMT Belin, LMT Fette, LMT Kieninger, LMT Onsrud) entwickelt und zählt als familiengeführtes unabhängiges Unternehmen als der Entwicklungspartner vieler internationaler Toolmaker.

Eine wesentliche Stärke von Boehlerit sind Standardwerkzeuge für das Drehen, Fräsen sowie Werkzeugsysteme für die Schwerzerspanung mit dem Drehschälen, Rohr- und der Kurbelwellenbearbeitung. Eine weitere Stärke von Boehlerit sind Hartmetalle für Konstruktionsteile, der spanlosen Formgebung und für den Verschleißschutz.

Die Boehlerit Gruppe setzt mit seinen 750 Mitarbeitern internationale Qualitätsstandards. In modernsten Produktionsstätten wird jährlich in neue Produktionstechnologien investiert, wo die Erkenntnisse aus Forschung und Entwicklung in Qualitätsprodukte umgesetzt werden.

Synergien in der Unternehmensgruppe der Familie Brucklacher und zu den Allianzpartnern werden zum Vorteil der Kunden genutzt.

In über 25 Industrieländern stehen Ihnen unsere Vertriebsorganisationen mit seinen technischen Verkaufsberatern für anwendungstechnische Fragen vor Ort für Sie zur Verfügung.

Boehlerit is among the world's leading producers of carbide cutting materials for tools used to machine metal, wood and plastics and has been a pioneer in development since 1932. The Boehlerit tradename was founded in Düsseldorf in 1932 for the carbide production of the Böhler company.

In 1950 carbide production began in the Austrian steel town of Kapfenberg where the headquarters of the Boehlerit Group is located today.

An important milestone in the history of Boehlerit was the 100% takeover by the then Leitz Group, now the Brucklacher Group (Bilz, Boehlerit and Leitz) from Oberkochen, Germany in 1991.

Since then the Boehlerit Group with production plants at the headquarters in Kapfenberg, Austria as well as in Oberkochen, Germany and Istanbul, Turkey has developed into a successful cutting materials centre for Leitz as well as for the alliance partners of LMT Tools (LMT Belin, LMT Fette, LMT Kieninger, LMT Onsrud). The family-run independent company is the development partner for many international toolmakers.

A significant strength of Boehlerit are standard tools for turning and milling and tool systems for heavy machining with bar peeling, pipe and crankshaft machining. A further area of expertise are carbides for constructional elements, chipless forming and wear parts.

The Boehlerit Group sets international quality standards with its 750 employees. Every year the company invests in new production technologies in its modern production plants, where the findings from research and development are implemented in quality products.

Synergies in the Brucklacher family group and with the alliance partners are used to the customer's advantage.

The technical sales advisors in our sales organisations in over 25 industrialised countries can assist you with technical application questions.



Kapfenberg in der Steiermark / **ÖSTERREICH** in Styria / **AUSTRIA**

Drehen	Turning	
Programmübersicht	Range of Tools	6
Spanformstufengeometrien	Chip groove geometries	16
Schnitttiefen der Spanformstufengeometrien	Depth of cut for chipbreaker	24
Sortenübersicht, Schneidstoffsorten	Grade overview, cutting materials	25
ISO-Bezeichnungssysteme	ISO-designation systems	28
Wendeschnidplatten	Indexable inserts	34
Klemmhalter	Tool holders	61
Technische Hinweise	Technical hints	98
Dreh-Bohr-Werkzeug Pentatec®	Turning-Drilling-Tool Pentatec®	
Fünf Bearbeitungsoperationen, ein Werkzeug	Five machining operations, one tool	119
Technische Hinweise	Technical hints	120
Bezeichnungssystem	Designation system	122
Halterprogramm	Tool holders	123
Wendeschnidplatten	Indexable inserts	124
Schnittparameter	Cutting parameters	126
Gewindedrehen	Thread Turning	
Wendeschnidplatten	Indexable inserts	131
Klemmhalter	Tool holders	148
Technische Hinweise	Technical hints	151
Anhang	Attachment	
Farbleitsystem	Colour identification system	159
Werkstoff-Vergleichstabelle	Comparison of material standards	160
Vergleich ISO- zu ANSI-Kennzeichnung	Comparison ISO- and ANSI-designation	168
Härte Vergleichstabelle	Hardness comparison table	171

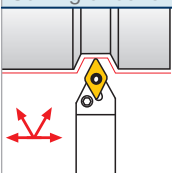
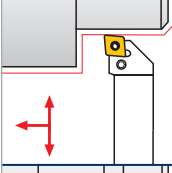
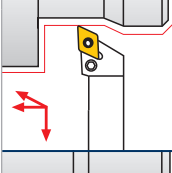
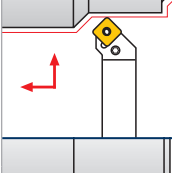
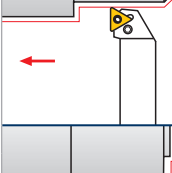
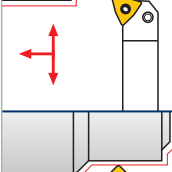
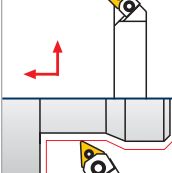
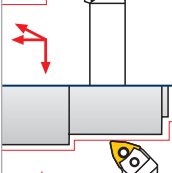
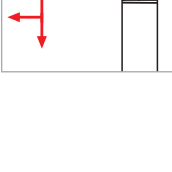
Nachdruck, auch auszugsweise, ist nur mit unserer Zustimmung gestattet. Alle Rechte vorbehalten. Irrtümer, Satz- oder Druckfehler berechtigen nicht zu irgendwelchen Ansprüchen. Abbildungen, Ausführungen und Maße entsprechen dem neuesten Stand bei Herausgabe dieses Kataloges. Technische Änderungen müssen vorbehalten sein. Die bildliche Darstellung der Produkte muss nicht in jedem Falle und in allen Einzelheiten dem tatsächlichen Aussehen entsprechen.

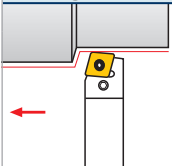
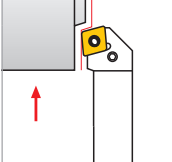
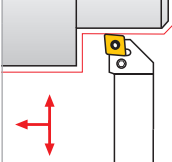
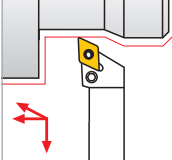
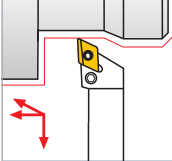
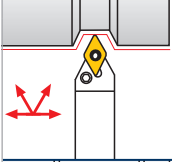
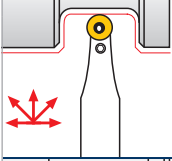
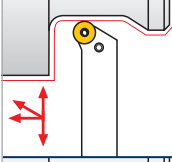
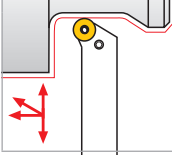
This publication may not be reprinted in whole or part without our express permission. All right reserved. No rights may be derived from any errors in content or from typographical or typesetting errors. Diagrams, features and dimensions represent the current status on the date of issue of this catalogue. We reserve the right to make technical changes. The visual appearance of the products may not necessarily correspond to the actual appearance in all cases or in every detail.

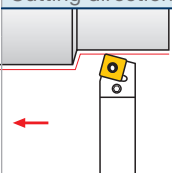
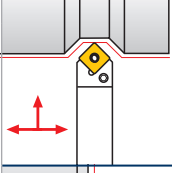
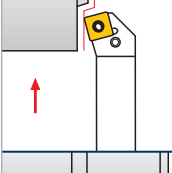
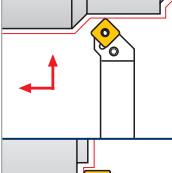
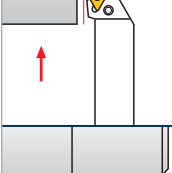
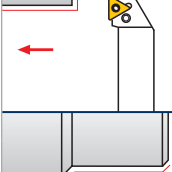
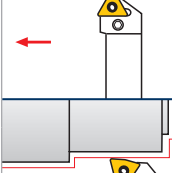
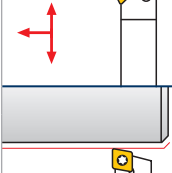
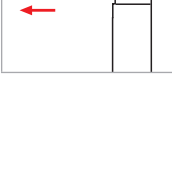
Drehen Turning

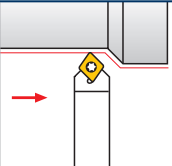
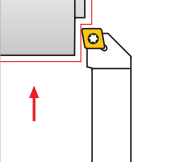
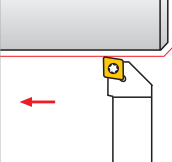
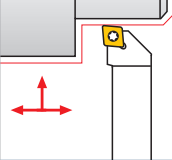
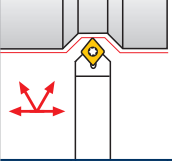
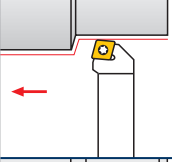
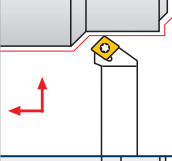
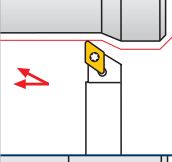
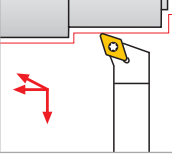


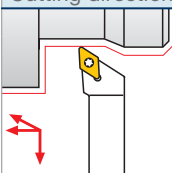
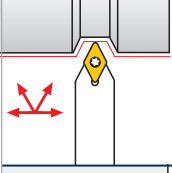
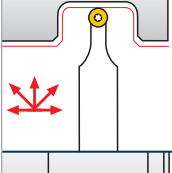
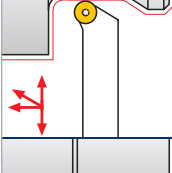
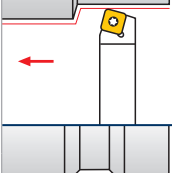
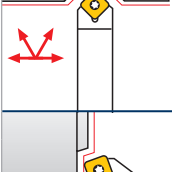
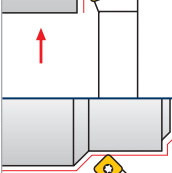
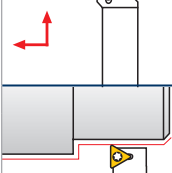
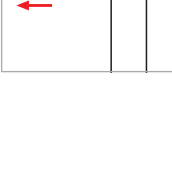
6	Programmübersicht Range of tools
6	Werkzeuge und Wendeschneidplatten für die Außenbearbeitung Tools and indexable inserts for external machining
14	Werkzeuge und Wendeschneidplatten für die Innenbearbeitung Tools and indexable inserts for internal machining
16	Spanformstufengeometrien Chip groove geometries
24	Schnitttiefe der Spanformgeometrien Depth of cut for chipbreaker
25	Sortenübersicht Grade overview
28	ISO-Bezeichnungssysteme ISO-designation systems
34	Wendeschneidplatten Indexable inserts
61	Klemmhalter Tool holders
98	Technische Hinweise Technical hints
98	Klemmhalter-Spannsysteme Tool holder – clamping systems
99	Wahl des Spannsystems Selecting a clamping system
100	Wahl der Werkzeuge für die Innenbearbeitung Selecting tools for internal machining
101	Wahl der Wendeplattengröße Selecting the indexable insert size
102	Wahl der Wendeplattenform Selecting the indexable insert shape
104	Schlichtbearbeitung Finishing
106	Formeln für die Drehbearbeitung Formulas for machining work
107	Maßnahmen bei Drehproblemen Options against machining problems
108	Schnittwertempfehlungen Cutting data recommendations

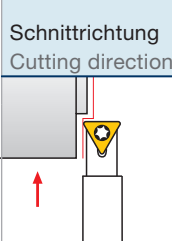
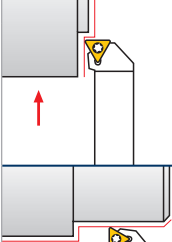
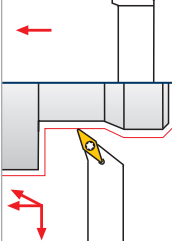
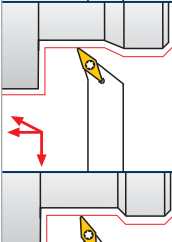
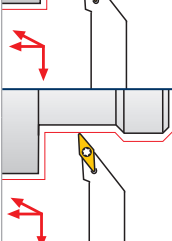
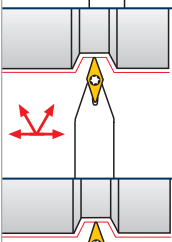
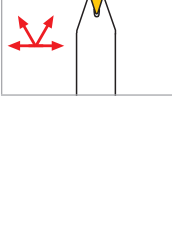
Schnitttrichtung Cutting direction	Anstellwinkel Setting angle	Werkzeug Tool	Bestellbezeichnung Ordering Code	Seiten Pages
	72,5°	Klemmhalter Tool holder	BM51576	87
		Wendeplatte Indexable inserts	XCGT...	
	95°	Klemmhalter Tool holder	DCLNR/L	62
		Wendeplatte Indexable inserts	CN...	
	93°	Klemmhalter Tool holder	DDJNR/L	62
		Wendeplatte Indexable inserts	DN...	
	45°	Klemmhalter Tool holder	DSSNR/L	62
		Wendeplatte Indexable inserts	SN...	
	90°	Klemmhalter Tool holder	DTJNR/L 16	63
		Wendeplatte Indexable inserts	TN...	
	95°	Klemmhalter Tool holder	DWLNR/L	63
		Wendeplatte Indexable inserts	WN...	
	45°	Klemmhalter Tool holder	MSSNR/L	64
		Wendeplatte Indexable inserts	SN...	
	93°	Klemmhalter Tool holder	MTJNR/L	64
		Wendeplatte Indexable inserts	TN...	
	95°	Klemmhalter Tool holder	MWLNR/L	65
		Wendeplatte Indexable inserts	WN...	

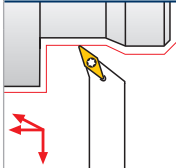
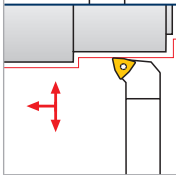
Schnitttrichtung Cutting direction	Anstellwinkel Setting angle	Werkzeug Tool	Bestellbezeichnung Ordering Code	Seiten Pages
	75°	Klemmhalter Tool holder	PCBNR/L	66
		Wendeplatte Indexable inserts	CN...	
	75°	Klemmhalter Tool holder	PCKNR/L	66
		Wendeplatte Indexable inserts	CN...	
	95°	Klemmhalter Tool holder	PCLNR/L	66
		Wendeplatte Indexable inserts	CN...	
	93°	Klemmhalter Tool holder	PDJNR/L	67
		Wendeplatte Indexable inserts	DN...	
	93°	Klemmhalter Tool holder	PDJNR/L 14	67
		Wendeplatte Indexable inserts	DN... 14...	
	63°	Klemmhalter Tool holder	PDNNR/L	67
		Wendeplatte Indexable inserts	DN...	
	–	Klemmhalter Tool holder	PRDCN	68
		Wendeplatte Indexable inserts	RC...	
	–	Klemmhalter Tool holder	PRGCR/L	68
		Wendeplatte Indexable inserts	RC...	
	–	Klemmhalter Tool holder	PRSCR/L	68
		Wendeplatte Indexable inserts	RC...	

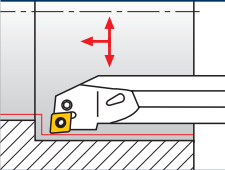
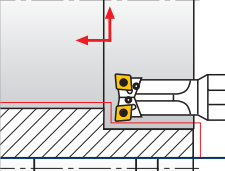
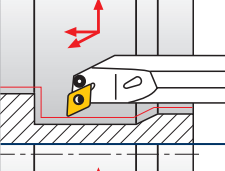
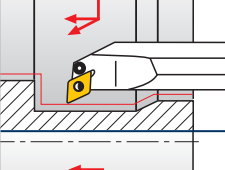
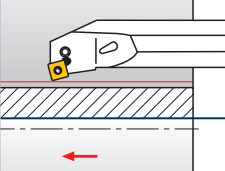
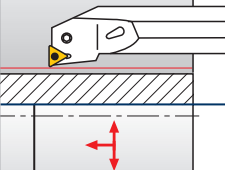
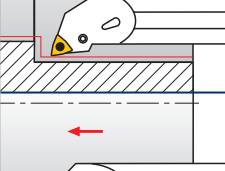
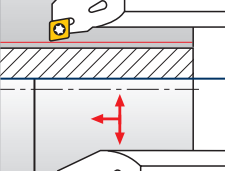
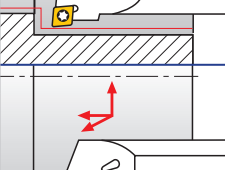
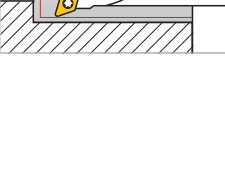
Schnitttrichtung Cutting direction	Anstellwinkel Setting angle	Werkzeug Tool	Bestellbezeichnung Ordering Code	Seiten Pages
	75°	Klemmhalter Tool holder	PSBNR/L	69
		Wendeplatte Indexable inserts	SN...	
	45°	Klemmhalter Tool holder	PSDNN	69
		Wendeplatte Indexable inserts	SN...	
	75°	Klemmhalter Tool holder	PSKNR/L	69
		Wendeplatte Indexable inserts	SN...	
	45°	Klemmhalter Tool holder	PSSNR/L	70
		Wendeplatte Indexable inserts	SN...	
	90°	Klemmhalter Tool holder	PTFNR/L	71
		Wendeplatte Indexable inserts	TN...	
	90°	Klemmhalter Tool holder	PTGNR/L	71
		Wendeplatte Indexable inserts	TN...	
	60°	Klemmhalter Tool holder	PTTNR/L	71
		Wendeplatte Indexable inserts	TN...	
	95°	Klemmhalter Tool holder	PWLNRL/L	72
		Wendeplatte Indexable inserts	WN...	
	90°	Klemmhalter Tool holder	SCACR/L	73
		Wendeplatte Indexable inserts	CC...	

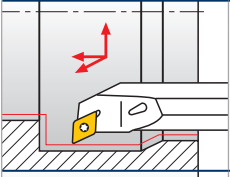
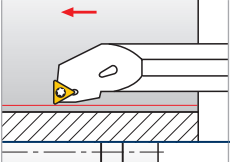
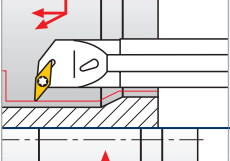
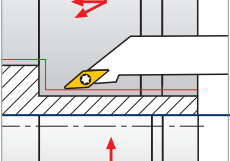
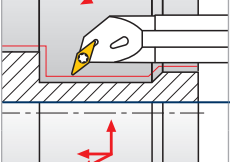
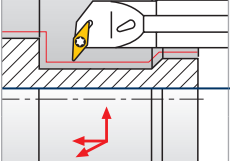
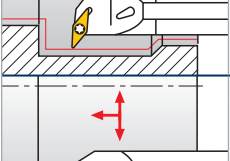
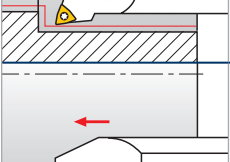
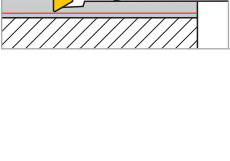
Schnitttrichtung Cutting direction	Anstellwinkel Setting angle	Werkzeug Tool	Bestellbezeichnung Ordering Code	Seiten Pages
	45°	Klemmhalter Tool holder	SCDCL	73
		Wendeplatte Indexable inserts	CC...	
	90°	Klemmhalter Tool holder	SCFCR/L	73
		Wendeplatte Indexable inserts	CC...	
	90°	Klemmhalter Tool holder	SCGCR/L	74
		Wendeplatte Indexable inserts	CC...	
	95°	Klemmhalter Tool holder	SCLCR/L	74
		Wendeplatte Indexable inserts	CC...	
	50°	Klemmhalter Tool holder	SCMCN	74
		Wendeplatte Indexable inserts	CC...	
	75°	Klemmhalter Tool holder	SCRCL/L	75
		Wendeplatte Indexable inserts	CC...	
	45°	Klemmhalter Tool holder	SCSCR/L	75
		Wendeplatte Indexable inserts	CC...	
	90°	Klemmhalter Tool holder	SDACR/L	76
		Wendeplatte Indexable inserts	DC...	
	107,5°	Klemmhalter Tool holder	SDHCR/L	76
		Wendeplatte Indexable inserts	DC...	

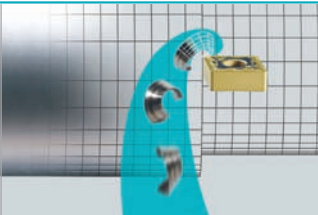
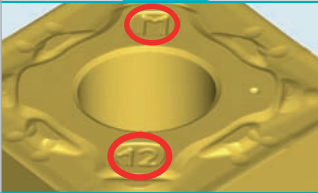
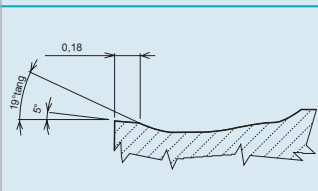
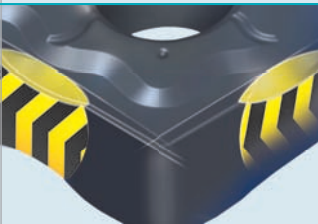
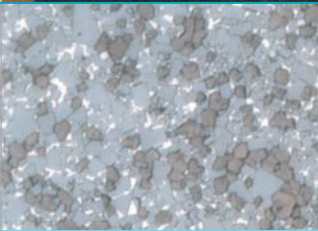
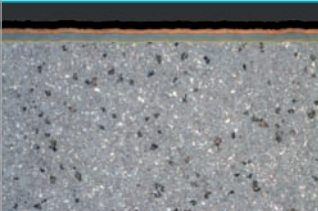
Schnitttrichtung Cutting direction	Anstellwinkel Setting angle	Werkzeug Tool	Bestellbezeichnung Ordering Code	Seiten Pages
	93°	Klemmhalter Tool holder	SDJCR/L	75
		Wendeplatte Indexable inserts	DC...	
	62,5°	Klemmhalter Tool holder	SDNCN	77
		Wendeplatte Indexable inserts	DC...	
	–	Klemmhalter Tool holder	SRDCN	78
		Wendeplatte Indexable inserts	RC...	
	–	Klemmhalter Tool holder	SRGCR/L	78
		Wendeplatte Indexable inserts	RC...	
	75°	Klemmhalter Tool holder	SSBCR/L	79
		Wendeplatte Indexable inserts	SC...	
	45°	Klemmhalter Tool holder	SSDCN	79
		Wendeplatte Indexable inserts	SC...	
	75°	Klemmhalter Tool holder	SSKCR/L	79
		Wendeplatte Indexable inserts	SC...	
	45°	Klemmhalter Tool holder	SSSCR/L	80
		Wendeplatte Indexable inserts	SC...	
	90°	Klemmhalter Tool holder	STACR/L	81
		Wendeplatte Indexable inserts	TC...	

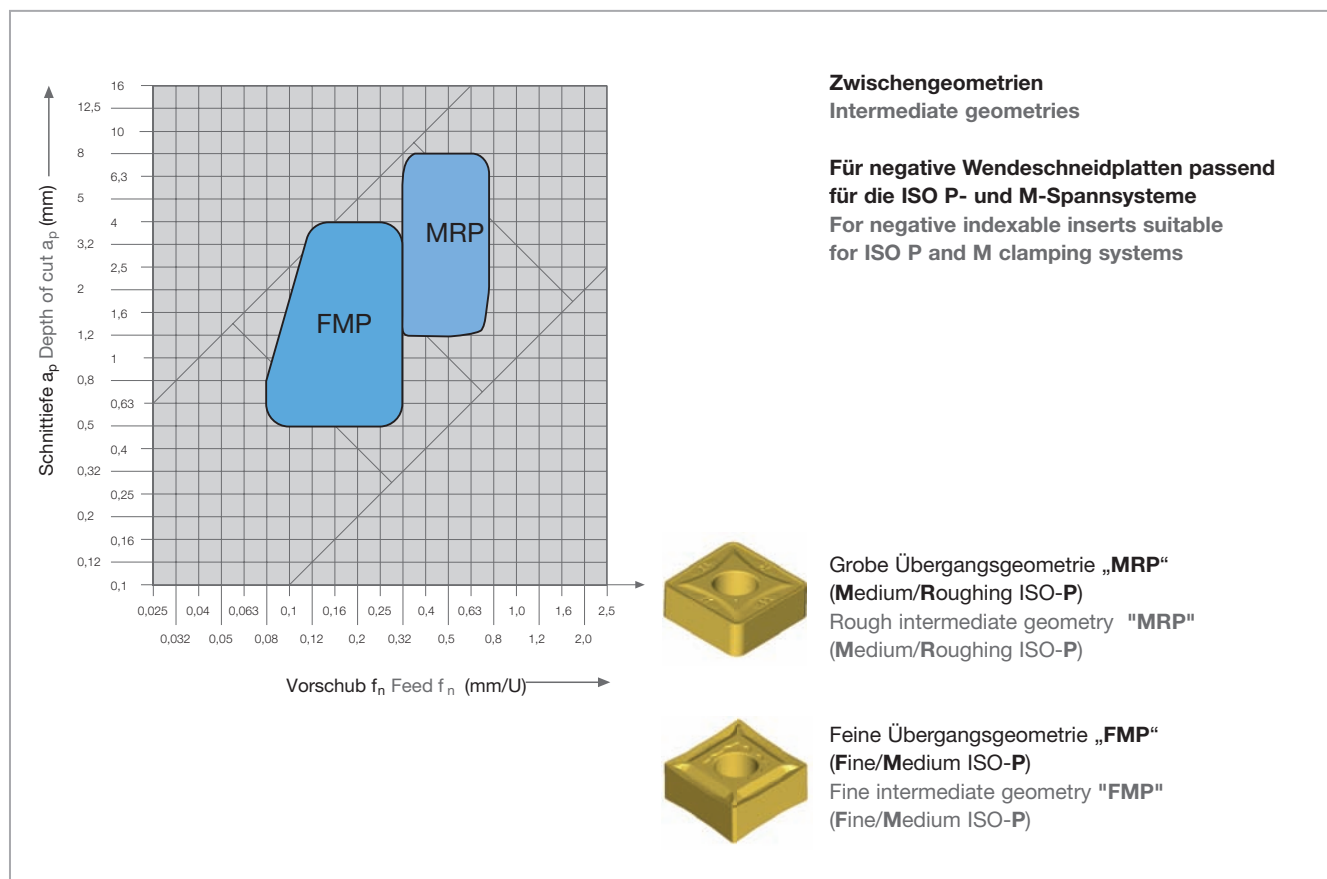
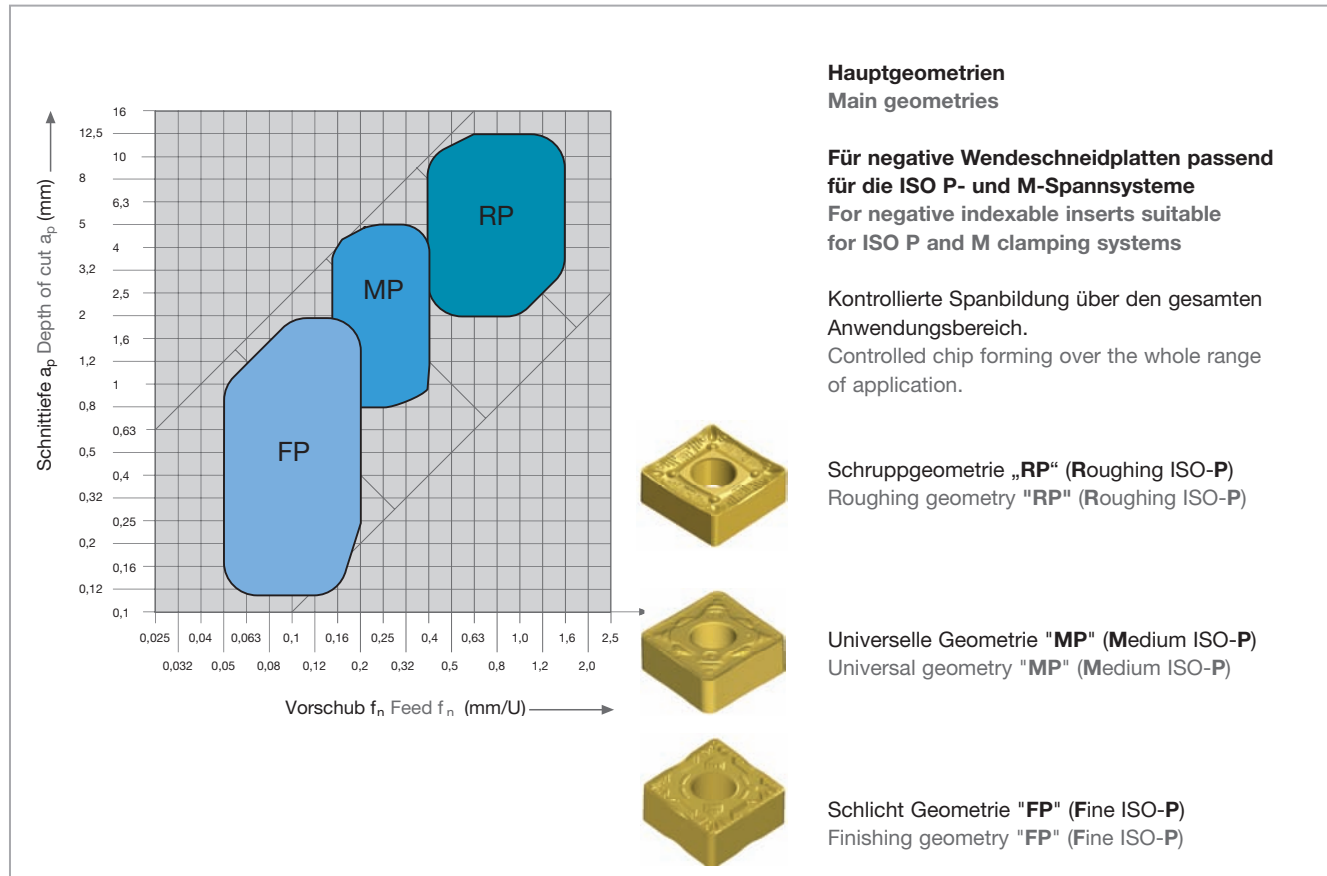
Schnitttrichtung Cutting direction	Anstellwinkel Setting angle	Werkzeug Tool	Bestellbezeichnung Ordering Code	Seiten Pages
	90°	Klemmhalter Tool holder	STCCN	81
		Wendeplatte Indexable inserts	TC...	
	90°	Klemmhalter Tool holder	STFCR/L	81
		Wendeplatte Indexable inserts	TC...	
	90°	Klemmhalter Tool holder	STGCR/L	82
		Wendeplatte Indexable inserts	TC...	
	107,5°	Klemmhalter Tool holder	SVHBR/L	83
		Wendeplatte Indexable inserts	VB...	
	107,5°	Klemmhalter Tool holder	SVHCR/L	83
		Wendeplatte Indexable inserts	VC...	
	93°	Klemmhalter Tool holder	SVJBR/L	84
		Wendeplatte Indexable inserts	VB...	
	93°	Klemmhalter Tool holder	SVJCR/L	84
		Wendeplatte Indexable inserts	VC...	
	72,5°	Klemmhalter Tool holder	SVVBN	85
		Wendeplatte Indexable inserts	VB...	
	72,5°	Klemmhalter Tool holder	SVVCN	85
		Wendeplatte Indexable inserts	VC...	

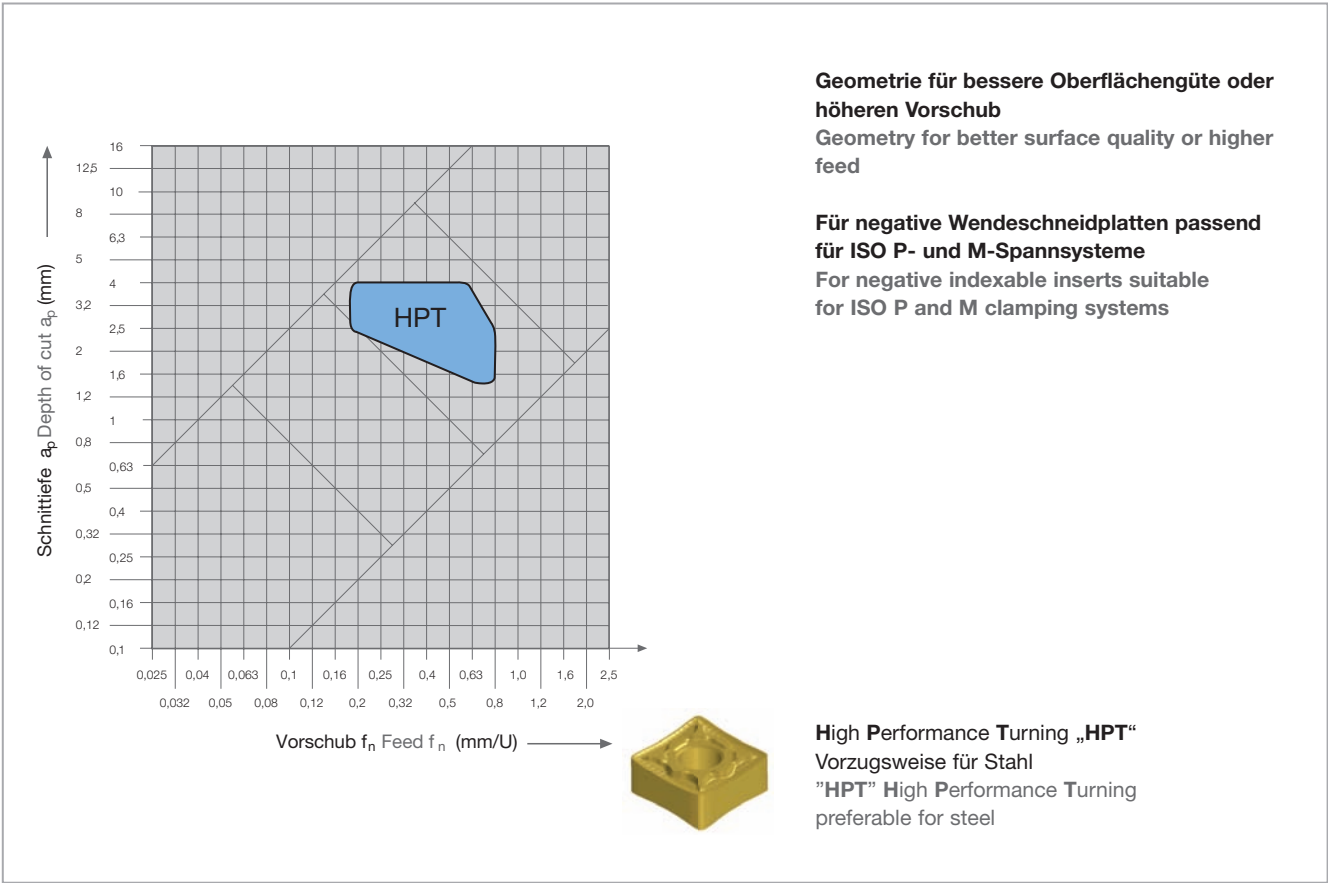
Schnitttrichtung Cutting direction	Anstellwinkel Setting angle	Werkzeug Tool	Bestellbezeichnung Ordering Code	Seiten Pages
	100°	Klemmhalter Tool holder	SVZCR/L	85
		Wendeplatte Indexable inserts	VC...	
	95°	Klemmhalter Tool holder	SWLCR/L	86
		Wendeplatte Indexable inserts	WC...	

Schnitttrichtung Cutting direction	Anstellwinkel Setting angle	Werkzeug Tool	Bestellbezeichnung Ordering Code	Seiten Pages
	95°	Klemmhalter Tool holder	PCLNR/L	88
		Wendeplatte Indexable inserts	CN...	
	95°	Klemmhalter Tool holder	29629/29529	88
		Wendeplatte Indexable inserts	CN...	
	93°	Klemmhalter Tool holder	PDUNR/L	89
		Wendeplatte Indexable inserts	DN...	
	93°	Klemmhalter Tool holder	PDUNR/L 14	89
		Wendeplatte Indexable inserts	DN...	
	75°	Klemmhalter Tool holder	PSKNR/L	90
		Wendeplatte Indexable inserts	SN...	
	90°	Klemmhalter Tool holder	PTFNR/L	90
		Wendeplatte Indexable inserts	TN...	
	95°	Klemmhalter Tool holder	PWLNRL/L	91
		Wendeplatte Indexable inserts	WN...	
	90°	Klemmhalter Tool holder	SCFCR/L	92
		Wendeplatte Indexable inserts	CC...	
	95°	Klemmhalter Tool holder	SCLCR/L	92
		Wendeplatte Indexable inserts	CC...	
	107,5°	Klemmhalter Tool holder	SDQCR/L	93
		Wendeplatte Indexable inserts	DC...	

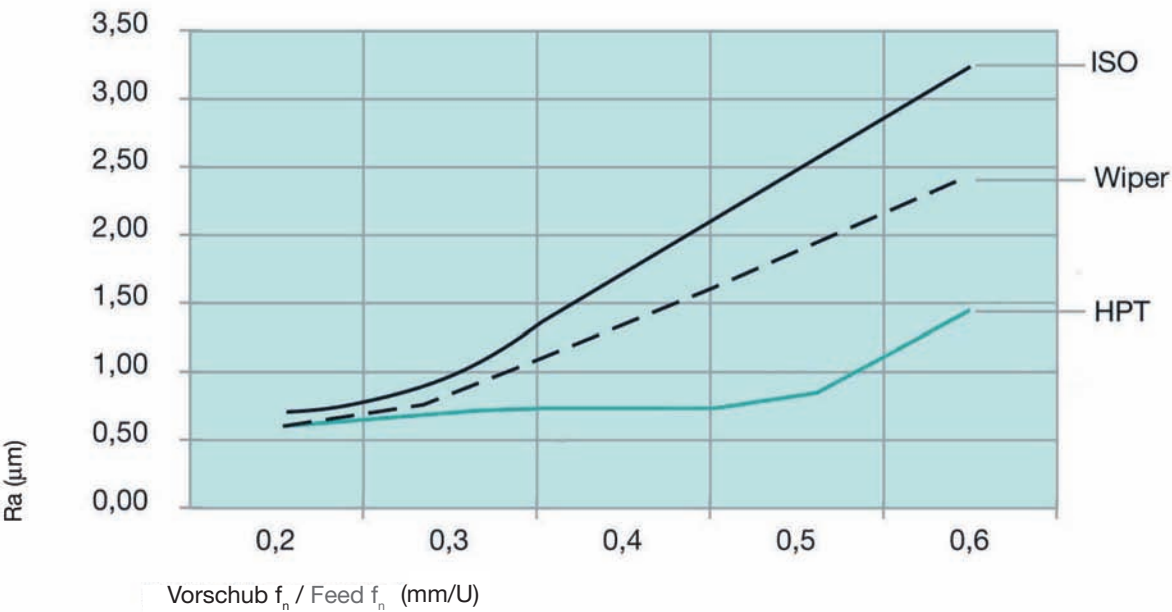
Schnitttrichtung Cutting direction	Anstellwinkel Setting angle	Werkzeug Tool	Bestellbezeichnung Ordering Code	Seiten Pages
	93°	Klemmhalter Tool holder	SDUCR/L	93
		Wendeplatte Indexable inserts	DC...	
	90°	Klemmhalter Tool holder	STFCR/L	94
		Wendeplatte Indexable inserts	TC...	
	95°	Klemmhalter Tool holder	SVLCR/L	94
		Wendeplatte Indexable inserts	...	
	5°	Klemmhalter Tool holder	SVOCR/L	94
		Wendeplatte Indexable inserts	...	
	107,5°	Klemmhalter Tool holder	SVQCR/L	95
		Wendeplatte Indexable inserts	VC...	
	93°	Klemmhalter Tool holder	SVUBR/L	95
		Wendeplatte Indexable inserts	VB...	
	93°	Klemmhalter Tool holder	SVUCR/L	95
		Wendeplatte Indexable inserts	VC...	
	95°	Klemmhalter Tool holder	SWLCR/L	96
		Wendeplatte Indexable inserts	WC...	
	92°	Klemmhalter Tool holder	S74P	97
		Wendeplatte Indexable inserts	TP...	

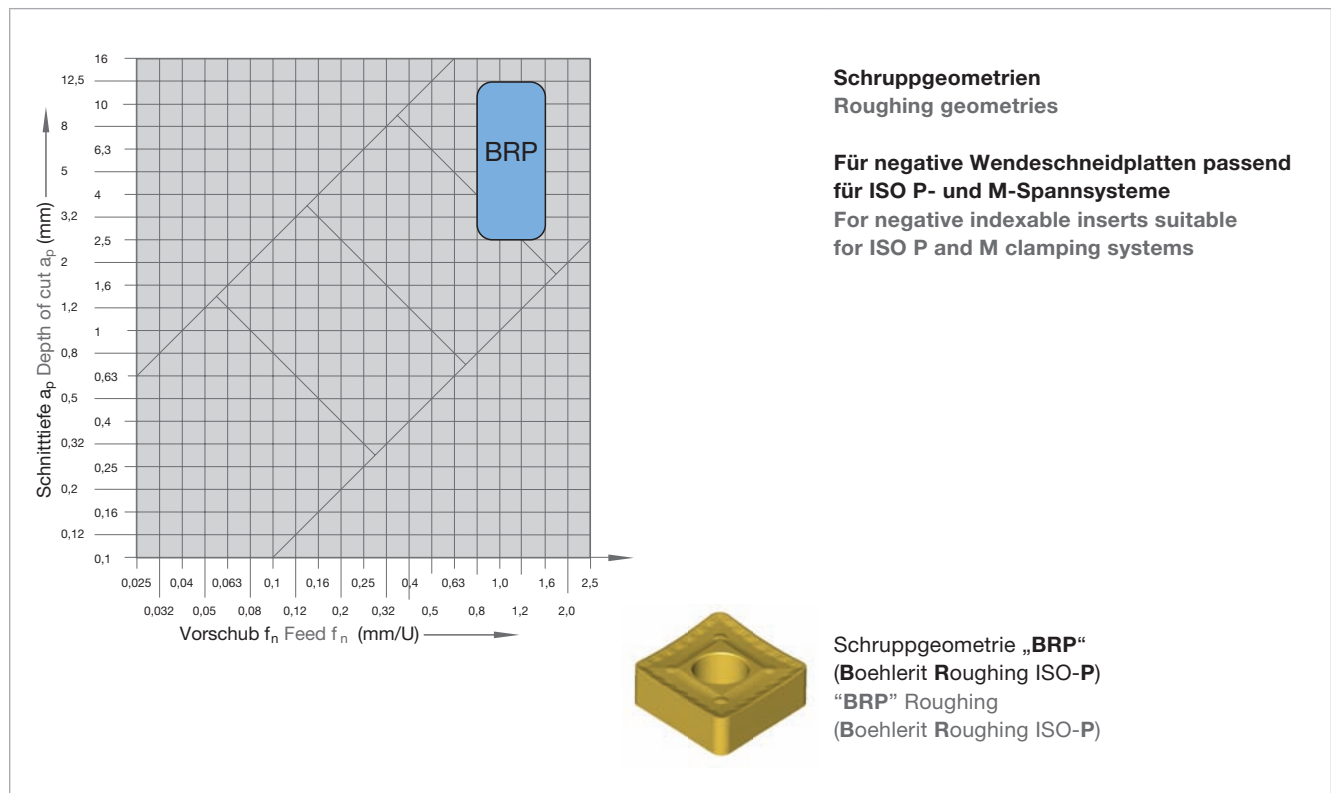
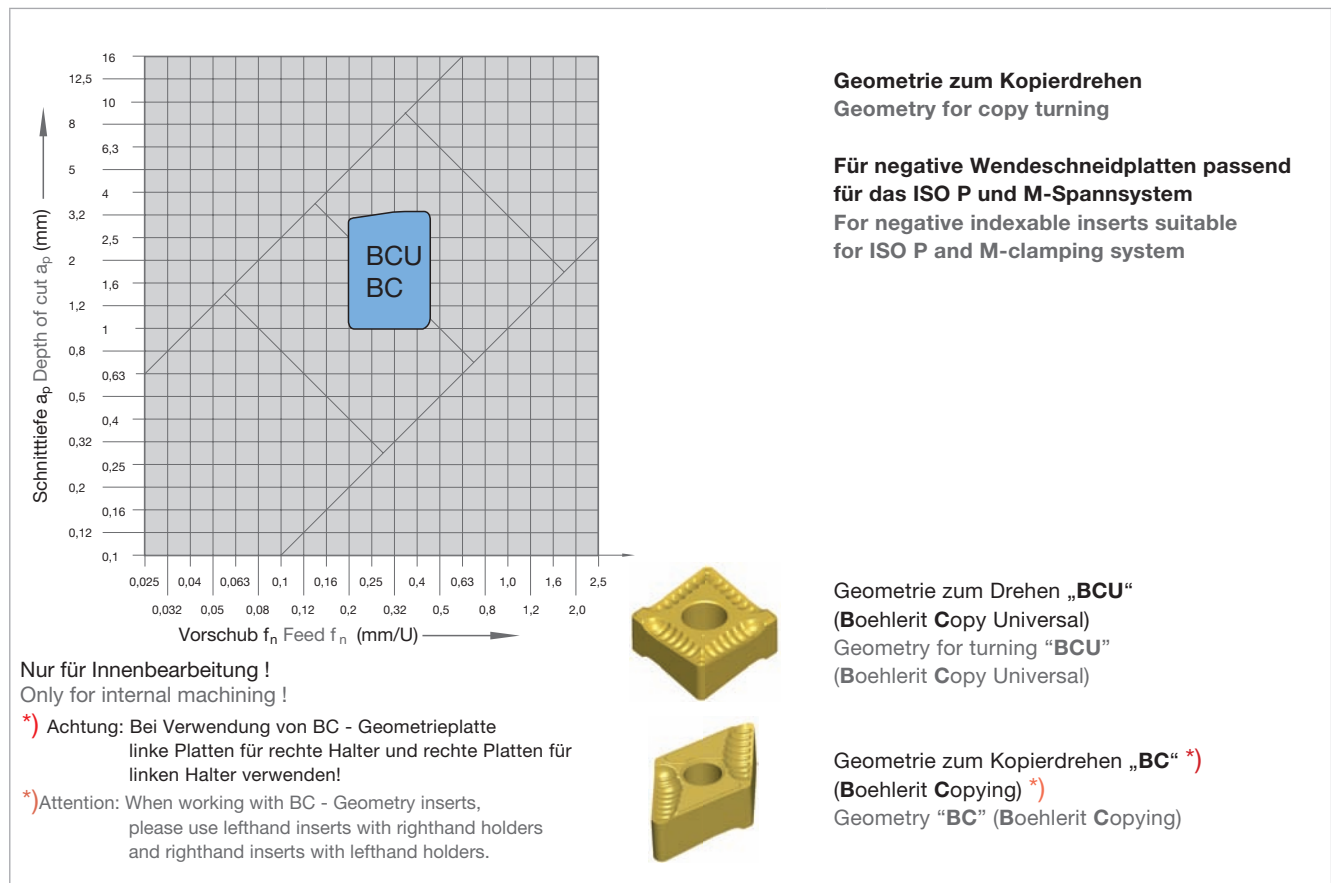
Im "Spankanal" optimierte Spanleitstufe mit besonders weichem Schnitt Chip breaker optimised in the chip channel; remarkably soft cut		Geringere Reibung ergibt geringere Neigung zum Kolkverschleiß und daher längere Standzeiten	Reduced friction therefore less cratering, resulting in prolonged tool life
Größe des Eckenradiuses und Anwendungsbereiches mitgepresst Corner radius dimension and application range are pressed along in the process		Einfache Zuordnung der Wendepplatten	Simple allocation of indexable inserts
Neuentwickelte Spanformer Newly developed chip breaker		Optimaler Spanbruch	Optimized chip breaking
Schneidkantenbereich in der Mitte stabilisiert, optimierte Mikrogeometrie Cutting edge area stabilised in the middle; optimised micro-geometry		Keine Ausbrüche bei Spanschlag - Drehen gegen die Schulter	No breakage at chip impact – turning against the shoulder
Spanschlag-Protector Chip impact protector		Keine Ausbrüche durch Spanschlag beim Drehen gegen die Schulter	No chippings of the cutting edge caused by chip impact when turning against the shoulder
Spezielle Spangeometrie mit auf Kleinteile abgestimmten Eckenradien Special chip geometry with corner radius for little parts		Guter Spanbruch und weicher Schnitt	Good chip breakage and smooth cut
Positive Makrogeometrie und scharfe Mikrogeometrie Positive macrogeometry and sharp microgeometry		Guter Spanbruch auf schwererspanbaren Werkstoffen z.B.: (Superlegierungen)	Good chip breaking characteristics on materials that are notoriously difficult to machine (superalloys)
Optimierte Gradientenhardtmetalle Optimised gradient carbides		Speziell auf den jeweiligen Anwendungsfall abgestimmte Hartmetallsorten für besondere Sicherheit	Carbide gradient grades tailored to specific applications for extra-high safety levels
Dicke MT-CVD-Schicht Thick MT-CVD layer		Bewährte Nanolockverbindungen. Besonders dicke MT-CVD-Schichten bei LCP15T und LCP25T gewährleisten Standzeitsteigerungen bis zu 60 %	Proven Nanolock compound. LCP15T and LCP25T with especially thick MT-CVD layer allow 60 % increase of tool life

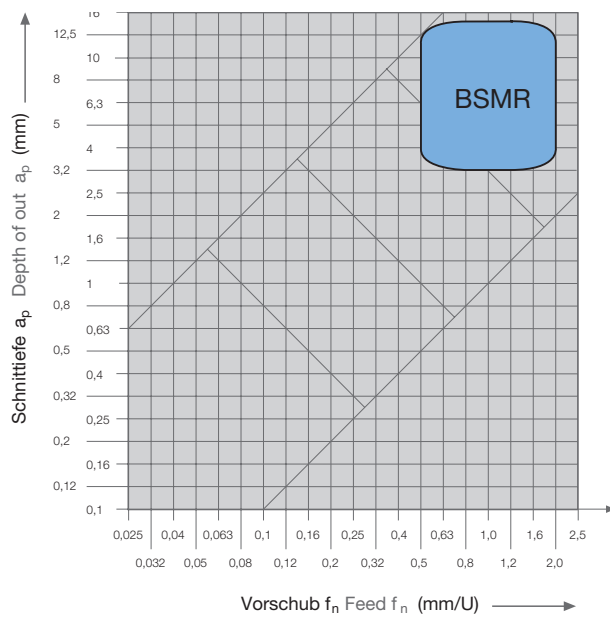




Ra - Werte / Ra - Values **CNMG 120408 ISO / HPT / Wiper**

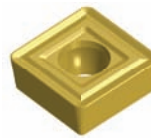






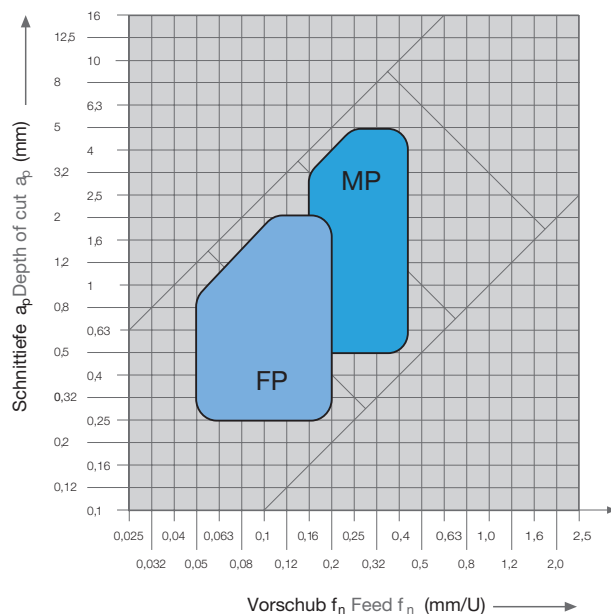
Geometrie zum Drehen
Geometry for turning

Für positive Wendeschneidplatten passend
für das ISO S-Spannsystem
For positive indexable inserts suitable
for ISO S clamping system



Schruppgeometrie „BSMR“
(Boehlerit Screwclamping Medium Roughing)
Roughing "BSMR"
(Boehlerit Screwclamping Medium Roughing)

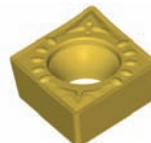
Spanformstufengeometrien für Stähle
Chip groove geometries for steel



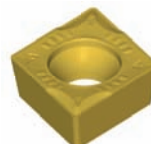
Hauptgeometrien
Main geometries

Für positive Wendeschneidplatten passend
für das ISO S-Spannsysteme
For positive indexable inserts suitable
for ISO S clamping systems

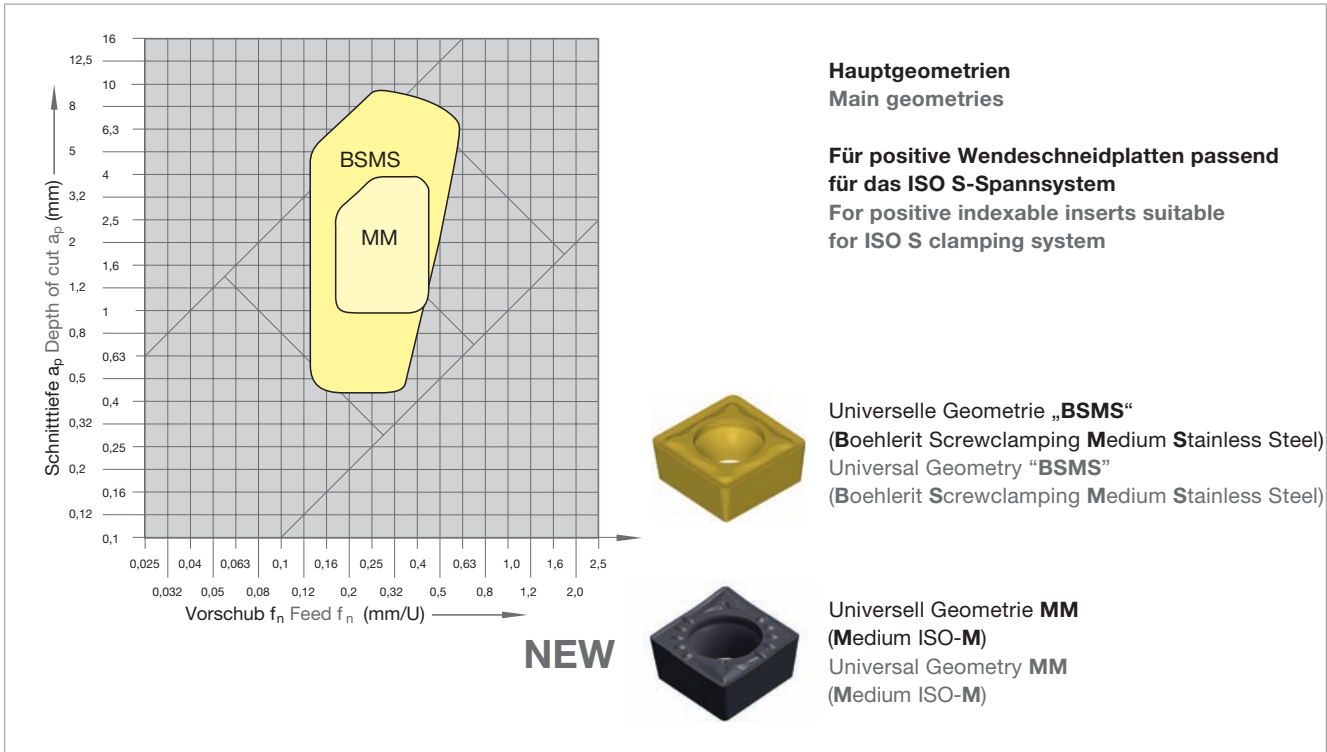
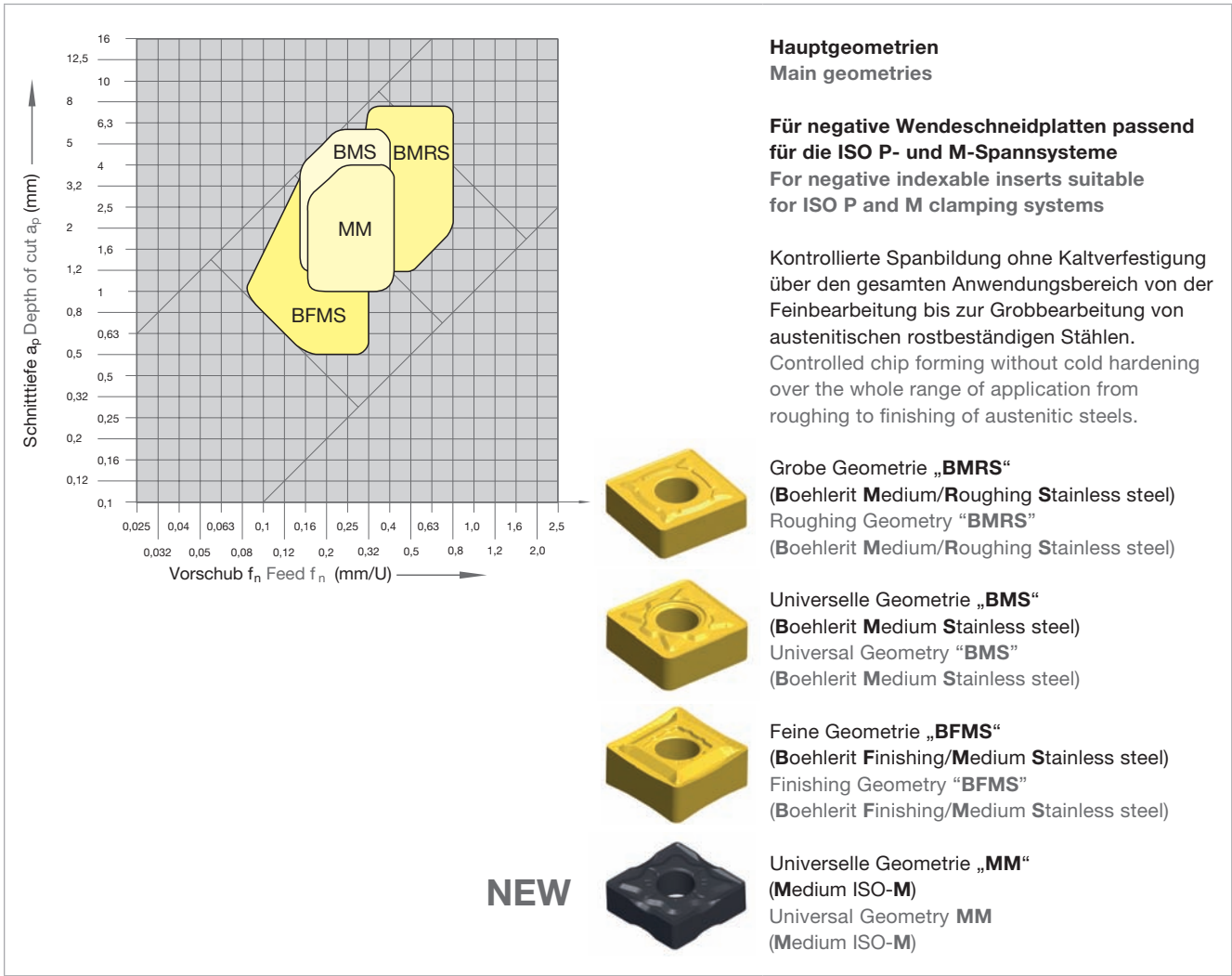
Kontrollierte Spanbildung über den gesamten
Anwendungsbereich von der Feinstbearbeitung
bis zur mittleren Drehbearbeitung.
Controlled chip formation across the entire range
of applications from microfinishing to medium
turning.

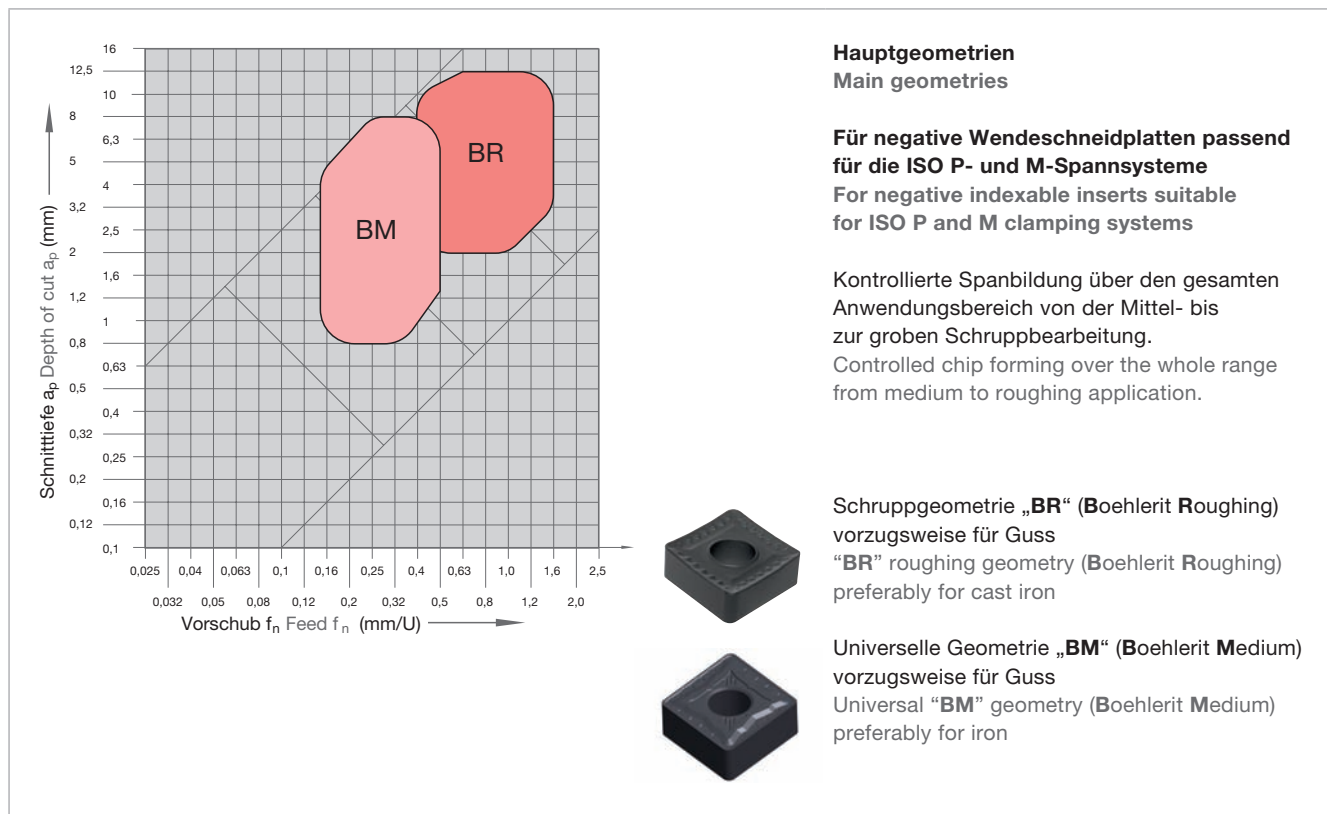


Universelle Geometrie „MP“ (Medium ISO-P)
Universal geometry "MP" (Medium ISO-P)

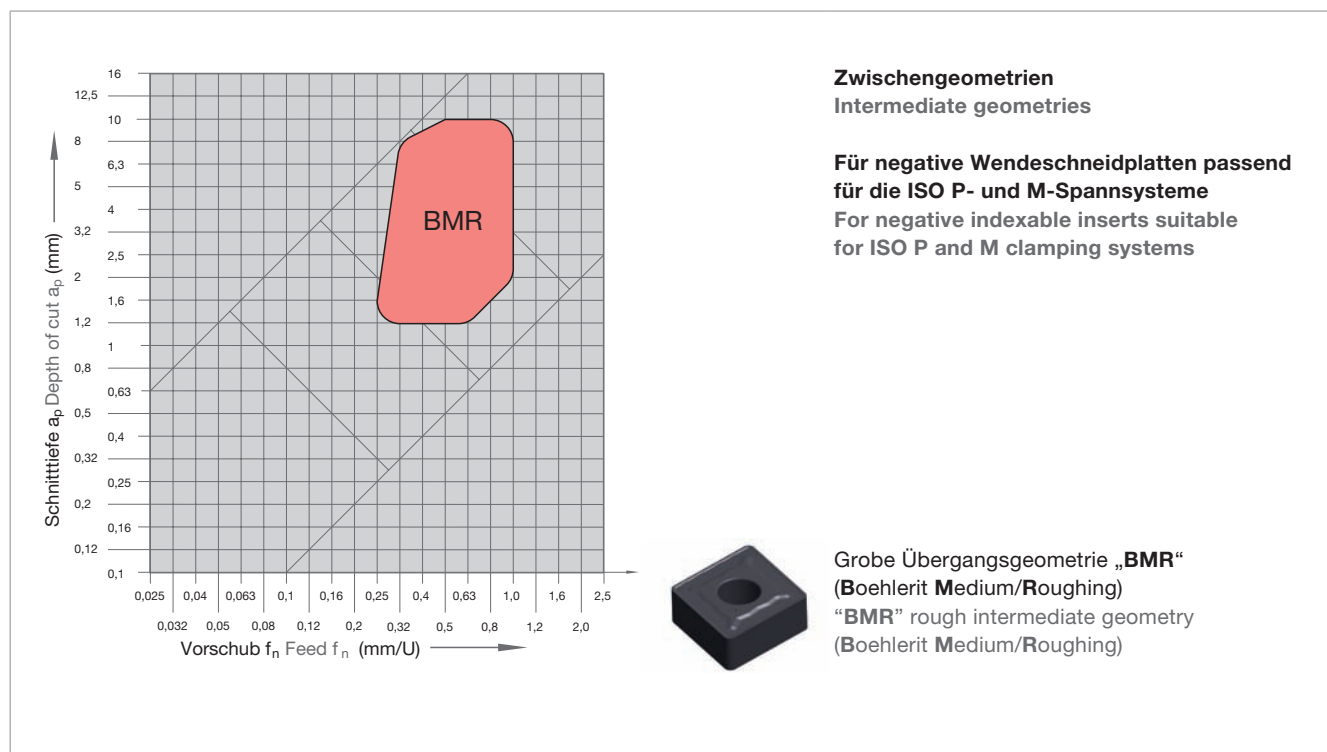


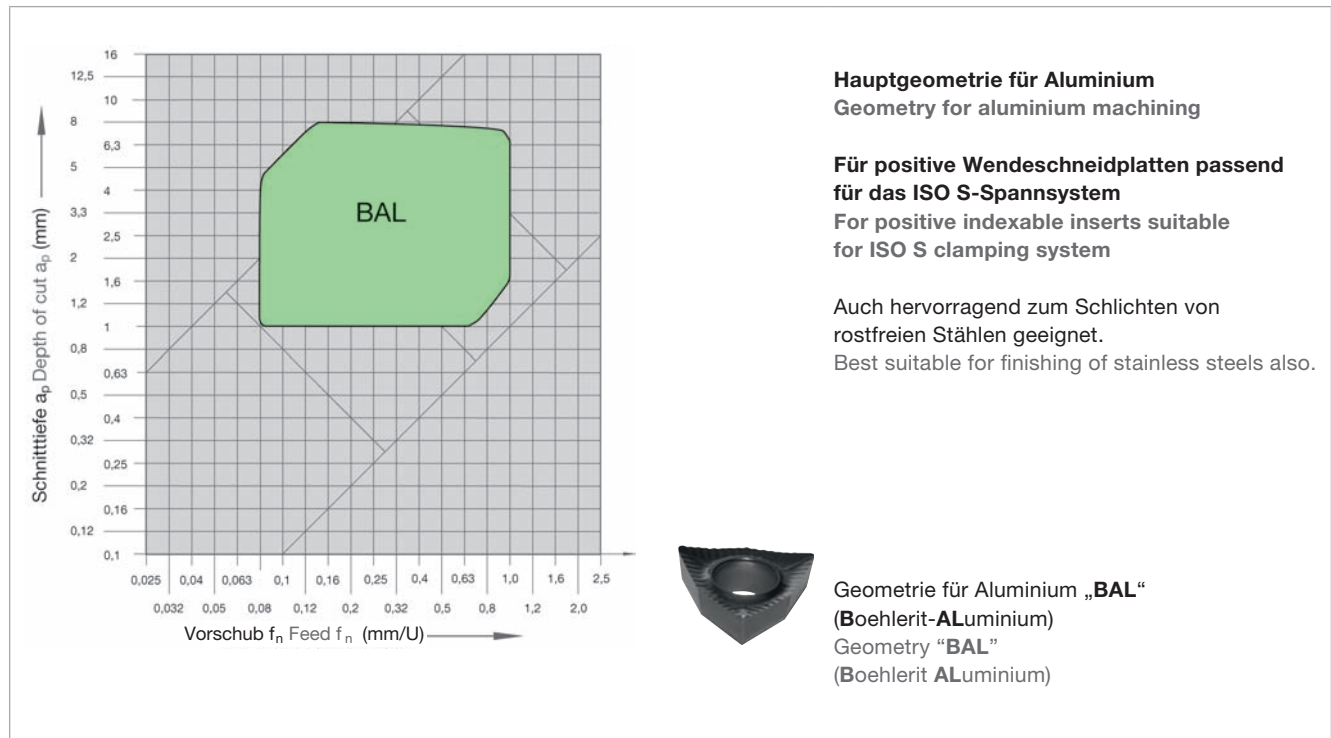
Schlicht Geometrie "FP" (Fine ISO-P)
Finishing geometry "FP" (Fine ISO-P)



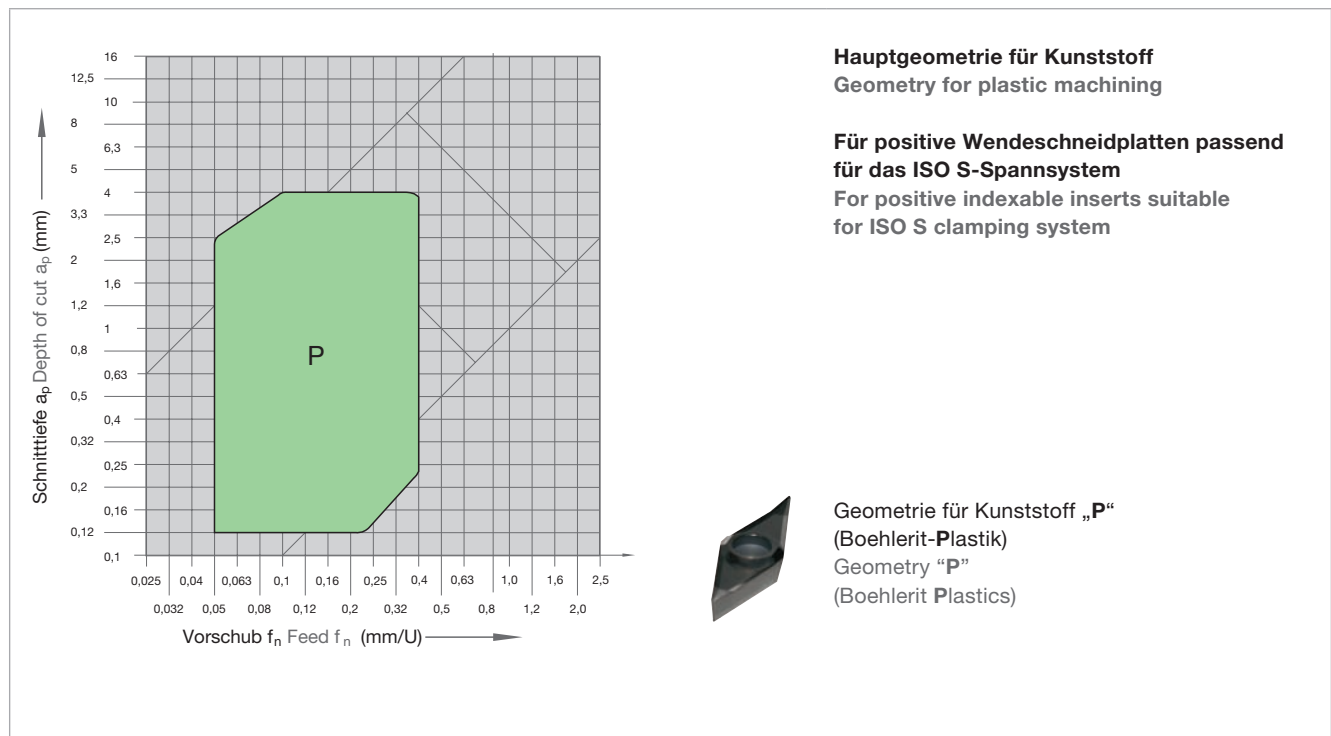


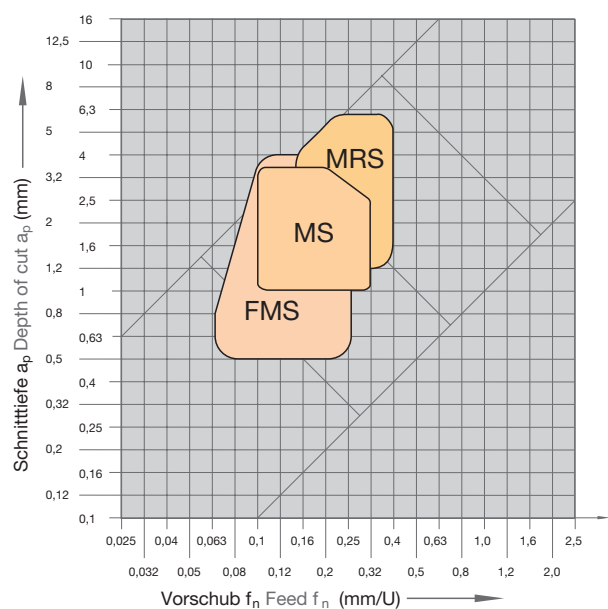
Spanformstufengeometrien für Gusswerkstoffe
Chip groove geometries for cast iron





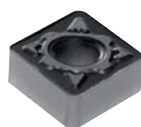
Spanformstufengeometrien für Nichteisenmetalle
Chip groove geometries for non-ferrous metals



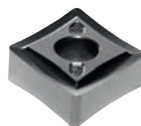


Superlegierungsgeometrien
Geometries for super alloys

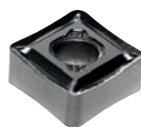
Für negative Wendeschneidplatten passend
für die ISO P- und M-Spannsysteme
For negative indexable inserts suitable
for ISO P and M clamping systems



Geometrie „**MRS**“ (**M**edium **R**oughing **S**uperalloys)
 Rostfrei-geometrie geeignet für Superlegierungen
 im unterbrochenen Schnitt
 Geometry „**MRS**“ (**M**edium **R**oughing **S**uperalloys)
 Stainless steel geometry suitable for special alloys
 in interrupted cut



Geometrie „**MS**“ (**M**edium **S**uperalloys)
 Speziell für Inconel, Titan, etc.
 Geometry „**MS**“ (**M**edium **S**uperalloys)
 Specially for Inconel, Titanium, etc.



Geometrie „**FMS**“ (**F**ine **M**edium **S**uperalloys)
 Scharfe Geometrie für die Superlegierungs-
 bearbeitung
 Geometry „**FMS**“ (**F**ine **M**edium **S**uperalloys)
 Sharp geometry for machining superalloys

	a_p mm	0,5	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6	6,5	7	7,5	8	8,5	9	9,5	10	11	12		
Schlichten V_f Finishing	0,05–0,2			FP																					
	0,1–0,3									FMP															
	0,1–0,3									FMS															
	0,1–0,3									BFMS															
Mittlere Bearbeitung V_f Medium machining	0,2–0,4									MS															
	0,15–0,4													MM											
	0,16–0,4													MP											
	0,16–0,4													BMS											
	0,2–0,5													MRS											
	0,15–0,4													BM											
	0,2–0,8									HPT															
	0,2–0,5																					BSMS			
	0,15–0,65																			BAL					
	0,1–1,0																			P					
	0,2–0,45													BC BCU											
	0,32–0,7																	BMRS							
Schruppen V_f Roughing	0,5–2,0	BSMR																							
	0,32–0,8																			MRP BMR					
	0,4–1,6	RP BR, BRP																							

Sorte Grade	ISO	Anwendungsbereich Application range	Werkstoffgruppe Material group							Bearbeitungsverfahren Application					
			P	M	K	N	S	H		T	M	D	S	G	P
			Stahl Steel	Rostfrei Stainless	Grauguss Grey cast iron	NE-Metalle Nonferrous metals	Hochwarmfest High temperature materials	Harte Werkstoffe Hard materials		Drehen Turning	Fräsen Milling	Bohren Drilling	Gewinde- bearbeitung Threading	Einstechen Grooving	Abstechen Parting
LCP15T	HC-P15		■							●					
	HC-K15				■					●					
LCP25T	HC-P25		■							●					
	HC-M25			■						●					
LC240F	HC-P40		■							●					
	HC-M40			■						●					
LCM20T	HC-M20			■						●					
	HC-S20						■			●					
LC435D	HC-M35		■							●					
	HC-P35			■						●					
LCM45T	HC-M40			■						●		●			
	HC-P35		□							●		●			
LC610H	HC-K10				■					●					
	HC-K15				■					●					
LC620H	HC-K15				■					●					
LW610	HW-K10					■				●		●			
LC610T	HC-K10		□	■	■	■				●					
LC415X	HC-S15			■			■			●					
LC415Z	HC-S15			■			■			●					
LW611	HW-K10				■	■				●					
Anwendungsschwerpunkt Application peak			■ Hauptanwendung Main application							● Standardsorte Standard grade					
 Gesamtbereich nach ISO 513 Full range to ISO 513			□ Weitere Anwendung Further applications												

Hauptsorten beschichtet

● LCP15T (HC-P15, HC-K15)

Verschleißfeste Stahlsorte für den nichtunterbrochenen Schnitt für hohe Schnittgeschwindigkeiten bis 300 m/min. Als Nebenanwendung auch für die Bearbeitung von Guss geeignet.

● LCP25T (HC-P25, HC-M25)

(Universelle Drehsorte)

Hauptsorte zum Drehen von Stahlwerkstoffen und leicht zerspanbarem rostbeständigem Stahl bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten, auch bei unterbrochenem Schnitt. Diese Mehrbereichssorte zeichnet sich durch hohe Verschleißfestigkeit und ausgezeichnete Zähigkeitseigenschaften in einem breiten Einsatzspektrum aus.

● LC240F (HC-P40, HC-M40)

Die Stahldrehsorte Steeltect LC240F gewährleistet durch das Zusammenspiel eines extrem zähen Hartmetalls mit der „Nanolock gelb MT-CVD-Schicht“ höchste Performance im stark unterbrochenen Schnitt.

● LCM20T (HC-M20, HC-S20, HC-M35)

Drehsorte für die Bearbeitung von austenitischen Werkstoffen im hohen Schnittgeschwindigkeitsbereich von 170 - 220 m/min.

● LC435D (HC-M35, HC-P35)

Hauptsorte zu Drehen von austenitischen rostfreien Stählen bei mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeiten. Erweiterte Anwendung für Superlegierungen.

● LCM45T (HC-M40)

Extrem zähes, relativ feinkörniges Hartmetallsubstrat. Ideale Sorte zum Drehen von austenitischen rostfreien Stählen im mittleren Schnittgeschwindigkeitsbereich.

● LC610H (HC-K10-K15)

Gusssorte im Bereich K10, optimal für die Bearbeitung von Guss im nicht unterbrochenen Schnitt.

● LC620H (HC-K15)

Gussdrehsorte im Bereich K15, optimal für die Bearbeitung von GG- und GGG- Materialien. Schnittgeschwindigkeiten bis 400m/min. auf GG möglich.

Hauptsorten beschichtet

● LC610T (HC-K10)

Ideale Sorte für die Bearbeitung von Aluminiumwerkstoffen und NE-Metallen. Durch eine hauchdünne Micropuls® Plasma-CVD TiAlN Schicht ebenfalls hervorragend für die Schlichtzerspanung von rostfreien Stählen und Grauguss geeignet.

● LC415X (HC-S15)

Feinstkornsorte mit dünner PVD-Beschichtung. Hervorragend geeignet für die Klein- und Kleinstteillfertigung wie z.B. der Uhrenindustrie und Medizintechnik. Bevorzugte Materialien wie Inconel, Titan, Rostfreistahl.

● LC415Z (HC-S15)

Spezielle Feinstkornsorte für die Bearbeitung von Superlegierungen wie Inconel, Titan, etc.

Hauptsorten unbeschichtet

● LW610 (K10)

Klassische Hartmetallsorte zum Drehen von kurzspanenden Werkstoffen, Standardsorte für das Bohren, Senken und Reiben von Stahl.

● LW611 (K05-K15)

Zum Drehen von Hartguss, Grauguss mit Kugelgraphit und legiertem Grauguss sowie für Aluminium und Aluminiumlegierungen. Drehen von hochvergüteten und gehärteten Stählen, auch für Manganhartstähle.

Main grades, coated

- **LCP15T (HC-P15, HC-K15)**

Wear resistant steel grade for not interrupted cut for high cutting speeds up to 300 m/min. As secondary application also for machining of cast iron.

- **LCP25T (HC-P25, HC-M25)**

(Universal turning grade)

Main grade for machining steel materials and easily machinable stainless steels at medium cutting speeds, including interrupted cutting work. This general purpose grade is characterised by the properties of high durability and excellent toughness across a wide range of applications.

- **LC240F (HC-P40, HC-M40)**

The LC240F Steeltec steel turning grade guarantees maximum performance in heavy interrupted cutting thanks to the combination of an extremely tough carbide with the „Nanolock yellow MT-CVD layer“.

- **LCM20T (HC-M20, HC-S20)**

Turning grade for machining of austenitic materials in the high cutting speed area of 170 – 220 m/min.

- **LC435D (HC-M35, HC-P35)**

Main grade for turning of austenitic stainless steels at medium to high cutting speeds. Applicable also for super alloys.

- **LCM45T (P20-P40, M20-M30)**

Extreme tough, relative fine grained carbide substrate. Ideal grade for turning of austenitic stainless steel in the medium cutting speed area.

- **LC610H (HC-K10-K15)**

Cast iron grades in K10 range, optimum for machining cast iron in an uninterrupted cut.

- **LC620H (HC-K15)**

Cast iron turning grade for the area K15. Optimal for machining GG and GGG materials. Possible cutting speeds for GG up to 400 m/min.

Main grades, coated

- **LC610T (HC-K10)**

The ideal grade for working aluminium materials and other non-ferrous metals. Thanks to a very thin micropulse plasma CVD TiAlN coating it is also excellent for finish machining of stainless steels and grey cast iron.

- **LC415X (HC-S15)**

Submicron grade with thin PVD-coating. Excellent appropriate for the production of small and smallest parts, f.e. watch industry and medical engineering. Preferred materials such as Inconel, titanium, stainless steel.

- **LC415Z (HC-S15)**

Special submicron grade for machining super alloys such as Inconel, Titan, etc.

Main grades, uncoated

- **LW610 (K10)**

Turning grade with high waer resistance for machining of grey cast iron, aluminium alloys, and non-ferrous metals at medium to higher cutting speeds, even under unfavourable machining conditions.

- **LW611 (K05-K15)**

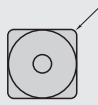
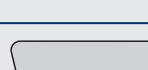
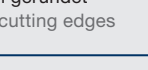
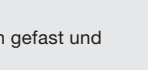
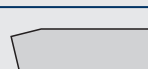
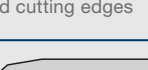
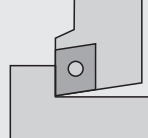
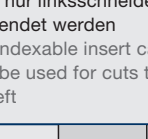
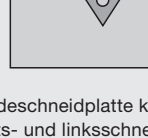
For turning chilled iron casting, grey cast iron with spheroidal graphite and alloyed grey cast iron as well as for aluminium and aluminium alloys. Turning high grade and hardened steels, also for austenitic manganese steels.

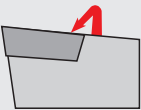
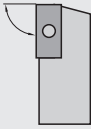
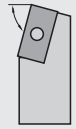
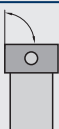
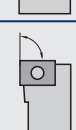
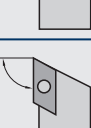
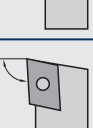
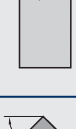
W Grundform Basic form		
A		85°
B		82°
C		80°
D		55°
E		75°
H		120°
K		55°
L		90°
M		86°
O		135°
P		108°
R		-
S		90°
T		60°
V		35°
W		80°

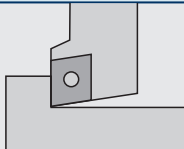
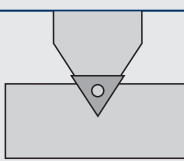
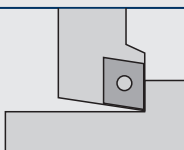
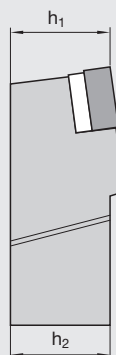
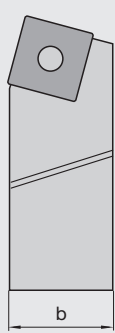
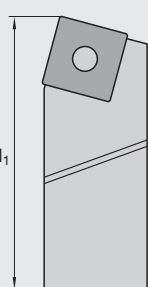
N Freiwinkel Clearance angle	
A	
B	
C	
D	
E	
F	
G	
N	
P	
O	
Freiwinkel, bei denen besondere Angaben erforderlich sind. Clearance angle requiring special indication.	

M Toleranzklasse Tolerance classes			
Zulässige Abweichung für Limits of tolerance			
	m	s	d
A	±0,005 ¹⁾	±0,025	±0,025
C	±0,013	±0,025	±0,025
E	±0,025	±0,025	±0,025
F	±0,005 ¹⁾	±0,025	±0,013
G	±0,025	±0,13	±0,025
H	±0,013	±0,025	±0,013
J	±0,005 ¹⁾	±0,025	±0,05 – ±0,15
K	±0,013 ¹⁾	±0,025	±0,05 – ±0,15
L	±0,025	±0,025	±0,05 – ±0,15
M	±0,08 – ±0,20	±0,13	±0,05 – ±0,15
U	±0,13 – ±0,38	±0,13	±0,08 – ±0,25
	d	m	d
M	6,35	±0,08	±0,05
	9,52	±0,08	±0,05
	12,7	±0,13	±0,08
	15,88	±0,15	±0,10
	19,05	±0,15	±0,10
	25,4	±0,18	±0,13
U	6,35	±0,13	±0,08
	9,52	±0,13	±0,08
	12,7	±0,20	±0,13
	15,88	±0,27	±0,18
	19,05	±0,27	±0,18
	25,4	±0,38	±0,25
Wendeschneidplatte mit ungerader Seitenanzahl Indexable insert with unequal number of sides Wendeschneidplatte mit gerader Seitenanzahl Indexable insert with equal number of sides			
¹⁾ Gelten in der Regel für Wendeschneidplatten mit geschliffenen Planschneiden. ^{*)} Der Berechnung der „m“-Maße liegt der genaue Zoll-Radius zugrunde. ¹⁾ Generally used for indexable inserts with ground face cutting edges. ^{*)} The calculation for the “m” measurement is based on the precise radius in inches.			

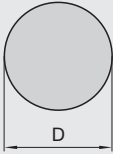
G Plattentype Type of insert	
A	 ohne Spanformrinne, mit Befestigungsloch without chip breaker, with cylindrical fixation hole
F	 mit Spanformrinne auf beiden Spanflächen, ohne Befestigungsloch Chip breakers at both sides, without fixation hole
G	 mit Spanformrinne auf beiden Spanflächen, mit Befestigungsloch Chip breakers at both sides, with cylindrical fixation hole
M	 mit Spanformrinne auf einer Spanfläche, mit Befestigungsloch Chip breakers at one side, with cylindrical fixation hole
N	 ohne Spanformrinne, ohne Befestigungsloch without chip breakers, without fixation hole
Q	 ohne Spanformrinne, mit Kegelloch beidseitig without chip breakers, with fixation hole conical from both sides
R	 mit Spanformrinne auf einer Spanfläche, ohne Befestigungsloch Chip breakers at one side, without fixation hole
T	 mit Spanformrinne auf einer Spanfläche, Kegelloch einseitig Chip breakers at one side, with conical fixation hole
U	 mit Spanformrinne auf beiden Spanflächen, Kegelloch beidseitig Chip breakers at both sides, with fixation hole conical from both sides
W	 ohne Spanformrinne, Kegelloch einseitig without chip breaker, with conical fixation hole
X	 mit Besonderheiten nach Zeichnung with special features to drawing

06 Schneidkantenlänge Length of cutting edge	04 Dicke Thickness	04 Schneidenecke Corner radius	Schneidenausführung Edge condition	Schneidrichtung Direction of cut
A  B  C  E  D  H  K  L  M  O  P  R  S  T  V  W  Beispiele: Examples: 06 l = 6,350 mm 09 l = 9,525 mm 11 l = 11,000 mm 12 l = 12,700 mm 15 l = 15,880 mm 16 l = 16,500 mm 19 l = 19,050 mm 22 l = 22,000 mm 25 l = 25,400 mm 27 l = 27,500 mm 33 l = 33,000 mm	   Beispiele: Examples: 01 s = 1,59 mm T1 s = 1,98 mm 02 s = 2,38 mm 03 s = 3,18 mm T3 s = 3,97 mm 04 s = 4,76 mm 05 s = 5,56 mm 06 s = 6,35 mm 07 s = 7,94 mm 09 s = 9,52 mm 12 s = 12,70 mm	 Beispiele: Examples: 00 r = max 0,2 mm 04 r = 0,4 mm ±0,1 08 r = 0,8 mm ±0,1 12 r = 1,2 mm ±0,1 16 r = 1,6 mm ±0,1 20 r = 2,0 mm ±0,1 24 r = 2,4 mm ±0,1 25 r = 2,5 mm ±0,1	F  scharfe Schneide Sharp cutting edges E  Schneiden gerundet Rounded cutting edges S  Schneiden gefast und gerundet Chamfered and rounded cutting edges T  Schneiden gefast Chamfered cutting edges K  Schneiden doppelt gefast Double-chamfered cutting edges P  Schneiden doppelt gefast und verrundet Double-chamfered and rounded cutting edges	L  Wendeschneidplatte kann nur linksschneidend verwendet werden The indexable insert can only be used for cuts to the left N  Wendeschneidplatte kann rechts- und linksschneidend verwendet werden The indexable insert can be used for cuts either to the left or to the right R  Wendeschneidplatte kann nur rechtsschneidend verwendet werden The indexable insert can only be used for cuts to the right

P Befestigungsart Type of fixation	C Wendeplattenform Indexable insert shape	L Klemmhalterform Tool holder shape	N Wendeplattenfreiwinkel Insert clearance angle
C  Von oben geklemmt Fixation from above	A  85° B  82° C  80° D  55° E  75° H  120° K  55° L  90° M  86° O  135° P  108° R  – S  90° T  60° V  35° W  80°	A  90° B  75° C  90° D  45° E  60° F  90° G  90° J  93° K  75° L  95° M  50° N  63° R  75° S  45° T  60° U  93° V  72,5° W  60° Y  85°	A  3° B  5° C  7° D  15° E  20° F  25° G  30° N  0° P  11° O  3° Freiwinkel, bei denen besondere Angaben erforderlich sind. Clearance angle requiring special indication.

R Schneidrichtung Direction of cut L  Klemmhalter kann nur linksschneidend verwendet werden The tool holder can only be used for cuts to the left N  Klemmhalter kann rechts- und linksschneidend verwendet werden The tool holder can be used for cuts either to the left or to the right R  Klemmhalter kann nur rechtsschneidend verwendet werden The tool holder can only be used for cuts to the right	25 Schneidenhöhe Cutting height  Bei Klemmwerkzeugen entspricht die Schneidhöhe (h₁) im allgemeinen der Schafthöhe (h₂). Ausgenommen sind Kurzklemmhalter und Klemmwerkzeuge zum Innendrehen. For clamped tools, the cutting height (h₁) generally corresponds to the shaft height (h₂). The exceptions to this include cartridge toolholders and clamped tools for internal turning.	25 Schaftbreite Shank width 	M Werkzeu glänge Tool length  Kennbuchstaben für die Längen l₁ Code letters for the length l₁ <table><tr><td>A</td><td>32 mm</td></tr><tr><td>B</td><td>40 mm</td></tr><tr><td>C</td><td>50 mm</td></tr><tr><td>D</td><td>60 mm</td></tr><tr><td>E</td><td>70 mm</td></tr><tr><td>F</td><td>80 mm</td></tr><tr><td>G</td><td>90 mm</td></tr><tr><td>H</td><td>100 mm</td></tr><tr><td>J</td><td>110 mm</td></tr><tr><td>K</td><td>125 mm</td></tr><tr><td>L</td><td>140 mm</td></tr><tr><td>M</td><td>150 mm</td></tr><tr><td>N</td><td>160 mm</td></tr><tr><td>P</td><td>170 mm</td></tr><tr><td>Q</td><td>180 mm</td></tr><tr><td>R</td><td>200 mm</td></tr><tr><td>S</td><td>250 mm</td></tr><tr><td>T</td><td>300 mm</td></tr><tr><td>U</td><td>350 mm</td></tr><tr><td>V</td><td>400 mm</td></tr><tr><td>W</td><td>450 mm</td></tr><tr><td>X</td><td>Sonderlänge Special length</td></tr><tr><td>Y</td><td>500 mm</td></tr></table>	A	32 mm	B	40 mm	C	50 mm	D	60 mm	E	70 mm	F	80 mm	G	90 mm	H	100 mm	J	110 mm	K	125 mm	L	140 mm	M	150 mm	N	160 mm	P	170 mm	Q	180 mm	R	200 mm	S	250 mm	T	300 mm	U	350 mm	V	400 mm	W	450 mm	X	Sonderlänge Special length	Y	500 mm	12 Schneidkantenlänge Cutting edge length A  B  C  E  D  H  K  L  M  O  P  R  S  T  V  W  Beispiele: Examples: 06 l = 6,350 mm 09 l = 9,525 mm 11 l = 11,000 mm 12 l = 12,700 mm 15 l = 15,880 mm 16 l = 16,500 mm 19 l = 19,050 mm 22 l = 22,000 mm 25 l = 25,400 mm 27 l = 27,500 mm 33 l = 33,000 mm
A	32 mm																																																	
B	40 mm																																																	
C	50 mm																																																	
D	60 mm																																																	
E	70 mm																																																	
F	80 mm																																																	
G	90 mm																																																	
H	100 mm																																																	
J	110 mm																																																	
K	125 mm																																																	
L	140 mm																																																	
M	150 mm																																																	
N	160 mm																																																	
P	170 mm																																																	
Q	180 mm																																																	
R	200 mm																																																	
S	250 mm																																																	
T	300 mm																																																	
U	350 mm																																																	
V	400 mm																																																	
W	450 mm																																																	
X	Sonderlänge Special length																																																	
Y	500 mm																																																	

S Werkstoff des Körpers Type of boring bar		
Kenn- buchstabe Identification letter	Werkstoff des Körpers Material used for main body	Konstruktions- merkmale Features of design
S	Stahlschaft Solid steel	keine none
A		mit innerer Kühlmittelzuführung with internal coolant supply
B		mit Vibrationsdämpfung with vibration damping
D		mit Vibrationsdämpfung und innerer Kühlmittelzuführung with vibration damping and internal coolant supply
C	Hartmetallschaft mit Stahlkopf Hard metal with steel head	keine none
E		mit innerer Kühlmittelzuführung with internal coolant supply
F		mit Vibrationsdämpfung with vibration damping
G		mit Vibrationsdämpfung und innerer Kühlmittelzuführung with vibration damping and internal coolant supply
H	Schwermetall Heavy metal	keine none
J		mit innerer Kühlmittelzuführung with internal coolant supply

32 Schaftdurchmesser Shank diameter

08
10
12
16
20
25
32
40
50

T

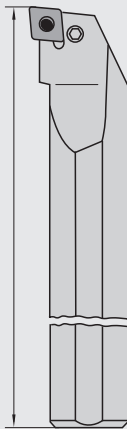
Werkzeu

g

l

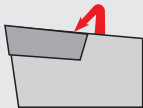
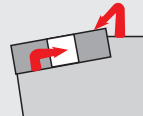
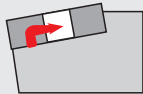
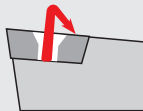
änge

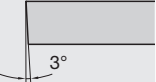
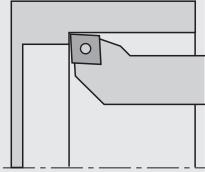
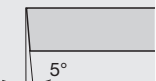
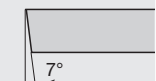
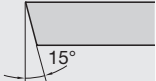
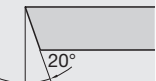
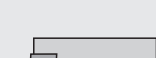
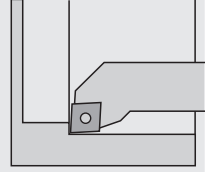
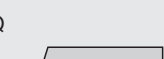
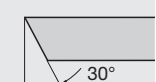
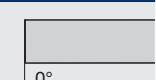
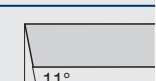
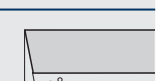
Tool length

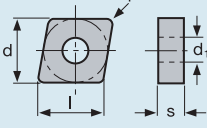
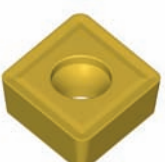


Kennbuchstaben
für die Längen
Code letters
for the length

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

P Befestigungsart Type of fixation
C  Von oben geklemmt Fixation from above
M  Von oben und über Bohrung geklemmt Fixation from above and through a hole
P  Über Bohrung geklemmt Fixation through a hole
S  Durch Bohrung geschraubt Fixation by screw through a conical hole

C Wendeplattenform Indexable insert shape	L Klemmhalterform Tool holder shape	N Wendeplattenfreiwinkel Insert clearance angle	R Schneidrichtung Direction of cut	12 Schneidkantenlänge Cutting edge length
A  85°	F  90°	A  3°	L 	A 
B  82°		B  5°		B 
C  80°	K  75°	C  7°	Halter kann nur linksschneidend verwendet werden. Boring bar suitable for operation to the left only.	C 
D  55°	L  95°	D  15°		D 
E  75°	S  45°	E  20°		E 
H  120°	U  93°	F  25°	R 	H 
K  55°	Q  107°	G  30°	Halter kann nur rechtsschneidend verwendet werden. Boring bar suitable for operation to the right only.	K 
L  90°		N  0°		L 
M  86°		P  11°		M 
O  135°		O  α°		O 
P  108°				P 
R  –				R 
S  90°				S 
T  60°				T 
V  35°				V 
W  80°				W 
		Freiwinkel, bei denen besondere Angaben erforderlich sind. Clearance angle requiring special indication.		Beispiele: Examples: 06 l = 6,350 mm 09 l = 9,525 mm 11 l = 11,000 mm 12 l = 12,700 mm 15 l = 15,880 mm 16 l = 16,500 mm 19 l = 19,050 mm 22 l = 22,000 mm 25 l = 25,400 mm 27 l = 27,500 mm 33 l = 33,000 mm

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade										
							HC										HW
		l	d	s	d ₁	r	LCP15T	LCP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610
	CCGT 060202-BAL	6,40	6,35	2,38	2,80	0,2								●			●
	CCGT 060204-BAL	6,40	6,35	2,38	2,80	0,4								●			●
	CCGT 09T302-BAL	9,70	9,52	3,97	4,40	0,2								●			●
	CCGT 09T304-BAL	9,70	9,52	3,97	4,40	0,4								●			●
	CCGT 09T308-BAL	9,70	9,52	3,97	4,40	0,8								●			●
	CCGT 120404-BAL	12,90	12,70	4,76	5,50	0,4								●			●
	CCGT 120408-BAL	12,90	12,70	4,76	5,50	0,8								●			●
	CCGT 060204 EL-BC	6,40	6,35	2,38	2,80	0,4	●	●		●							
	CCGT 060204 ER-BC	6,40	6,35	2,38	2,80	0,4	●	●		●							
	CCGT 060208 EL-BC	6,40	6,35	2,38	2,80	0,8	●	●		●							
	CCGT 060208 ER-BC	6,40	6,35	2,38	2,80	0,8	●	●		●							
	CCGT 09T304 EL-BC	9,70	9,52	3,97	4,40	0,4	●	●		●							
	CCGT 09T304 ER-BC	9,70	9,52	3,97	4,40	0,4	●	●		●							
	CCGT 09T308 EL-BC	9,70	9,52	3,97	4,40	0,8	●	●		●							
	CCGT 09T308 ER-BC	9,70	9,52	3,97	4,40	0,8	●	●		●							
	CCGT 120408 EL-BC	12,90	12,70	4,76	5,50	0,8	●	●		●							
	CCGT 120408 ER-BC	12,90	12,70	4,76	5,50	0,8	●	●		●							
	CCGT 120412 EL-BC	12,90	12,70	4,76	5,50	1,2	●	●		●							
CCGT 120412 ER-BC	12,90	12,70	4,76	5,50	1,2	●	●		●								
	CCMT 09T304-BSM	9,70	9,52	3,97	4,40	0,4						●					
	CCMT 09T308-BSM	9,70	9,52	3,97	4,40	0,8						●					
	CCMT 120408-BSM	12,90	12,70	4,76	5,50	0,8						●					
	CCMT 250924-BSMR	25,80	25,40	9,52	8,60	2,4	●	●	●		●						
	CCMT 09T304-BSMS	9,70	9,52	3,97	4,40	0,4					●						
	CCMT 09T308-BSMS	9,70	9,52	3,97	4,40	0,8					●						
	CCMT 120404-BSMS	12,90	12,70	4,76	5,50	0,4					●						
	CCMT 120408-BSMS	12,90	12,70	4,76	5,50	0,8					●						

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces CCGT 060202-BAL LC610T

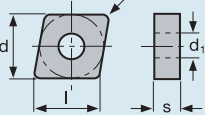
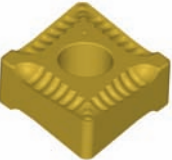
● Verfügbar ab Lager Available from stock

Werkzeuge siehe Seiten 73-75 / 92

For Toolholders see pages 73-75 / 92

Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108

For cutting data standard values see from page 108

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade											
		l	d	s	d ₁	r	HC										HW	
							LCP15T	LCP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611
CCMT....-FP 	CCMT 060202-FP	6,40	6,35	2,38	2,80	0,2	●	●										
	CCMT 060204-FP	6,40	6,35	2,38	2,80	0,4	●	●										
	CCMT 060208-FP	6,40	6,35	2,38	2,80	0,8	●	●										
	CCMT 09T304-FP	9,70	9,52	3,97	4,40	0,4	●	●										
	CCMT 09T308-FP	9,70	9,52	3,97	4,40	0,8	●	●										
	CCMT 120404-FP	12,90	12,70	4,76	5,50	0,4	●	●										
CCMT....-MM 	CCMT 09T304-MM	9,70	9,52	3,97	4,40	0,4				●								
	CCMT 09T308-MM	9,70	9,52	3,97	4,40	0,8				●								
CCMT....-MP 	CCMT 060202-MP	6,40	6,35	2,38	2,80	0,2	●	●										
	CCMT 060204-MP	6,40	6,35	2,38	2,80	0,4	●	●										
	CCMT 060208-MP	6,40	6,35	2,38	2,80	0,8	●	●										
	CCMT 09T304-MP	9,70	9,52	3,97	4,40	0,4	●	●										
	CCMT 09T308-MP	9,70	9,52	3,97	4,40	0,8	●	●										
	CCMT 120404-MP	12,90	12,70	4,76	5,50	0,4	●	●										
	CCMT 120408-MP	12,90	12,70	4,76	5,50	0,8	●	●										
CCMW.... 	CCMW 09T304	9,70	9,52	3,97	4,40	0,4												●
	CCMW 120404	12,90	12,70	4,76	5,50	0,4												●
	CCMW 120408	12,90	12,70	4,76	5,50	0,8												●
CNGG....-BCU 	CNGG 120408-BCU	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●								●		

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces CCMT 060202-FP LCP25T

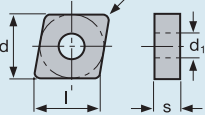
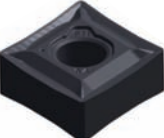
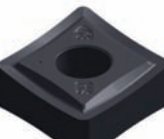
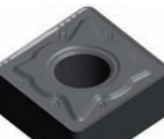
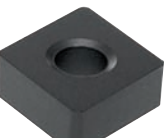
● Verfügbar ab Lager Available from stock

Werkzeuge siehe Seiten 73-75 / 92

For Toolholders see pages 73-75 / 92

Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108

For cutting data standard values see from page 108

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade									
		l	d	s	d ₁	r	HC									
							LCP15T	LCP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z
CNGG...-FMS 	CNGG 120404-FMS	12,90	12,70	4,76	5,16	0,4										●
	CNGG 120408-FMS	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8										●
	CNGG 120412-FMS	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2										●
CNGG....-MS 	CNGG 120404-MS	12,90	12,70	4,76	5,16	0,4										●
	CNGG 120408-MS	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8										●
	CNGG 120412-MS	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2										●
CNGG...-MRS 	CNGG 120408-MRS	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8										●
	CNGG 120412-MRS	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2										●
CNMA 	CNMA 120408	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8						●	●			
	CNMA 120412	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2						●	●			
	CNMA 190616	19,30	19,05	6,35	7,93	1,6							●			
	CNMA 250924	25,80	25,40	9,52	9,12	2,4							●			
CNMG....-BFMS 	CNMG 090304-BFMS	9,70	9,52	3,18	3,81	0,4					●					
	CNMG 120404-BFMS	12,90	12,70	4,76	5,16	0,4					●					
	CNMG 120408-BFMS	12,90	12,70	4,76	7,93	0,8					●					
	CNMG 120412-BFMS	12,90	12,70	4,76	9,12	1,2					●					

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces CNGG 120404-FMS LC415Z

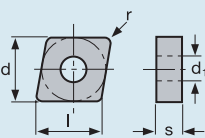
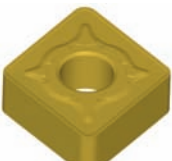
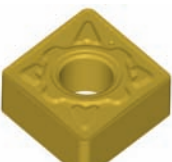
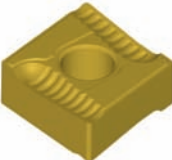
● Verfügbar ab Lager Available from stock

Werkzeuge siehe Seiten 62 / 66 / 88

For Toolholders see pages 62 / 66 / 88

Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108

For cutting data standard values see from page 108

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade									
		l	d	s	d ₁	r	HC									
							LCP15T	LCP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z
CNMG....-BM 	CNMG 120408-BM	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8						•	•			
	CNMG 120412-BM	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2						•	•			
CNMG....-BMR 	CNMG 120408-BMR	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8						•	•			
	CNMG 120412-BMR	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2						•	•			
	CNMG 120416-BMR	12,90	12,70	4,76	5,16	1,6						•	•			
	CNMG 160616-BMR	16,10	15,87	6,35	6,35	1,6						•	•			
CNMG....-BMRS 	CNMG 120408-BMRS	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8					•					
	CNMG 120412-BMRS	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2					•					
	CNMG 160612-BMRS	16,10	15,87	6,35	6,35	1,2					•					
	CNMG 160616-BMRS	16,10	15,87	6,35	6,35	1,6					•					
	CNMG 190612-BMRS	19,30	19,05	6,35	7,93	1,2					•					
CNMG....-BMS 	CNMG 120408-BMS	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8					•					
	CNMG 120412-BMS	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2					•					
	CNMG 160612-BMS	16,10	15,87	6,35	6,35	1,2					•					
CNMG....E.-BC 	CNMG 120404 EL-BC	12,90	12,70	4,76	5,16	0,4	•	•		•						
	CNMG 120404 ER-BC	12,90	12,70	4,76	5,16	0,4	•	•		•						
	CNMG 120408 EL-BC	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8	•	•		•						
	CNMG 120408 ER-BC	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8	•	•		•						

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces CNMG 120408-BM LC610H

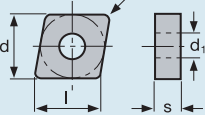
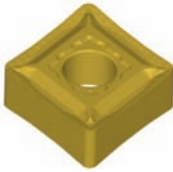
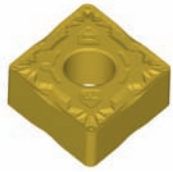
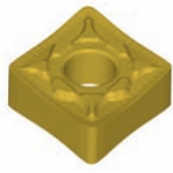
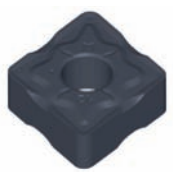
• Verfügbar ab Lager Available from stock

Werkzeuge siehe Seiten 62 / 66 / 88

For Toolholders see pages 62 / 66 / 88

Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108

For cutting data standard values see from page 108

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade											
		l	d	s	d ₁	r	HC										HW	
							LCP15T	LCP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611
CNMG....-FMP 	CNMG 120404-FMP	12,90	12,70	4,76	5,16	0,4	●	●				●	●					
	CNMG 120408-FMP	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●	●									
CNMG....-FP 	CNMG 120404-FP	12,90	12,70	4,76	5,16	0,4	●	●										
	CNMG 120408-FP	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●										
CNMG....-HPT 	CNMG 120408-HPT	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●										
	CNMG 120412-HPT	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2	●	●										
CNMG....-MM 	CNMG 120408-MM	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8				●								
	CNMG 120412-MM	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2				●								
CNMG....-MP 	CNMG 090308-MP	9,70	9,52	3,18	3,81	0,8	●	●	●									
	CNMG 120408-MP	12,90	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●	●									
	CNMG 120412-MP	12,90	12,70	4,76	5,16	1,2	●	●	●									
	CNMG 120416-MP	12,90	12,70	4,76	5,16	1,6	●	●	●									
	CNMG 160608-MP	16,10	15,87	6,35	6,35	0,8	●	●	●									
	CNMG 160612-MP	16,10	15,87	6,35	6,35	1,2	●	●	●									
	CNMG 160616-MP	16,10	15,87	6,35	6,35	1,6	●	●	●									
	CNMG 190612-MP	19,30	19,05	6,35	7,93	1,2	●	●	●									
	CNMG 190616-MP	19,30	19,05	6,35	7,93	1,6	●	●	●									

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces CNMG 120404-FMP LCP25T

● Verfügbar ab Lager Available from stock

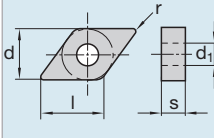
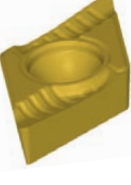
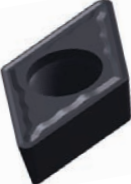
Werkzeuge siehe Seiten 62 / 66 / 88

For Toolholders see pages 62 / 66 / 88

Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108

For cutting data standard values see from page 108

For cutting data standard values see from page 108

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade											
		l	d	s	d ₁	r	HC										HW	
							LCP15T	LCP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611
DCGT.... 	DCGT 0702008	7,70	6,35	2,38	2,80	0,08									●			
	DCGT 0702015	7,70	6,35	2,38	2,80	0,15									●			
	DCGT 11T3015	11,60	9,52	3,97	4,40	0,15									●			
	DCGT 11T3035	11,60	9,52	3,97	4,40	0,35									●			
DCGT....-BAL 	DCGT 070202-BAL	7,70	6,35	2,38	3,75	0,2								●			●	
	DCGT 070204-BAL	7,70	6,35	2,38	3,75	0,4								●			●	
	DCGT 11T302-BAL	11,60	9,52	3,97	4,40	0,2								●			●	
	DCGT 11T304-BAL	11,60	9,52	3,97	4,40	0,4								●			●	
	DCGT 11T308-BAL	11,60	9,52	3,97	4,40	0,8								●			●	
DCGT...E.-BC 	DCGT 070204 EL-BC	7,70	6,35	2,38	3,75	0,4	●	●		●								
	DCGT 070204 ER-BC	7,70	6,35	2,38	3,75	0,4	●	●		●								
	DCGT 11T304 EL-BC	11,60	9,52	3,97	4,40	0,4	●	●		●								
	DCGT 11T304 ER-BC	11,60	9,52	3,97	4,40	0,4	●	●		●								
	DCGT 11T308 EL-BC	11,60	9,52	3,97	4,40	0,8	●	●	●	●								
DCGT...F.-BC 	DCGT 0702008 FL-BC	7,70	6,35	2,38	2,80	0,08									●			
	DCGT 0702008 FR-BC	7,70	6,35	2,38	2,80	0,08									●			
	DCGT 0702015 FL-BC	7,70	6,35	2,38	2,80	0,15									●			
	DCGT 0702015 FR-BC	7,70	6,35	2,38	2,80	0,15									●			
	DCGT 11T3015 FL-BC	11,60	9,52	3,97	4,40	0,15									●			
DCMT....-BSM 	DCMT 070204-BSM	7,70	6,35	2,38	2,80	0,4						●	●					
	DCMT 070208-BSM	7,70	6,35	2,38	2,80	0,8						●	●					
	DCMT 11T304-BSM	11,60	9,52	3,97	4,40	0,4						●	●					
	DCMT 11T308-BSM	11,60	9,52	3,97	4,40	0,8						●	●					

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces DCGT 0702008 LC415X

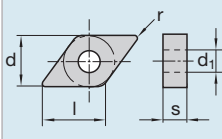
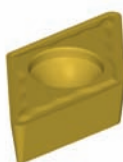
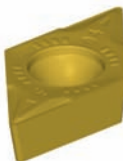
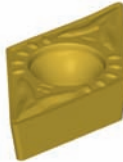
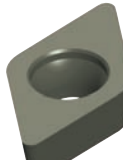
● Verfügbar ab Lager Available from stock

Werkzeuge siehe Seiten 76-77 / 93

For Toolholders see pages 76-77 / 93

Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108

For cutting data standard values see from page 108

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade										
							HC										HW
		l	d	s	d ₁	r	LCP15T	LCP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610
DCMT....-BSMS 	DCMT 11T304-BSMS	11,60	9,52	3,97	4,40	0,4					●					●	
	DCMT 11T308-BSMS	11,60	9,52	3,97	4,40	0,8					●						
DCMT....-FP 	DCMT 070204-FP	7,70	6,35	2,38	2,80	0,4	●	●									
	DCMT 11T304-FP	11,60	9,52	3,97	4,40	0,4	●	●									
DCMT....-MM 	DCMT 11T304-MM	11,60	9,52	3,97	4,40	0,4				●							
	DCMT 11T308-MM	11,60	9,52	3,97	4,40	0,8				●							
DCMT....-MP 	DCMT 070204-MP	7,70	6,35	2,38	2,80	0,4	●	●									
	DCMT 11T304-MP	11,60	9,52	3,97	4,40	0,4	●	●									
	DCMT 11T308-MP	11,60	9,52	3,97	4,40	0,8	●	●									
DCMW.... 	DCMW 11T304	11,60	9,52	3,97	4,40	0,4											●
	DCMW 11T308	11,60	9,52	3,97	4,40	0,8											●

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces DCMT 11T304-BSMS LC435D

- Verfügbar ab Lager Available from stock

Werkzeuge siehe Seiten 76-77 / 93

For Toolholders see pages 76-77 / 93

Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108

For cutting data standard values see from page 108

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade											
		l	d	s	d ₁	r	HC										HW	
							LCP15T	LCP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611
DNGG...-FMS 	DNGG 150404-FMS	15,50	12,70	4,76	5,16	0,4											●	
	DNGG 150408-FMS	15,50	12,70	4,76	5,16	0,8											●	
	DNGG 150412-FMS	15,50	12,70	4,76	5,16	1,2											●	
	DNGG 150604-FMS	15,50	12,70	6,35	5,16	0,4											●	
	DNGG 150608-FMS	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8											●	
	DNGG 150612-FMS	15,50	12,70	6,35	5,16	1,2											●	
DNMA... 	DNMA 150608	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8							●					
	DNMA 150612	15,50	12,70	6,35	5,16	1,2							●					
DNMG...-BFMS 	DNMG 110404-BFMS	11,60	9,52	4,76	3,97	0,4					●							
	DNMG 150604-BFMS	15,50	12,70	6,35	5,16	0,4					●							
	DNMG 150608-BFMS	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8					●							
DNMG....-HPT 	DNMG 150612-HPT	15,50	12,70	6,35	5,16	1,2	●	●										
DNMG....-BMR 	DNMG 150408-BMR	15,50	12,70	4,76	5,16	0,8						●	●					
	DNMG 150412-BMR	15,50	12,70	4,76	5,16	1,2						●	●					
	DNMG 150608-BMR	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8						●	●					
	DNMG 150612-BMR	15,50	12,70	6,35	5,16	1,2						●	●					

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces DNGG 150404-FMS LC415Z

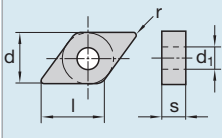
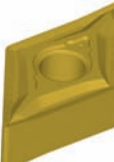
● Verfügbar ab Lager Available from stock

Werkzeuge siehe Seiten 62 / 67 / 89

For Toolholders see pages 62 / 67 / 89

Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108

For cutting data standard values see from page 108

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade									
		l	d	s	d ₁	r	HC									
							LCP15T	LCP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z
DNMG....-BMRS 	DNMG 150608-BMRS	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8					●					
	DNMG 150612-BMRS	15,50	12,70	6,35	5,16	1,2					●					
DNMG....-BMS 	DNMG 110408-BMS	11,60	9,52	4,76	3,97	0,8					●					
	DNMG 150408-BMS	15,50	12,70	4,76	5,16	0,8					●					
	DNMG 150608-BMS	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8					●					
	DNMG 150612-BMS	15,50	12,70	6,35	5,16	1,2					●					
DNMG...E.-BC 	DNMG 110404 EL-BC	11,60	9,52	4,76	3,97	0,4	●	●	●		●					
	DNMG 110404 ER-BC	11,60	9,52	4,76	3,97	0,4	●	●	●		●					
	DNMG 110408 EL-BC	11,60	9,52	4,76	3,97	0,8	●	●	●		●					
	DNMG 110408 ER-BC	11,60	9,52	4,76	3,97	0,8	●	●	●		●					
	DNMG 150404 EL-BC	15,50	12,70	4,76	5,16	0,4		●								
	DNMG 150404 ER-BC	15,50	12,70	4,76	5,16	0,4		●								
	DNMG 150408 EL-BC	15,50	12,70	4,76	5,16	0,8		●								
	DNMG 150408 ER-BC	15,50	12,70	4,76	5,16	0,8		●								
	DNMG 150604 EL-BC	15,50	12,70	6,35	5,16	0,4	●	●	●		●					
	DNMG 150604 ER-BC	15,50	12,70	6,35	5,16	0,4	●	●	●		●					
	DNMG 150608 EL-BC	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8	●	●	●		●					
	DNMG 150608 ER-BC	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8	●	●	●		●					
DNMG...FMP 	DNMG 110404-FMP	11,60	9,52	4,76	3,81	0,4	●	●	●			●	●			
	DNMG 110408-FMP	11,60	9,52	4,76	3,81	0,8	●	●				●	●			
	DNMG 150408-FMP	15,50	12,70	4,76	5,16	0,8		●								
	DNMG 150604-FMP	15,50	12,70	6,35	5,16	0,4	●	●	●							
	DNMG 150608-FMP	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8	●	●	●							
DNMG....-FP 	DNMG 110404-FP	11,60	9,52	4,76	3,97	0,4	●	●								
	DNMG 110408-FP	11,60	9,52	4,76	3,97	0,8	●	●								
	DNMG 150404-FP	15,50	12,70	4,76	5,16	0,4	●	●								
	DNMG 150408-FP	15,50	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●								
	DNMG 150604-FP	15,50	12,70	6,35	5,16	0,4	●	●								
	DNMG 150608-FP	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8	●	●								

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces DNMG 150608-BMRS LC435D

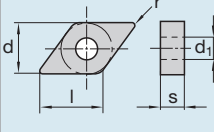
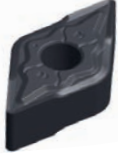
● Verfügbar ab Lager Available from stock

Werkzeuge siehe Seiten 62 / 67 / 89

For Toolholders see pages 62 / 67 / 89

Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108

For cutting data standard values see from page 108

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade											
		l	d	s	d ₁	r	HC											
							LCP15T	LCP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611
DNMG....-MP 	DNMG 110408-MP	11,60	9,52	4,76	3,97	0,8	●	●	●									
	DNMG 150408-MP	15,50	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●	●									
	DNMG 150412-MP	15,50	12,70	4,76	5,16	1,2	●	●	●									
	DNMG 150608-MP	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8	●	●	●									
	DNMG 150612-MP	15,50	12,70	6,35	5,16	1,2	●	●	●									
	DNMG 150616-MP	15,50	12,70	6,35	5,16	1,6	●	●	●									
DNMG....-MRP 	DNMG 150408-MRP	15,50	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●	●									
	DNMG 150412-MRP	15,50	12,70	4,76	5,16	1,2	●	●	●									
	DNMG 150608-MRP	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8	●	●	●									
	DNMG 150612-MRP	15,50	12,70	6,35	5,16	1,2	●	●	●									
	DNMG 150616-MRP	15,50	12,70	6,35	5,16	1,6	●	●	●									
DNMG....-MM 	DNMG 150608-MM	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8				●								
	DNMG 150612-MM	15,50	12,70	6,35	5,16	1,2				●								
DNMG....-MS 	DNMG 150404-MS	15,50	12,70	4,76	5,16	0,4											●	
	DNMG 150408-MS	15,50	12,70	4,76	5,16	0,8											●	
	DNMG 150412-MS	15,50	12,70	4,76	5,16	1,2											●	
	DNMG 150604-MS	15,50	12,70	6,35	5,16	0,4											●	
	DNMG 150608-MS	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8											●	
	DNMG 150612-MS	15,50	12,70	6,35	5,16	1,2											●	
DNMG....- 	DNMG 140405TL20	14,00	11,95	4,76	5,16	0,5	●		●									
	DNMG 140405TR20	14,00	11,95	4,76	5,16	0,5	●		●									
	DNMG 140405TL25	14,00	11,95	4,76	5,16	0,5			●									
	DNMG 140405TR25	14,00	11,95	4,76	5,16	0,5	●		●									
	DNMG 140410TL25	14,00	11,95	4,76	5,16	1,0	●		●									
	DNMG 140410TR25	14,00	11,95	4,76	5,16	1,0	●		●									

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces DNMG 110408-MP LCP25T

● Verfügbar ab Lager Available from stock

Werkzeuge siehe Seiten 62 / 67 / 89

For Toolholders see pages 62 / 67 / 89

Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108

For cutting data standard values see from page 108

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade									
		l	d	s	d ₁	r	HC									
							LCP15T	LCP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z
DNMM....-RP 	DNMM 150608-RP	15,50	12,70	6,35	5,16	0,8	●	●	●		●					
	DNMM 150612-RP	15,50	12,70	6,35	5,16	1,2	●	●	●		●					
	DNMM 150616-RP	15,50	12,70	6,35	5,16	1,6	●	●	●							

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces DNMM 150608-RP LCP25T

● Verfügbar ab Lager Available from stock

Werkzeuge siehe Seiten 62 / 67 / 89

For Toolholders see pages 62 / 67 / 89

Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108

For cutting data standard values see from page 108

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade									
		l	d	s	d ₁	r	HC									
							LCP15T	LCP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z
RCGT....-BAL 	RCGT 0602MO-BAL		6,00	2,38	2,80	-								●		●
	RCGT 0803MO-BAL		8,00	3,18	3,40	-								●		●
	RCGT 1003MO-BAL		10,00	3,18	4,00	-								●		●
RCMT....MO 	RCMT 0602MO		6,00	2,38	2,80											●
RCMX....MO 	RCMX 1003MO		10,00	3,18	3,60				●							
	RCMX 1204MO		12,00	4,76	4,20			●	●						●	
	RCMX 1606MO		16,00	6,35	5,20		●	●	●			●	●			
	RCMX 2006MO		20,00	6,35	6,50		●	●	●			●	●			
	RCMX 2507MO		25,00	7,90	7,20		●	●	●			●	●			
	RCMX 3209MO		32,00	9,52	9,50			●	●			●	●			

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces RCGT 0602MO-BAL LC610T

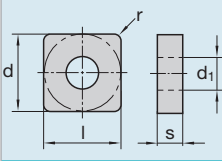
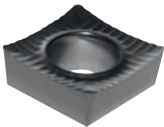
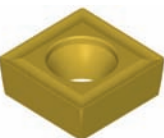
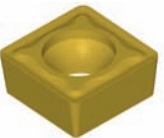
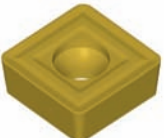
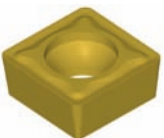
● Verfügbar ab Lager Available from stock

Werkzeuge siehe Seiten 68 / 78

For Toolholders see pages 68 / 78

Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108

For cutting data standard values see from page 108

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade											
		l	d	s	d ₁	r	HC										HW	
							LCP15T	LOP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611
SCGT...-BAL	SCGT 120408-BAL	12,70	12,70	4,76	5,50	0,8								●			●	
																		
SCMT...	SCMT 120404	12,70	12,70	4,76	5,50	0,4		●										
																		
SCMT...-BSM	SCMT 09T308-BSM	9,52	9,52	3,97	4,40	0,8	●	●										
	SCMT 120408-BSM	12,70	12,70	4,76	5,50	0,8	●	●					●					
SCMT....-BSMR	SCMT 250924-BSMR	25,40	25,40	9,52	8,60	2,4	●	●	●									
																		
SCMT....-BSMS	SCMT 120408-BSMS	12,70	12,70	4,76	5,50	0,8				●								
																		

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces SCGT 120408-BAL LC610T

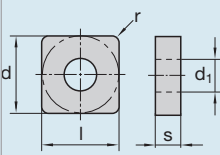
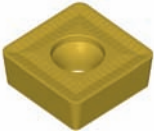
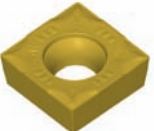
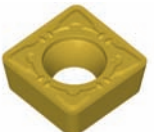
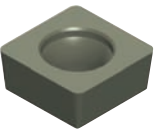
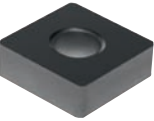
● Verfügbar ab Lager Available from stock

Werkzeuge siehe Seiten 79-80

For Toolholders see pages 79 / 80

Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108

For cutting data standard values see from page 108

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade										
		l	d	s	d ₁	r	HC										HW
							LCP15T	LOP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	
SCMT....-BSR 	SCMT 250916-BSR	25,40	25,40	9,52	8,60	1,6	●	●	●				●				
	SCMT 250924-BSR	25,40	25,40	9,52	8,60	2,4	●	●	●				●				
SCMT....-FP 	SCMT 09T304-FP	9,52	9,52	3,97	4,40	0,4	●	●									
	SCMT 09T308-FP	9,52	9,52	3,97	4,40	0,8	●	●									
	SCMT 120404-FP	12,70	12,70	4,76	5,50	0,4	●	●									
SCMT....-MP 	SCMT 09T308-MP	9,52	9,52	3,97	4,40	0,8	●	●									
	SCMT 120408-MP	12,70	12,70	4,76	5,50	0,8	●	●									
	SCMT 120412-MP	12,70	12,70	4,76	5,50	1,2	●	●									
SCMW.... 	SCMW 09T304	9,52	9,52	3,97	4,40	0,4											●
	SCMW 120404	12,70	12,70	4,76	5,50	0,4											●
SNMA.... 	SNMA 120408	12,70	12,70	4,76	5,16	0,8						●	●				
	SNMA 120412	12,70	12,70	4,76	5,16	1,2						●	●				
	SNMA 120416	12,70	12,70	4,76	5,16	1,6						●	●				
	SNMA 190616	19,05	19,05	6,35	7,93	1,6							●				
	SNMA 250724	25,40	25,40	7,94	9,12	2,4							●				

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces SCMT 250916-BSR LCP15T

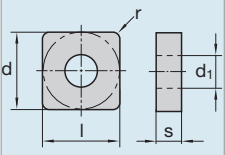
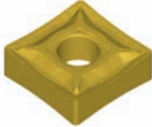
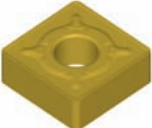
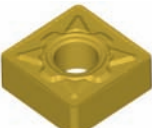
- Verfügbar ab Lager Available from stock

Werkzeuge siehe Seiten 79-80

For Toolholders see pages 79-80

Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108

For cutting data standard values see from page 108

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade											
		l	d	s	d ₁	r	HC										HW	
							LCP15T	LCP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611
SNMG...-BFMS 	SNMG 090304-BFMS	9,52	9,52	3,18	3,81	0,4					●							
SNMG....-BMR 	SNMG 120408-BMR	12,70	12,70	4,76	5,16	0,8						●	●					
	SNMG 120412-BMR	12,70	12,70	4,76	5,16	1,2						●	●					
	SNMG 190612-BMR	19,05	19,05	6,35	7,93	1,2						●						
	SNMG 190616-BMR	19,05	19,05	6,35	7,93	1,6						●	●					
	SNMG 250924-BMR	25,40	25,40	9,52	9,12	2,4	●											
SNMG....-BMRS 	SNMG 120408-BMRS	12,70	12,70	4,76	5,16	0,8					●							
	SNMG 120412-BMRS	12,70	12,70	4,76	5,16	1,2					●							
	SNMG 190612-BMRS	19,05	19,05	6,35	7,93	1,2					●							
SNMG....-BMS 	SNMG 120408-BMS	12,70	12,70	4,76	5,16	0,8					●							
	SNMG 120412-BMS	12,70	12,70	4,76	5,16	1,2					●							
SNMG....-FMP 	SNMG 090304-FMP	9,52	9,52	3,18	3,81	0,4	●	●										

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces SNMG 090304-BFMS LC435D

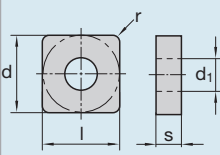
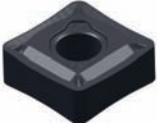
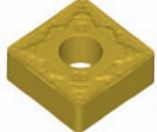
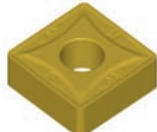
● Verfügbar ab Lager Available from stock

Werkzeuge siehe Seiten 62 / 69 / 90

For Toolholders see pages 62 / 69 / 90

Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108

For cutting data standard values see from page 108

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade											
		l	d	s	d ₁	r	HC										HW	
							LCP15T	LCP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611
SNMG....-FMS 	SNMG 120408-FMS	12,70	12,70	4,76	5,16	0,8											•	
	SNMG 120412-FMS	12,70	12,70	4,76	5,16	1,2											•	
SNMG....-FP 	SNMG 120404-FP	12,70	12,70	4,76	5,16	0,4	•	•										
SNMG....-MP 	SNMG 120408-MP	12,70	12,70	4,76	5,16	0,8	•	•	•									
	SNMG 120412-MP	12,70	12,70	4,76	5,16	1,2	•	•	•									
	SNMG 150608-MP	15,87	15,87	6,35	6,35	0,8	•	•	•									
	SNMG 190612-MP	19,05	19,05	6,35	7,93	1,2	•	•	•									
SNMG....-MRP 	SNMG 120408-MRP	12,70	12,70	4,76	5,16	0,8	•	•	•									
	SNMG 120412-MRP	12,70	12,70	4,76	5,16	1,2	•	•	•									
	SNMG 190612-MRP	19,05	19,05	6,35	7,93	1,2	•	•	•									
	SNMG 190616-MRP	19,05	19,05	6,35	7,93	1,6	•	•	•									
SNMG....-MRS 	SNMG 120408-MRS	12,70	12,70	4,76	5,16	0,8											•	
	SNMG 120412-MRS	12,70	12,70	4,76	5,16	1,2											•	

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces SNMG 120408-FMS LC415Z

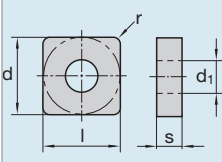
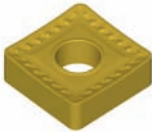
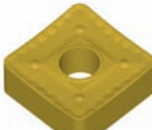
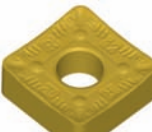
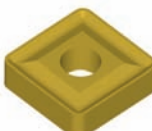
• Verfügbar ab Lager Available from stock

Werkzeuge siehe Seiten 62 / 69 / 90

For Toolholders see pages 62 / 69 / 90

Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108

For cutting data standard values see from page 108

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade											
		l	d	s	d ₁	r	HC										HW	
							LCP15T	LCP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611
SNMM...-BR 	SNMM 190616-BR	19,05	19,05	6,35	7,93	1,6	●	●	●									
	SNMM 190624-BR	19,05	19,05	6,35	7,93	2,4	●	●	●									
	SNMM 250724-BR	25,40	25,40	7,94	9,12	2,4		●	●									
	SNMM 250924-BR	25,40	25,40	9,52	9,12	2,4		●	●									
SNMM...-BRP 	SNMM 250724-BRP	25,40	25,40	7,94	9,12	2,4	●	●	●				●					
	SNMM 250732-BRP	25,40	25,40	7,94	9,12	3,2	●	●	●				●					
	SNMM 250924-BRP	25,40	25,40	9,52	9,12	2,4	●	●	●									
	SNMM 250932-BRP	25,40	25,40	9,52	9,12	3,2	●	●	●									
SNMM....-RP 	SNMM 120408-RP	12,70	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●	●									
	SNMM 120412-RP	12,70	12,70	4,76	5,16	1,2	●	●	●									
	SNMM 150612-RP	15,87	15,87	6,35	6,35	1,2	●	●	●									
	SNMM 150616-RP	15,87	15,87	6,35	6,35	1,6	●	●	●									
	SNMM 190612-RP	19,05	19,05	6,35	7,93	1,2	●	●	●									
	SNMM 190616-RP	19,05	19,05	6,35	7,93	1,6	●	●	●									
	SNMM 190624-RP	19,05	19,05	6,35	7,93	2,4	●	●	●									
	SNMM 190632-RP	19,05	19,05	6,35	7,93	3,2	●	●	●									
	SNMM 250724-RP	25,40	25,40	7,93	9,12	2,4		●										
SNMM.... 	SNMM 250716	25,40	25,40	7,94	9,12	1,6			●									
	SNMM 250724	25,40	25,40	7,94	9,12	2,4		●	●									

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces SNMM 190616-BR LCP25T

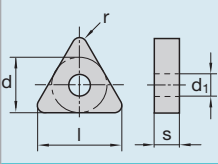
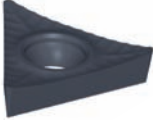
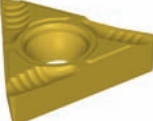
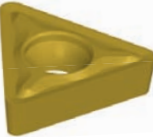
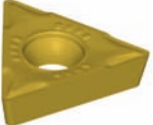
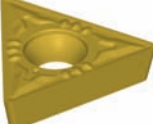
● Verfügbar ab Lager Available from stock

Werkzeuge siehe Seiten 62 / 69 / 90

For Toolholders see pages 62 / 69 / 90

Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108

For cutting data standard values see from page 108

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade											
		l	d	s	d ₁	r	HC										HW	
							LCP15T	LCP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611
TCGT....-BAL 	TCGT 110204-BAL	11,00	6,35	2,38	2,80	0,4								●			●	
	TCGT 16T304-BAL	16,50	9,52	3,97	4,40	0,4								●			●	
TCGT....-E.-BC 	TCGT 110204 EL-BC	11,00	6,35	2,38	2,80	0,4	●	●		●								
	TCGT 110204 ER-BC	11,00	6,35	2,38	2,80	0,4	●	●		●								
	TCGT 16T304 EL-BC	16,50	9,52	3,97	4,40	0,4	●	●		●								
	TCGT 16T304 ER-BC	16,50	9,52	3,97	4,40	0,4	●	●		●								
	TCGT 16T308 EL-BC	16,50	9,52	3,97	4,40	0,8	●	●		●								
	TCGT 16T308 ER-BC	16,50	9,52	3,97	4,40	0,8	●	●		●								
TCMT....-BSMS 	TCMT 110204-BSMS	11,00	6,35	2,38	2,80	0,4					●							
	TCMT 110208-BSMS	11,00	6,35	2,38	2,80	0,8					●							
	TCMT 16T304-BSMS	16,50	9,52	3,97	4,40	0,4					●							
	TCMT 16T308-BSMS	16,50	9,52	3,97	4,40	0,8					●							
TCMT....-FP 	TCMT 110202-FP	11,00	6,35	2,38	2,80	0,2	●	●										
	TCMT 110204-FP	11,00	6,35	2,38	2,80	0,4	●	●										
TCMT....-MP 	TCMT 110204-MP	11,00	6,35	2,38	2,80	0,4	●	●										
	TCMT 110208-MP	11,00	6,35	2,38	2,80	0,8	●	●										
	TCMT 16T304-MP	16,50	9,52	3,97	4,40	0,4	●	●										
	TCMT 16T308-MP	16,50	9,52	3,97	4,40	0,8	●	●										

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces TCGT 110204-BAL LC610T

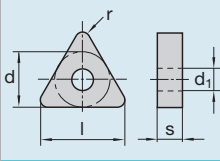
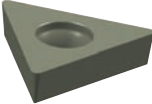
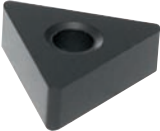
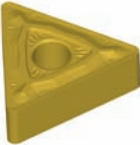
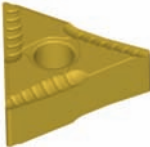
● Verfügbar ab Lager Available from stock

Werkzeuge siehe Seiten 81-82 / 94

For Toolholders see pages 81-82 / 94

Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108

For cutting data standard values see from page 108

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade											
		l	d	s	d ₁	r	HC										HW	
							LCP15T	LCP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611
TCMW... 	TCMW 110204	11,00	6,35	2,38	2,80	0,4												●
	TCMW 16T304	16,50	9,52	3,97	4,40	0,4												●
TNMA... 	TNMA 160408	16,50	9,52	4,76	3,81	0,8						●	●					
	TNMA 160412	16,50	9,52	4,76	3,81	1,2						●	●					
	TNMA 220416	22,00	12,70	4,76	5,16	1,6						●	●					
TNMG....-BFMS 	TNMG 160404-BFMS	16,50	9,52	4,76	3,81	0,4					●							
	TNMG 160408-BFMS	16,50	9,52	4,76	3,81	0,8					●							
TNMG....-BMS 	TNMG 160408-BMS	16,50	9,52	4,76	3,81	0,8					●							
	TNMG 160412-BMS	16,50	9,52	4,76	3,81	1,2					●							
	TNMG 220408-BMS	22,00	12,70	4,76	5,16	0,8					●							
	TNMG 220412-BMS	22,00	12,70	4,76	5,16	1,2					●							
TNMG....-E.-BC 	TNMG 160404 EL-BC	16,50	9,52	4,76	3,81	0,4	●	●	●		●							
	TNMG 160404 ER-BC	16,50	9,52	4,76	3,81	0,4	●	●	●		●							
	TNMG 160408 EL-BC	16,50	9,52	4,76	3,81	0,8	●	●	●		●							
	TNMG 160408 ER-BC	16,50	9,52	4,76	3,81	0,8	●	●	●		●							

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces TCMW 110204 LW611

● Verfügbar ab Lager Available from stock

Werkzeuge siehe Seiten 63-64 / 71 / 90

For Toolholders see pages 63 - 64 / 71 / 90

Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108

For cutting data standard values see from page 108

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade											
							HC										HW	
		l	d	s	d1	r	LCP15T	LOP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611
TNMG....-FMP 	TNMG 160404-FMP	16,50	9,52	4,76	3,81	0,4	●	●	●									
	TNMG 160408-FMP	16,50	9,52	4,76	3,81	0,8	●	●	●									
	TNMG 160412-FMP	16,50	9,52	4,76	3,81	1,2		●	●									
TNMG....-FP 	TNMG 160404 FP	16,50	9,52	4,76	3,81	0,4	●	●										
	TNMG 160408 FP	16,50	9,52	4,76	3,81	0,8	●	●										
TNMG....-MP 	TNMG 160408-MP	16,50	9,52	4,76	3,81	0,8	●	●	●									
	TNMG 160412-MP	16,50	9,52	4,76	3,81	1,2	●	●	●									
	TNMG 160416-MP	16,50	9,52	4,76	3,81	1,6	●	●	●									
	TNMG 220408-MP	22,00	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●	●									
	TNMG 220412-MP	22,00	12,70	4,76	5,16	1,2	●	●										
TNMM....-RP 	TNMM 160408-RP	16,50	9,52	4,76	3,81	0,8	●	●	●									
	TNMM 220408-RP	22,00	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●	●									
	TNMM 220412-RP	22,00	12,70	4,76	5,16	1,2	●	●	●									

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces TNMG 160404-FMP LCP25T

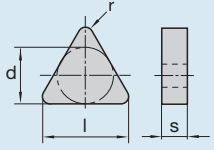
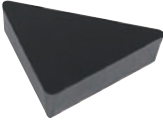
● Verfügbar ab Lager Available from stock

Werkzeuge siehe Seiten 63-64 / 71 / 90

For Toolholders see pages 63-64 / 71 / 90

Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108

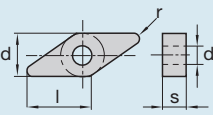
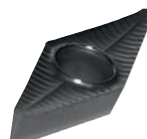
For cutting data standard values see from page 108

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade											
							HC										HW	
		l	d	s	d ₁	r	LCP15T	LCP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611
TPMR...-FM 	TPMR 110304-FM	11,00	6,35	3,18		0,4	●	●	●									
	TPMR 110308-FM	11,00	6,35	3,18		0,8	●	●	●									
	TPMR 160304-FM	16,50	9,52	3,18		0,4	●	●	●									
	TPMR 160308-FM	16,50	9,52	3,18		0,8	●	●	●									
TPUN... 	TPUN 160308	16,50	9,52	3,18		0,8											●	

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces TPMR 110304-FM LCP25T

- Verfügbar ab Lager Available from stock

Werkzeuge siehe Seiten 97
For Toolholders see pages 97
Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108
For cutting data standard values see from page 108

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade											
		l	d	s	d ₁	r	HC										HW	
							LCP15T	LCP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611
VBMT... 	VBMT 160404	16,60	9,52	4,76	3,81	0,4	●	●										
	VBMT 160408	16,60	9,52	4,76	3,81	0,8	●	●										
	VBMT 160412	16,60	9,52	4,76	3,81	1,2	●	●										
VCGT....-P 	VCGT 070202-P	6,85	3,97	2,38	2,2	0,2											●	
	VCGT 070204-P	6,85	3,97	2,38	2,2	0,4											●	
	VCGT 110302-P	11,10	6,37	3,18	2,80	0,2											●	
	VCGT 110304-P	11,10	6,37	3,18	2,80	0,4											●	
VCGT.... 	VCGT 1103008	11,10	6,35	3,18	2,80	0,08									●			
	VCGT 1103015	11,10	6,35	3,18	2,80	0,15									●			
VCGT....-BAL 	VCGT 110302-BAL	11,10	6,35	3,18	2,80	0,2								●			●	
	VCGT 110304-BAL	11,10	6,35	3,18	2,80	0,4								●			●	
	VCGT 160402-BAL	16,60	9,52	4,76	4,40	0,2								●			●	
	VCGT 160404-BAL	16,60	9,52	4,76	4,40	0,4								●			●	
	VCGT 160408-BAL	16,60	9,52	4,76	4,40	0,8								●			●	
	VCGT 160412-BAL	16,60	9,52	4,76	4,40	1,2								●			●	
	VCGT 220530-BAL	22,10	12,70	5,56	5,50	3,0								●			●	
VCMT....-BSMS 	VCMT 160404-BSMS	16,60	9,52	4,76	4,40	0,4				●								
	VCMT 160408-BSMS	16,60	9,52	4,76	4,40	0,8				●								
	VCMT 160412-BSMS	16,60	9,52	4,76	4,40	1,2				●								

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces VBMT 160404 LCP25T

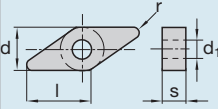
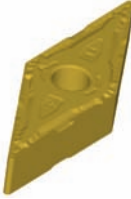
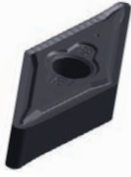
● Verfügbar ab Lager Available from stock

Werkzeuge siehe Seiten 83-85 / 95

For Toolholders see pages 83-85 / 95

Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108

For cutting data standard values see from page 108

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade									
		l	d	s	d ₁	r	HC									
							LCP15T	LCP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z
VCMT...-FP 	VCMT 110304-FP	11,10	6,35	3,18	2,80	0,4	●	●								
	VCMT 160404-FP	16,60	9,52	4,76	4,40	0,4	●	●								
	VCMT 160408-FP	16,60	9,52	4,76	4,40	0,8	●	●								
VCMT...-MP 	VCMT 160404-MP	16,60	9,52	4,76	4,40	0,4	●	●								
	VCMT 160408-MP	16,60	9,52	4,76	4,40	0,8	●	●								
VNMG...-FP 	VNMG 160404-FP	16,60	9,52	4,76	3,81	0,4	●	●								
	VNMG 160408-FP	16,60	9,52	4,76	3,81	0,8	●	●								
VNMG...-FMP 	VNMG 160408-FMP	16,60	9,52	4,76	3,81	0,8	●	●								
VNMG...-FMS 	VNMG 160404-FMS	16,60	9,52	4,76	3,81	0,4									●	
	VNMG 160408-FMS	16,60	9,52	4,76	3,81	0,8										●

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces VCMT 110304-FP LCP25T

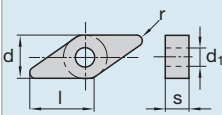
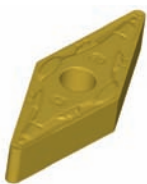
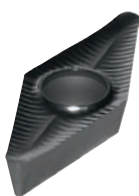
● Verfügbar ab Lager Available from stock

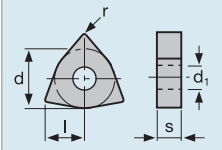
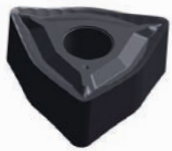
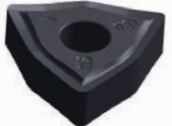
Werkzeuge siehe Seiten 83-85 / 95

For Toolholders see pages 83-85 / 95

Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108

For cutting data standard values see from page 108

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade									
		l	d	s	d ₁	r	HC									
							LCP15T	LCP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z
VNMG...-MP 	VNMG 160408-MP	16,60	9,52	4,76	3,81	0,8	●	●	●							
	VNMG 160412-MP	16,60	9,52	4,76	3,81	1,2	●	●	●							
VPGT...-BAL 	VPGT 220516-BAL	22,10	12,70	5,56	5,50	1,6										●

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade									
		l	d	s	d ₁	r	HC									
							LCP15T	LCP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z
WCGT...-BAL 	WCGT 06T302-BAL	6,50	9,52	3,97	5,16	0,2										●
	WCGT 06T304-BAL	6,50	9,52	3,97	5,16	0,4								●		●
	WCGT 06T308-BAL	6,50	9,52	3,97	5,16	0,8								●		●
	WCGT 080404-BAL	8,60	12,70	4,76	5,16	0,4										●
	WCGT 080408-BAL	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8								●		●
WNGG...-FMS 	WNGG 060408-FMS	6,50	9,52	4,76	5,16	0,8										●
	WNGG 080404-FMS	8,60	12,70	4,76	5,16	0,4										●
	WNGG 080408-FMS	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8										●
	WNGG 080412-FMS	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2										●
WNGG...-MS 	WNGG 080404-MS	8,60	12,70	4,76	5,16	0,4										●
	WNGG 080408-MS	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8										●
	WNGG 080412-MS	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2										●

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces WCGT 06T302-BAL LC610T

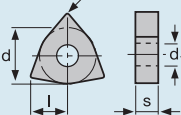
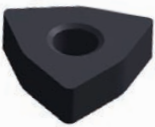
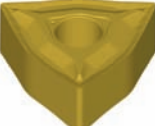
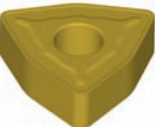
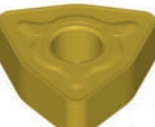
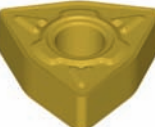
● Verfügbar ab Lager Available from stock

Werkzeuge siehe Seiten 63 / 65 / 91

For Toolholders see pages 63 / 65 / 91

Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108

For cutting data standard values see from page 108

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade									
		l	d	s	d ₁	r	HC									
							LCP15T	LCP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z
WNMA... 	WNMA 080408	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8						●	●			
	WNMA 080412	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2						●	●			
WNMG...-BFMS 	WNMG 060404-BFMS	6,50	9,52	4,76	3,81	0,4					●					
	WNMG 080404-BFMS	8,60	12,70	4,76	5,16	0,4					●					
	WNMG 080408-BFMS	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8					●					
WNMG...-BMR 	WNMG 080408-BMR	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8						●	●			
	WNMG 080412-BMR	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2							●			
WNMG...-BMRS 	WNMG 080408-BMRS	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8					●					
	WNMG 080412-BMRS	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2					●					
WNMG...-BMS 	WNMG 060408-BMS	6,50	9,52	4,76	3,81	0,8					●					
	WNMG 080408-BMS	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8					●					
	WNMG 080412-BMS	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2					●					
	WNMG 080416-BMS	8,60	12,70	4,76	5,16	1,6					●					

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces WNMA 080408 LC610H

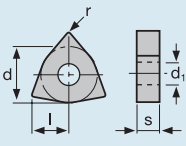
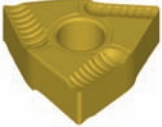
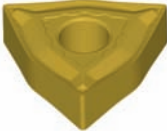
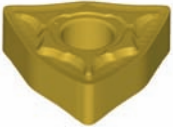
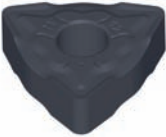
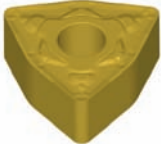
- Verfügbar ab Lager Available from stock

Werkzeuge siehe Seiten 63 / 65 / 91

For Toolholders see pages 63 / 65 / 91

Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108

For cutting data standard values see from page 108

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade											
							HC											HW
		l	d	s	d1	r	LCP15T	LCP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z	LW610	LW611
WNMG...-E.-BC 	WNMG 080404 EL-BC	8,60	12,70	4,76	5,16	0,4	●	●	●	●								
	WNMG 080404 ER-BC	8,60	12,70	4,76	5,16	0,4	●	●	●	●								
	WNMG 080408 EL-BC	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●	●	●								
	WNMG 080408 ER-BC	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●	●	●								
	WNMG 080412 EL-BC	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2		●	●	●								
	WNMG 080412 ER-BC	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2		●	●	●								
WNMG....-FMP 	WNMG 060404-FMP	6,50	9,52	4,76	3,81	0,4	●	●	●									
	WNMG 060408-FMP	6,50	9,52	4,76	3,81	0,8	●	●	●									
	WNMG 080404-FMP	8,60	12,70	4,76	5,16	0,4	●	●	●									
	WNMG 080408-FMP	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●	●									
WNMG....-HPT 	WNMG 080408-HPT	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●										
	WNMG 080412-HPT	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2	●	●										
WNMG....-MM 	WNMG 080408-MM	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8				●								
	WNMG 080412-MM	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2				●								
WNMG....-MP 	WNMG 060408-MP	8,60	9,52	4,76	3,81	0,8	●	●	●									
	WNMG 080408-MP	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●	●									
	WNMG 080412-MP	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2	●	●	●									
	WNMG 080416-MP	8,60	12,70	4,76	5,16	1,6	●	●	●									

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces WNMG 080404 EL-BC LCP25T

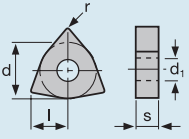
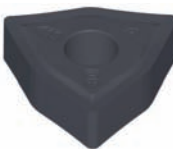
● Verfügbar ab Lager Available from stock

Werkzeuge siehe Seiten 63 / 65 / 91

For Toolholders see pages 63 / 65 / 91

Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108

For cutting data standard values see from page 108

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade									
		l	d	s	d ₁	r	HC									
							LCP15T	LCP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z
WNMG....-MRP 	WNMG 080408-MRP	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8	●	●	●							
	WNMG 080412-MRP	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2	●	●	●							
	WNMG 080416-MRP	8,60	12,70	4,76	5,16	1,6	●	●	●							
WNMG....-MS 	WNMG 080404-MS	8,60	12,70	4,76	5,16	0,4									●	
	WNMG 080408-MS	8,60	12,70	4,76	5,16	0,8									●	
	WNMG 080412-MS	8,60	12,70	4,76	5,16	1,2									●	

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces WNMG 080408-MRP LCP25T

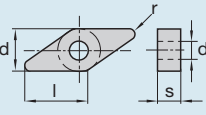
- Verfügbar ab Lager Available from stock

Werkzeuge siehe Seiten 63 / 65 / 91

For Toolholders see pages 63 / 65 / 91

Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108

For cutting data standard values see from page 108

	Bestellbezeichnung Ordering Code						Sorte Grade									
		l	d	s	d ₁	r	HC									
							LCP15T	LCP25T	LC240F	LCM20T	LC435D	LC610H	LC620H	LC610T	LC415X	LC415Z
XCGT...-P 	XCGT 260407-P		9,52	4,70	4,40	0,7										●
	XCGT 260410-P		9,52	4,70	4,40	1,0										●
	XCGT 280408-P		9,45	4,70	4,40	0,8										●

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück 10 pieces XCGT 260407-P LW610

- Verfügbar ab Lager Available from stock

Werkzeuge siehe Seiten 87

For Toolholders see pages 87

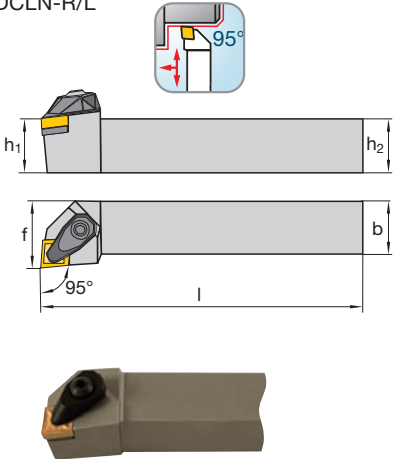
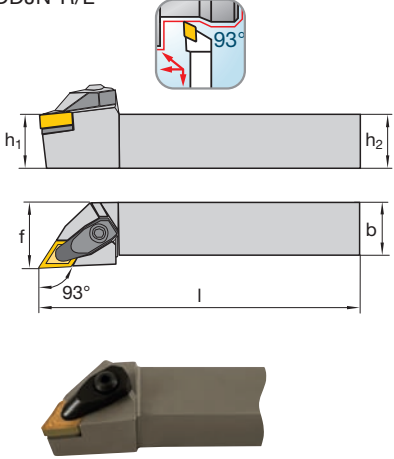
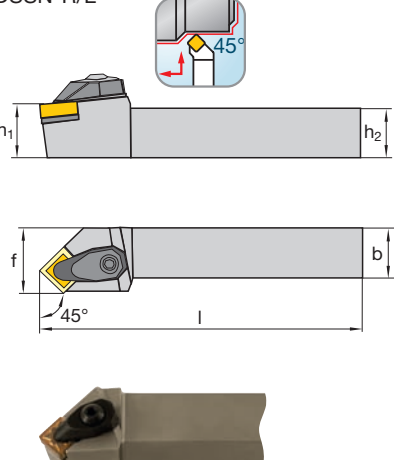
Schnittdatenrichtwerte siehe ab Seite 108

For cutting data standard values see from page 108

BOEHLERIT

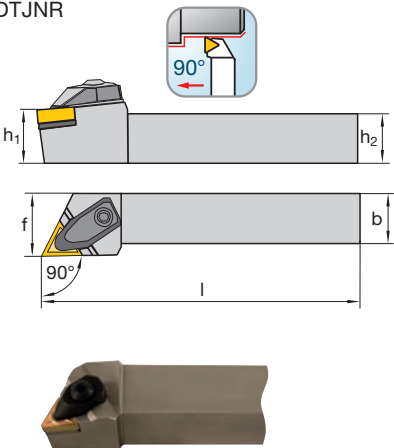
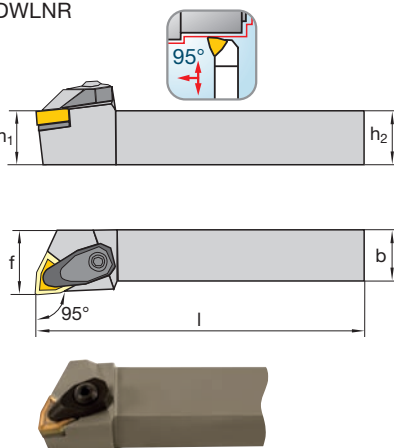
Klemmhalter
Tool holder



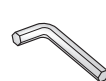
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	h_1 = h_2	b	f	l	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
DCLN-R/L 	DCLNR/L 2020 K12	5009529 / 5009531	20	20	25	125	CNM. 1204..	35-39
	DCLNR/L 2525 M12	5009454 / 5009455	25	25	25	125		
DDJN-R/L 	DDJNR/L 2020 K15	5009527 / 5009528	20	20	25	125	DNM. 1506..	42-45
	DDJNR/L 2525 M15	5009452 / 5009453	25	25	25	125		
DSSN-R/L 	DSSNR/L 2020 K12	5009462 / 5009463	20	20	25	125	SNM. 1204..	47-49
	DSSNR/L 2525 M12	5009456 / 5009457	25	25	25	125		

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

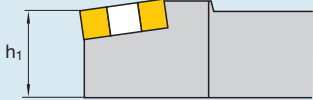
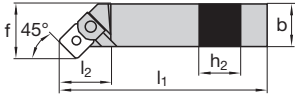
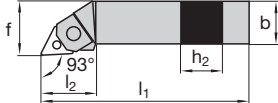
Bestellbeispiel: 1 Stück DCLNR 2020 K12
Order Example: 1 off DCLNR 2020 K12

	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	h_1 = h_2	b	f	l	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
DTJNR 	DTJNR/L 2020 K16	5009460 / 5009461	20	20	25	125	TNM. 1604..	52-53
	DTJNR/L 2525 M16	5009285 / 5009451	25	25	25	125		
DWLNR 	DWLNR/L 2020 K08	5009459 / 5009458	20	20	25	125	WNM. 0804..	57-60
	DWLNR/L 2525 M08	5009284 / 5009283	25	25	25	125		

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts	Bestellbezeichnung Ordering Code									
										
			M6210	V6020	V01-A0030					
DCLNR/L 2020 K12	5013589	DT01N	5013609	5013595	5013610	5013607	VD0408	5013600	S8012P	
DC LNR/L 2525 M12	5013589	DT01N	5013609	5013595	5013610	5013607	VD0408	5013600	S8012P	
DDJNR/L 2020 K15	5013591	DT02N	5013609	5013595	5013610	5013607	VD0408	5013601	S5515P	
DDJNR/L 2525 M15	5013591	DT02N	5013609	5013595	5013610	5013607	VD0408	5013601	S5515P	
DSSNR/L 2020 K12	5013589	DT01N	5013609	5013595	5013610	5013607	VD0408	5013604	S9012P	
DSSNR/L 2525 M12	5013589	DT01N	5013609	5013595	5013610	5013607	VD0408	5013604	S9012P	
DTJNR/L 2020 K16	5013594	DT03N	5013609	5013595	5013610	5013608	VD0308	5013602	S6016D	
DTJNR/L 2525 M16	5013594	DT03N	5013609	5013595	5013610	5013608	VD0308	5013602	S6016D	
DWLNR/L 2020 K08	5013589	DT01N	5013609	5013595	5013610	5030344	VD0408B	5013603	S8008P	
DWLNR/L 2525 M08	5013589	DT01N	5013609	5013595	5013610	5030344	VD0408B	5013603	S8008P	

Bestellbeispiel: 1 Stück DTJNR 2020 K16
Order Example: 1 off DTJNR 2020 K16

	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	$h_1 = h_2$	b	l_1	l_2	f	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
MSSN-R/L   	MSSNR/L 3232P19	6406095 / 6406094	32	32	170	44	40	SN.. 19..	47-50
MTJN-R/L   	MTJNR/L 2020K16 MTJNR/L 2525M16 MTJNR/L 2525M22 MTJNR/L 3225P22	6406122 / 6406118 6406123 / 6406119 6406124 / 6406120 6406125 / 6406121	20 25 25 32	20 25 25 25	125 150 150 170	34 34 35 35	25 32 32 32	TN.. 16.. TN.. 22..	52-53 52-53

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code						
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size							
		Unterlage Shim	Spannpratzen- satz Clampset	Schraube Screw	Stift Pin	Schlüssel Key		
		19	3232	B08-S1847	D08-S19SP	A11-05008	E08-07925	V01-A0040

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code						
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size							
		Unterlage Shim	Spannpratzen- satz Clampset	Gewindestift Threadpin	Stift Pin	Schlüssel Key		
		16	2020–2525	B08-13416	D08-12016	–	E08-11645	V01-A0050
		22	2525–3225	B08-T2047	D08-T22SP	A01-06100	E08-051K8	V01-A0030

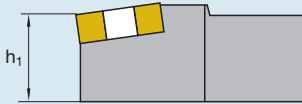
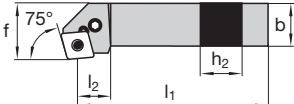
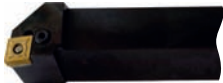
Bestellbeispiel: 1 Stück MSSNR 3232P19
Order Example: 1 off MSSNR 3232P19

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Bestellbeispiel: 1 Stück MWLNR 2020K06
Order Example: 1 off MWLNR 2020K06

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

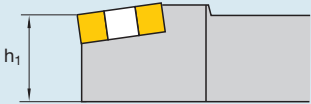
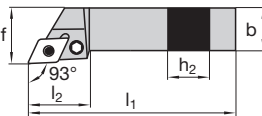
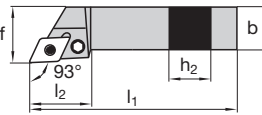
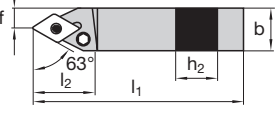
	Bestellbezeichnung Ordering Code		Ident No.	$h_1 = h_2$	b	l_1	l_2	f	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
PCBN-R/L   	PCBNR/L 2525M12	6406213 / 6406210	25	25	150	27,7	22	CN.. 12..	35-39	
	PCBNR/L 2525M16	6406214 / 6406211	25	25	150	31,7	22	CN.. 16..	35-39	
	PCBNR/L 3232P19	6406216 / 6406212	32	32	170	37,9	27	CN.. 19..	35-39	
PCKN-R/L   	PCKNR/L 2525M12	6406219 / 6406217	25	25	150	28	32	CN.. 12..	35-39	
	PCKNR/L 3232P19	6406220 / 6406218	32	32	170	36	40	CN.. 19..	35-39	
PCLN-R/L   	PCLNR/L 1616H09	6406232 / 6406221	16	16	100	23	20	CN.. 09..	35-39	
	PCLNR/L 1616H12	6406233 / 6406222	16	16	100	26,1	20	CN.. 12..	35-39	
	PCLNR/L 2020K12	6406234 / 6406223	20	20	125	27,4	25			
	PCLNR/L 2525M12	6406235 / 6406224	25	25	150	28	32			
	PCLNR/L 3225P12	6406238 / 6406227	32	25	170	32,6	32			
	PCLNR/L 2525M16	6406236 / 6406225	25	25	150	28	32	CN.. 16..	35-39	
	PCLNR/L 3232P16	6406239 / 6406229	32	32	170	32,6	40			
	PCLNR/L 2525M19	6406237 / 6406226	25	25	150	38	32	CN.. 19..	35-39	
	PCLNR/L 3232P19	6406240 / 6406230	32	32	170	38	40			
	PCLNL 3225P19	6406228	32	25	170	38	40			
PCLNR/L 4040S19	6406241/ 6406231	40	40	250	38	50				

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code							
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size								
		Unterlage Shim	Hebel Lever	Spann- schraube Fixation screw	Spannhülse Shim pin	Montagedorn Assembly punch	Schlüssel Key		
		09	1616	B01-C0931	D02-09120	A03-06170	E01-05405	V10-10000	V01-A0025
		12	1616–3225	B01-C1231	D02-12130	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
		16	2525–3232	B01-C1547	D02-15173	A03-08235	E01-09008	V10-40000	V01-A0030
		19	2525–4040	B01-C1847	D02-19210	A03-10270	E01-11011	V10-30000	V01-A0040

Bestellbeispiel: 1 Stück PCBNR 2525M12
Order Example: 1 off PCBNR 2525M12

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

	Bestellbezeichnung Ordering Code		Ident No.	$h_1 = h_2$	b	l_1	l_2	f	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
PDJN-R/L   	PDJNR/L 1616H11	6406255 / 6406244	16	16	100	30	20	DN.. 11..	42-45	
	PDJNR/L 2020K11	6406256 / 6406245	20	20	125	30	25			
	PDJNR/L 2525M11	6406259 / 6406248	25	25	150	30	32	DN.. 15..	42-45	
	PDJNR/L 2020K15	6406258 / 6406247	20	20	125	34,7	25			
	PDJNR/L 2525M15	6406261 / 6406250	25	25	150	34,7	32			
	PDJNR/L 3225P15	6406263 / 6406252	32	25	170	34,7	32			
	PDJNR/L 3232P15	6406264 / 6406253	32	32	170	34,7	40			
PDJN-R/L   	PDJNR/L 2020K14	6406257 / 6406246	20	20	125	34,7	25	DN.. 14..	44	
	PDJNR/L 2525M14	6406260 / 6406249	25	25	150	34,7	32	DN.. 14..	44	
	PDJNR/L 3225P14	6406262 / 6406251	32	25	170	34,7	32			
	PDJNL 4025R14	6406254	40	25	200	34,7	32			
PDNN-R/L   	PDNNR/L 2525M11	6406270 / 6406266	25	25	150	30	12,5	DN.. 11..	42-45	
	PDNNR/L 2525M15	6406271 / 6406267	25	25	150	36,5	12,5	DN.. 15..	42-45	
	PDNNR/L 3225P15	6406272 / 6406268	32	25	170	36,5	12,5			
	PDNNR/L 4025P15	6406273 / 6406269	40	25	170	36,5	12,5			

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size						
		Unterlage Shim	Hebel Lever	Spann- schraube Fixation screw	Spannhülse Shim pin	Montagedorn Assembly punch	Schlüssel Key
11	1616-2525	B01-D1131	D02-10120	A03-06170	E01-05405	V10-10000	V01-A0025
14	2020-4025	B01-D1331	D02-15145	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
15 ¹⁾	2020-4025	B01-D1448	D02-15145	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
15 ²⁾	2020-4025	B01-D1447	D02-15145	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
15 ³⁾	2020-4025	B01-D1432	D02-15145	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
15 ⁴⁾	2020-4025	B01-D1431	D02-15145	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030

¹⁾ s = 4,76 mm, r = 0,4; 0,8 mm

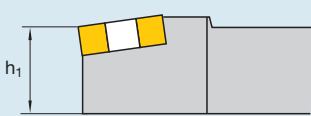
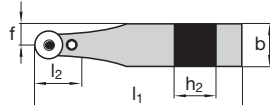
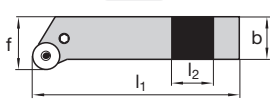
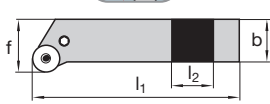
²⁾ s = 4,76 mm, r = 1,2; 1,6 mm

³⁾ s = 6,35 mm, r = 0,4; 0,8 mm

⁴⁾ s = 6,35 mm, r = 1,2; 1,6 mm

Bestellbeispiel: 1 Stück PDJNR 1616H11
Order Example: 1 off PDJNR 1616H11

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

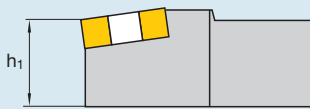
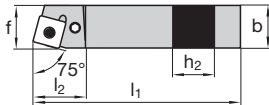
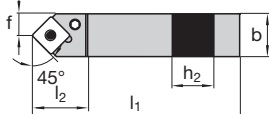
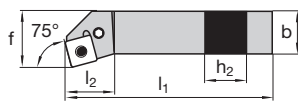
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	h ₁ = h ₂	b	l ₁	l ₂	f	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
PRDC-N   	PRDCN 2020M10	6406279	20	20	150	22	10	RCMX 10..	45
	PRDCN 2525M10	6406280	25	25	150	22	12,5	RCMX 12..	45
	PRDCN 2525M12	6406281	25	25	150	24	12,5		
	PRDCN 3225P12	6406282	32	25	170	24	12,5	RCMX 16..	45
	PRDCN 3225P16	6406283	32	25	170	28	12,5		
	PRDCN 3232P20	6406284	32	32	170	32	16	RCMX 20..	45
	PRDCN 4040S25	6406285	40	40	250	42	20	RCMX 25..	45
PRGC-R/L   	PRGCR/L 2525M12	6406292 / 6406286	25	25	150		32	RCMX 12..	45
	PRGCR/L 3225P12	6406293 / 6406287	32	25	170		32	RCMX 16..	45
	PRGCR/L 3225P16	6406294 / 6406288	32	25	170		32		
	PRGCR/L 3232P16	6406295 / 6406289	32	32	170		40	RCMX 20..	45
	PRGCR/L 3232P20	6406296 / 6406290	32	32	170		40		
	PRGCR/L 4040S25	6406297 / 6406291	40	40	250		50	RCMX 25..	45
PRSCR-R/L   	PRSCR 2020K10	6406302	20	20	125		25	RC.. 10..	45
	PRSCR 2020K12	6406303	20	20	125		25	RC.. 12..	45
	PRSCR/L 2525M10	6406304 / 6406298	25	25	150		32	RC.. 10..	45
	PRSCL 2525M12	6406299	25	25	150		32	RC.. 12..	45
	PRSCR/L 2525M16	6406305 / 6406300	25	25	150		32	RC.. 16..	45
	PRSCR/L 3225P12	6406306 / 6406301	32	25	170		32	RC.. 12..	45
	PRSCR 3225P16	6406307	32	25	170		32	RC.. 16..	45
	PRSCR 3232P20	6406308	32	32	170		40	RC.. 20..	45

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size						
		Unterlage Shim	Hebel Lever	Spann- schraube Fixation screw	Spannhülse Shim pin	Montagedorn Assembly punch	Schlüssel Key
10	2020-2525	B05-R0831	D05-10118	A03-05140	E01-05405	V10-10000	V01-A0020
12	2525-3225	B05-R0931	D05-12133	A03-06170	E01-05405	V10-10000	V01-A0025
16	2525-3225	B05-R1347	D05-17178	A03-06210	E01-07409	V10-20000	V01-A0025
20	3232	B05-R1747	D05-19189	A03-08235	E01-09008	V10-40000	V01-A0030
25	4040	B05-R2263	D05-23235	A03-10305	E01-11011	V10-30000	V01-A0040

Bestellbeispiel: 1 Stück PRDCN 2020M10
Order Example: 1 off PRDCN 2020M10

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

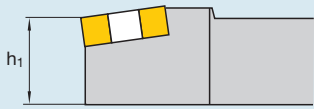
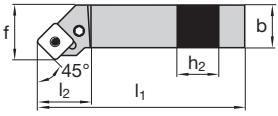
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	$h_1 = h_2$	b	l_1	l_2	f	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
PSBN-R/L   	PSBNR/L 2020K12	6406318 / 6406310	20	20	125	27,5	17	SN.. 12..	47-50
	PSBNR/L 2525M12	6406319 / 6406311	25	25	150	27,5	22		
	PSBNR/L 3225P12	6406320 / 6406312	32	25	170	32	22		
	PSBNR/L 3232P15	6406321 / 6406313	32	32	170	32	27	SN.. 15..	47-50
	PSBNR/L 3232P19	6406322 / 6406314	32	32	170	39,2	27	SN.. 19..	47-50
	PSBNR/L 4040S19	6406323 / 6406315	40	40	250	38,5	35	SN.. 25..	47-50
	PSBNR/L 4040S25	6406324 / 6406316	40	40	250	47,5	35		
	PSBNR/L 5050T25	6406325 / 6406317	50	50	300	49	43		
PSDN-N   	PSDNN 1616H09	6406326	16	16	100	21	8,3	SN.. 09..	47-50
	PSDNN 2020K12	6406327	20	20	125	27,6	10,3	SN.. 12..	47-50
	PSDNN 2525M12	6406328	25	25	150	27,6	12,8	SN.. 19..	
	PSDNN 3225P19	6406329	32	25	170	40,4	13		
	PSDNN 3232P19	6406330	32	32	170	40,4	12,5		
	PSKN-R/L   	PSKNR/L 1616H09	6406338 / 6406331	16	16	100	18,7	20	SN.. 09..
PSKNR/L 2020K12		6406339 / 6406332	20	20	125	22,7	25	SN.. 12..	47-50
PSKNR/L 2525M12		6406340 / 6406333	25	25	150	22,7	32		
PSKNR/L 3225P12		6406342 / 6406335	32	25	170	32	32		
PSKNR/L 2525M15		6406341 / 6406334	25	25	150	22,7	32	SN.. 15..	47-50
PSKNR/L 3232P19		6406343 / 6406336	32	32	170	33,7	40	SN.. 19..	47-50
PSKNR/L 4040S19		6406344 / 6406337	40	40	250	37,6	50		

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size						
		Unterlage Shim	Hebel Lever	Spann- schraube Fixation screw	Spannhülse Shim pin	Montagedorn Assembly punch	Schlüssel Key
09	1616	B01-S0931	D02-09120	A03-05095	E01-05405	V10-10000	V01-A0025
12	2020-3225	B01-S1231	D02-12130	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
15	2525-3232	B01-S1547	D02-15173	A03-08235	E01-09008	V10-40000	V01-A0030
19	3232-4040	B01-S1847	D02-19210	A03-10270	E01-11011	V10-30000	V01-A0040
25	4040-5050	B01-S2463	D02-23250	A03-12360	E01-15212	V10-50000	V01-A0050

Bestellbeispiel: 1 Stück PSBNR 2020K12
Order Example: 1 off PSBNR 2020K12

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

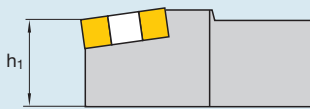
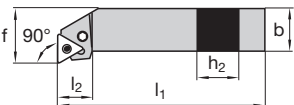
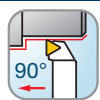
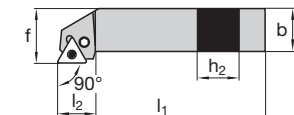
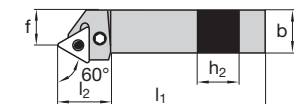
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	h ₁ = h ₂	b	l ₁	l ₂	f	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
PSSN-R/L   	PSSNR/L 1616H09	6406352 / 6406345	16	16	100	21,2	20	SN.. 09..	47-50
	PSSNR/L 2020K12	6406353 / 6406346	20	20	125	29,3	25	SN.. 12..	47-50
	PSSNR/L 2525M12	6406354 / 6406347	25	25	150	29,3	32		
	PSSNR/L 3225P12	6406356 / 6406349	32	25	170	32	32		
	PSSNR/L 2525M15	6406355 / 6406348	25	25	150	29,3	32	SN.. 15..	47-50
	PSSNR/L 3232P19	6406357 / 6406350	32	32	170	40,2	40	SN.. 19..	47-50
	PSSNR/L 4040S19	6406358 / 6406351	40	40	250	39,5	50	SN.. 19..	47-50

Rechtausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size	 Unterlage Shim	 Hebel Lever	 Spann- schraube Fixation screw	 Spannhülse Shim pin	 Montagedorn Assembly punch	 Schlüssel Key
09	1616	B01-S0931	D02-09120	A03-05096	E01-05405	V10-10000	V01-A0025
12	2020-3225	B01-S1231	D02-12130	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
15	2525	B01-S1547	D02-15173	A03-08235	E01-09008	V10-40000	V01-A0030
19	3232-4040	B01-S1847	D02-19210	A03-10270	E01-11011	V10-30000	V01-A0040

Bestellbeispiel: 1 Stück PSSNR 1616H09
Order Example: 1 off PSSNR 1616H09

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

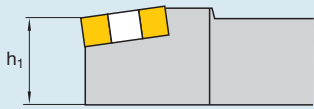
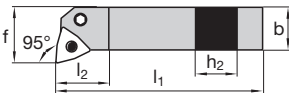
	Bestellbezeichnung Ordering Code		Ident No.	$h_1 = h_2$	b	l_1	l_2	f	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
PTFN-R/L   	PTFNR/L 1616H16	6406364 / 6406359	16	16	100	19,7	20	TN.. 16..	52-53	
	PTFNR/L 2020K16	6406365 / 6406360	20	20	125	20,2	25			
	PTFNR/L 2525M16	6406366 / 6406361	25	25	150	20,2	32			
	PTFNR/L 2525M22	6406367 / 6406362	25	25	150	25,2	32	TN.. 22..	52-53	
	PTFNR/L 3225P22	6406368 / 6406363	32	25	170	25,2	32			
PTGN-R/L   	PTGNR/L 1616H16	6406376 / 6406369	16	16	100	20	20	TN.. 16..	52-53	
	PTGNR/L 2020K16	6406377 / 6406370	20	20	125	20	25			
	PTGNR/L 2525M16	6406378 / 6406371	25	25	150	22,2	32			
	PTGNR/L 3225P16	6406380 / 6406373	32	25	170	22,2	32	TN.. 22..	52-53	
	PTGNR/L 2525M22	6406379 / 6406372	25	25	150	25,2	32			
	PTGNR/L 3232P22	6406381 / 6406374	32	32	170	28,7	40	TN.. 22..	52-53	
PTTN-R/L   	PTTNR/L 2020K16	6406417 / 6406415	20	20	125	25,9	17	TN.. 16..	52-53	
	PTTNR/L 2525M22	6406418 / 6406416	25	25	150	31,9	22	TN.. 22..	52-53	

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size						
		Unterlage Shim	Hebel Lever	Spann- schraube Fixation screw	Spannhülse Shim pin	Montagedorn Assembly punch	Schlüssel Key
16	1616-3225	B01-T1527	D02-09120	A03-06170	E01-05405	V10-10000	V01-A0025
22	2525-3232	B01-T2031	D02-12130	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030

Bestellbeispiel: 1 Stück PTFNR 1616H16
Order Example: 1 off PTFNR 1616H16

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

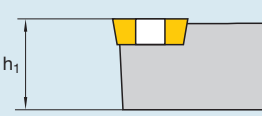
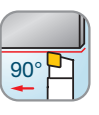
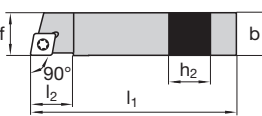
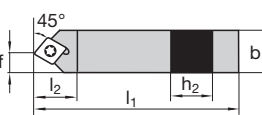
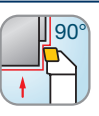
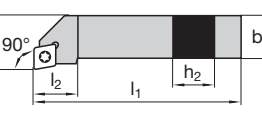
		Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	h ₁ = h ₂	b	l ₁	l ₂	f	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
PWLN-R/L   		PWLN-R/L 1616H06	6406425 / 6406419	16	16	100	20	20	WN.. 06..	57-60
		PWLN-R/L 2020K06	6406426 / 6406420	20	20	125	25	25		
		PWLN-R/L 2525M06	6406428 / 6406422	25	25	150	25	32		
		PWLN-R/L 2020K08	6406427 / 6406421	20	20	125	25	25	WN.. 08..	57-60
		PWLN-R/L 2525M08	6406429 / 6406423	25	25	150	25	32		

Rechtausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

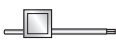
Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size	 Unterlage Shim	 Hebel Lever	 Spann- schraube Fixation screw	 Spannhülse Shim pin	 Montagedorn Assembly punch	 Schlüssel Key
06	1616-2525	B01-W0627	D02-09120	A03-06170	E01-05807	V10-10000	V01-A0025
08	2020-3225	B01-W0831	D02-12130	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030

Bestellbeispiel: 1 Stück PWLN-R 1616H06
Order Example: 1 off PWLN-R 1616H06

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

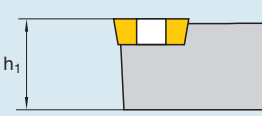
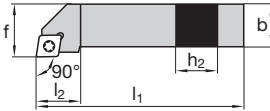
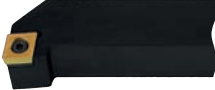
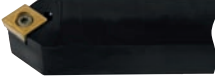
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	$h_1 = h_2$	b	l_1	l_2	f	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
SCAC-R/L   	SCACR/L 0808D06	6406571 / 6406562	8	8	60	9	8	CC.. 06..	34-35
	SCACR/L 0808K06	6406572 / 6406563	8	8	125	9	8		
	SCACR/L 1010E06	6406573 / 6406564	10	10	70	9	10		
	SCACR/L 1010M06	6406574 / 6406565	10	10	150	9	10		
	SCACR/L 1212F09	6406575 / 6406566	12	12	80	13	12	CC.. 09..	34-35
	SCACR/L 1212M09	6406576 / 6406567	12	12	150	13	12		
	SCACR/L 1414M09	6406577 / 6406568	14	14	150	13	14		
	SCACR/L 1616H09	6406578 / 6406569	16	16	100	13	16		
	SCACR/L 2020K12	6406579 / 6406570	20	20	125	17	20	CC.. 12..	34-35
SCDC-L   	SCDCL 0808K06	6406580	8	8	125	13	4	CC.. 06..	34-35
	SCDCL 1010M06	6406581	10	10	150	13	5	CC.. 09..	34-35
	SCDCL 1212M09	6406582	12	12	150	18	6		
	SCDCL 1414M09	6406583	14	14	150	18	7		
SCFC-R/L   	SCFCR/L 0808D06	6406589 / 6406584	8	8	60	10	8	CC.. 06..	34-35
	SCFCR/L 1010E06	6406590 / 6406585	10	10	70	10	10	CC.. 09..	34-35
	SCFCR/L 1212F09	6406591 / 6406586	12	12	80	13	12		
	SCFCR/L 1616H09	6406592 / 6406587	16	16	100	13	16	CC.. 12..	34-35
	SCFCR/L 2020K12	6406593 / 6406588	20	20	125	17	20		

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size						
		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemm- schraube Fixation screw	Schlüssel Key		
06	0808-1010	—	—	A02-25059	V02-T0800		
09	1212-1414	—	—	A02-35082	V02-T1500		
09	1616-2020	B09-C0923	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534		
12	1616-2020	B09-C1231	E09-F6045	A02-45102	V05-T1534		

Bestellbeispiel: 1 Stück SCACR 0808D06
Order Example: 1 off SCACR 0808D06

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

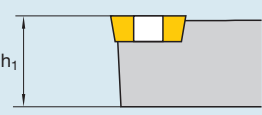
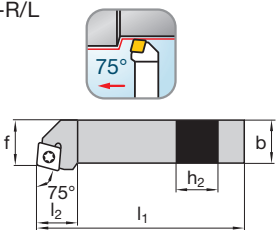
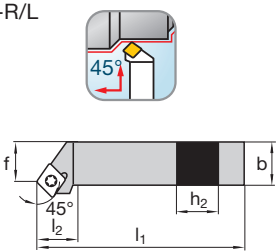
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	h_1 = h_2	b	l_1	l_2	f	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
SCGC-R/L   	SCGCR/L 2020K12	6406595 / 6406594	20	20	125	17	25	CC.. 12..	34-35
SCLC-R/L   	SCLCR/L 0808D06	6406614 / 6406605	8	8	60	9	8	CC.. 06..	34-35
	SCLCR 1010E06	6406615	10	10	70	9	12	CC.. 09..	34-35
	SCLCR/L 1212F09	6406616 / 6406607	12	12	80	15	16		
	SCLCR/L 1616H09	6406617 / 6406608	16	16	100	17	20		
	SCLCR/L 2020K09	6406619 / 6406610	20	20	125	17	25		
	SCLCR/L 1616H12	6406618 / 6406609	16	16	100	20	20	CC.. 12..	34-35
	SCLCR/L 2020K12	6406620 / 6406611	20	20	125	20	25		
	SCLCR/L 2525M12	6406621 / 6406612	25	25	150	20	32		
	SCLCR/L 3225P12	6406622 / 6406613	32	25	170	20	32		
SCMC-N   	SCMCN 1616H12	6406623	16	16	100	25	8	CC.. 12..	34-35
	SCMCN 2020K12	6406624	20	20	125	25	10		
	SCMCN 2525M12	6406625	25	25	150	25	12,5		
	SCMCN 3225P12	6406626	32	25	170	25	12,5		

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

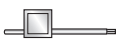
Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size						
		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemm- schraube Fixation screw	Schlüssel Key		
06	0808-1010	—	—	A02-25059	V02-T0800		
09	1212	—	—	A02-35082	V02-T1500		
09	1616-2020	B09-C0923	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534		
12	1616-3225	B09-C1231	E09-F6045	A02-45102	V05-T1534		

Bestellbeispiel: 1 Stück SCGCR 2020K12
Order Example: 1 off SCGCR 2020K12

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

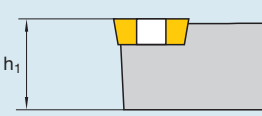
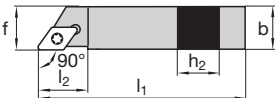
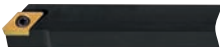
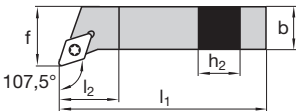
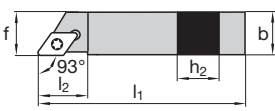
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	$h_1 = h_2$	b	l_1	l_2	f	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
SCRCR-R/L  	SCRCR/L 0808D06	6406647 / 6406638	8	8	60	10	9	CC.. 06..	34-35
	SCRCR/L 1010E06	6406648 / 6406639	10	10	70	10	11		
	SCRCR/L 1212F09	6406649 / 6406640	12	12	80	16	13		
	SCRCR/L 1616H09	6406650 / 6406641	16	16	100	17	17		
	SCRCR/L 2020K09	6406652 / 6406643	20	20	125	17	22	CC.. 12..	34-35
	SCRCR/L 1616H12	6406651 / 6406642	16	16	100	20	17		
	SCRCR/L 2020K12	6406653 / 6406644	20	20	125	20	22		
	SCRCR/L 2525M12	6406654 / 6406645	25	25	150	20	27		
	SCRCR/L 3225P12	6406655 / 6406646	32	25	170	20	27		
SCSCR-R/L  	SCSCR/L 1616H12	6406660 / 6406656	16	16	100	20	20	CC.. 12..	34-35
	SCSCR/L 2020K12	6406661 / 6406657	20	20	125	20	25		
	SCSCR/L 2525M12	6406662 / 6406658	25	25	150	20	32		
	SCSCR/L 3225P12	6406663 / 6406659	32	25	170	20	32		

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

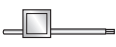
Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size						
		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemm- schraube Fixation screw	Schlüssel Key		
		06	0808-1010	-	-	A02-25059	V02-T0800
		09	1212	-	-	A02-35082	V02-T1500
		09	1616-2020	B09-C0923	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534
		12	1616-3225	B09-C1231	E09-F6045	A02-45102	V05-T1534

Bestellbeispiel: 1 Stück SCRCR 0808D06
Order Example: 1 off SCRCR 0808D06

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

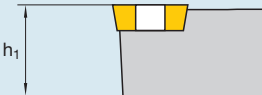
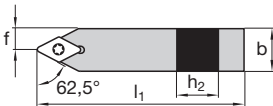
	Bestellbezeichnung Ordering Code		Ident No.	$h_1 = h_2$	b	l_1	l_2	f	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
SDAC-R/L   	SDACR/L 0808K07	6406673 / 6406668	8	8	125	14	8	DC.. 07..	40-41	
	SDACR/L 1010M07	6406674 / 6406669	10	10	150	14	10			
	SDACR/L 1212M07	6406675 / 6406670	12	12	150	14	12	DC.. 11..	40-41	
	SDACR/L 1212M11	6406676 / 6406671	12	12	150	21	12			
	SDACR/L 1414M11	6406677 / 6406672	14	14	150	21	14	DC.. 07..	40-41	
	SDACR/L 1010X07-D	6424956 / 6424954	10	10	150	15	10			
	SDACR/L 1212X07-D	6424957 / 6424955	12	12	150	15	12			
SDHC-R/L   	SDHCR/L 1010E07	6406683 / 6406678	10	10	70	5,5	12	DC.. 07..	40-41	
	SDHCR/L 1212F07	6406684 / 6406679	12	12	80	12	16	DC.. 11..	40-41	
	SDHCR/L 1616H11	6406685 / 6406680	16	16	100	10,4	20			
	SDHCR/L 2020K11	6406686 / 6406681	20	20	125	14	25			
	SDHCR/L 2525M11	6406687 / 6406682	25	25	150	20	32			
SDJC-R/L   	SDJCR/L 0808D07	6406717 / 6406708	8	8	60	13	10	DC.. 07..	40-41	
	SDJCR/L 1010E07	6406718 / 6406709	10	10	70	13	12	DC.. 11..	40-41	
	SDJCR/L 1212F07	6406719 / 6406710	12	12	80	14,5	16			
	SDJCR/L 1212F11	6406720 / 6406711	12	12	80	22	16			
	SDJCR/L 1616H11	6406721 / 6406712	16	16	100	20	20			
	SDJCR/L 2020K11	6406722 / 6406713	20	20	125	20,5	25			
	SDJCR/L 2525M11	6406723 / 6406714	25	25	150	21,5	32			
	SDJCR/L 3225P11	6406725 / 6406716	32	25	150	21,25	32	DC.. 15..	40-41	
	SDJCR/L 2525M15	6406724 / 6406715	25	25	150	26	32			
	SDJCR/L 1010X07-D	6424962 / 6424958	10	10	115	15	10			DC.. 07..
	SDJCR/L 1212X07-D	6424963 / 6424959	12	12	130	15	12	DC.. 11..	40-41	
	SDJCR/L 1212X11-D	6424964 / 6424960	12	12	130	15	12			
	SDJCR/L 1616X11-D	6424965 / 6424961	16	16	130	20	16			

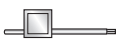
Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size						
		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemm- schraube Fixation screw	Schlüssel Key		
07	0808 – 1212	–	–	A02-25059	V02-T0800		
11	1212 – 1414	–	–	A02-35082	V02-T1500		
11	1616 – 3225	B09-D1131	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534		
15	2525	B02-D1431	E02-60045	A02-45102	V05-T1534		

Bestellbeispiel: 1 Stück SDACR 0808K07
Order Example: 1 off SDACR 0808K07

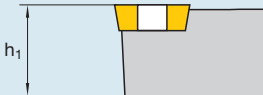
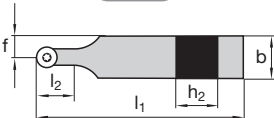
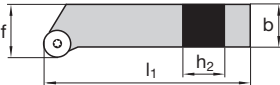
Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

			h_1					Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
SDNC-N	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	= h_2	b	l_1	l_2	f		
  	SDNCN 0808D07	6406734	8	8	60		4	DC.. 07..	40-41
	SDNCN 0808K07	6406735	8	8	125		4		
	SDNCN 1010E07	6406736	10	10	70		5		
	SDNCN 1010M07	6406737	10	10	150		5		
	SDNCN 1212F07	6406738	12	12	80		6		
	SDNCN 1212M07	6406740	12	12	150		6	DC.. 11..	40-41
	SDNCN 1212F11	6406739	12	12	80		6		
	SDNCN 1212M11	6406741	12	12	150		6		
	SDNCN 1414M11	6406742	14	14	150		7		
	SDNCN 1616H11	6406743	16	16	100		8		
	SDNCN 2020K11	6406744	20	20	125		10		
SDNCN 2525M11	6406745	25	25	150		12,5			

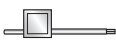
Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size						
		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemm- schraube Fixation screw	Schlüssel Key		
07	0808-1212	—	—	A02-25059	V02-T0800		
11	1212-1414	—	—	A02-35082	V02-T1500		
11	1616-2525	B09-D1131	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534		

Bestellbeispiel: 1 Stück SDNCN 0808D07
Order Example: 1 off SDNCN 0808D07

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

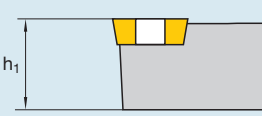
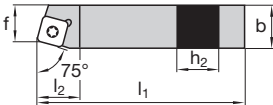
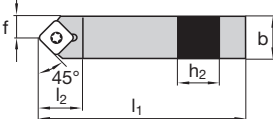
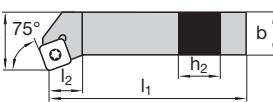
			h_1 = h_2	b	l_1	l_2	f	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.								
SRDC-N   	SRDCN 1212F06	6406989	12	12	80	12,4	6	RCGT 06.. RCMT 06..	45 45
	SRDCN 1616H06	6406990	16	16	100	12,4	8		
	SRDCN 2020K06	6406994	20	20	125	12,4	10		
	SRDCN 2525M06	6406997	25	25	150	12,4	12,5		
	SRDCN 1616H08	6406991	16	16	100	16,4	8	RCGT 08..	45
	SRDCN 2020K08	6406995	20	20	125	16,4	10		
	SRDCN 2525M08	6406998	25	25	150	16,4	12,5		
	SRDCN 1616H10	6406992	16	16	100	20,3	8	RCGT 10..	45
	SRDCN 2020K10	6406996	20	20	125	20,3	10		
	SRDCN 2525M10	6406999	25	25	150	20,3	12,5		
SRGC-R/L   	SRGCR/L 1212F06	6407010 / 6407000	12	12	80	10	16	RCGT 06.. RCMT 06..	45 45
	SRGCR/L 1616H06	6407011 / 6407001	16	16	100	10	20		
	SRGCR/L 2020K06	6407014 / 6407004	20	20	125	11,5	25		
	SRGCR/L 2525M06	6407017 / 6407007	25	25	150	15	32		
	SRGCR/L 1616H08	6407012 / 6407002	16	16	100	11	20	RCGT 08..	45
	SRGCR/L 2020K08	6407015 / 6407005	20	20	125	12	25		
	SRGCR/L 2525M08	6407018 / 6407008	25	25	150	16,4	32		
	SRGCR/L 1616H10	6407013 / 6407003	16	16	100	12	20	RCGT 10..	45
	SRGCR/L 2020K10	6407016 / 6407006	20	20	125	13,5	25		
	SRGCR/L 2525M10	6407019 / 6407009	25	25	150	17	32		

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

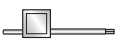
Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size						
		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemm- schraube Fixation screw	Schlüssel Key		
06	1212-2525	—	—	A02-25059	V02-T0800		
08	1616-2525	—	—	A13-30073	V02-T1500		
10	1616-2525	B09-R1025	E09-F5035	A13-35110	V05-T1534		

Bestellbeispiel: 1 Stück SRDCN 1212F06
Order Example: 1 off SRDCN 1212F06

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

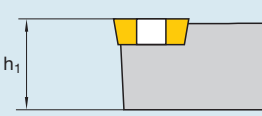
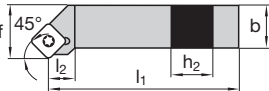
	Bestellbezeichnung Ordering Code		h ₁ = h ₂	b	l ₁	l ₂	f	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
SSBC-R/L   	SSBCR/L 1616H09	6407024 / 6407020	16	16	100	20	13	SC.. 09..	46-47
	SSBCR/L 2020K09	6407025 / 6407021	20	20	125	20	17	SC.. 12..	46-47
	SSBCR/L 2020K12	6407026 / 6407022	20	20	125	20	17		
	SSBCR/L 2525M12	6407027 / 6407023	25	25	150	20	22		
SSDC-N   	SSDCN 1212F09	6407028	12	12	80	16	6	SC.. 09..	46-47
	SSDCN 1616H09	6407029	16	16	100	20	8	SC.. 12..	46-47
	SSDCN 2020K09	6407030	20	20	125	20	10		
	SSDCN 1616H12	6407031	16	16	100	25	8	SC.. 09..	46-47
	SSDCN 2020K12	6407032	20	20	125	25	10	SC.. 12..	46-47
	SSDCN 2525M12	6407033	25	25	150	25	12,5		
SSKC-R/L   	SSKCR/L 1616H09	6407039 / 6407034	16	16	100	22	20	SC.. 09..	46-47
	SSKCR/L 2020K09	6407041 / 6407036	20	20	125	22	25	SC.. 12..	46-47
	SSKCR/L 1616H12	6407040 / 6407035	16	16	100	23	20		
	SSKCR/L 2020K12	6407042 / 6407037	20	20	125	23	25		
	SSKCR/L 2525M12	6407043 / 6407038	25	25	150	23	32		

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

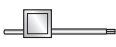
Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size						
		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemm- schraube Fixation screw	Schlüssel Key		
09	1212	–	–	A02-35082	V02-T1500		
09	1616–2020	B09-S0923	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534		
12	1616–2525	B09-S1231	E09-F6045	A02-45102	V05-T1534		

Bestellbeispiel: 1 Stück SSBCR 1616H09
Order Example: 1 off SSBCR 1616H09

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

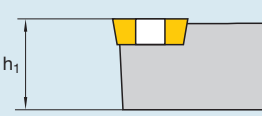
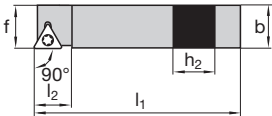
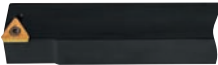
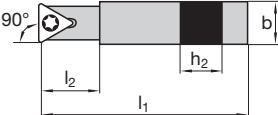
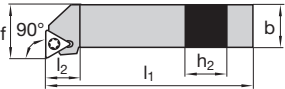
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	$h_1 = h_2$	b	l_1	l_2	f	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
SSSC-R/L   	SSSCR/L 1212F09	6407051 / 6407044	12	12	80	18	16	SC.. 09..	46-47
	SSSCR/L 1616H09	6407052 / 6407045	16	16	100	20	20		
	SSSCR/L 2020K09	6407054 / 6407047	20	20	125	20	25		
	SSSCR/L 1616H12	6407053 / 6407046	16	16	100	25	20	SC.. 12..	46-47
	SSSCR/L 2020K12	6407055 / 6407048	20	20	125	25	25		
	SSSCR/L 2525M12	6407056 / 6407049	25	25	150	25	32		
SSSCR/L 3225P12	6407057 / 6407050	32	25	170	25	32			

Rechtausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

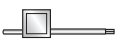
Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size						
		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemm- schraube Fixation screw	Schlüssel Key		
09	1212	—	—	A02-35082	V02-T1500		
09	1616–2020	B09-S0923	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534		
12	1616–3225	B09-S1231	E09-F6045	A02-45102	V05-T1534		

Bestellbeispiel: 1 Stück SSSCR 1212F09
Order Example: 1 off SSSCR 1212F09

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

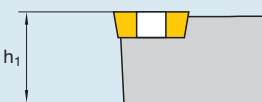
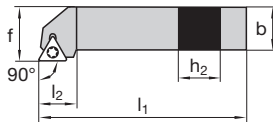
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	$h_1 = h_2$	b	l_1	l_2	f	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
STAC-R/L   	STACR/L 1212K11	6407061 / 6407058	12	12	125	15	12	TC.. 11..	51-52
	STACR/L 1414K11	6407062 / 6407059	14	14	125	15	14		
	STACR/L 1616K11	6407063 / 6407060	16	16	125	15	16		
STCC-N   	STCCN 1010K11	6407074	10	10	125	15	–	TC.. 11..	51-52
	STCCN 1212K11	6407075	12	12	125	15	–		
	STCCN 1414K11	6407076	14	14	125	21	–		
	STCCN 1616K11	6407077	16	16	125	24	–		
STFC-R/L   	STFCR/L 1212F11	6407104 / 6407100	12	12	80	15	16	TC.. 11..	51-52
	STFCR/L 1616H16	6407105 / 6407101	16	16	100	20	20	TC.. 16..	51-52
	STFCR/L 2020K16	6407106 / 6407102	20	20	125	20	25		
	STFCR/L 2525M16	6407107 / 6407103	25	25	150	20	32		

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

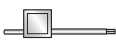
Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size						
		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemm- schraube Fixation screw	Schlüssel Key		
11	1010–1616	–	–	A02-25059	V02-T0800		
16	1616–2525	B09-T1631	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534		

Bestellbeispiel: 1 Stück STACR 1212K11
Order Example: 1 off STACR 1212 K11

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

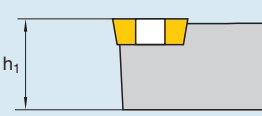
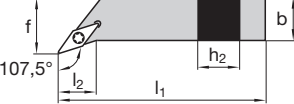
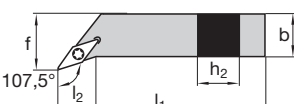
		Bestellbezeichnung Ordering Code		Ident No.		$h_1 = h_2$	b	l_1	l_2	f	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
STGC-R/L 		STGCR/L 1212F11	6407112 / 6407108	12	12	80	15	16	TC.. 11.. TC.. 16.. TC.. 16.. TC.. 16..	51-52 51-52 51-52 51-52		
		STGCR/L 1616H16	6407113 / 6407109	16	16	100	22	20				
		STGCR/L 2020K16	6407114 / 6407110	20	20	125	22	25				
		STGCR/L 2525M16	6407115 / 6407111	25	25	150	22	32				
												

Rechtausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

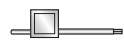
Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size						
		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemm- schraube Fixation screw	Schlüssel Key		
		11	1212	—	—	A02-25059	V02-T0800
		16	1616–2525	B09-T1631	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534

Bestellbeispiel: 1 Stück STGCR 1212F11
Order Example: 1 off STGCR 1212 F11

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

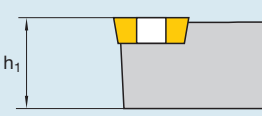
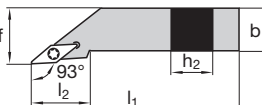
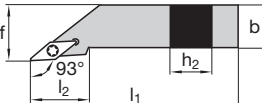
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	h_1 = h_2	b	l_1	l_2	f	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
SVHB-R/L   	SVHBR/L 2020K16	6407118 / 6407116	20	20	125	17	25	VB.. 16..	55
	SVHBR/L 2525M16	6407119 / 6407117	25	25	150	26	32		
SVHC-R/L    	SVHCR/L 1212F11	6407130 / 6407120	12	12	80	11,4	16	VC.. 11..	55-56
	SVHCR/L 1616H11	6407131 / 6407121	16	16	100	11,4	20		
	SVHCR/L 2020K11	6407132 / 6407122	20	20	125	14,6	25		
	SVHCR/L 2525M11	6407135 / 6407125	25	25	150	20,9	32	VC.. 16..	55-56
	SVHCR/L 2020K16	6407133 / 6407123	20	20	125	13,2	25		
	SVHCR/L 2525M16	6407136 / 6407126	25	25	150	19,6	32		
	SVHCR/L 3225P16	6407138 / 6407128	32	25	170	19,6	32	VC.. 22..	55-56
	SVHCR/L 2020K22	6407134 / 6407124	20	20	125	13,2	25		
	SVHCR/L 2525M22	6407137 / 6407127	25	25	150	19,6	32		
	SVHCR/L 3225P22	6407139 / 6407129	32	25	170	19,6	32		

Rechtausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

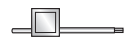
Ersatzteile Spare parts			Bestellbezeichnung Ordering Code				
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Wendeplatte Indexable insert	Schaftgröße Shank size	 Unterlage Shim	 Gewindehülse Shim screw	 Klemm- schraube Fixation screw	 Schlüssel Key	
11	VC...	1212-2525	—	—	A02-25059	V02-T0800	
16	VC...	2020-3225	B09-V1602	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534	
r = 0,4-0,8	VB...	2020-2525	B02-V1431	E02-F5035	A02-35096	V05-T1534	
16	VC...	2020-3225	B09-V1606	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534	
r = 1,2	VB...	2020-2525	B02-V1431	E02-F5035	A02-35096	V05-T1534	
22	VC...	2020-3225	B09-V2222	E09-F6045	A02-45102	V05-T1534	

Bestellbeispiel: 1 Stück SVHBR 2020K16
Order Example: 1 off SVHBR 2020K16

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

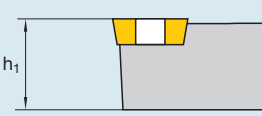
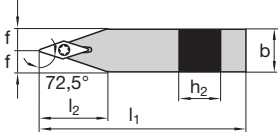
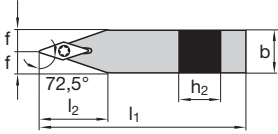
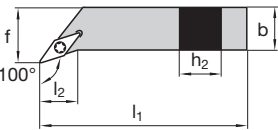
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	h_1 = h_2	b	l_1	l_2	f	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
SVJB-R/L   	SVJBR/L 2020K16	6407143 / 6407140	20	20	125	34	25	VB.. 16..	55
	SVJBR/L 2525M16	6407144 / 6407141	25	25	150	34	32		
	SVJBR/L 3225P16	6407145 / 6407142	32	25	170	34	32		
SVJC-R/L   	SVJCR/L 1212F11	6407153 / 6407146	12	12	80	21,5	16	VC.. 11..	55-56
	SVJCR/L 1616H11	6407154 / 6407147	16	16	100	21,5	20		
	SVJCR/L 2020K11	6407155 / 6407148	20	20	125	23	25		
	SVJCR/L 2525M11	6407157 / 6407150	25	25	150	25,5	32	VC.. 16..	55-56
	SVJCR/L 2020K16	6407156 / 6407149	20	20	125	29,5	25		
	SVJCR/L 2525M16	6407158 / 6407151	25	25	150	32,5	32		
	SVJCR/L 3225P16	6407159 / 6407152	32	25	170	32,5	32	VC.. 11..	55-56
	SVJCR/L 1010X11-D	6424969 / 6424966	10	10	115	21,5	10		
	SVJCR/L 1212X11-D	6424970 / 6424967	12	12	130	21,5	12		
	SVJCR/L 1616X11-D	6424971 / 6424968	16	16	130	21,5	16		

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

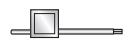
Ersatzteile Spare parts			Bestellbezeichnung Ordering Code				
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Wendeplatte Indexable insert	Schaftgröße Shank size	 Unterlage Shim	 Gewindehülse Shim screw	 Klemm- schraube Fixation screw	 Schlüssel Key	
11	VC...	1212-2525	–	–	A02-25059	V02-T0800	
16	VC...	2020-3225	B09-V1602	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534	
r = 0,4-0,8	VB...	2020-3225	B02-V1431	E02-F5035	A02-35096	V05-T1534	
16	VC...	2020-3225	B09-V1606	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534	
r = 1,2	VB...	2020-3225	B02-V1431	E02-F5035	A02-35096	V05-T1534	
18	VO...	2020-3225	B02-V1431	E02-F5035	A02-35135	V05-T1534	

Bestellbeispiel: 1 Stück SVJBR 2020K16
Order Example: 1 off SVJBR 2020K16

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

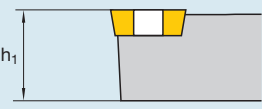
	Bestellbezeichnung Ordering Code		h ₁ = h ₂	b	l ₁	l ₂	f	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
	Ident No.								
SVVB-N   	SVVBN 2020K16	6407166	20	20	125	32	10	VB.. 16..	55
	SVVBN 2525M16	6407167	25	25	150	40	12,5		
	SVVBN 3225P16	6407168	32	25	170	40	12,5		
SVVC-N SVVO-N   	SVVCN 1212F11	6407169	12	12	80	19	6	VC.. 11..	55-56
	SVVCN 1616H11	6407170	16	16	100	25	8		
	SVVCN 2020K11	6407171	20	20	125	32	10		
	SVVCN 2525M11	6407173	25	25	150	40	12,5		
	SVVCN 2020K16	6407172	20	20	125	32	10	VC.. 16..04	55-56
	SVVCN 2525M16	6407174	25	25	150	40	12,5	VC.. 16..08	
	SVVCN 3225P16	6407175	32	25	170	40	12,5	VC.. 16..12	
SVZC-R/L   	SVZCR/L 2525M16	6407180 / 6407179	25	25	150	28,5	32	VC.. 16..04 VC.. 16..08 VC.. 16..12	55-56

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

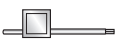
Ersatzteile Spare parts			Bestellbezeichnung Ordering Code						
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Wendeplatte Indexable insert	Schaftgröße Shank size	 Unterlage Shim	 Gewindehülse Shim screw	 Klemm- schraube Fixation screw	 Schlüssel Key			
11	VC...	1212-2525	–	–	A02-25059	V02-T0800			
16	VC...	2020-3225	B09-V1602	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534			
r = 0,4-0,8	VB...	2020-3225	B02-V1431	E02-F5035	A02-35096	V05-T1534			
16	VC...	2020-3225	B09-V1606	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534			
r = 1,2	VB...	2020-3225	B02-V1431	E02-F5035	A02-35096	V05-T1534			
18	VO...	2020-3225	B02-V1431	E02-F5035	A02-35135	V05-T1534			

Bestellbeispiel: 1 Stück SVVBN 2020K16
Order Example: 1 off SVVBN 2020K16

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

		Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	$h_1 = h_2$	b	l_1	l_2	f	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
SWLCR-R/L   		SWLCR/L 1212F06	6407187 / 6407181	12	12	80	14	16	WC.. 06..	57
		SWLCR/L 1616H06	6407188 / 6407182	16	16	100	16	20		
		SWLCR/L 2020K06	6407190 / 6407184	20	20	125	16	25		
		SWLCR/L 1616H08	6407189 / 6407183	16	16	100	17	20	WC.. 08..	57
		SWLCR/L 2020K08	6407191 / 6407185	20	20	125	18	25		
		SWLCR/L 2525M08	6407192 / 6407186	25	25	150	21	32		

Rechtausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftgröße Shank size						
		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemm- schraube Fixation screw	Schlüssel Key		
		06	1212	–	–	A02-35082	V02-T1500
		06	1616–2020	B09-W0623	E09-F5035	A02-35082	V05-T1534
		08	1616–2525	B09-W0831	E09-F6045	A02-45102	V05-T1534

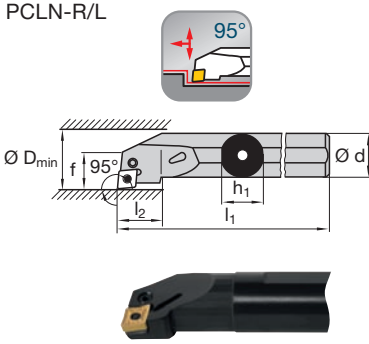
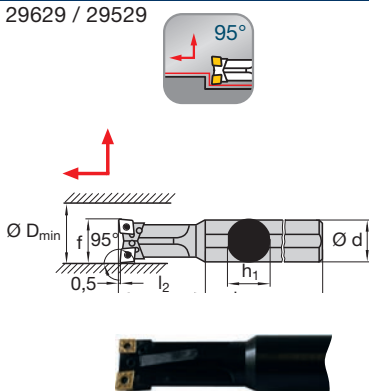
Bestellbeispiel: 1 Stück SWLCR 1212F06
Order Example: 1 off SWLCR 1212F06

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key



--	--

87

		Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	d	h ₁	l ₁	l ₂	f	D _{min}	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
PCLN-R/L 	A25R-PCLNR/L 12	6401488 / 6401487	25	24	200	21	17	31,5	CN.. 12..	35-39	
	S25T-PCLNR/L 12	6407249 / 6407248	25	23	300	22	17	32			
	A32S-PCLNR/L 12	6401557 / 6401556	32	31	250	24,1	22	40			
	S32U-PCLNR/L 12	6407282 / 6407281	32	30	350	24,1	22	40			
	A40T-PCLNR/L 12	6401598 / 6401597	40	39	300	24,1	27	49			
	S40V-PCLNR/L 12	6407308 / 6407307	40	37	400	24,1	27	49			
	S50W-PCLNR/L 16	6407329 / 6407328	50	47	450	31	35	62	CN.. 16..	35-39	
29629 / 29529 	S40S-29629 12	6407298	40	–	250	80	40	45	CN.. 12..	35-39	
	S50S-29529 12	6407325	50	–	250	100	50	55			

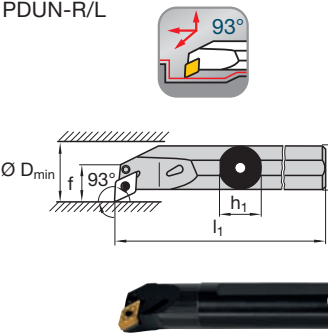
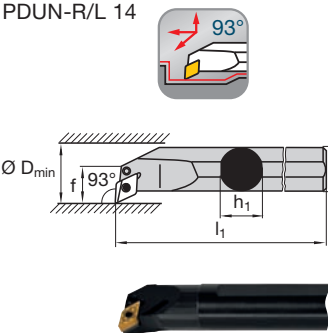
A = Stahlschaft mit Kühlbohrung Steel shank with coolant hole
S = Stahlschaft Steel shank

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
							
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftdurch- messer Ø d Shank diameter Ø d	Unterlage Shim	Hebel Lever	Spann- schraube Fixation screw	Spannhülse Shim pin	Montagedorn Assembly punch	Schlüssel Key
12	25–32	B01-C1231	D02-12130	A03-08170	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
12	40–50	B01-C1231	D02-12130	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
16	50	B01-C1547	D02-15173	A03-08235	E01-09008	V10-40000	V01-A0030

Bestellbeispiel: 1 Stück A25R-PCLNR 12
Order Example: 1 off A25R-PCLNR 12

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

		Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	d	h ₁	l ₁	l ₂	f	D _{min}	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
PDUN-R/L 		A20Q-PDUNR/L 11	6401452 / 6401451	20	19	180	–	16	27	DN.. 11..	42-45
		A25R-PDUNR/L 11	6401490 / 6401489	25	24	200	–	18,5	32		
		A32S-PDUNR/L 11	6401560 / 6401558	32	31	250	–	22	40		
		A32S-PDUNR/L 15	6401561 / 6401559	32	31	250	–	22	40	DN.. 15..	42-45
		A40T-PDUNR/L 15	6401600 / 6401599	40	39	300	–	27	49		
		S40V-PDUNR/L 15	6407310 / 6407309	40	37	400	–	27	49		
		S50W-PDUNR/L 15	6407331 / 6407330	50	47	450	–	35	62		
PDUN-R/L 14 		S32T-PDUNR/L 14	6407270 / 6407269	32	30	300	–	22	40	DNMG 14..	44
		S40U-PDUNR/L 14	6407304 / 6407303	40	38	350	–	27	50		

A = Stahlschaft mit Kühlbohrung Steel shank with coolant hole
S = Stahlschaft Steel shank

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftdurch- messer Ø d Shank diameter Ø d	 Unterlage Shim	 Hebel Lever	 Spann- schraube Fixation screw	 Spannhülse Shim pin	 Montagedorn Assembly punch	 Schlüssel Key
11	20	–	D02-11105	A03-06135	–	V10-10000	V01-A0025
11	25–32	B01-D1131	D02-10120	A03-06170	E01-05405	V10-10000	V01-A0025
14	32–40	B01-D1331	D02-15145	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
15 ¹⁾	32–50	B01-D1448	D02-15145	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
15 ²⁾	32–50	B01-D1447	D02-15145	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
15 ³⁾	32–50	B01-D1432	D02-15145	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
15 ³⁾	32–50	B01-D1431	D02-15145	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030

¹⁾ s = 4,76 mm, r = 0,4; 0,8 mm

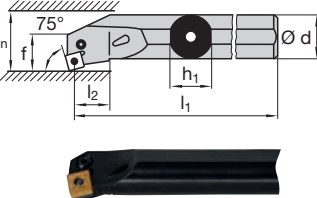
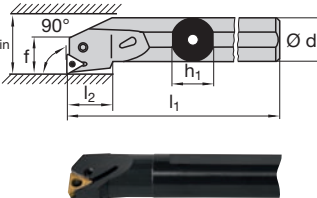
³⁾ s = 6,35 mm, r = 0,4; 0,8 mm

²⁾ s = 4,76 mm, r = 1,2; 1,6 mm

⁴⁾ s = 6,35 mm, r = 1,2; 1,6 mm

Bestellbeispiel: 1 Stück A20Q-PDUNR 11
Order Example: 1 off A20Q-PDUNR 11

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	d	h ₁	l ₁	l ₂	f	D _{min}	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
PSKN-R/L  	A25R-PSKNR/L 12	6401492 / 6401491	25	24	200	15,5	17	31,5	SN.. 12..	47-49
	A32S-PSKNR/L 12	6401563 / 6401562	32	31	250	16	22	40		
	A40T-PSKNR/L 12	6401602 / 6401601	40	39	300	23	27	49		
	S50W-PSKNR/L 15	6407333 / 6407332	50	47	450	30	35	62	SN.. 15..	47-49
PTFN-R/L  	A25R-PTFNR/L 16	6401494 / 6401493	25	24	200	17,5	17	31,5	TN.. 16..	52-53
	S25T-PTFNR/L 16	6407251 / 6407250	25	23	300	17,5	17	32		
	A32S-PTFNR/L 16	6401565 / 6401564	32	31	250	18	22	40		
	A40T-PTFNR/L 22	6401604 / 6401603	40	39	300	27	27	49	TN.. 22..	52-53
	S50W-PTFNR/L 22	6407335 / 6407334	50	47	450	35	35	62		

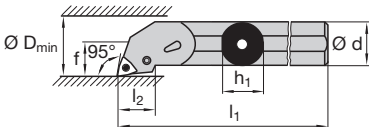
A = Stahlschaft mit Kühlbohrung Steel shank with coolant hole
S = Stahlschaft Steel shank

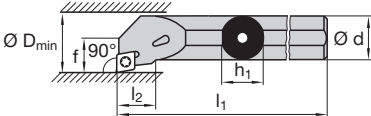
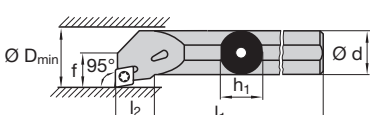
Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code							
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftdurch- messer Ø d Shank diameter Ø d								
		Unterlage Shim	Hebel Lever	Spann- schraube Fixation screw	Spannhülse Shim pin	Montagedorn Assembly punch	Schlüssel Key		
		12	25–32	B01-S1231	D02-12130	A03-08170	E01-07205	V10-20000	V01-A0030
		12	40	B01-S1231	D02-12130	A03-08210	E01-07210	V10-20000	V01-A0030
15	50	B01-S1547	D02-15173	A03-08235	E01-09008	V10-40000	V01-A0030		
									
16	25–32	B01-T1527	D02-09120	A03-06170	E01-05405	V10-10000	V01-A0025		
22	40–50	B01-T2031	D02-12130	A03-08210	E01-07205	V10-20000	V01-A0030		

Bestellbeispiel: 1 Stück A25R-PSKNR 12
Order Example: 1 off A25R-PSKNR 12

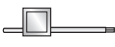
Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

											Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	d	h ₁	l ₁	l ₂	f	D _{min}				
PWLN-R/L 	A16M-PWLN/R/L 06	6401408 / 6401407	16	15,25	150	17,5	11	21			WN.. 06..	57-60
	A20Q-PWLN/R/L 06	6401454 / 6401453	20	19	180	19,5	13	25				
	A25R-PWLN/R/L 06	6401496 / 6401495	25	24	200	19,5	17	32				
	A32S-PWLN/R/L 08	6401567 / 6401566	32	31	250	26	22	40			WN.. 08..	57-60
	A40T-PWLN/R/L 08	6401606 / 6401605	40	38,5	300	26	27	49				
 												
					</							

		Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	d	h ₁	l ₁	l ₂	f	D _{min}	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
SCFC-R/L 		A08F-SCFCR/L 06	6401298 / 6401297	8	7,5	80	–	5	11	CC.. 06..	34-35
		A10H-SCFCR/L 06	6401333 / 6401332	10	9,5	100	9	7	14		
		A12K-SCFCR/L 06	6401358 / 6401357	12	11,5	125	14	9	17		
SCLC-R/L 		A08F-SCLCR/L 06	6401300 / 6401299	8	7,5	80	–	5	11	CC.. 06..	34-35
		E08H-SCLCR/L 06	6404753 / 6404752	8	7,5	100	–	5	11		
		S08H-SCLCR/L 06	6407199 / 6407198	8	7	100	–	5	11		
		A10H-SCLCR/L 06	6401335 / 6401334	10	9,5	100	10	7	13		
		E10K-SCLCR/L 06	6404765 / 6404764	10	9,5	125	10	7	14		
		S10K-SCLCR/L 06	6407203 / 6407202	10	9	125	10	7	13		
		A12K-SCLCR/L 06	6401360 / 6401359	12	11,5	125	10	9	16		
		E12Q-SCLCR/L 06	6404774 / 6404773	12	11,5	180	10	9	17		
		S12Q-SCLCR/L 06	6407207 / 6407206	12	11	180	10	9	16		
		A16M-SCLCR/L 09	6401410 / 6401409	16	15,5	150	16	11	20	CC.. 09..	34-35
		E16R-SCLCR/L 09	6404802 / 6404801	16	15,5	200	16	11	21		
		S16R-SCLCR/L 09	6407213 / 6407212	16	15	200	16	11	20		
		A20Q-SCLCR/L 09	6401456 / 6401455	20	19	180	16	13	25		
		E20S-SCLCR/L 09	6404854 / 6404853	20	19	250	16	13	25		
		S20S-SCLCR/L 09	6407229 / 6407228	20	18	250	16	13	25		
		A25R-SCLCR/L 09	6401498 / 6401497	25	24	200	16	17	31,5		
		E25T-SCLCR/L 09	6404886 / 6404885	25	24	300	16	17	31,5		
		S25T-SCLCR/L 09	6407255 / 6407253	25	23	300	16	17	31,5		
		A32S-SCLCR/L 12	6401569 / 6401568	32	31	250	22	22	40	CC.. 12..	34-35
		A40T-SCLCR/L 12	6401608 / 6401607	40	38,5	300	22	27	49		
		S25T-SCLCR/L 12	6407256 / 6407254	25	23	300	16	17	31,5		

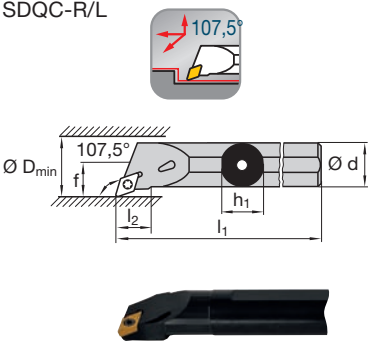
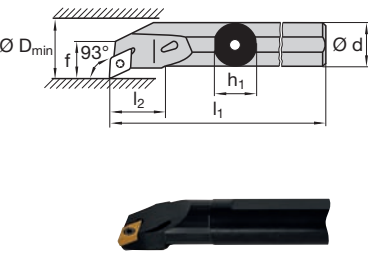
A = Stahlschaft mit Kühlbohrung Steel shank with coolant hole
S = Stahlschaft Steel shank
E = Hartmetall-Schaft mit Stahlkopf und Kühlbohrung
Carbide shank with steel head and coolant hole

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftdurch- messer Ø d Shank diameter Ø d						
		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemm- schraube Fixation screw	Schlüssel Key		
		06	08–12	–	–	A02-25059	V02-T0800
		09	16–20	–	–	A02-35082	V02-T1500
		09	25	–	–	A02-35096	V02-T1500
12	32–40	B09-C1231	E09-F6045	A02-45102	V05-T1534		

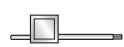
Bestellbeispiel: 1 Stück A08F-SCFCR 06
Order Example: 1 off A08F-SCFCR 06

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

		Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	d	h₁	l₁	l₂	f	D_{min}	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
SDQC-R/L 		A10H-SDQCR/L 07	6410851 / 6410850	10	9	100	10	7	14	DC.. 07..	40-41
		A12K-SDQCR/L 07	6401362 / 6401361	12	11,5	125	12,5	9	17		
		A16M-SDQCR/L 07	6401412 / 6401411	16	15,5	150	16,5	11	21		
		A20Q-SDQCR/L 07	6401458 / 6401457	20	19	180	20,5	13	25		
		A25R-SDQCR/L 11	6401500 / 6401499	25	24	200	26,5	17	31,5	DC.. 11..	40-41
		A32S-SDQCR/L 11	6401571 / 6401570	32	31	250	33,5	22	40		
		A40T-SDQCR/L 11	6401610 / 6401609	40	38,5	300	41,5	27	49		
SDUC-R/L 		A12K-SDUCR/L 07	6401364 / 6401363	12	11,5	125	12,5	9	17	DC.. 07..	40-41
		E12Q-SDUCR/L 07	6404776 / 6404775	12	11,5	180	12,5	9	17		
		S12Q-SDUCR/L 07	6407209 / 6407208	12	11	180	12,5	9	17		
		A16M-SDUCR/L 07	6401414 / 6401413	16	15,5	150	16,5	11	21		
		E16R-SDUCR/L 07	6404804 / 6404803	16	15,5	200	16,5	11	21		
		S16R-SDUCR/L 07	6407215 / 6407214	16	15	200	16,5	11	21		
		A20Q-SDUCR/L 07	6401461 / 6401459	20	19	180	20,5	13	25		
		S20S-SDUCR/L 07	6407232 / 6407230	20	18	250	20,5	13	25		
		A20Q-SDUCR/L 11	6401462 / 6401460	20	19	180	21	13	25	DC.. 11..	40-41
		E20S-SDUCR/L 11	6404856 / 6404855	20	19	250	20,5	13	25		
		S20S-SDUCR/L 11	6407233 / 6407231	20	18	250	21	13	25		
		A25R-SDUCR/L 11	6401502 / 6401501	25	24	200	26	17	31,5		
		E25T-SDUCR/L 11	6404888 / 6404887	25	24	300	26	17	31,5		
		S25T-SDUCR/L 11	6407260 / 6407259	25	23	300	26	17	31,5		
		A32S-SDUCR/L 11	6401573 / 6401572	32	31	250	50	22	40		
		S32U-SDUCR/L 11	6407289 / 6407288	32	30	350	33	22	40		
		A40T-SDUCR/L 11	6401612 / 6401611	40	38,5	300	33	27	49		

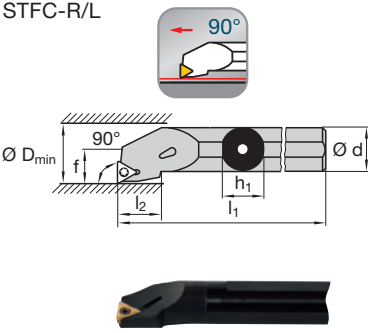
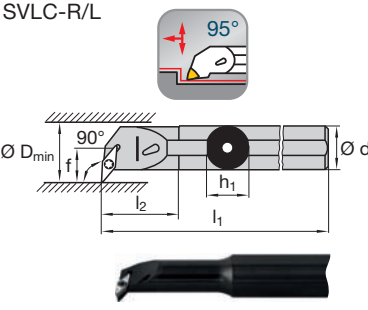
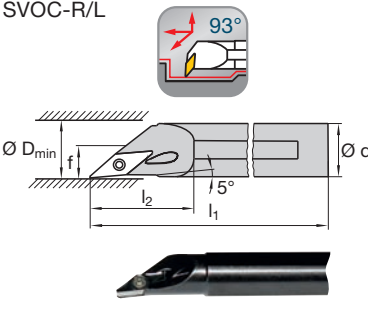
A = Stahlschaft mit Kühlbohrung Steel shank with coolant hole
 S = Stahlschaft Steel shank
 E = Hartmetall-Schaft mit Stahlkopf und Kühlbohrung
 Carbide shank with steel head and coolant hole

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
 Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
							
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftdurch- messer Ø d Shank diameter Ø d	Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemm- schraube Fixation screw	Schlüssel Key		
07	12–20	–	–	A02-25059	V02-T0800		
11	20	–	–	A02-35072	V02-T1500		
11	25–40	B09-D1131	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534		

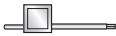
Bestellbeispiel: 1 Stück A10H-SDQCR 07
 Order Example: 1 off A10H-SDQCR 07

Lieferung ohne Schlüssel
 Delivery without key

		Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	d	h ₁	l ₁	l ₂	f	D _{min}	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
STFC-R/L 	A12K-STFCR/L 11	6401366 / 6401365	12	11,5	125	13	9	17	17	TC.. 11..	51-52
	S12Q-STFCR/L 11	6407211 / 6407210	12	11	180	13	9	17	17		
	A16M-STFCR/L 11	6401416 / 6401415	16	15,5	150	13	11	21	21		
	S16R-STFCR/L 11	6407217 / 6407216	16	15	200	13	11	21	21		
	A20Q-STFCR/L 11	6401464 / 6401463	20	19	180	13	13	25	25		
	S20S-STFCR/L 11	6407235 / 6407234	20	18	250	13	13	25	25	TC.. 16..	51-52
	A25R-STFCR/L 16	6401504 / 6401503	25	24	200	21	17	31,5	31,5		
	S25T-STFCR/L 16	6407262 / 6407261	25	23	300	21	17	31,5	31,5		
	A32S-STFCR/L 16	6401575 / 6401574	32	31	250	21	22	40	40		
	S32U-STFCR/L 16	6407291 / 6407290	32	30	350	21	22	40	40		
	A40T-STFCR/L 16	6401614 / 6401613	40	38,5	300	21	27	49	49		
	S40V-STFCR/L 16	6407318 / 6407317	40	37	400	21	27	49	49		
SVLC-R/L 	A10H-SVLCR/L 07	6437515 / 6426806	10	–	100	22	7	12,5	12,5	VC.. 07..	55-56
	A12K-SVLCR/L 07	6437519 / 6437518	12	–	125	28	9	15,5	15,5		
	A16M-SVLCR/L 07	6437523 / 6437522	16	–	150	36	11	19,5	19,5		
SVOC-R/L 	A10H-SVOCR/L 07	6437517 / 6437516	10	–	100	–	5,4	11	11	VC.. 07..	55-56
	A12K-SVOCR/L 07	6437521 / 6437520	12	–	125	–	5,4	11	11	VC.. 11..	55-56
	A16M-SVOCR/L 11	6437525 / 6437524	16	–	150	16	11	20	20	VC.. 11..	55-56

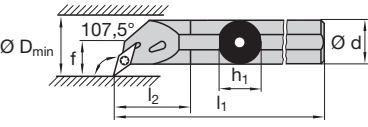
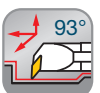
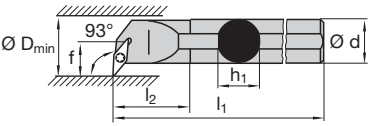
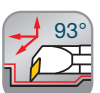
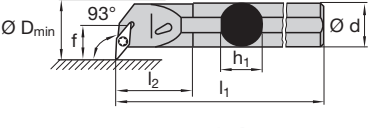
A = Stahlschaft mit Kühlbohrung Steel shank with coolant hole
S = Stahlschaft Steel shank

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code				
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftdurch- messer Ø d Shank diameter Ø d					
		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemm- schraube Fixation screw	Schlüssel Key	
11	12–20	–	–	A02-25059	V02-T0800	
16	25–40	B09-T1631	E09-F5035	A02-35082	V05-T1534	

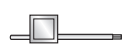
Bestellbeispiel: 1 Stück A12K-STFCR 11
Order Example: 1 off A12K-STFCR 11

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

		Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	d	h₁	l₁	l₂	f	D_{min}	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
SVQC-R/L   	A16M-SVQCR/L 11	6401418 / 6401417	16	15,5	150	16,5	11	21	21	VC.. 11..	55-56
	A20Q-SVQCR/L 11	6401466 / 6401465	20	19	180	20,5	13	25	25		
	A25R-SVQCR/L 11	6401506 / 6401505	25	24	200	25,5	17	31,5	31,5		
	A32S-SVQCR/L 16	6401577 / 6401576	32	31	250	33,5	22	40	40	VC.. 16..	55-56
	A40T-SVQCR/L 16	6401616 / 6401615	40	38,5	300	40	27	49	49		
SVUB-R/L   	S32T-SVUBR/L 16	6407276 / 6407275	32	30	300	60	22	40	40	VB.. 16..	55-56
SVUC-R/L   	A16M-SVUCR/L 11	6401420 / 6401419	16	15,5	150	16,5	11	21	21	VC.. 11..	55-56
	E16R-SVUCR/L 11	6404806 / 6404805	16	15,5	200	16,5	11	21	21		
	A20Q-SVUCR/L 11	6401468 / 6401467	20	19	180	20,5	13	25	25		
	E20S-SVUCR/L 11	6404858 / 6404857	20	19	250	20,5	13	25	25	VC.. 16..	55-56
	A25R-SVUCR/L 11	6401508 / 6401507	25	24	200	25,5	17	31,5	31,5		
	E25T-SVUCR/L 11	6404890 / 6404889	25	24	300	25,5	17	31,5	31,5		
	A32S-SVUCR/L 16	6401579 / 6401578	32	31	250	33,5	22	40	40		
	A40T-SVUCR/L 16	6401618 / 6401617	40	38,5	300	40	27	49	49		

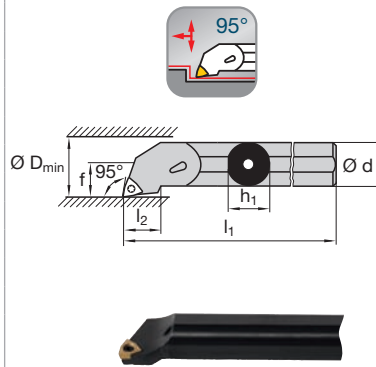
A = Stahlschaft mit Kühlbohrung Steel shank with coolant hole
S = Stahlschaft Steel shank
E = Hartmetall-Schaft mit Stahlkopf und Kühlbohrung
Carbide shank with steel head and coolant hole

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts			Bestellbezeichnung Ordering Code						
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Wendeplatte Indexable insert	Schaftdurch- messer Ø d Shank diameter Ø d	 Unterlage Shim	 Gewindehülse Shim screw	 Klemm- schraube Fixation screw	 Schlüssel Key			
11	VC...	16–25	–	–	A02-25059	V02-T0800			
16	VC...	32–40	B09-V1602	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534			
r = 0,4–0,8	VB...	32	B02-V1431	E02-F5035	A02-35096	V05-T1534			
16	VC...	32–40	B09-V1606	E09-F5035	A02-35096	V05-T1534			
r = 1,2	VB...	32	B02-V1431	E02-F5035	A02-35096	V05-T1534			

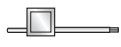
Bestellbeispiel: 1 Stück A16M-SVQCR 11
Order Example: 1 off A16M-SVQCR 11

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	d	h ₁	l ₁	l ₂	f	D _{min}	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
SWLC-R/L 	A16M-SWLCR/L 06	6401422 / 6401421	16	15,5	150	–	11	21	WC.. 06T3..	57
	E16R-SWLCR/L 06	6404808 / 6404807	16	15	200	–	11	21	WCGT 06T3..	57
	S16R-SWLCR/L 06	6407223 / 6407222	16	15	200	–	11	21	WC.. 06T3..	
	A20Q-SWLCR/L 06	6401470 / 6401469	20	19	180	–	13	25		
	E20S-SWLCR/L 06	6404860 / 6404859	20	19	250	–	13	25		
	S20S-SWLCR/L 06	6407241 / 6407240	20	18	250	–	13	25		
	A25R-SWLCR/L 06	6401510 / 6401509	25	24	200	–	17	31,5		
	E25T-SWLCR/L 06	6404892 / 6404891	25	24	300	–	17	31,5		
	S25T-SWLCR/L 06	6407268 / 6407267	25	23	300	–	17	31,5		
	A32S-SWLCR/L 08	6401581 / 6401580	32	31	250	–	22	40	WC.. 08..	57
	S32U-SWLCR/L 08	6407297 / 6407296	32	30	350	–	22	40		
	A40T-SWLCR/L 08	6401620 / 6401619	40	38,5	300	–	27	49		
	S40V-SWLCR/L 08	6407324 / 6407323	40	37	400	–	27	49		

A = Stahlschaft mit Kühlbohrung Steel shank with coolant hole
S = Stahlschaft Steel shank
E = Hartmetall-Schaft mit Stahlkopf und Kühlbohrung
Carbide shank with steel head and coolant hole

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftdurch- messer Ø d Shank diameter Ø d						
		Unterlage Shim	Gewindehülse Shim screw	Klemm- schraube Fixation screw	Schlüssel Key		
		06	16–25	–	–	A02-35082	V02-T1500
		08	32–40	B09-W0831	E09-F6045	A02-45102	V05-T1534

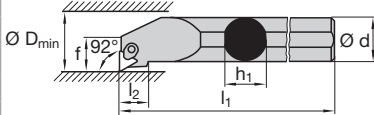
Bestellbeispiel: 1 Stück A16M-SWLCR 06
Order Example: 1 off A16M-SWLCR 06

Lieferung ohne Schlüssel
Delivery without key

C-Klemmhalter Innenbearbeitung
Tool holders type C, internal machining

	Bestellbezeichnung Ordering Code	Ident No.	d	h ₁	l ₁	l ₂	f	D _{min}	Passende Wende- platte Suitable inserts	Seite Page
S74P	S74P-16R/LTP 11	6407343 / 6407342	16	14	180	14	10,7	20	TPMR 11..	54
	S74P-20R/LTP 11	6407345 / 6407344	20	18	250	14	13,8	27		
	S74P-25R/LTP 16	6407347 / 6407346	25	23	300	20	17,7	34	TPMR 16..	54
	S74P-32R/LTP 16	6407349 / 6407348	32	30	350	20	22,2	43		
	S74P-40RTP 16	6407350	40	37	350	20	27,7	58		

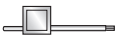






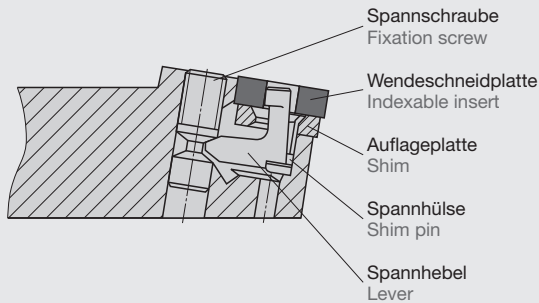
S = Stahlschaft Steel shank

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
 Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

Ersatzteile Spare parts		Bestellbezeichnung Ordering Code					
Schneid- kantenlänge Cutting edge length	Schaftdurch- messer Ø d Shank diameter Ø d						
		Unterlage Shim	Rohrstift Shim pin	Klemmfinger Clamp	Schlüssel Key		
09	16–20	–	–	33.01.05	V02-T1000		
12	25–32	33.03.54	33.04.04	33.01.06	V02-T2000		
							
09	12	–	–	33.01.04	V02-T0800		
11	16–20	–	–	33.01.05	V02-T1000		
16	25–40	33.03.04	33.04.04	33.01.06	V02-T2000		

Bestellbeispiel: 1 Stück S74P-16RTR 11
 Order Example: 1 off S74P-16RTP11

Lieferung ohne Schlüssel
 Delivery without key

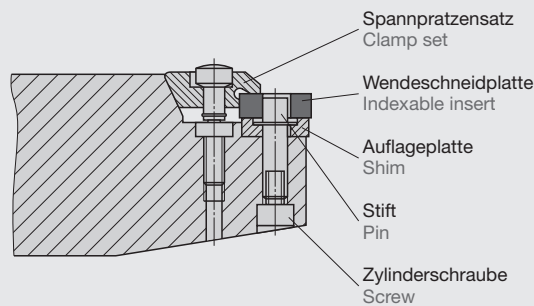


P-Hebelspannsystem

- Geeignet für alle Wendeschneidplatten nach DIN 4988
- Wenig Ersatzteile, keine losen Teile
- Ungehinderter Spanablauf, da kein störender Aufbau
- Einwandfreies Lösen der Schneidplatte durch Zwangs entspannen
- Schnelles, sicheres Spannen der Wendeschneidplatte

P-lever clamping system

- Suitable for all indexable inserts in compliance with DIN 4988
- Few replacement parts, no loose parts
- Unimpeded chip removal as there is no troublesome build-up
- Perfect insert removal thanks to forced release mechanism
- Fast and secure clamping of indexable insert

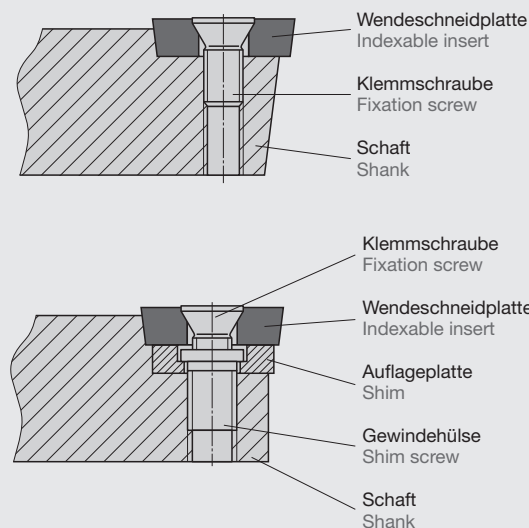


M bzw. D-Keilspannpratzensystem

- Schnelles, sicheres Spannen durch Keil- und Spannpratze
- Schneidplatte ist an Haupt- und Nebenschneide frei
- Vorteilhaft vor allem bei Kopierarbeiten
- Besonders ausgebildeter Spannkeil bringt optimalen Spanfluss

M-wedge clamp system

- Fast and secure clamping using wedges and clamps
- Insert is free around the primary and secondary cutting edges
- Especially well-suited to copy machining
- Specially shaped clamping wedge provides ideal chip flow

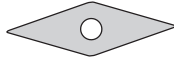


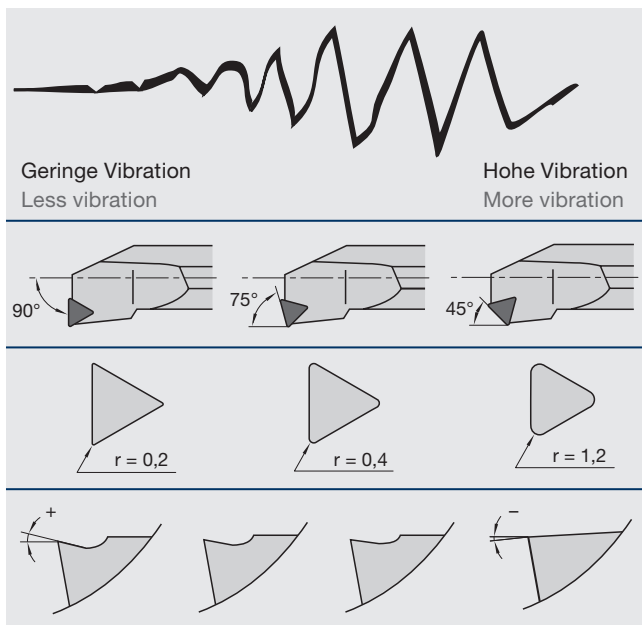
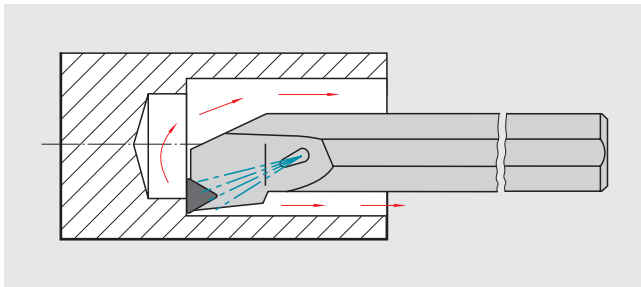
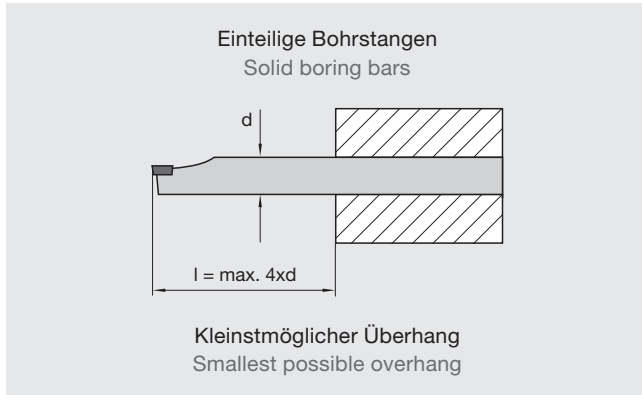
S-Schraubspannsystem

- Einfache und sichere Befestigung der Schneidplatte durch kegelige Positionierungsschraube
- Keine Beeinträchtigung des Spanablaufes
- Maximal 3 Ersatzteile

S-screw clamp system

- Simple and secure fixing of the indexable insert using a tapered positioning screw
- Flow of chips is not obstructed
- Maximum of 3 replacement parts

P-Klemmhalter P-type tool holders	Bearbeitungsart Process type	Außen External	Innen Internal
	Schruppen Roughing	sehr gut very good	sehr gut very good
	Schlichten Finishing	gut good	gut good
	Plattenform Shape of the indexable insert	 	
S-Klemmhalter S-type tool holders	Bearbeitungsart Process type	Außen External	Innen Internal
	Schruppen Roughing	geeignet suitable	geeignet suitable
	Schlichten Finishing	sehr gut very good	sehr gut very good
	Plattenform Shape of the indexable insert	  	 
M-Klemmhalter M-type tool holders	Bearbeitungsart Process type	Außen External	Innen Internal
	Schruppen Roughing	geeignet suitable	geeignet suitable
	Schlichten Finishing	gut good	sehr gut very good
	Plattenform Shape of the indexable insert	  	
D-Klemmhalter D-type tool holders	Bearbeitungsart Process type	Außen External	Innen Internal
	Schruppen Roughing	geeignet suitable	geeignet suitable
	Schlichten Finishing	gut good	sehr gut very good
	Plattenform Shape of the indexable insert	  	
	Bearbeitungsart Process type	Außen External	Innen Internal
	Schruppen Roughing	geeignet suitable	geeignet suitable
	Schlichten Finishing	gut good	sehr gut very good
	Plattenform Shape of the indexable insert	  	



Allgemeine Empfehlungen

- Den größtmöglichen Schaftdurchmesser wählen.
- Kleinstmöglichen Überhang wählen.
- Korrekte und stabile Einspannung für die Bohrstange wählen.
- Kühlschmierstoff (oder Druckluft) können den Spantransport und die Oberflächengüte, besonders bei tiefen Bohrungen, verbessern.

General recommendations

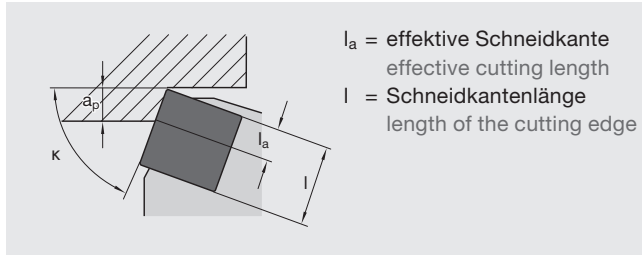
- Use the largest possible shank diameter
- Use the smallest possible overhang
- Use the correct, stable clamping method for the boring bar.
- Cooling lubricant (or compressed air) can improve chip transport and the surface quality, particularly with deep bores or blind holes.

Faktoren, die bei der Wahl der Bohrstangen für vibrationsanfällige Bearbeitungen eine Rolle spielen:

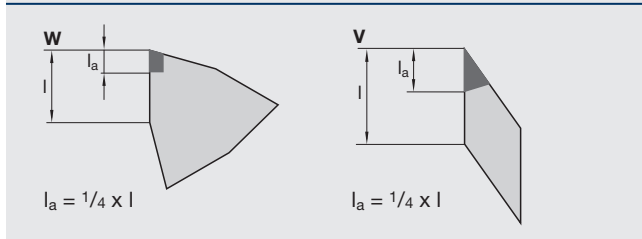
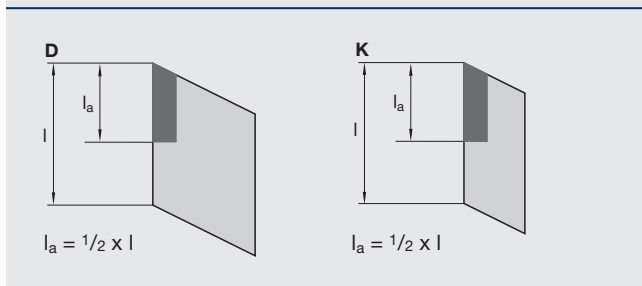
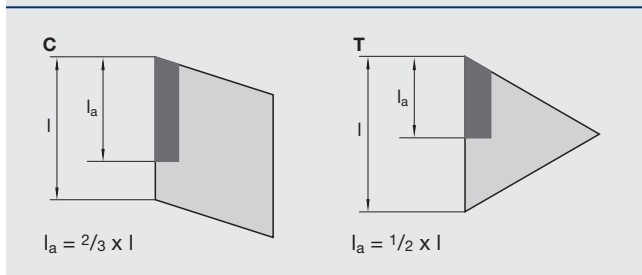
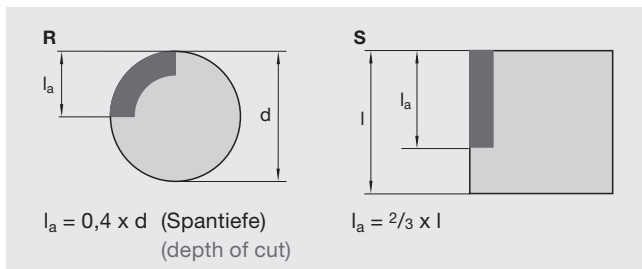
- Der Einstellwinkel sollte so nahe wie möglich an 90° und nicht unter 75° liegen.
- Kleinen Eckenradius wählen.
- Positive Halter (S-Klemmhalter) und Wendeschneidplatten wählen.
- Unbeschichtete Sorten haben in der Regel schärfere Schneidkanten und erzeugen daher geringere Schnittkräfte.

Factors to consider when selecting boring bars for work susceptible to vibration:

- The approach angle should be as close as possible to 90° and not be below 75°.
- Select a small corner radius.
- Use positive holders (S-clamp holder) and indexable inserts.
- Uncoated grades generally have sharper cutting edges and therefore generate less cutting force.



Anstell- winkel Angle of approach K	Spantiefe (a_p) mm Depth of cut (a_p) mm											
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	15	
	Erforderliche effektive Schneidkantenlänge (l_a) mm Required effective length of the cutting edge (l_a) mm											
90	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	15	
105 75	1,1	2,1	3,1	4,1	5,2	6,2	7,3	8,3	9,3	11	16	
120 60	1,2	2,3	3,5	4,7	5,8	7	8,2	9,3	11	12	18	
135 45	1,4	2,9	4,3	5,7	7,1	8,5	10	12	13	15	22	
150 30	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20	30	
165 15	4	8	12	16	20	24	27	31	35	39	58	



Spantiefe

- Bestimmen der größten Spantiefe a_p .
- Erforderliche effektive Schneidkantenlänge l_a bestimmen. Dabei sind der Anstellwinkel K und die Spantiefe a_p zu berücksichtigen.
- Die kleinste erforderliche Schneidkantenlänge l_a kann aus der Tabelle links abgelesen werden.

Depth of cut

- Determine the largest depth of cut a_p .
- Determine the effective length of cutting edge (l_a) required. The setting angle (K) and the depth of cut (a_p) should be taken into consideration.
- The smallest length of cutting edge (l_a) required can be found in the table to the left.

Effektive Schneidkantenlänge:

Der Spitzenwinkel einer Wende­schneidplatte hat einen großen Einfluss auf die Schneidkantenstabilität. Jede Wende­schneidplatte hat eine maximale effektive Schneidkantenlänge. Die in der Tabelle angeführten maximalen Werte sind für eine Bearbeitungssicherheit beim Schruppen ohne unterbrochenen Schnitt ausgelegt.

Falls die effektive Schneidkantenlänge niedriger als die Spantiefe ist, sollte eine größere Wendeplatte gewählt oder die Spantiefe reduziert werden.

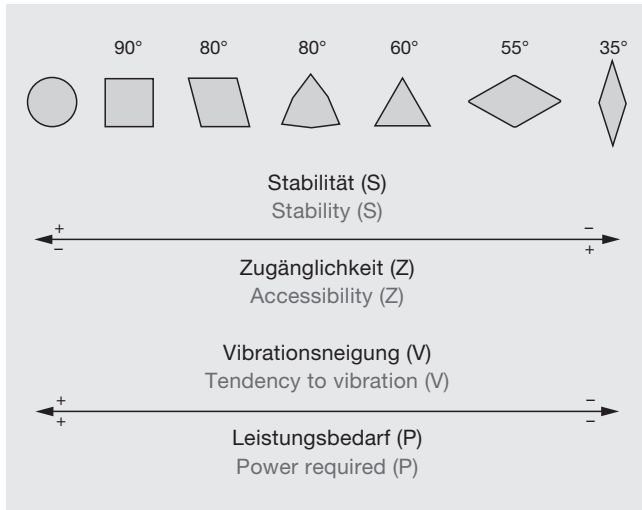
Für zusätzliche Sicherheit bei anspruchsvollen Zerspanaufgaben sollte eine größere und dickere Wende­schneidplatte eingesetzt werden. Beim Drehen gegen eine Schulter kann sich die Spantiefe erheblich erhöhen. Damit es hier nicht zu Problemen kommt, sollte eine größere Wende­schneidplatte verwendet oder eine zusätzliche Plandrehoperation durchgeführt werden.

The effective length of the cutting edge:

The point angle of an indexable insert has a great influence on the stability of the cutting edges. Every indexable insert has a maximum effective cutting edge length. The maximum values given in the table are designed for working safety when rough cutting with a continuous cut.

If the effective length of the cutting edges is lower than the depth of cut, a larger indexable insert should be used or the depth of cut should be reduced.

For additional safety during difficult cutting jobs, a larger or thicker indexable insert should be used. When turning against a shoulder, the depth of cut can be increased considerably. So that no problems arise here, a larger indexable insert should be used or an additional face turning operation should be performed.



Wendeplattenform

Die Abbildung zeigt die gebräuchlichsten ISO-Plattenformen von der runden bis hin zur 35° Wendeschneidplatte.

Die Pfeilskala zeigt, dass die Schneidkantenstabilität (S) mit größer werdendem Eckenwinkel zunimmt.

Je kleiner der Eckenwinkel, umso besser ist die Zugänglichkeit (Z).

Die Pfeilskala zeigt, dass die Vibrationsneigung (V) links ansteigt, während der Leistungsbedarf (P) rechts niedriger ist.

Beim Drehen von Formen darf beim Einwärtskopieren der maximale Kopierwinkel nicht überschritten werden. Der Winkel zwischen der Nebenschneide und der erzeugten Werkstückform sollte mindestens 2° betragen.

Indexable insert shape

The diagram shows the most common indexable insert shapes from round tips right down to 35° indexable inserts.

The arrow on the scale shows that the stability of the cutting edge (S) grows with increasing point angle, Whereas the accessibility (Z) becomes improved by smaller point angles.

Tendency to vibration (V) and power requirement (P) rise with larger point angles.

When turning shapes the maximum copy angle must not be exceeded for inward copying. The angle between the secondary cutting edge and the workpiece shape produced should be at least 2°.

Eckenradius (r) mm Corner radius (r) mm	0,4	0,8	1,2	1,6	2,4
Max. empf. Vorschub (f _n) mm/U Recommended max. feed rate (f _n) mm/rev	0,25–0,35	0,4–0,7	0,5–1,0	0,7–1,3	1,0–1,8

Eckenradius und Vorschub

Der Eckenradius der Wendeschneidplatte ist ein Schlüsselfaktor in Bezug auf:

- Stabilität beim Schrappen.
- Oberflächengüte beim Schlichten.

Schruppbearbeitung

- Größtmöglichen Eckenradius wählen, um eine möglichst stabile Schneidkante zu gewährleisten.
- Ein großer Eckenradius erlaubt größere Vorschübe.
- Bei Vibrationsgefahr kleineren Eckenradius wählen.

Bei der Wahl des Vorschubs für die Schruppdrehbearbeitung dürfen die maximalen Vorschubwerte wie oben genannt auf keinen Fall überschritten werden. Als Grundregel gilt:

$$f_n \text{ Schrappen} = 0,5 \times \text{Eckenradius}$$

Maximaler Vorschub für verschiedene Eckenradien

Die bei der Schruppbearbeitung am häufigsten verwendeten Radien betragen 1,2 - 1,6 mm.

Die Tabelle basiert auf der max. empfohlenen Vorschubgeschwindigkeit von $\frac{2}{3}$ des Eckenradius.

Höhere Vorschübe sind möglich bei:

- Wendeschneidplatten mit stabiler Schneidkante und Spitzenwinkel von min. 60°.
- Einseitigen Wendeschneidplatten.
- Wendeschneidplatten, die mit einem Anstellwinkel unter 90° eingesetzt werden.
- Bearbeitungen von gut zerspanbaren Werkstückstoffen mit mittleren Schnittgeschwindigkeiten.

Corner radius and feed

The corner radius of the indexable insert is a key factor with regard to:

- Stability during rough cutting.
- Surface quality during finishing.

Roughing

- Use the largest possible corner radius to ensure the greatest degree of stability for the cutting edge.
- A large corner radius permits a greater feed rate.
- Use a smaller corner radius if there is a risk of vibration.

When selecting the feed rate for rough turning work, the maximum feed rates given above must not be exceeded in any circumstances. The basic rule is:

$$f_n \text{ Roughing} = 0,5 \times \text{Corner radius}$$

Maximum feed rate for various corner radii

The most frequently used radii for rough machining are between 1.2 - 1.6 mm.

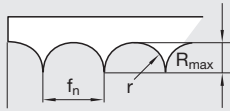
The table is based on the max. recommended feed rate of $\frac{2}{3}$ of the corner radius.

Greater feed rates are possible in the following cases:

- Indexable inserts have a stable cutting edge and a point angle of at least 60°.
- Single-sided indexable inserts.
- Indexable inserts which are used with a setting angle less than 90°.
- Working easily machineable workpiece materials at moderate cutting speeds.

Theoretische maximale Rauhtiefe ($R_{\max}$)

Theoretical maximum roughness height ($R_{\max}$)



$R_{\max}$ = Rauhtiefe
Roughness height
 r = Eckenradius (mm)
Corner radius (mm)
 f_n = Vorschub (mm/U)
Feed (mm/revolution)

$$R_{\max} = \frac{f_n^2}{8r} \cdot 1000 \text{ (}\mu\text{m)}$$

Vorschub Feed:

$$f_n = \sqrt{\frac{R_{\max} \times 8r}{1000}}$$

Die Oberflächengüte und Toleranzgenauigkeit wird wesentlich durch das Zusammenspiel von Vorschub und Eckenradius beeinflusst. Weitere Einflussgrößen sind die Stabilität der Aufspannung und der Maschine.

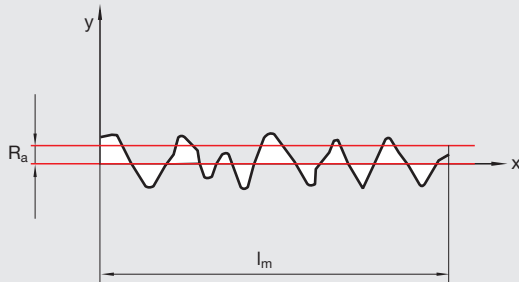
Allgemeine Empfehlung:

- Die Oberflächengüte kann durch höhere Schnittgeschwindigkeiten und positive Spanwinkel noch verbessert werden.
- Bei Vibrationsgefahr kleineren Eckenradius wählen.
- Besonders gute Oberflächengüten werden mit unbeschichteten Hartmetallsorten (schärfere Schneidkanten als beschichtete Sorten) erzielt.

The surface quality and accuracy of the tolerance is greatly influenced by the interaction of the feed rate and corner radius. The stability of the clamping system and the machine are other decisive factors.

Mittenrauhwert (R_a)

Mean roughness figure (R_a)



General recommendation:

- The surface quality can be improved by using higher cutting speeds and positive rake angles.
- Use a smaller corner radius if there is a risk of vibration.
- Especially high quality surfaces can be achieved using uncoated hard metals (sharper cutting edges than coated grades).

R _{max}	R _a = CLA = AA		RMS		Rauig- keitswert Value for roughness
µm	µm	µinch	µm	µinch	
1,6	0,30	11,8	0,33	13,1	
1,8	0,35	13,8	0,39	15,3	
2,0	0,40	15,7	0,44	17,4	N5
2,2	0,44	17,5	0,49	19,4	
2,4	0,49	19,2	0,54	21,3	
2,6	0,53	20,8	0,59	23,1	
2,8	0,58	22,7	0,64	25,2	
3,0	0,63	24,6	0,70	27,3	
3,5	0,71	27,8	0,79	30,9	
4,0	0,80	31,4	0,89	34,8	N6
4,5	0,90	35,2	1,00	39,1	
5,0	0,99	38,8	1,10	43,1	
6,0	1,20	47,2	1,30	52,4	
7,0	1,40	55,1	1,50	61,2	
8,0	1,60	63,0	1,80	70,0	N7
9,0	1,80	71,0	2,00	78,8	
10,0	2,00	97,0	2,20	87,7	
15,0	3,20	126,0	3,10	140,0	N8
20,0	4,40	173,0	4,90	192,0	
25,0	5,80	238,0	6,40	264,0	
27,0	6,30	247,0	7,00	274,0	N9
30,0	7,40	292,0	8,20	324,0	
35,0	8,80	346,0	9,80	384,0	
40,0	10,70	422,0	11,90	468,0	
45,0	12,50	485,0	13,90	538,0	N10

Vorgangsweise:

Umwandlungstabelle für die verschiedenen Messsysteme.
Es lässt sich keine rechnerische Beziehung zwischen der Rauhtiefe R_{max} und dem Wert R_a herstellen.

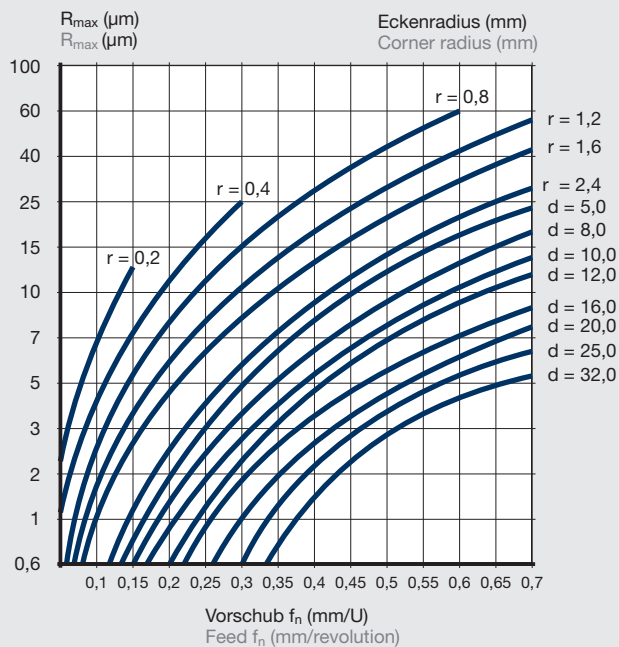
Aus der Umwandlungstabelle den in Frage kommenden R_{max}-Wert entnehmen. Danach aus dem Diagramm die richtige Kombination von Eckenradius und Vorschub ablesen.

Procedure:

Conversion table for various measurement systems.
This cannot be used to calculate a mathematical relationship between the R_{max} roughness height and the figure for R_a.

Look up the appropriate R_{max} value in the conversion table.
Then read off the correct combination of corner radius and feed rate.

Das Diagramm zeigt theoretische R_{max}-Werte für bestimmte Vorschub-/Eckenradius-Kombinationen.
The diagram shows theoretical R_{max} values for specific feed/corner radius combinations.



Berechnungseinheiten Units		
Kurzbezeichnung Code	Bezeichnung Description	Einheiten Unit
D _m	Bearbeitungsdurchmesser Machining diameter	mm
v _c	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	m/min
n	Anzahl Spindelumdrehungen No. of spindle revolutions	min ⁻¹ r.p.m.
T _c	Eingriffszeit Working time	min
Q	Zerspanungsvolumen Metal removal volume	cm ³ /min
l _m	Bearbeitungslänge Working length	mm
P _c	Netto-Antriebsleistung Net power consumption	kW
k _{c 0,4}	Spezifische Schnittkraft für Spandicke 0,4 mm Specific cutting force for chip thickness of 0.4 mm	N/mm ²
f _n	Vorschub pro Umdrehung Feed per revolution	mm/U mm/rev
κ _r	Anstellwinkel Approach angle	Grad degrees
R _{max}	Profiltiefe Profile depth	μm
r _ε	Schneidplattenradius Indexable insert corner radius	mm
a _p	Schnitttiefe Cutting depth	mm

Formeln Formulas		
	Schnittgeschwindigkeit (m/min) Cutting speed (m/min)	$v_c = \frac{D_m \cdot \pi \cdot n}{1000}$
	Anzahl Spindelumdrehungen (min ⁻¹) No. of spindle revolutions r.p.m.	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{D_m \cdot \pi}$
	Zerspanungsvolumen (cm ³ /min) Metal removal volume (cm ³ /min)	$Q = v_c \cdot a_p \cdot f_n$
	Antriebsleistung (kW) Power consumption (kW)	$P_c = \frac{Q \cdot k_{c 0,4}}{60 \cdot 1000} \left[\frac{0,4}{f_n \cdot \sin \kappa_r} \right]^{0,29}$
	Eingriffszeit (min) Working time (min)	$T_c = \frac{l_m}{f_n \cdot n}$
	Profiltiefe (μm) Profile depth (μm)	$R_{max} = \frac{f_n^2}{r_\epsilon} \cdot 125$

Abhilfe Option	Problem Problem											
	Extremer Freiflächenverschleiß Wear of free areas	Extremer Kolkverschleiß Extreme crater wear	Aufbauschneidenbildung Formation of built-up edge	Schneidkantenausbrüche Chips in cutting edge	Kerbverschleiß Notch sensibility	Plattenbruch Broken indexable insert	Wärmerisse Heat cracks	Plastische Verformung Plastic deformation	Unterbrochener Schnitt Interrupted cut	Schlechte Werkstückoberfläche Poor workpiece surface	Band-/Wirrspan (nicht angelaufen) Band/snarl chips (not coloured)	Zu enge Spanform (blau angelaufen) Chip shape too narrow (blueing)
HM-Verschleißfestigkeit T/C wear resistance	↑				↑			↑				
HM-Zähigkeit T/C roughness				↑		↑	↑		↑			
Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	↓	↓	↑		↓			↓	↑	↑		
Vorschub Feed	↔	↓	↓					↓	↓	↓	↑	↓
Schnitttiefe Depth of cut					↔				↑		↔	↔
Spanwinkel Chip angle		↑	↑	↓		↓			↔			
Spanformgeometrie Chip breaker geometry				↔		↔					↔	↔
Zustand der Schneidkante Condition of cutting edge				↔					↔			
Platten-Eckenradius Corner radius						↑			↑	↑		
Anstellwinkel Approach angle				↓								
Stabilität Stability				↑								
Kühlung Cooling		↑	↑				↑	↑		↑		
↑ erhöhen, vergrößern increase ↓ vermindern, verkleinern reduce ↔ optimieren, kontrollieren optimize												

	Werkstoff Material		Brinell Härte Brinell hardness HB	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v_c (m/min)		
				LCP15T		
				$f = \text{mm/U rev}$		
				0,4 – 0,8  	0,25 – 0,4  	0,05 – 0,25  
P	Unlegierter Stahl ¹⁾ Unalloyed steel ¹⁾	ca. 0,15 %C gegläht ≈ 0,15 %C annealed	125	140 – 200	230 – 300	290 – 360
		ca. 0,45 %C gegläht ≈ 0,45 %C annealed	190	110 – 180	180 – 260	250 – 320
		ca. 0,45 %C vergütet ≈ 0,45 %C hardened and temp.	250	90 – 180	110 – 180	140 – 210
		ca. 0,75 %C gegläht ≈ 0,75 %C annealed	270	120 – 180	170 – 240	230 – 300
		ca. 0,75 %C vergütet ≈ 0,75 %C hardened and temp.	300	130 – 150	80 – 150	140 – 210
	Niedrig legierter Stahl ¹⁾ Low-alloy steel ¹⁾	geglüht annealed	180	100 – 170	150 – 220	220 – 300
		vergütet hardened and temp.	275	100 – 150	110 – 180	140 – 210
		vergütet hardened and temp.	300	100 – 140	100 – 170	130 – 200
		vergütet hardened and temp.	350	100–140	80 – 150	110 – 180
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl ¹⁾ High-alloy steel and high alloy tool steel ¹⁾	geglüht annealed	200	100 – 180	80 – 220	180 – 260
		gehärtet und angelassen hardened and temp.	325	100 – 160	80 – 140	100 – 170
	Nichtrostender Stahl ¹⁾ Stainless steel ¹⁾	ferritisch/martensitisch gegläht ferritic/martensitic annealed	200	100–170	130 – 200	180 – 260
		martensitisch vergütet martensitic hardened and temp.	240	100 – 140	80 – 150	150 – 210
K	Grauguss Grey cast iron	perlitisch/ferritisch perlitic/ferritic	180	100 – 180	170 – 240	250 – 320
		perlitisch (martensitisch) perlitic (martensitic)	260	90 – 120	80 – 150	110 – 180
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular graphite cast iron	ferritisch ferritic	160	100 – 150	110 – 180	140 – 210
		perlitisch perlitic	250	90 – 140	90 – 160	110 – 180
	Temperguss Malleable cast iron	ferritisch ferritic	130	90 – 140	120 – 190	150 – 210
		perlitisch perlitic	230	90 – 120	100 – 150	110 – 180

¹⁾ und Stahlguss
and cast steel



Trockenbearbeitung
Dry machining



Nassbearbeitung
Wet machining

	Werkstoff Material		Brinell Härte Brinell hardness HB	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v_c (m/min)		
				LCP25T		
				$f = \text{mm/U rev}$		
				0,4 – 0,8  	0,25 – 0,4  	0,05 – 0,25  
P	Unlegierter Stahl ¹⁾ Unalloyed steel ¹⁾	ca. 0,15 %C gegläht ≈ 0,15 %C annealed	125	120 – 190	170 – 250	170 – 250
		ca. 0,45 %C gegläht ≈ 0,45 %C annealed	190	100 – 180	150 – 200	150 – 220
		ca. 0,45 %C vergütet ≈ 0,45 %C hardened and temp.	250	80 – 150	100 – 170	120 – 200
		ca. 0,75 %C gegläht ≈ 0,75 %C annealed	270	100 – 170	80 – 140	140 – 200
		ca. 0,75 %C vergütet ≈ 0,75 %C hardened and temp.	300	70 – 140	100 – 160	100 – 170
	Niedrig legierter Stahl ¹⁾ Low-alloy steel ¹⁾	geglüht annealed	180	90 – 160	140 – 200	140 – 200
		vergütet hardened and temp.	275	90 – 140	100 – 160	100 – 180
		vergütet hardened and temp.	300	85 – 130	100 – 150	100 – 170
		vergütet hardened and temp.	350	80 – 120	80 – 140	90 – 170
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl ¹⁾ High-alloy steel and high alloy tool steel ¹⁾	geglüht annealed	200	90 – 150	80 – 170	130 – 170
		gehärtet und angelassen hardened and temp.	325	50 – 110	70 – 130	80 – 130
	Nichtrostender Stahl ¹⁾ Stainless steel ¹⁾	ferritisch/martensitisch gegläht ferritic/martensitic annealed	200	90 – 140	120 – 180	140 – 180
		martensitisch vergütet martensitic hardened and temp.	240	85 – 120	80 – 140	100 – 140
M	Nichtrostender Stahl ¹⁾ Stainless steel ¹⁾	austenitisch ²⁾ , abgeschreckt austenitic ²⁾ , quenched	180	90 – 110	100 – 130	100 – 130

¹⁾ und Stahlguss
and cast steel

²⁾ und austenitische/ferritische
and austenitic/ferritic



Trockenbearbeitung
Dry machining



Nassbearbeitung
Wet machining

	Werkstoff Material		Brinell Härte Brinell hardness HB	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v_c (m/min)		
				LC240F		
				$f = \text{mm/U rev}$		
				0,4 – 0,8  	0,25 – 0,4  	0,05 – 0,25  
P	Unlegierter Stahl ¹⁾ Unalloyed steel ¹⁾	ca. 0,15 %C gegläht ≈ 0,15 %C annealed	125	60 – 100	70 – 110	90 – 170
		ca. 0,45 %C gegläht ≈ 0,45 %C annealed	190	60 – 100	70 – 110	90 – 170
		ca. 0,45 %C vergütet ≈ 0,45 %C hardened and temp.	250	60 – 100	70 – 110	90 – 170
		ca. 0,75 %C gegläht ≈ 0,75 %C annealed	270	60 – 100	70 – 110	90 – 170
		ca. 0,75 %C vergütet ≈ 0,75 %C hardened and temp.	300	60 – 100	70 – 110	90 – 170
	Niedrig legierter Stahl ¹⁾ Low-alloy steel ¹⁾	geglüht annealed	180	60 – 100	70 – 110	90 – 170
		vergütet hardened and temp.	275	70 – 110	70 – 110	90 – 170
			300	60 – 100	70 – 110	90 – 170
			350	55 – 80	70 – 110	90 – 170
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl ¹⁾ High-alloy steel and high alloy tool steel ¹⁾	geglüht annealed	200	80 – 110	70 – 110	90 – 170
		gehärtet und angelassen hardened and temp.	325	60 – 90	70 – 110	90 – 170
	Nichtrostender Stahl ¹⁾ Stainless steel ¹⁾	ferritisch/martensitisch gegläht ferritic/martensitic annealed	200	90 – 130	70 – 110	90 – 170
		martensitisch vergütet martensitic hardened and temp.	240	70 – 110	70 – 110	90 – 170
M	Nichtrostender Stahl ¹⁾ Stainless steel ¹⁾	austenitisch ²⁾ , abgeschreckt austenitic ²⁾ , quenched	180	70 – 100	90 – 140	110 – 170

¹⁾ und Stahlguss
and cast steel

²⁾ und austenitische/ferritische
and austenitic/ferritic



Trockenbearbeitung
Dry machining



Nassbearbeitung
Wet machining

	Werkstoff Material	Brinell Härte HB Brinell hardness HB	LCM20T									
			Negative Wendepplatten Negative indexable inserts					Positive Wendepplatten Positive indexable inserts				
			ISO-P-System					ISO-S-System				
			Geometrie Geometry	Eckenradius Corner radius	Empfohlene a_p (mm) Recommended a_p (mm)	Empfohlene f_n (mm/U) Recommended f_n (mm/rev)	Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min) Cutting speed v_c (m/min)	Geometrie Geometry	Eckenradius Corner radius	Empfohlene a_p (mm) Recommended a_p (mm)	Empfohlene f_n (mm/U) Recommended f_n (mm/rev)	Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min) Cutting speed v_c (m/min)
M	Ferritisch Ferritic	180	MM	08	2	0,20	230 – 180	MM	04	1	0,15	230 – 180
				12	3	0,30	230 – 180		08	2	0,25	230 – 180
	Martensitisch Martensitic	320	MM	08	2	0,20	230 – 180	MM	04	1	0,15	230 – 180
				12	3	0,30	230 – 180		08	2	0,25	230 – 180
	Austenitisch Austenitic	180	MM	08	2	0,2	200 – 150	MM	04	1	0,15	200 – 150
				12	3	0,3	200 – 150		08	2	0,20	200 – 150
		180	MM	08	2	0,2	200 – 150	MM	04	0,4	1	200 – 150
				12	3	0,3	200 – 150		08	0,8	2	200 – 150

Die angegebenen Schnittdatenrichtwerte sind Empfehlungen für Anwendungen mit Kühlschmierstoff.
Bei Trockenbearbeitung reduzieren Sie die Schnittgeschwindigkeit v_c um ca. 20 %.
The above recommendations are given for wet machining. For dry machining the recommended values for the cutting speed have to be reduced by approx. 20 %.

	Werkstoff Material		Brinell Härte HB Brinell hardness HB	LC435D										
				Negative Wendepplatten Negative indexable inserts ISO-P-System					Positive Wendepplatten Positive indexable inserts ISO-S-System					
				Geometrie Geometry	Eckenradius Corner radius	Empfohlene a _p (mm) Recommended a _p (mm)	Empfohlene f _n (mm/U) Recommended f _n (mm/rev)	Schnittgeschwindigkeit v _c (m/min) Cutting speed v _c (m/min)	Geometrie Geometry	Eckenradius Corner radius	Empfohlene a _p (mm) Recommended a _p (mm)	Empfohlene f _n (mm/U) Recommended f _n (mm/rev)	Schnittgeschwindigkeit v _c (m/min) Cutting speed v _c (m/min)	
M	Ferritisch Ferritic	1.4000, 1.4002, 1.4003, 1.4006, 1.4016, 1.4104, 1.4113, 1.4313, 1.4742, 1.4762	180	BFMS	04	0,5	0,15	150 – 180						
					08	1	0,20	150 – 180						
					12	2	0,25	120 – 180						
				BMS	08	2	0,25	150 – 180	BSMS	04	0,4	0,15	120 – 180	
					12	3	0,30	150 – 180		08	1	0,20	140 – 180	
					16	4	0,35	120 – 180						
				BMRS	08	3	0,35	140 – 180						
					12	4	0,45	140 – 180						
					16	5	0,50	120 – 160						
	Martensitisch Martensitic	1.4006, 1.4014, 1.4021, 1.4024, 1.4027, 1.4028, 1.4031, 1.4034, 1.4057, 1.4122, 1.4724	320	BFMS	04	0,5	0,15	140 – 180						
					08	1	0,20	120 – 180						
					12	2	0,25	110 – 160						
				BMS	08	2	0,25	120 – 180	BSMS	04	0,4	0,15	140 – 180	
					12	3	0,30	110 – 160		08	1	0,20	120 – 180	
					16	4	0,35	100 – 140						
				BMRS	08	3	0,35	110 – 160						
					12	4	0,45	100 – 140						
					16	5	0,50	90 – 130						
	Austenitisch Austenitic	1.4300, 1.4301, 1.4303, 1.4305, 1.4306, 1.4308, 1.4310, 1.4311	180	BFMS	04	0,5	0,15	150 – 180						
					08	1	0,20	150 – 180						
					12	2	0,25	120 – 180						
				BMS	08	2	0,25	120 – 180	BSMS	04	0,4	0,15	120 – 150	
					12	3	0,30	120 – 180		08	1	0,20	150 – 180	
					16	4	0,35	140 – 180						
				BMRS	08	3	0,35	150 – 180						
					12	4	0,45	140 – 180						
					16	5	0,50	120 – 160						
		1.4321, 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4428, 1.4435, 1.4436, 1.4438, 1.4449	180	BFMS	04	0,5	0,15	150 – 180						
					08	1	0,20	140 – 180						
					12	2	0,25	130 – 180						
				BMS	08	2	0,25	140 – 180	BSMS	04	0,4	0,15	150 – 180	
					12	3	0,30	130 – 180		08	1	0,20	120 – 180	
					16	4	0,35	120 – 160						
				BMRS	08	3	0,35	130 – 180						
					12	4	0,45	120 – 160						
					16	5	0,50	100 – 140						

Die angegebenen Schnittdatenrichtwerte sind Empfehlungen für Anwendungen mit Kühlschmierstoff.

Bei Trockenbearbeitung reduzieren Sie die Schnittgeschwindigkeit v_c um ca. 20 %.

The above recommendations are given for wet machining. For dry machining the recommended values for the cutting speed have to be reduced by approx. 20 %.

	Werkstoff Material	Brinell Härte Brinell hardness HB	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v_c (m/min)		
			LC610H und LC620H		
			$f = \text{mm/U rev}$		
			0,4 – 0,8	0,25 – 0,4	0,05 – 0,25
K	Grauguss Grey cast iron	perlitisches/ferritisches perlitic/ferritic	180	210 – 300	300 – 450
		perlitisches (martensitisches) perlitic (martensitic)	260	140 – 200	170 – 240
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular graphite cast iron	ferritisches ferritic	160	150 – 210	180 – 260
		perlitisches perlitic	250	110 – 160	130 – 190
	Temperguss Malleable cast iron	ferritisches ferritic	130	200 – 280	220 – 300
		perlitisches perlitic	230	100 – 150	140 – 220



Nassbearbeitung
Wet machining

Technische Hinweise
Technical hints

Schnittwertempfehlungen für Drehen LCM45T
Turning data recommendations for LCM45T

Dreh-Bohr-Werkzeug Pentatec®
Turning-drilling-tool Pentatec®

Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben Main workpiece material groups and their characteristic letters				Brinell Härte Brinell hardness HB	Drehen und Bohren Turning and Drilling v_c m/min
Werkstückstoff					LCM45T
P	Unlegierter Stahl ¹⁾ Unalloyed steel ¹⁾	ca 0,15%C	geglüht annealed	125	120 - 250
		≈0,15%C			
		ca 0,45%C	geglüht annealed	190	100 - 200
		≈0,45%C			
		ca 0,45%C	vergütet hardened and temp	250	70 - 180
		≈0,45%C			
	Niedrig legierter Stahl ¹⁾ Low-alloy steel ¹⁾	ca 0,75%C	geglüht annealed	270	70 - 180
		≈0,75%C			
		ca 0,75%C	vergütet hardened and temp	300	50 - 150
		≈0,75%C			
		Hochlegierter Stahl und hochleg. Werkzeugstahl High-alloy steel and high-alloy tool steel ¹⁾	geglüht annealed	200	70 - 180
			gehärtet und angelassen hardened and temp.	325	50 - 120
			ferritisches / martensitisches ferritic / martensitic	200	70 - 150
			geglüht annealed	240	70 - 120
	M	Nichtrostender Stahl ¹⁾ Stainless steel ¹⁾	austenitisches ²⁾ , abgeschreckt austenitic ²⁾ , quenched	180	50 - 150

Vorschubwerte Pentatec siehe Seite 128 - 129
Feed value Pentatec see page 128 - 129

¹⁾ und Stahlguss
²⁾ und austenitische / ferritische

¹⁾ and cast steel
²⁾ and austenitic / ferritic

	Werkstoff Material		Brinell Härte Brinell hardness HB	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed		
				v _c (m/min)		
				LC610T		
				f = mm/U rev		
			0,4–0,8	0,25–0,4	0,05–0,25	
						
M	Nichtrostender Stahl ¹⁾ Stainless steel ¹⁾	austenitisch ²⁾ , abgeschreckt austenitic ²⁾ , quenched				120 – 300 ³⁾
K	Grauguss Grey cast iron	perlitisch/ferritisch perlitic/ferritic	180			80 – 250 ⁴⁾
		perlitisch (martensitisch) perlitic (martensitic)	180			
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular graphite cast iron	ferritisch ferritic	260			70 – 200 ⁴⁾
		perlitisch perlitic	160			
	Temperguss Malleable cast iron	ferritisch ferritic	250			80 – 220 ⁴⁾
		perlitisch perlitic	130			
N	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys	nicht aushärtbar unhardenable	230	500 – 2000	600 – 2500	700 – 3000
		aushärtbar, ausgehärtet hardenable, hardened	60	200 – 1000	300 – 1500	400 – 2000
	Aluminium-Gusslegierungen Aluminium cast alloys	ca. 12 % Si. nicht aushärtbar ca. 12 % Si. unhardenable	100	400 – 800	500 – 1200	600 – 1500
		ca. 12 % Si. aushärtbar, ausgehärtet ca. 12 % Si. hardenable, harden	75	300 – 600	400 – 900	500 – 1200
		> 12 % Si. nicht aushärtbar > 12 % Si. unhardenable	90	200 – 600	300 – 800	400 – 1000
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing) Copper and copper alloys (Bronze/Brass)	Automatenlegierung Pb > 1 % Free cutting alloys Pb > 1 %	130	250 – 400	250 – 500	450 – 650
		Messing, Rotguss Brass, Red bronze	110	250 – 600	250 – 800	450 – 1000
		Bronze, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer Bronze, non leaded copper and electrolitic copper	90 100	150 – 250	180 – 300	200 – 400
	Nichtmetallische Werkstoffe Nonmetallic materials	Duroplaste Duroplastics		60 – 70	80 – 100	90 – 120
		Faserverstärkte Kunststoffe Fibre reinforced plastics				
		Hartgummi Hard rubber				

¹⁾ und Stahlguss
and cast steel

²⁾ und austenitische/ferritische
and austenitic/ferritic

³⁾ Nur für Bearbeitung: f_{max} 0,1 mm/rev a_{pmax} 0,5 mm
Only for finishing: f_{max} 0,1 mm/rev a_{pmax} 0,5 mm

⁴⁾ Nur für Härte ca. 200 HB
Only for hardness approx. 200 HB



Nassbearbeitung
Wet machining

	Werkstoff Material		Brinell Härte Brinell hardness HB	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed
				v_c (m/min)
				LW610/LW611
				$f = \text{mm/U rev}$
				0,1–0,4
				 
K	Grauguss Grey cast iron	perlitisches/ferritisches perlite/ferritic	180	150 – 250
		perlitisches (martensitisches) perlite (martensitic)	260	100 – 150
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular graphite cast iron	ferritisches ferritic	160	130 – 180
		perlitisches perlite	250	100 – 150
	Temperguss Malleable cast iron	ferritisches ferritic	130	120 – 180
		perlitisches perlite	230	100 – 160
N	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys	nicht aushärtbar unhardenable	60	400 – 2400
		aushärtbar, ausgehärtet hardenable, hardened	100	160 – 1600
	Aluminium-Gusslegierungen Aluminium cast alloys	ca. 12 % Si. nicht aushärtbar ca. 12 % Si. unhardenable	75	320 – 1200
		ca. 12 % Si. aushärtbar, ausgehärtet ca. 12 % Si. hardenable, hardened	90	240 – 950
		> 12 % Si. nicht aushärtbar > 12 % Si. unhardenable	130	160 – 800
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing) Copper and copper alloys (Bronze/Brass)	Automatenlegierung Pb > 1 % Free cutting alloys Pb > 1 %	110	200 – 520
		Messing, Rotguss Brass, Red bronze	90	200 – 800
		Bronze, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer Bronze, non leaded copper and electrolytic copper	100	120 – 320
	Nichtmetallische Werkstoffe Nonmetallic materials	Duroplaste Duroplastics		
		Faser verstärkte Kunststoffe Fibre reinforced plastics		
		Hartgummi Hard rubber		



Trockenbearbeitung
Dry machining



Nassbearbeitung
Wet machining

	Werkstoff Material	Brinell Härte Brinell hardness HB	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v_c (m/min)	Vorschub Feed f mm/U rev
			LC415X	
				
P	Automatenstahl Machining steel	125 - 300	100 – 220	0,01 – 0,15
	Stahl Steel < 600 N/mm ²	180 - 380	100 – 180	0,01 – 0,20
	Stahl Steel < 800 N/mm ²	200 - 350	60 – 130	0,01 – 0,15
M	Nichtrostender Stahl Stainless steel	180 - 300	60 – 140	0,01 – 0,20
N	Aluminium Aluminium	30 - 130	200 – 800	0,01 – 0,30
	Bronze, Messing, Kupfer Bronze, Brass, Copper	100 - 500	100 – 500	0,01 – 0,30
S	Titan Titanium	180 - 400	40 – 90	0,01 – 0,15



Nassbearbeitung
Wet machining

Technische Hinweise
Technical hints

Schnittwertempfehlungen für Drehen LC415Z
Cutting data recommendations for LC415Z

	Werkstoff Material		Brinell Härte Brinell hardness HB	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v_c (m/min)
				LC415Z
				f = mm/U rev 0,15 - 0,5
				
M	Nichtrostender Stahl ¹⁾ Stainless steel ¹⁾	austenitisch ²⁾ , abgeschreckt austenitic ²⁾ , quenched	180	80 – 180
S	Warmfeste Legierungen Heat resistant alloys	Fe-Basis Fe-based	geglüht annealed	40 – 100
			ausgehärtet hardened	30 – 70
		Ni- oder Co-Basis Ni- or Co-based	geglüht annealed	50 – 85
			ausgehärtet hardened	20 – 50
			gegossen cast	30 – 50

¹⁾ und Stahlguss
and cast steel

²⁾ und austenitische/ferritische
and austenitic/ferritic



Nassbearbeitung
Wet machining

BOEHLERIT

Pentatec®

Pentatec®

Das universellste Dreh-Bohr-Werkzeug
Kostenreduktion auf allen Hauptwerkstoffen

The most universal turning-drilling-tool
Cost reduction on all main materials

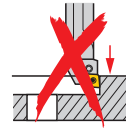


119	Dreh-Bohr-Werkzeug Pentatec® Turning-drilling-tool Pentatec®
119	Fünf Bearbeitungsoperationen, ein Werkzeug Five machining operations, one tool
120	Konstruktionsmerkmale und weitere Anwendungsmöglichkeiten Additional features and application possibilities
122	Bezeichnungssystem Pentatec® Designation system Pentatec®
123	Pentatec® Halter Pentatec® holders
124	Wendeschneidplatten Indexable inserts
125	Pentatec® Mini / Pentatec® Adapter Pentatec® Mini / Pentatec® Adapter
125	Schneidstoffsorten, Übersicht Grade designation, overview
126	Schnittparameter Cutting parameters
128	Schnittwertempfehlungen, Dreh-Bohr-Werkzeug Pentatec® Cutting data recommendations, turning-drilling-tool Pentatec®
129	Bearbeitungsbeispiele Machining examples

1. Plandrehen
Face turning



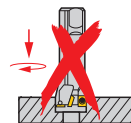
4. Innenlängsdrehen
Internal turning



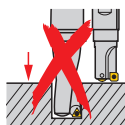
2. Längsdrehen
External turning



5. Senken (nach DIN 74)
Counter bore milling (to DIN 74)



3. Bohren ins Volle mit geradem Bohrgrund
Drilling into solid with flat drilling base



Fünf Bearbeitungsoperationen, ein Werkzeug

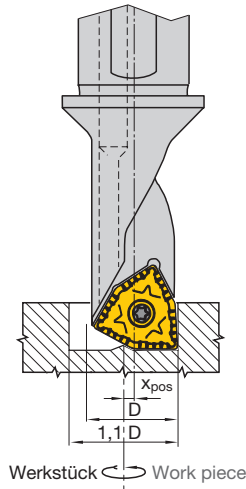
Das universelle Dreh-Bohr-Werkzeug ersetzt bis zu fünf ISO-Werkzeuge und reduziert die Bearbeitungszeiten um bis zu 30 % durch die Einsparung von Werkzeugwechselzeiten und Werkzeugleerfahrten.

Five machining operations, one tool

The universal turning-drilling-tool substitutes up to 5 ISO-tools and reduces machining times up to 30 % through saving of tool changing times and unnecessary tool movements.

Nebenschneide einsetzbar
Secondary cutting edge can be used

Bohren ins Volle außer der Mitte, positiver Versatz
Drilling off center, positive offset



X_{pos} : Versatz aus der Mitte positiv
Offset, positive

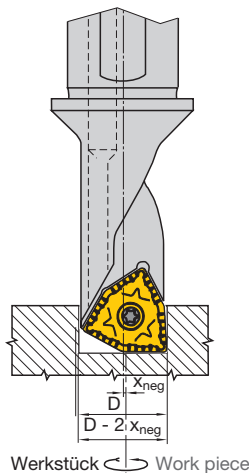
D: Nenndurchmesser Werkzeug
Nominal tool diameter

Stahl
Steel $X_{pos} = \frac{(1,1 \times D) - D}{2}$

Aluminium
Aluminium $X_{pos} = \frac{(1,5 \times D) - D}{2}$

Werkzeug Tool	D	Stahl Steel		Aluminium Aluminium	
		D_{max}	X_{pos}	D_{max}	X_{pos}
2,25D/1,50D					
PTR/L 08 -x,xxD- 04	08H13	8,8	0,40	12,0	2,00
PTR/L 10 -x,xxD- 05	10H13	11,0	0,50	15,0	2,50
PTR/L 11 -x,xxD- 06	11H13	12,1	0,55	16,5	2,75
PTR/L 15 -x,xxD- 07	15H13	16,5	0,75	22,5	3,75
PTR/L 18 -x,xxD- 09	18H13	19,8	0,90	27,0	4,50
PTR/L 20 -x,xxD- 10	20H13	22,0	1,00	30,0	5,00
PTR/L 26 -x,xxD- 13	26H13	28,6	1,30	39,0	6,50

Bohren ins Volle außer der Mitte, negativer Versatz
Drilling off center, negative offset



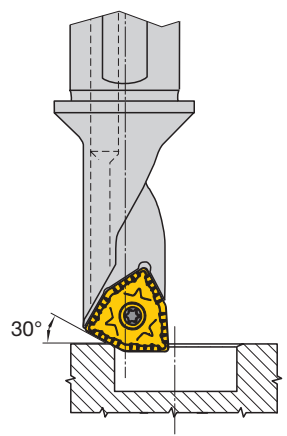
X_{neg} : Versatz aus der Mitte negativ
Offset, negative

D: Nenndurchmesser Werkzeug
Nominal tool diameter

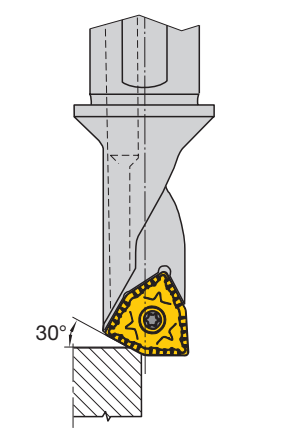
$$X_{neg} = \frac{D_{min} - D}{2}$$

Werkzeug Tool	D	D_{min}	X_{neg}
2,25D/1,50D			
PTR/L 08 -x,xxD- 04	08H13	7,8	0,10
PTR/L 10 -x,xxD- 05	10H13	9,8	0,10
PTR/L 11 -x,xxD- 06	11H13	10,8	0,10
PTR/L 15 -x,xxD- 07	15H13	14,7	0,15
PTR/L 18 -x,xxD- 09	18H13	17,7	0,15
PTR/L 20 -x,xxD- 10	20H13	19,7	0,15
PTR/L 26 -x,xxD- 13	26H13	25,7	0,15

Anfasen innen
Internal chamfering



Anfasen außen
External chamfering



Senkbohrung mit Pentatec®-Werkzeugen
Core drilling with Pentatec®-tools

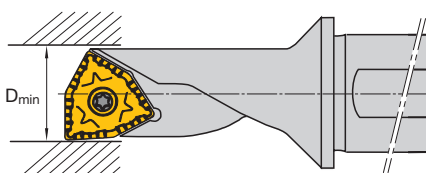
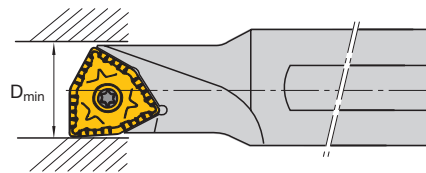
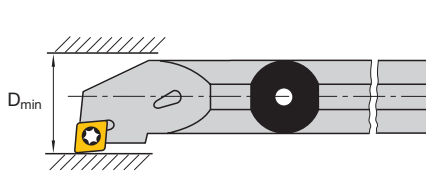
Die Durchmesserreihe der Pentatec®-Werkzeuge ist so ausgelegt, dass damit Senkbohrungen nach DIN 74 Form H3, J3 und K3 in einem Arbeitsgang produziert werden können.

The diameters of the Pentatec®-tools are designed to produce counter-bores according to DIN 74 forms H3, J3 and K3 in one operation.

Form H3 für:	Zylinderschrauben nach DIN 84 und DIN 7984 Gewindeschneidschrauben nach DIN 7513 Form B Gewindefurchende Schrauben nach DIN 7500 Teil 1 Form A	mit Federring nach DIN 7980
Form J3 für:	Zylinderschrauben nach DIN 6912 (niedriger Kopf, Schlüsselführung)	
Form K3 für:	Zylinderschrauben nach DIN 912	
Form H3 for:	cheese-head screws according to DIN 84 socket head cap screws to DIN 7984 cheese-head screws according to DIN 7513 form B cheese-head screws according to DIN 7500 part 1 form A	with lock washer according to DIN 7980
Form J3 for:	socket head cap screws according to DIN 6912 (low screw head, key guide)	
Form K3 for:	socket head cap screws according to DIN 912	

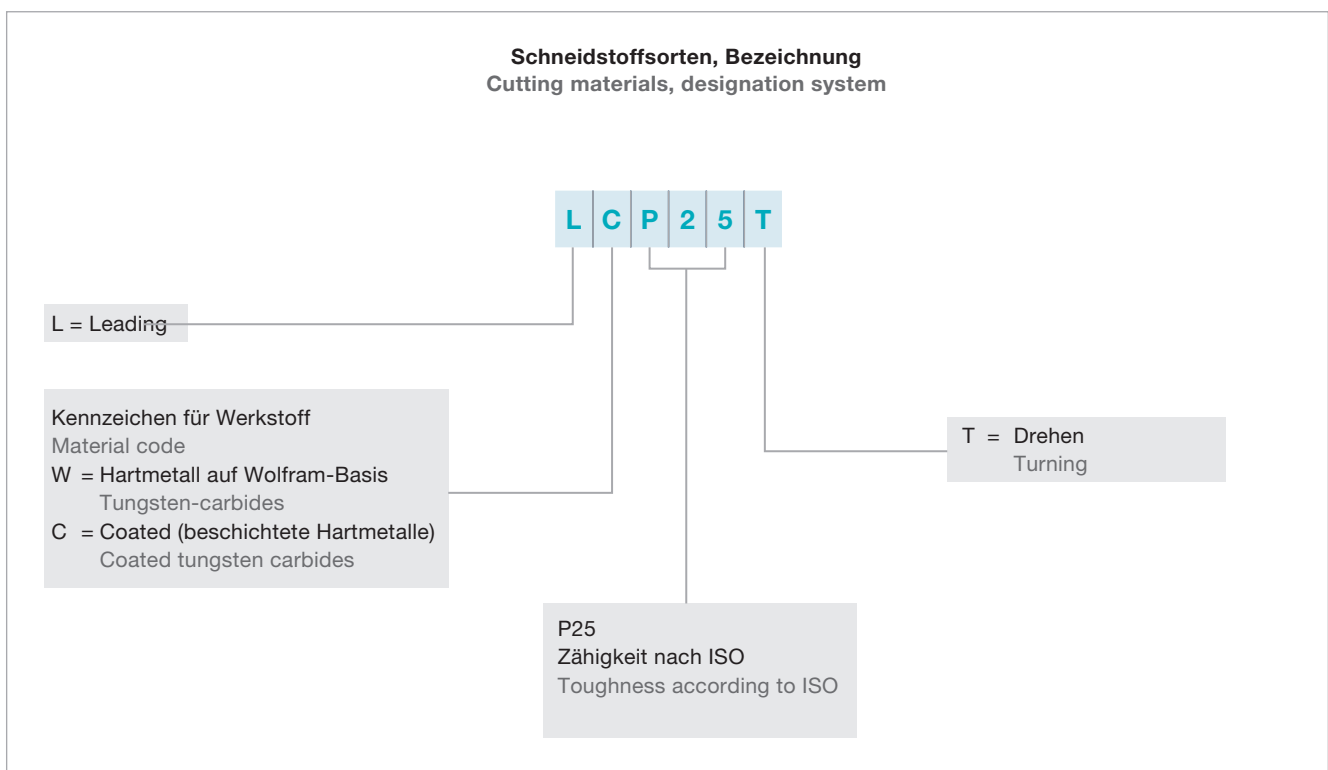
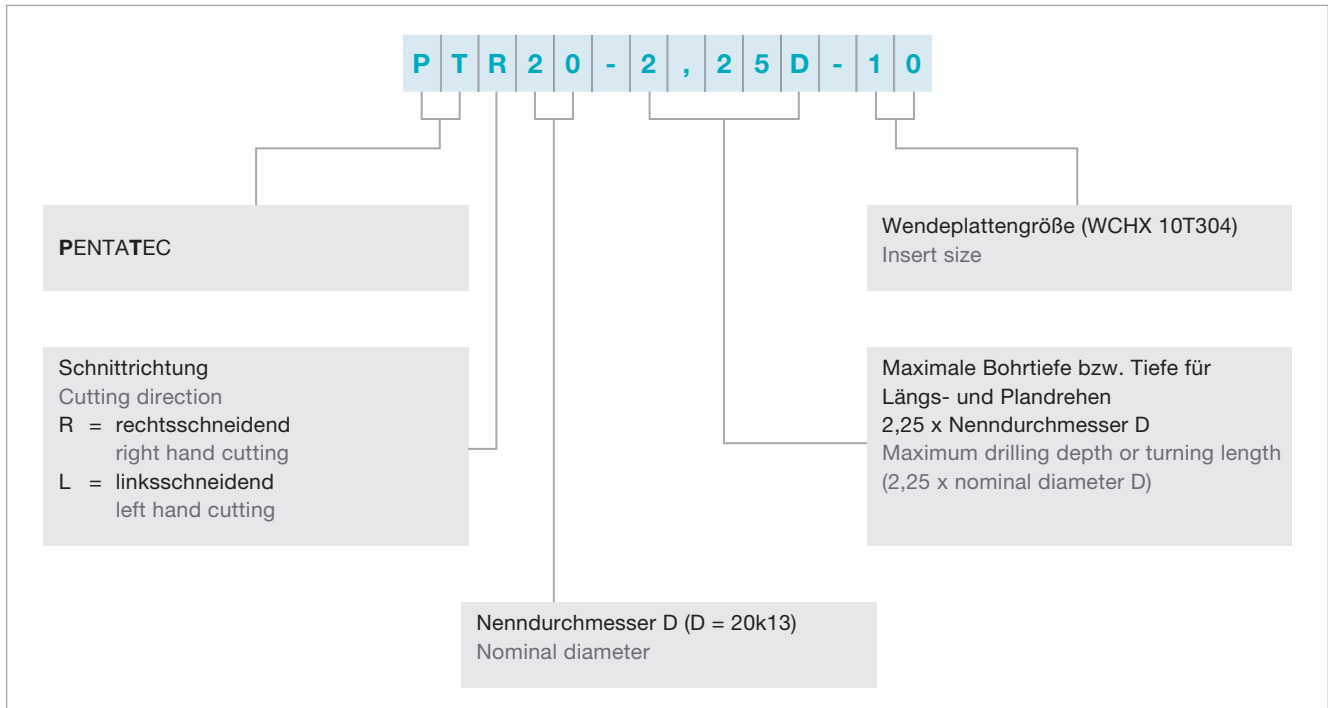
Werkzeug Tool	Gewinde- Nenndurchmesser Thread nominal diameter	D	H13
2,25D/1,50D			
PTR/L 08 -x,xxD- 04	M 4	8	0/+0,220
PTR/L 10 -x,xxD- 05	M 5	10	0/+0,220
PTR/L 11 -x,xxD- 06	M 6	11	0/+0,270
PTR/L 15 -x,xxD- 07	M 8	15	0/+0,270
PTR/L 18 -x,xxD- 09	M 10	18	0/+0,330
PTR/L 20 -x,xxD- 10	M 12	20	0/+0,330
PTR/L 26 -x,xxD- 13	M 16	26	0/+0,330

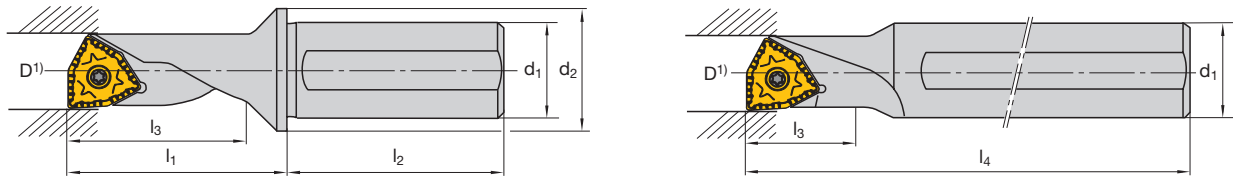
Große Aufnahmedurchmesser und Plananlage
Large mounting diameter and location face

	Pentatec® PTR20 -2,25D	PTR20 -1,50D	ISO-Bohrstange ISO-boring bar
			
D _{min}	20	20	21
d	25/32 ¹⁾	25	16
Aufnahme Shank	Ja	Nein	Nein
Plananlage	Ja	Nein	Nein
Seating face	Yes	No	No

¹⁾ Durchmesser am Bund
Diameter on the flange

Pentatec®-Nutzen: Höhere Stabilität und geringere Vibrationsneigung durch größere Aufnahmedurchmesser und zusätzliche Plananlage bei PT-2,25D
Pentatec®-benefits: More stability and less tendency to vibrate through larger locating diameters and the additional seating face for PT-2,25D



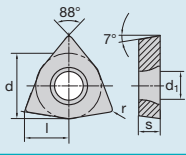


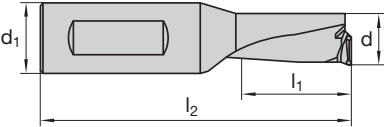
LMT-Code	D ¹⁾	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	Passende Wendeplatte Indexable insert
PTR/L 08 - 2,25D-04	8	10	12	22,5	38	18,0	–	WCHX 04...
PTR/L 08 - 1,50D-04	8	12	–	–	–	12,0	80	
PTR/L 10 - 2,25D-05	10	12	16	28	42	22,5	–	WCHX 05...
PTR/L 10 - 1,50D-05	10	12	–	–	–	15,0	90	
PTR/L 11 - 2,25D-06	11	16	20	32	45	24,75	–	WCHX 06...
PTR/L 11 - 1,50D-06	11	16	–	–	–	16,5	100	
PTR/L 15 - 2,25D-07	15	20	25	43	50	33,75	–	WCHX 07...
PTR/L 15 - 1,50D-07	15	20	–	–	–	22,5	125	
PTR/L 18 - 2,25D-09	18	25	32	53	56	40,5	–	WCHX 09...
PTR/L 18 - 1,50D-09	18	25	–	–	–	27,0	135	
PTR/L 20 - 2,25D-10	20	25	32	56	56	45,0	–	WCHX 10...
PTR/L 20 - 1,50D-10	20	25	–	–	–	30,0	150	
PTR/L 26 - 2,25D-13	26	32	40	73	60	58,5	–	WCHX 13...
PTR/L 26 - 1,50D-13	26	32	–	–	–	39,0	180	

¹⁾ Durchmesser für Senkbohrung laut DIN 74
Diameter for plunge drilling according to DIN 74

Auf Anfrage bieten wir Pentatec® Werkzeuge mit schwingungsdämpfenden Densimet (Schwermetall) an.
On request we offer Pentatec® tools with vibrations damping Densimet (heavy duty metal).

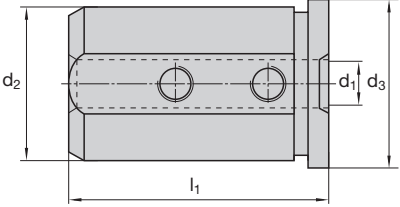
Ersatzteile Spare parts	LMT-Code			
	 Schraube Screw	 Schlüssel Key		Anzugsmoment Torque [Ncm]
PTR/L 08	A02-20033	V04-T0600	06	62
PTR/L 10	A13-25042	V04-T0800	08	128
PTR/L 11	A13-25050	V04T-0800	08	128
PTR/L 15	A13-30073	V04T-0800	08	180
PTR/L 18	A02-35082	V04-T1500	15	345
PTR/L 20	A06-50088	V04-T2000	20	1020
PTR/L 26	A02-60120	V04T-2500	25	1750

	Bestellbezeichnung Ordering code						Sorte Grade		
		l	d	s	d ₁	r	LCP25T	LCM45T	LW610
WCHX...FN-BAL 	WCHX 040102FN-BAL	4,0	6,35	1,59	2,25	0,2			6409963
	WCHX 040104FN-BAL	4,0	6,35	1,59	2,25	0,4			6407959
	WCHX 05T102FN-BAL	5,0	7,93	1,98	2,80	0,2			6409964
	WCHX 05T104FN-BAL	5,0	7,93	1,98	2,80	0,4			6407962
	WCHX 060202FN-BAL	5,5	8,93	2,38	2,80	0,2			6409965
	WCHX 060204FN-BAL	5,5	8,93	2,38	2,80	0,4			6407965
	WCHX 070304FN-BAL	7,5	12,00	3,18	3,40	0,4			6409966
	WCHX 070308FN-BAL	7,5	12,00	3,18	3,40	0,8			6407968
	WCHX 090304FN-BAL	9,0	14,29	3,18	4,40	0,4			6409967
	WCHX 090308FN-BAL	9,0	14,29	3,18	4,40	0,8			6407971
	WCHX 10T304FN-BAL	10,0	15,87	3,97	5,90	0,4			6409968
	WCHX 10T308FN-BAL	10,0	15,87	3,97	5,90	0,8			6400540
	WCHX 130508FN-BAL	13,0	21,00	5,56	7,00	0,8			6407975
WCHX...EN-BFM 	WCHX 040102EN-BFM	4,0	6,35	1,59	2,25	0,2	5056049		
	WCHX 040104EN-BFM	4,0	6,35	1,59	2,25	0,4	5056050		
	WCHX 05T102EN-BFM	5,0	7,93	1,98	2,80	0,2	5056051		
	WCHX 05T104EN-BFM	5,0	7,93	1,98	2,80	0,4	5056052		
	WCHX 060202EN-BFM	5,5	8,37	2,38	2,80	0,2	5056053		
	WCHX 060204EN-BFM	5,5	8,37	2,38	2,80	0,4	5056054		
	WCHX 070304EN-BFM	7,5	12,00	3,18	3,40	0,4	5056055		
	WCHX 070308EN-BFM	7,5	12,00	3,18	3,40	0,8	5056056		
	WCHX 090304EN-BFM	9,0	14,29	3,18	4,40	0,4	5056057		
	WCHX 090308EN-BFM	9,0	14,29	3,18	4,40	0,8	5056058		
	WCHX 10T304EN-BFM	10,0	15,87	3,97	5,90	0,4	5056059		
	WCHX 10T308EN-BFM	10,0	15,87	3,97	5,90	0,8	5056060		
	WCHX 130508EN-BFM	13,0	21,00	5,56	7,00	0,8	5056061		
WCHX...EN-BFM 	WCHX 040102EN-BFM	4,0	6,35	1,59	2,25	0,2		5062986	
	WCHX 040104EN-BFM	4,0	6,35	1,59	2,25	0,4		5063176	
	WCHX 05T102EN-BFM	5,0	7,93	1,98	2,80	0,2		5063178	
	WCHX 05T104EN-BFM	5,0	7,93	1,98	2,80	0,4		5063180	
	WCHX 060202EN-BFM	5,5	8,37	2,38	2,80	0,2		5063184	
	WCHX 060204EN-BFM	5,5	8,37	2,38	2,80	0,4		5063186	
	WCHX 070304EN-BFM	7,5	12,00	3,18	3,40	0,4		5063315	
	WCHX 070308EN-BFM	7,5	12,00	3,18	3,40	0,8		5063316	
	WCHX 090304EN-BFM	9,0	14,29	3,18	4,40	0,4		5063317	
	WCHX 090308EN-BFM	9,0	14,29	3,18	4,40	0,8		5063318	
	WCHX 10T304EN-BFM	10,0	15,87	3,97	5,90	0,4		5063322	
	WCHX 10T308EN-BFM	10,0	15,87	3,97	5,90	0,8		5063321	
	WCHX 130508EN-BFM	13,0	21,00	5,56	7,00	0,8		5063319	

					
Bestellbezeichnung Ordering code	d ¹⁾	d ₁	l ₁	l ₂	LC630T
PTL06-2.25D	6	8	13,5	38	6410466
PTR06-2.25D					6410467

1) = Durchmesser für Senkbohrung laut DIN 74 Diameter for plunge drilling according to DIN 74

Pentatec®-Adapter
Pentatec®-Adapter

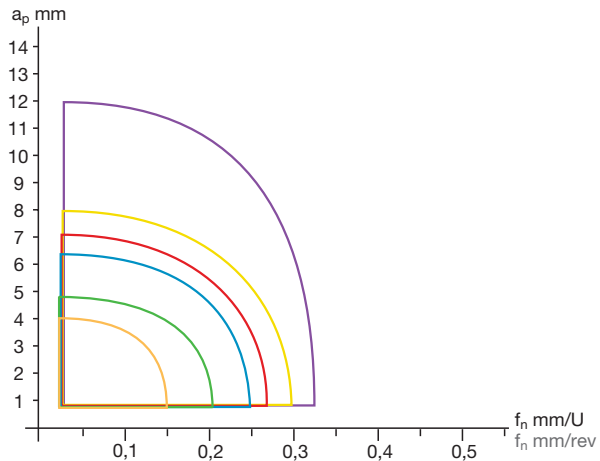
					
Bestellbezeichnung Ordering code	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	Ident No.
PTA 25-08	8	25	29	50	6411357

Technische Hinweise
Technical hints

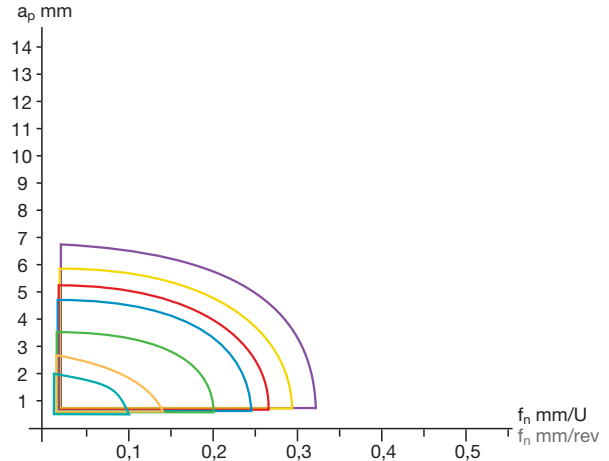
Sortenübersicht
Grade overview

Sorte Grade	ISO	Anwendungsbereich Application range	Werkstoffgruppe Material group							Bearbeitungsverfahren Application					
			P	M	K	N	S	H	T	M	D	S	G	P	
			Stahl Steel	Rostfrei Stainless	Grauguss Grey cast iron	NE-Metalle (Al, etc.) Nonferrous metals	Hochwarmfest High temperature materials	Harte Werkstoffe Hard materials	Drehen Turning	Fräsen Milling	Bohren Drilling	Gewinde- bearbeitung Threading	Einstechen Grooving	Abstreifen Parting	
LCP25T	HC-P25		■						●		●				
	HC-M25			□					●		●				
LCM45T	HC-M40			■					●		●				
	HC-P40		■						●		●				
LW610	HW-K10					■			●		●				
Anwendungsschwerpunkt Application peak 			■ Hauptanwendung Main application □ Weitere Anwendung Further applications							● Standardsorte Standard grade					
Gesamtbereich nach ISO 513 Full range to ISO 513															

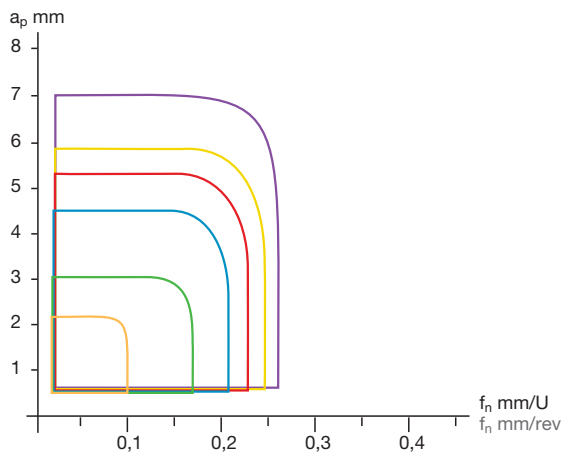
Längsdrehen 1,50D
Longitudinal turning 1,50D



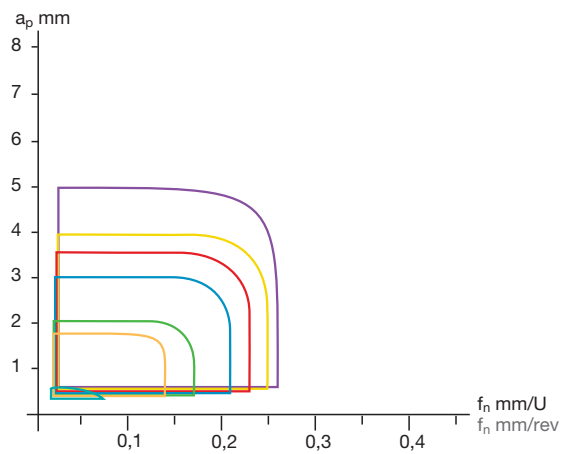
Längsdrehen 2,25D
Longitudinal turning 2,25D



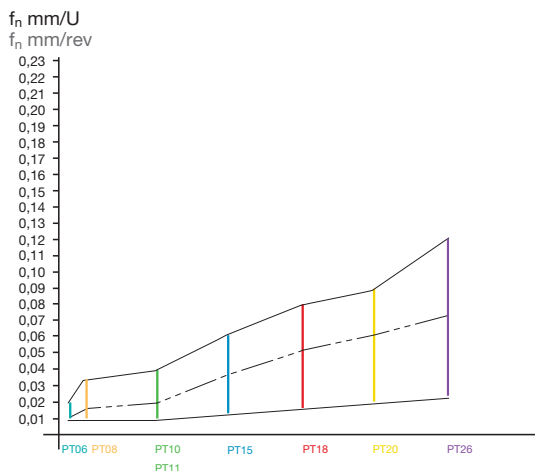
Plandrehen 1,50D
Face turning 1,50D



Plandrehen 2,25D
Face turning 2,25D



Bohren 1,50D/2,25D
Drilling 1,50D/2,25D

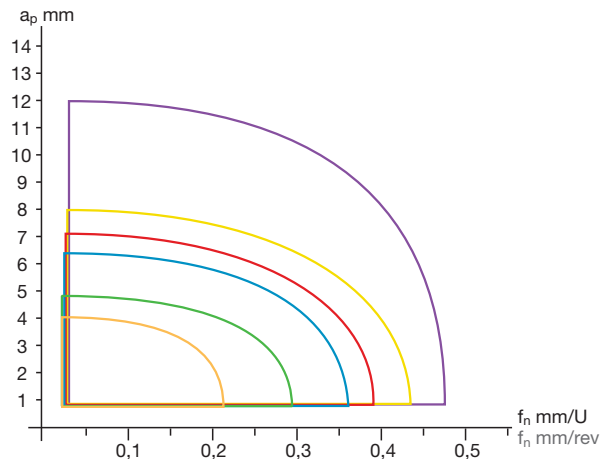


 = PT26 = PT15 = PT08
 = PT20 = PT11 = PT06¹⁾
 = PT18 = PT10

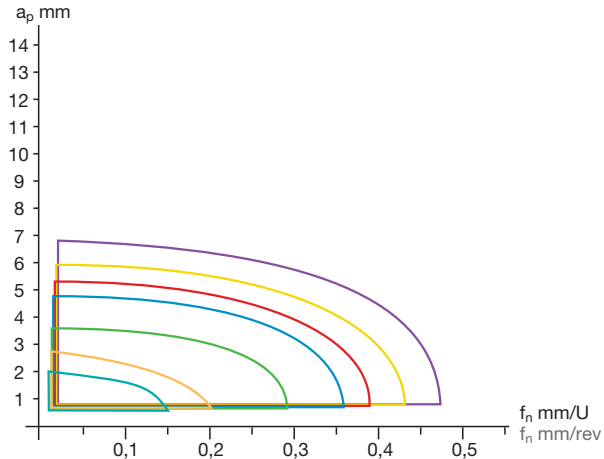
¹⁾ Für Stahl, Rostfrei und Grauguss
For steel, stainless steel and grey cast iron

Verwenden Sie die Pentatec®-Werkzeuge immer mit Kühlung
Use Pentatec® tools always with coolant

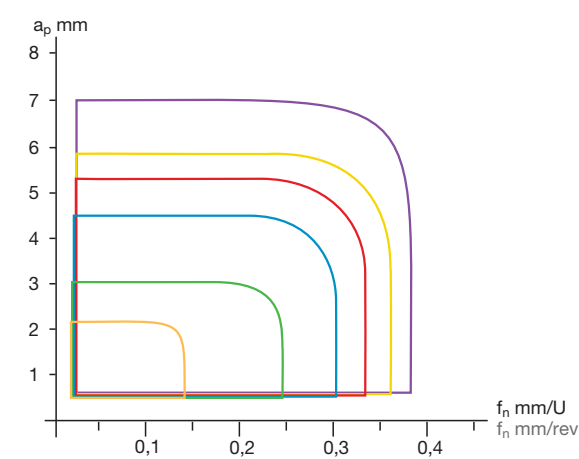
Längsdrehen 1,50D
Longitudinal turning 1,50D



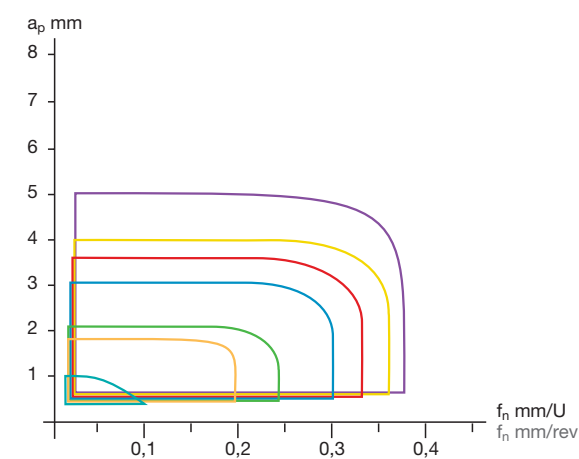
Längsdrehen 2,25D
Longitudinal turning 2,25D



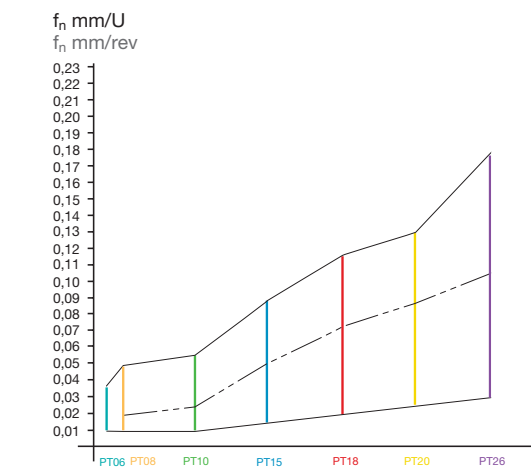
Plandrehen 1,50D
Face turning 1,50D



Plandrehen 2,25D
Face turning 2,25D



Bohren 1,50D/2,25D
Drilling 1,50D/2,25D



- | | | |
|--------|--------|--------|
| = PT26 | = PT15 | = PT08 |
| = PT20 | = PT11 | = PT06 |
| = PT18 | = PT10 | |

Verwenden Sie die Pentatec®-Werkzeuge immer mit Kühlung
Use Pentatec® tools always with coolant

	Werkstoff Material		Brinell Härte Brinell hardness HB	Drehen und Bohren Turning and Drilling v _c (m/min)		
				LCP25T	LCM45T	LW610
						
P	Unlegierter Baustahl ¹⁾ Unalloyed steel ¹⁾	ca. 0,15 %C gegläht annealed	125	170 – 300	120 – 250	
		ca. 0,45 %C gegläht annealed	190	150 – 255	100 – 200	
		ca. 0,45 %C vergütet hardened and temp.	250	100 – 200	70 – 180	
		ca. 0,75 %C gegläht annealed	270	110 – 185	70 – 180	
		ca. 0,75 %C vergütet hardened and temp.	300	90 – 160	50 – 150	
	Niedrig legierter Stahl ¹⁾ Low-alloy steel ¹⁾	geglüht annealed	180	120 – 240	80 – 200	
		vergütet hardened and temp.	275	100 – 210	70 – 180	
			300	100 – 185	100 – 185	
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl ¹⁾ High-alloy steel and high alloy tool steel ¹⁾	geglüht annealed	200	130 – 215	70 – 180	
		gehärtet und angelassen hardened and temp.	325	80 – 140	50 – 120	
M	Nichtrostender Stahl ¹⁾ Stainless steel ¹⁾	ferritisch/martensitisch gegläht ferritic/martensitic annealed	200	110 – 200	70 – 150	
		martensitisch vergütet martensitic hardened and temp.	240	100 – 160	70 – 120	
K	Grauguss Grey cast iron	perlitisch/ferritisch perlitic/ferritic	180			150 – 250
		perlitisch (martensitisch) perlitic (martensitic)	260			100 – 150
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular graphite cast iron	ferritisch ferritic	160			130 – 80
		perlitisch perlitic	250			100 – 150
	Temperguss Malleable cast iron	ferritisch ferritic	130			120 – 180
		perlitisch perlitic	230			100 – 160
N	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys	nicht aushärtbar unhardenable	60			400 – 2400
		aushärtbar, ausgehärtet hardenable, hardened	100			160 – 1600
	Aluminium-Gusslegierungen Aluminium cast alloys	ca. 12 % Si. nicht aushärtbar ca. 12 % Si. unhardenable	75			320 – 1200
		ca. 12 % Si. aushärtbar, ausgehärtet ca. 12 % Si. hardenable, harden	90			240 – 950
		> 12 % Si. nicht aushärtbar > 12 % Si. unhardenable	130			160 – 800
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing) Copper and copper alloys (Bronze/Brass)	Automatenlegierung Pb > 1 % Free cutting alloys Pb > 1 %	110			200 – 520
		Messing, Rotguss Brass, Red bronze	90			200 – 800
		Bronze, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer Bronze, non leaded copper and electrolytic copper	100			120 – 320
	Nichtmetallische Werkstoffe Nonmetallic materials	Duroplaste Duroplastics				
		Faserverstärkte Kunststoffe Fibre reinforced plastics				
		Hartgummi Hard rubber				
S	Warmfeste Legierungen Heat resistant alloys	Fe-Basis gegläht annealed	200			
		Fe-based ausgehärtet hardened	280			
		Ni- oder gegläht annealed	250			
		Co-Basis ausgehärtet hardened	350			
		Ni- or Co-based gegossen cast	320			
	Titanlegierungen Titanium alloys	Reintitan Pure titanium	400 ³⁾			
		Alpha + Beta-Legierungen, ausgehärtet Alpha- and Beta-alloys hardened	1050 ³⁾			

¹⁾ und Stahlguss
and cast steel

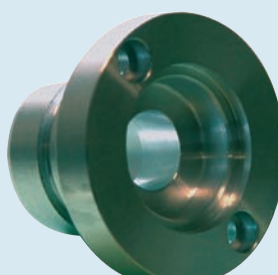
²⁾ und austenitische/ferritische
and austenitic/ferritic

³⁾ R_m = Zugfestigkeit in N/mm²
R_m = Tensile strength in N/mm²



Nassbearbeitung
Wet machining

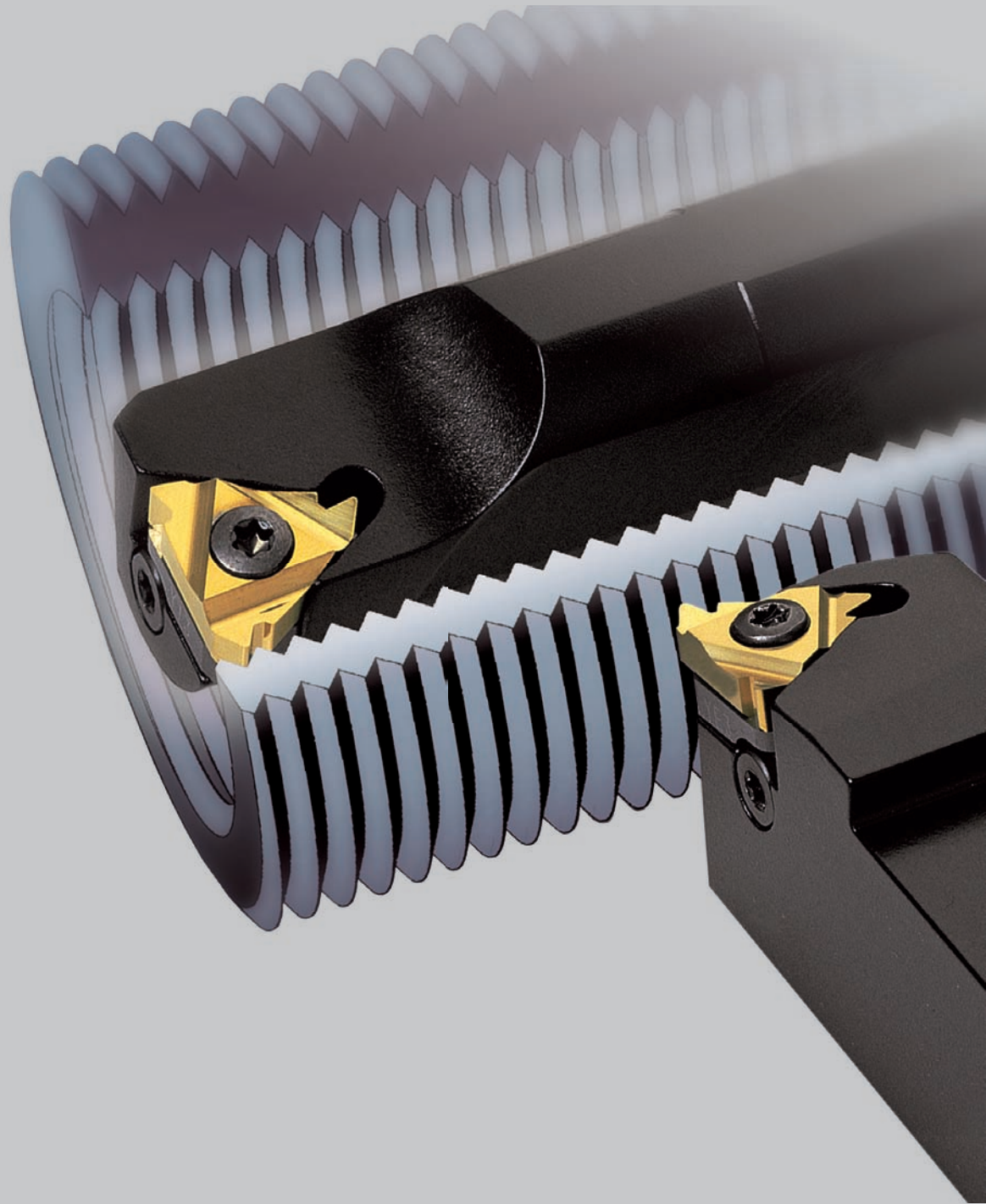
Mutter/ St52 Nut		Werkzeug: Tool:	Pentatec® PTL15-1,50D-07	
		Wendeplatte/Sorte: Insert / Grade:	WCHX 070304EN-BFM / LCP25T	
		Anwendungen: Applications:	Bohren Drilling	Längsdrehen Longitudinal turning
		Kühlung: Coolant:	Emulsion Emulsion	
		Schnittparameter: Cutting data:	v_c 150 m/min a_p f 0,07 mm/U rev	180 m/min 1 mm 0,2 mm/U rev
		Ergebnis: Result:	Reduzierung der Stückzeit um 30 % Ersatz von drei Werkzeugen Reduction of machining time by 30 % Three Tools replaced	

Flansch / Aluminium Flange / Aluminium		Werkzeug: Tool:	Pentatec® PTR20-1,50D-10	
		Wendeplatte/Sorte: Insert / Grade:	WCHX 10T308FN-BAL / LW610	
		Anwendungen: Applications:	Plandrehen Face turning	Bohren Drilling
		Kühlung: Coolant:	nass wet	
		Schnittparameter: Cutting data:	v_c 300 m/min a_p 2 mm f 0,15 mm/U rev	300 m/min 0,30 mm/U rev
		Ergebnis: Result:	Reduzierung der Bearbeitungszeit um 50 % Reduction of machining time by 50 %	

Buchse / St52 (SAE 1055) Bush		Werkzeug: Tool:	Pentatec® PTL20-1,50D-10	
		Wendeplatte/Sorte: Insert / Grade:	WCHX 10T304EN-BFM / LCP25T	
		Anwendungen: Applications:	Bohren Drilling	Ausdrehen Boring
		Kühlung: Coolant:	Emulsion Emulsion	
		Schnittparameter: Cutting data:	v_c 200 m/min a_p f 0,03-0,05 mm/U rev	200 m/min 1,5 mm 0,15 mm/U rev
		Ergebnis: Result:	25 % kürzere Bearbeitungszeit .Ersatz eines Werk- zeuges. Einsparung eines Werkzeugwechselplatzes Reduction of machining time by 25 %. One tool replaced. One tool place saved	

Schmiedeteil / St37 (SAE 1035) Forged piece		Werkzeug: Tool:	Pentatec® PTR20-1,50D-10	
		Wendeplatte/Sorte: Insert / Grade:	WCHX 10T304EN-BFM / LCP25T	
		Anwendungen: Applications:	Plandrehen, Bohren Face turning, drilling	Ausdrehen Boring
		Kühlung: Cooling:	Emulsion Emulsion	
		Schnittparameter: Cutting data:	v_c 180 m/min a_p 1 mm f 0,06 mm/U rev	180 m/min 2 mm 0,15 mm/U rev
		Ergebnis: Result:	25 % kürzere Bearbeitungszeit. Einsparung eines Bohrwerkzeuges Reduction of machining time by 25 %. One drilling tool saved	

Gewindedrehen Thread Turning

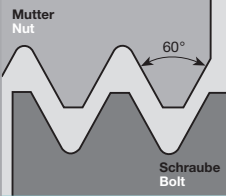
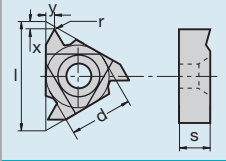


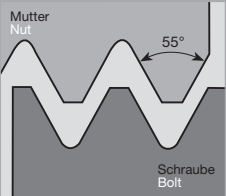
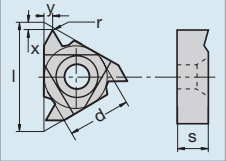
Wendeschneidplatten 135
Indexable inserts

Teilprofil	
Partial profile	
A, AG, G, N: 55°, 60°	135
A, AG, G, N: 55°, 60°	
Vollprofil	
Full profile	
ISO-Metrisch	137
ISO Metric	
BSP	139
BSP	
Amerikanisch UN	141
American UN	
BSPT	145
BSPT	
NPT, NPTF	146
NPT, NPTF	
Trapez DIN 103	148
Trapezoidal DIN 103	

Klemmhalter, Ersatzteile 150
Tool holders, spare parts

Technische Hinweise	
Technical tips	
Schneidstoffsorten, Übersicht	153
Turning grades, overview	
Arbeitsmethoden beim Gewindedrehen	154
Thread turning methods	
Flankenfreiwinkel	154
Flank clearance angle	
Zustellungsmethoden	155
Infeed methods	
Wahl der richtigen Unterlagsplatten	155
Choosing the correct anvil	
Steigungswinkel	156
Helix angle	
Unterlagsplatten	156
Anvils	
Bearbeitungsbeispiele	157
Machining examples	
Maßnahmen bei Bearbeitungsproblemen, Gewindedrehen	158
Options against machining problems, thread turning	
Anzahl der Durchgänge	158
Number of passes	
Schnittdatenrichtwerte, Gewindedrehen	159
Cutting data standard values, thread turning	

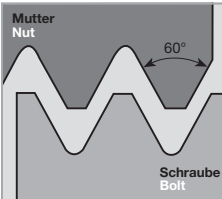
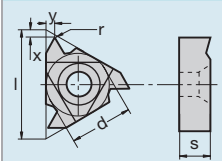
		Teilprofil 60° Partial Profile 60°														
		Bestellbezeichnung Ordering Code	Steigung Pitch		l	d	s	r	x	y	Sorte Grade			Unterlage Anvil	Passendes Werkzeug Suitable toolholder	Seite Page
			mm	Gang / Zoll tpi							LCP20T	LCM25T	LWN20T			
Rechts Right hand 	11ERA60	0,5-1,5	48-16	11	6,35	3,0	0,05	0,8	0,9	●	●	○	-	NL...-11	148	
	16ERA60	0,5-1,5	48-16	16	9,52	3,4	0,05	0,8	0,9	●	●	○	YE16	AL...-16	148	
	16ERAG60	0,5-3,0	48-8	16	9,52	3,4	0,06	1,2	1,7	●	●	○	YE16	AL...-22	148	
	16ERG60	1,75-3,0	14-8	16	9,52	3,4	0,25	1,2	1,7	●	●	○	YE16			
	22ERN60	3,5-5,0	7-5	22	12,70	4,6	0,51	1,7	2,5	●	●	○	YE22			
Links Left hand 	11ELA60	0,5-1,5	48-16	11	6,35	3,0	0,05	0,8	0,9	●	●	○	-	NL...-11	148	
	16ELA60	0,5-1,5	48-16	16	9,52	3,4	0,05	0,8	0,9	●	●	○	YI16	AL...-16	148	
	16ELAG60	0,5-3,0	48-8	16	9,52	3,4	0,06	1,2	1,7	●	●	○	YI16	AL...-22	148	
	16ELG60	1,75-3,0	14-8	16	9,52	3,4	0,25	1,2	1,7	●	●	○	YI16			
	22ELN60	3,5-5,0	7-5	22	12,70	4,6	0,51	1,7	2,5	●	●	○	YI22			

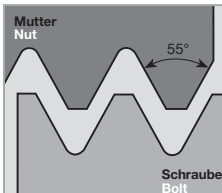
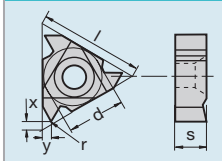
		Teilprofil 55° Partial Profile 55°														
		Bestellbezeichnung Ordering Code	Steigung Pitch		l	d	s	r	x	y	Sorte Grade			Unterlage Anvil	Passendes Werkzeug Suitable toolholder	Seite Page
			mm	Gang / Zoll tpi							LCP20T	LCM25T	LWN20T			
Rechts Right hand 	11ERA55	0,5-1,5	48-16	16	9,52	3,0	0,05	0,8	0,9	●	●	○	-	NL..-11	148	
	16ERA55	0,5-1,5	48-16	16	9,52	3,4	0,05	0,8	0,9	●	●	○	YE16	AL..-16	148	
	16ERG55	1,75-3,0	14-8	16	9,52	3,4	0,20	1,2	1,7	●	●	○	YE16	AL..-22	148	
	16ERAG55	0,5-3,0	48-8	16	9,52	3,4	0,07	1,2	1,7	●	●	○	YE16			
	22ERN55	3,5-5,0	7-5	22	12,70	4,6	0,43	1,7	2,5	●	●	○	YE22			
Links Left hand 	11ELA55	0,5-1,5	48-16	16	9,52	3,0	0,05	0,8	0,9	●	●	○	-	NL..-11	148	
	16ELA55	0,5-1,5	48-16	16	9,52	3,4	0,05	0,8	0,9	●	●	○	YI16	AL..-16	148	
	16ELG55	1,75-3,0	14-8	16	9,52	3,4	0,20	1,2	1,7	●	●	○	YI16	AL..-22	148	
	16ELAG55	0,5-3,0	48-8	16	9,52	3,4	0,07	1,2	1,7	●	●	○	YI16			
	22ELN55	3,5-5,0	7-5	22	12,70	4,6	0,43	1,7	2,5	●	●	○	YI22			

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück off 11ERA60 LCP20T

● Verfügbar ab Lager
Available from stock

○ Auf Anfrage
Upon Request

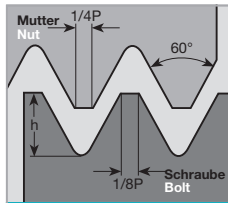
		Teilprofil 60° Partial Profile 60°														
		Bestellbezeichnung Ordering Code	Steigung Pitch		l	d	s	r	x	y	Sorte Grade			Unter- lage Anvil	Passendes Werkzeug Suitable toolholder	Seite Page
			mm	Gang / Zoll tpi							LCP20T	LCM25T	LWN20T			
		11IRA60	0,5-1,5	48-16	11	6,35	3,0	0,05	0,8	0,9	●	●	○	-	NVR...-11	148
		16IRA60	0,5-1,5	48-16	16	9,52	3,4	0,05	0,8	0,9	●	●	○	YI16	AVR...-16	148
		16IRG60	1,75-3,0	14-8	16	9,52	3,4	0,15	1,2	1,7	●	●	○	YI16	NVR...-16	148
		16IRAG60	0,5-3,0	48-8	16	9,52	3,4	0,05	1,2	1,7	●	●	○	YI16		
		22IRN60	3,5-5,0	7-5	22	12,70	4,6	0,28	1,7	2,5	●	●	○	YI22	AVR...-22	148
															NVR...-22	148
		11ILA60	0,5-1,5	48-16	11	6,35	3,0	0,05	0,8	0,9	●	●	○	-	NVR...-11	148
		16ILG60	0,5-1,5	48-16	16	9,52	3,4	0,05	0,8	0,9	●	●	○	YE16	AVR...-16	148
		16ILG60	1,75-3,0	14-8	16	9,52	3,4	0,15	1,2	1,7	●	●	○	YE16	NVR...-16	148
		16ILAG60	0,5-3,0	48-8	16	9,52	3,4	0,05	1,2	1,7	●	●	○	YE16		
		22ILN60	3,5-5,0	7-5	22	12,70	4,6	0,28	1,7	2,5	●	●	○	YE22	AVR...-22	148
															NVR...-22	148

		Teilprofil 55° Partial Profile 55°														
		Bestellbezeichnung Ordering Code	Steigung Pitch		l	d	s	r	x	y	Sorte Grade			Unter- lage Anvil	Passendes Werkzeug Suitable toolholder	Seite Page
			mm	Gang / Zoll tpi							LCP20T	LCM25T	LWN20T			
		11IRA55	0,5-1,5	48-16	11	6,35	3,0	0,05	0,8	0,9	●	●	○	-	NVR...-11	148
		16IRA55	0,5-1,5	48-16	16	9,52	3,4	0,05	0,8	0,9	●	●	○	YI16	AVR...-16	148
		16IRG55	1,75-3,0	14-8	16	9,52	3,4	0,20	1,2	1,7	●	●	○	YI16	NVR...-16	148
		16IRAG55	0,5-3,0	48-8	16	9,52	3,4	0,07	1,2	1,7	●	●	○	YI16		
		22IRN55	3,5-5,0	7-5	22	12,70	4,6	0,43	1,7	2,5	●	●	○	YI22	AVR...-22	148
															NVR...-22	
		11ILA55	0,5-1,5	48-16	11	6,35	3,0	0,05	0,8	0,9	●	●	○	-	NVR...-11	148
		16ILA55	0,5-1,5	48-16	16	9,52	3,4	0,05	0,8	0,9	●	●	○	YE16	AVR...-16	148
		16ILG55	1,75-3,0	14-8	16	9,52	3,4	0,20	1,2	1,7	●	●	○	YE16	NVR...-16	148
		16ILAG55	0,5-3,0	48-8	16	9,52	3,4	0,07	1,2	1,7	●	●	○	YE16		
		22ILN55	3,5-5,0	7-5	22	12,70	4,6	0,43	1,7	2,5	●	●	○	YE22	AVR...-22	148
															NVR...-22	

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück off 11IRA60 LCP20T

● Verfügbar ab Lager
Available from stock

○ Auf Anfrage
Upon Request



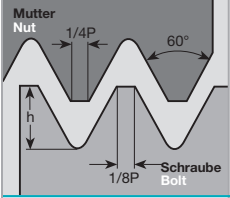
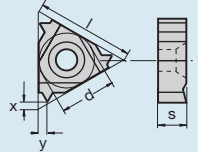
ISO-Metrisch Vollprofil
ISO-Metric Full Profile

	Bestellbezeichnung Ordering Code	Steigung Pitch		l	d	s	r	x	y	Sorte Grade			Unter- lage Anvil	Passendes Werkzeug Suitable toolholder	Seite Page
		mm	Gang / Zoll tpi							LCP20T	LCM25T	LWN20T			
Rechts Right hand 	11ER0,35ISO	0,35	-	11	6,35	3,0	-	0,8	0,4	●	●	○		NL...-11	148
	11ER0,4ISO	0,40	-	11	6,35	3,0	-	0,7	0,4	●	●	○			
	11ER0,45ISO	0,45	-	11	6,35	3,0	-	0,7	0,4	●	●	○			
	11ER0,5ISO	0,5	-	11	6,35	3,0	-	0,6	0,4	●	●	○			
	11ER0,6ISO	0,6	-	11	6,35	3,0	-	0,6	0,6	●	●	○			
	11ER0,7ISO	0,7	-	11	6,35	3,0	-	0,6	0,6	●	●	○			
	11ER0,75ISO	0,75	-	11	6,35	3,0	-	0,6	0,6	●	●	○			
	11ER0,8ISO	0,8	-	11	6,35	3,0	-	0,6	0,6	●	●	○			
	11ER1,0ISO	1,0	-	11	6,35	3,0	-	0,7	0,7	●	●	○			
	11ER1,25ISO	1,25	-	11	6,35	3,0	-	0,8	0,9	●	●	○			
	11ER1,5ISO	1,5	-	11	6,35	3,0	-	0,8	1,0	●	●	○			
	16ER0,5ISO	0,5	-	16	9,52	3,4	-	0,6	0,4	●	●	○	YE16	AL...-16	148
	16ER0,75ISO	0,75	-	16	9,52	3,4	-	0,6	0,6	●	●	○	YE16		
	16ER1,0ISO	1	-	16	9,52	3,4	-	0,7	0,7	●	●	○	YE16		
	16ER1,25ISO	1,25	-	16	9,52	3,4	-	0,8	0,9	●	●	○	YE16		
	16ER1,5ISO	1,5	-	16	9,52	3,4	-	0,8	1,0	●	●	○	YE16		
	16ER1,75ISO	1,75	-	16	9,52	3,4	-	0,9	1,2	●	●	○	YE16		
	16ER2,0ISO	2	-	16	9,52	3,4	-	1,0	1,3	●	●	○	YE16		
	16ER2,5ISO	2,5	-	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	●	●	○	YE16		
	16ER3,0ISO	3	-	16	9,52	3,4	-	1,2	1,6	●	●	○	YE16		
	22ER3,5ISO	3,5	-	22	12,70	4,6	-	1,6	2,3	●	●	○	YE22	AL...-22	148
	22ER4,0ISO	4	-	22	12,70	4,6	-	1,6	2,3	●	●	○	YE22		
	22ER4,5ISO	4,5	-	22	12,70	4,6	-	1,7	2,4	●	●	○	YE22		
	22ER5,0ISO	5	-	22	12,70	4,6	-	1,7	2,5	●	●	○	YE22		
	27ER6,0ISO	6	-	27	15,88	6,2	-	1,8	2,5	●	●	○	YE27	AL...-27	148
Links Left hand 	11EL0,35ISO	0,35	-	11	6,35	3,0	-	0,8	0,4	●	●	○		NL...-11	148
	11EL0,4ISO	0,40	-	11	6,35	3,0	-	0,7	0,4	●	●	○			
	11EL0,45ISO	0,45	-	11	6,35	3,0	-	0,7	0,4	●	●	○			
	11EL0,5ISO	0,5	-	11	6,35	3,0	-	0,6	0,4	●	●	○			
	11EL0,6ISO	0,6	-	11	6,35	3,0	-	0,6	0,6	●	●	○			
	11EL0,7ISO	0,7	-	11	6,35	3,0	-	0,6	0,6	●	●	○			
	11EL0,75ISO	0,75	-	11	6,35	3,0	-	0,6	0,6	●	●	○			
	11EL0,8ISO	0,8	-	11	6,35	3,0	-	0,6	0,6	●	●	○			
	11EL1,0ISO	1,0	-	11	6,35	3,0	-	0,7	0,7	●	●	○			
	11EL1,25ISO	1,25	-	11	6,35	3,0	-	0,8	0,9	●	●	○			
	11EL1,5ISO	1,5	-	11	6,35	3,0	-	0,8	1,0	●	●	○			
	16EL0,5ISO	0,5	-	16	9,52	3,4	-	0,6	0,4	●	●	○	YI16	AL...-16	148
	16EL0,75ISO	0,75	-	16	9,52	3,4	-	0,6	0,6	●	●	○	YI16		
	16EL1,0ISO	1	-	16	9,52	3,4	-	0,7	0,7	●	●	○	YI16		
	16EL1,25ISO	1,25	-	16	9,52	3,4	-	0,8	0,9	●	●	○	YI16		
	16EL1,5ISO	1,5	-	16	9,52	3,4	-	0,8	1,0	●	●	○	YI16		
	16EL1,75ISO	1,75	-	16	9,52	3,4	-	0,9	1,2	●	●	○	YI16		
	16EL2,0ISO	2	-	16	9,52	3,4	-	1,0	1,3	●	●	○	YI16		
	16EL2,5ISO	2,5	-	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	●	●	○	YI16		
	16EL3,0ISO	3	-	16	9,52	3,4	-	1,2	1,6	●	●	○	YI16		
	22EL3,5ISO	3,5	-	22	12,70	4,6	-	1,6	2,3	●	●	○	YI22	AL...-22	148
	22EL4,0ISO	4	-	22	12,70	4,6	-	1,6	2,3	●	●	○	YI22		
	22EL4,5ISO	4,5	-	22	12,70	4,6	-	1,7	2,4	●	●	○	YI22		
	22EL5,0ISO	5	-	22	12,70	4,6	-	1,7	2,5	●	●	○	YI22		
	27EL6,0ISO	6	-	27	12,70	6,2	-	1,7	2,5	●	●	○	YI27	AL...-27	148

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück off 11ER0,35ISO LCP20T

● Verfügbar ab Lager
Available from stock

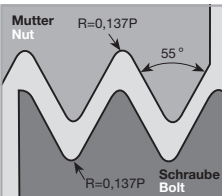
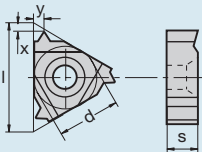
○ Auf Anfrage
Upon Request

 ISO-Metrisch Vollprofil ISO-Metric Full Profile															
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Steigung Pitch		l	d	s	r	x	y	Sorte Grade			Unter- lage Anvil	Passendes Werkzeug Suitable toolholder	Seite Page
		mm	Gang / Zoll tpi							LCP20T	LCM25T	LWN20T			
Rechts Right hand 	11IR0,35ISO	0,35	-	11	6,35	3,0	-	0,8	0,3	●	●	○	-	NVR...-11	148
	11IR0,40ISO	0,4	-	11	6,35	3,0	-	0,8	0,4	●	●	○			
	11IR0,45ISO	0,45	-	11	6,35	3,0	-	0,8	0,4	●	●	○			
	11IR0,6ISO	0,6	-	11	6,35	3,0	-	0,6	0,6	●	●	○			
	11IR0,7ISO	0,7	-	11	6,35	3,0	-	0,6	0,6	●	●	○			
	11IR0,8ISO	0,8	-	11	6,35	3,0	-	0,6	0,6	●	●	○			
	11IR1,0ISO	1,0	-	11	6,35	3,0	-	0,6	0,7	●	●	○	-	AVR...-16 NVR...-16	148 148
	16IR1,0ISO	1,0	-	16	9,52	3,4	-	0,6	0,7	●	●	○	YI16		
	16IR1,25ISO	1,25	-	16	9,52	3,4	-	0,8	0,9	●	●	○	YI16		
	16IR1,50ISO	1,50	-	16	9,52	3,4	-	0,8	1,0	●	●	○	YI16		
	16IR1,75ISO	1,75	-	16	9,52	3,4	-	0,9	1,2	●	●	○	YI16		
	16IR2,0ISO	2,0	-	16	9,52	3,4	-	1,0	1,3	●	●	○	YI16		
	16IR2,5ISO	2,5	-	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	●	●	○	YI16		
	16IR3,0ISO	3,0	-	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	●	●	○	YI16		
	16IR3,5ISO	3,5	-	16	9,52	3,4	-	1,2	1,5	●	●	○	YI16		
	22IR4,0ISO	4,0	-	22	12,7	4,6	-	1,6	2,3	●	●	○	YI16	AVR...-22 NVR...-22	148
	22IR4,5ISO	4,5	-	22	12,7	4,6	-	1,6	2,4	●	●	○	YI16		
	22IR5,0ISO	5,0	-	27	15,88	4,6	-	1,6	2,3	●	●	○	YI16	AVR...-27 NVR...-27	148 148
	27IR6,0ISO	6	-	27	15,88	6,2	-	1,8	2,5	●	●	○	YI27		
Links Left hand 	11IL0,35ISO	0,35	-	11	6,35	3,0	-	0,8	0,3	●	●	○	-	NVR...-11	148
	11IL0,40ISO	0,4	-	11	6,35	3,0	-	0,8	0,4	●	●	○			
	11IL0,45ISO	0,45	-	11	6,35	3,0	-	0,8	0,4	●	●	○			
	11IL0,6ISO	0,6	-	11	6,35	3,0	-	0,6	0,6	●	●	○			
	11IL0,7ISO	0,7	-	11	6,35	3,0	-	0,6	0,6	●	●	○			
	11IL0,8ISO	0,8	-	11	6,35	3,0	-	0,6	0,6	●	●	○			
	11IL1,0ISO	1,0	-	11	6,35	3,0	-	0,6	0,7	●	●	○	-	AVR...-16 NVR...-16	148 148
	16IL1,0ISO	1,0	-	16	9,52	3,4	-	0,6	0,7	●	●	○	YE16		
	16IL1,25ISO	1,25	-	16	9,52	3,4	-	0,8	0,9	●	●	○	YE16		
	16IL1,50ISO	1,50	-	16	9,52	3,4	-	0,8	1,0	●	●	○	YE16		
	16IL1,75ISO	1,75	-	16	9,52	3,4	-	0,9	1,2	●	●	○	YE16		
	16IL2,0ISO	2,0	-	16	9,52	3,4	-	1,0	0,6	●	●	○	YE16		
	16IL0,8ISO	0,8	-	16	9,52	3,4	-	0,6	1,3	●	●	○	YE16		
	16IL2,5ISO	2,5	-	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	●	●	○	YE16		
	16IL3,0ISO	2,5	-	16	9,52	3,4	-	1,2	1,5	●	●	○	YE16		
	16IL3,5ISO	3,5	-	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	●	●	○	YE16		
	22IL4,0ISO	4,0	-	22	12,7	4,6	-	1,6	2,3	●	●	○	YE22	AVR...-22 NVR...-22	148 148
	22IL4,5ISO	4,5	-	22	12,7	4,6	-	1,6	2,4	●	●	○	YE22		
	22IL5,0ISO	5,0	-	22	12,7	4,6	-	1,6	2,3	●	●	○	YE22	AVR...-27 NVR...-27	148 148
	27IL6,0ISO	6,0	-	27	15,88	6,2	-	1,8	2,5	●	●	○	YE27		

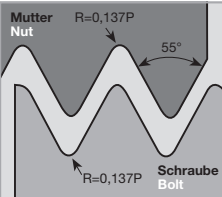
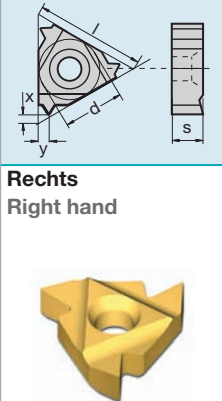
Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück off 11IR0,35ISO LCM25T

● Verfügbar ab Lager
Available from stock

○ Auf Anfrage
Upon Request

	BSP Vollprofil BSP Full Profile															
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Steigung Pitch		l	d	s	r	x	y	Sorte Grade			Unterlage Anvil	Passendes Werkzeug Suitable toolholder	Seite Page	
		mm	Gang / Zoll tpi							LCP20T	LCM25T	LWN20T				
	Rechts Right hand	11ER28W	-	28	11	6,35	3,0	-	0,6	0,7	●	●	○		NL...-11	148
		11ER19W	-	19	11	6,35	3,0	-	0,8	1,0	●	●	○			
		11ER14W	-	14	11	6,35	3,0	-	1,0	1,2	●	●	○			
		16ER28W	-	28	16	9,52	3,4	-	0,6	0,7	●	●	○	YE16	AVR...-16	148
		16ER19W	-	19	16	9,52	3,4	-	0,8	1,0	●	●	○	YE16	NVR...-16	148
		16ER14W	-	14	16	9,52	3,4	-	1,0	1,2	●	●	○	YE16		
		16ER11W	-	11	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	●	●	○	YE16		

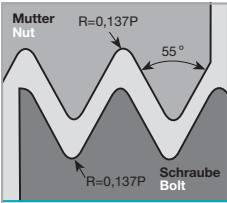
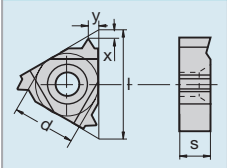
Wendeschneidplatten - Innengewinde
Indexable Inserts - Internal Threads

	BSP Vollprofil BSP Full Profile															
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Steigung Pitch		l	d	s	r	x	y	Sorte Grade			Unterlage Anvil	Passendes Werkzeug Suitable toolholder	Seite Page	
		mm	Gang / Zoll tpi							LCP20T	LCM25T	LWN20T				
	Rechts Right hand	11IR28W	-	28	11	6,35	3,0	-	0,6	0,7	●	●	○	-	NVR..-11	148
	11IR19W	-	19	11	6,35	3,0	-	0,8	1,0	●	●	○	-			
	11IR14W	-	14	11	6,35	3,0	-	0,9	1,1	●	●	○	-			
	16IR28W	-	28	16	9,52	3,4	-	0,6	0,7	●	●	○	YI16	AVR..-16 NVR..-16	148	
	16IR19W	-	19	16	9,52	3,4	-	0,8	1,0	●	●	○	YI16			
	16IR14W	-	14	16	9,52	3,4	-	1,0	1,2	●	●	○	YI16			
	16IR11W	-	11	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	●	●	○	YI16			

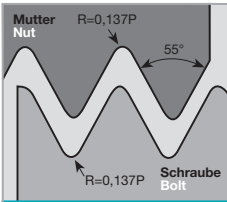
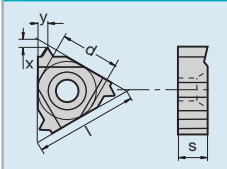
Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück off 16ER28W LCP20T

● Verfügbar ab Lager
Available from stock

○ Auf Anfrage
Upon Request

 Mutter Nut Schraube Bolt R=0,137P 55°		BSP Vollprofil BSP Full Profile													
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Steigung Pitch		l	d	s	r	x	y	Sorte Grade			Unterlage Anvil	Passendes Werkzeug Suitable toolholder	Seite Page
		mm	Gang / Zoll tpi							LCP20T	LCM25T	LWN20T			
Links Left hand 	16EL28W	-	28	16	9,52	3,4	-	0,6	0,7	o	o	o	YI16	AL...-16	148
	16EL19W	-	19	16	9,52	3,4	-	0,8	1,0	o	o	o	YI16		
	16EL14W	-	14	16	9,52	3,4	-	1,0	1,2	o	o	o	YI16		
	16EL11W	-	11	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	o	o	o	YI16		

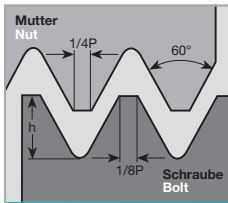
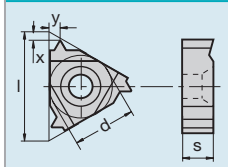
Wendeschneidplatten - Innengewinde
Indexable Inserts - Internal Threads

 Mutter Nut Schraube Bolt R=0,137P 55°		BSP Vollprofil BSP Full Profile													
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Steigung Pitch		l	d	s	r	x	y	Sorte Grade			Unterlage Anvil	Passendes Werkzeug Suitable toolholder	Seite Page
		mm	Gang / Zoll tpi							LCP20T	LCM25T	LWN20T			
Links Left hand 	11IL28W	-	28	11	6,35	3,0	-	0,6	0,7	o	o	o	-	NVR...-11	148
	11IL19W	-	19	11	6,35	3,0	-	0,8	1,0	o	o	o	-		
	11IL14W	-	14	11	6,35	3,0	-	0,9	1,1	o	o	o	-		
	16IL28W	-	28	16	9,52	3,4	-	0,6	0,7	o	o	o	YE16	AVR...-16 NVR...-16	148
	16IL19W	-	19	16	9,52	3,4	-	0,8	1,0	o	o	o	YE16		
	16IL14W	-	14	16	9,52	3,4	-	1,0	1,2	o	o	o	YE16		
	16IL11W	-	11	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	o	o	o	YE16		

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück off 16EL28W LCP20T

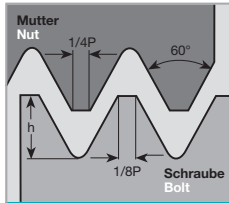
- Verfügbar ab Lager
Available from stock

○ Auf Anfrage
Upon Request

		Amerikanisch UN Vollprofil American UN Full Profile														
		Bestellbezeichnung Ordering Code	Steigung Pitch		l	d	s	r	x	y	Sorte Grade			Unterlage Anvil	Passendes Werkzeug Suitable toolholder	Seite Page
			mm	Gang / Zoll tpi							LCP20T	LCM25T	LWN20T			
Rechts Right hand 		16ER72UN	-	72	16	9,52	3,4	-	0,8	0,4	o	o	o	YE16	AL...-16	148
		16ER64UN	-	64	16	9,52	3,4	-	0,8	0,4	o	o	o	YE16		
		16ER56UN	-	56	16	9,52	3,4	-	0,7	0,4	o	o	o	YE16		
		16ER48UN	-	48	16	9,52	3,4	-	0,6	0,6	o	o	o	YE16		
		16ER44UN	-	44	16	9,52	3,4	-	0,6	0,6	o	o	o	YE16		
		16ER40UN	-	40	16	9,52	3,4	-	0,6	0,6	o	o	o	YE16		
		16ER36UN	-	36	16	9,52	3,4	-	0,6	0,6	o	o	o	YE16		
		16ER32UN	-	32	16	9,52	3,4	-	0,6	0,6	o	o	o	YE16		
		16ER28UN	-	28	16	9,52	3,4	-	0,6	0,7	o	o	o	YE16		
		16ER27UN	-	27	16	9,52	3,4	-	0,7	0,8	o	o	o	YE16		
		16ER24UN	-	24	16	9,52	3,4	-	0,7	0,8	o	o	o	YE16		
		16ER20UN	-	20	16	9,52	3,4	-	0,8	0,9	o	o	o	YE16		
		16ER18UN	-	18	16	9,52	3,4	-	0,8	1	o	o	o	YE16		
		16ER16UN	-	16	16	9,52	3,4	-	0,9	1,1	o	o	o	YE16		
		16ER14UN	-	14	16	9,52	3,4	-	1	1,2	o	o	o	YE16		
		16ER13UN	-	13	16	9,52	3,4	-	1	1,3	o	o	o	YE16		
		16ER12UN	-	12	16	9,52	3,4	-	1,1	1,4	o	o	o	YE16		
		16ER11UN	-	11	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	o	o	o	YE16		
		16ER10UN	-	10	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	o	o	o	YE16		
		16ER9UN	-	9	16	9,52	3,4	-	1,2	1,7	o	o	o	YE16		
		16ER8UN	-	8	16	9,52	3,4	-	1,2	1,6	o	o	o	YE16		
		22ER7UN	-	7	22	12,70	4,6	-	1,6	2,3	o	o	o	YE22	AL...-22	148
		22ER6UN	-	6	22	12,70	4,6	-	1,6	2,3	o	o	o	YE22		
		22ER5UN	-	5	22	12,70	4,6	-	1,7	2,5	o	o	o	YE22		

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück off 16ER72UN LCP20T

- Verfügbar ab Lager
Available from stock
- Auf Anfrage
Upon Request



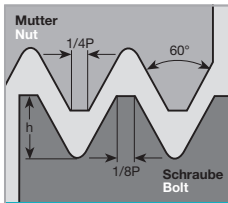
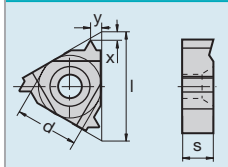
Amerikanisch UN Vollprofil
American UN Full Profile

	Bestellbezeichnung Ordering Code	Steigung Pitch		l	d	s	r	x	y	Sorte Grade			Unter- lage Anvil	Passendes Werkzeug Suitable toolholder	Seite Page
		mm	Gang / Zoll tpi							LCP20T	LCM25T	LWN20T			
Rechts Right hand 	11IR72UN	-	72	11	6,35	3,0	-	0,8	0,3	o	o	o	-	NVR...-11	148
	11IR64UN	-	64	11	6,35	3,0	-	0,8	0,4	o	o	o	-		
	11IR56UN	-	56	11	6,35	3,0	-	0,7	0,4	o	o	o	-		
	11IR48UN	-	48	11	6,35	3,0	-	0,6	0,6	o	o	o	-		
	11IR44UN	-	44	11	6,35	3,0	-	0,6	0,6	o	o	o	-		
	11IR40UN	-	40	11	6,35	3,0	-	0,6	0,6	o	o	o	-		
	11IR36UN	-	36	11	6,35	3,0	-	0,6	0,6	o	o	o	-		
	11IR32UN	-	32	11	6,35	3,0	-	0,6	0,6	o	o	o	-		
	11IR28UN	-	28	11	6,35	3,0	-	0,6	0,7	o	o	o	-		
	11IR27UN	-	27	11	6,35	3,0	-	0,7	0,8	o	o	o	-		
	11IR24UN	-	24	11	6,35	3,0	-	0,7	0,8	o	o	o	-		
	11IR20UN	-	20	11	6,35	3,0	-	0,8	0,9	o	o	o	-		
	11IR18UN	-	18	11	6,35	3,0	-	0,8	1,0	o	o	o	-		
	11IR16UN	-	16	11	6,35	3,0	-	0,9	1,1	o	o	o	-		
	11IR14UN	-	14	11	6,35	3,0	-	0,9	1,1	o	o	o	-		
	16IR72UN	-	72	16	9,52	3,4	-	0,8	0,3	o	o	o	YI16	AVR...-16 NVR...-16	148 148
	16IR64UN	-	64	16	9,52	3,4	-	0,8	0,4	o	o	o	YI16		
	16IR56UN	-	56	16	9,52	3,4	-	0,7	0,4	o	o	o	YI16		
	16IR48UN	-	48	16	9,52	3,4	-	0,6	0,6	o	o	o	YI16		
	16IR44UN	-	44	16	9,52	3,4	-	0,6	0,6	o	o	o	YI16		
	16IR40UN	-	40	16	9,52	3,4	-	0,6	0,6	o	o	o	YI16		
	16IR36UN	-	36	16	9,52	3,4	-	0,6	0,6	o	o	o	YI16		
	16IR32UN	-	32	16	9,52	3,4	-	0,6	0,6	o	o	o	YI16		
	16IR28UN	-	28	16	9,52	3,4	-	0,6	0,7	o	o	o	YI16		
	16IR27UN	-	27	16	9,52	3,4	-	0,7	0,8	o	o	o	YI16		
	16IR24UN	-	24	16	9,52	3,4	-	0,7	0,8	o	o	o	YI16		
	16IR20UN	-	20	16	9,52	3,4	-	0,8	0,9	o	o	o	YI16		
	16IR18UN	-	18	16	9,52	3,4	-	0,8	1,0	o	o	o	YI16		
	16IR16UN	-	16	16	9,52	3,4	-	0,9	1,1	o	o	o	YI16		
	16IR14UN	-	14	16	9,52	3,4	-	0,9	1,2	o	o	o	YI16		
	16IR13UN	-	13	16	9,52	3,4	-	1,0	1,3	o	o	o	YI16		
	16IR12UN	-	12	16	9,52	3,4	-	1,1	1,4	o	o	o	YI16		
	16IR11,5UN	-	11,5	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	o	o	o	YI16		
	16IR11UN	-	11	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	o	o	o	YI16		
	16IR10UN	-	10	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	o	o	o	YI16		
	16IR9UN	-	9	16	9,52	3,4	-	1,2	1,7	o	o	o	YI16		
	16IR8UN	-	8	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	o	o	o	YI16		
	22IR7UN	-	7	22	12,70	4,6	-	1,6	2,3	o	o	o	YI22	AVR...-22 NVR...-22	148 148
	22IR6UN	-	6	22	12,70	4,6	-	1,6	2,3	o	o	o	YI22		
	22IR5UN	-	5	22	12,70	4,6	-	1,6	2,3	o	o	o	YI22		

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück off 11IR72UN LCP20T

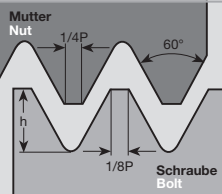
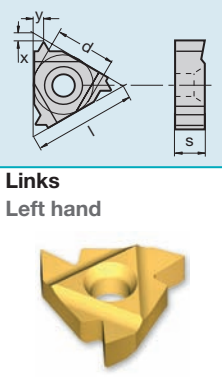
● Verfügbar ab Lager
Available from stock

○ Auf Anfrage
Upon Request

		Amerikanisch UN Vollprofil American UN Full Profile														
		Bestellbezeichnung Ordering Code	Steigung Pitch		l	d	s	r	x	y	Sorte Grade			Unterlage Anvil	Passendes Werkzeug Suitable toolholder	Seite Page
			mm	Gang / Zoll tpi							LCP20T	LCM25T	LWN20T			
Links Left hand 		16EL72UN	-	72	16	9,52	3,4	-	0,8	0,4	o	o	o	YI16	AL...-16	148
		16EL64UN	-	64	16	9,52	3,4	-	0,8	0,4	o	o	o	YI16		
		16EL56UN	-	56	16	9,52	3,4	-	0,7	0,4	o	o	o	YI16		
		16EL48UN	-	48	16	9,52	3,4	-	0,6	0,6	o	o	o	YI16		
		16EL44UN	-	44	16	9,52	3,4	-	0,6	0,6	o	o	o	YI16		
		16EL40UN	-	40	16	9,52	3,4	-	0,6	0,6	o	o	o	YI16		
		16EL36UN	-	36	16	9,52	3,4	-	0,6	0,6	o	o	o	YI16		
		16EL32UN	-	32	16	9,52	3,4	-	0,6	0,6	o	o	o	YI16		
		16EL28UN	-	28	16	9,52	3,4	-	0,6	0,7	o	o	o	YI16		
		16EL27UN	-	27	16	9,52	3,4	-	0,7	0,8	o	o	o	YI16		
		16EL24UN	-	24	16	9,52	3,4	-	0,7	0,8	o	o	o	YI16		
		16EL20UN	-	20	16	9,52	3,4	-	0,8	0,9	o	o	o	YI16		
		16EL18UN	-	18	16	9,52	3,4	-	0,8	1,0	o	o	o	YI16		
		16EL16UN	-	16	16	9,52	3,4	-	0,9	1,1	o	o	o	YI16		
		16EL14UN	-	14	16	9,52	3,4	-	1,0	1,2	o	o	o	YI16		
		16EL13UN	-	13	16	9,52	3,4	-	1,0	1,3	o	o	o	YI16		
		16EL12UN	-	12	16	9,52	3,4	-	1,1	1,4	o	o	o	YI16		
		16EL11,5UN	-	11,5	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	o	o	o	YI16		
		16EL11UN	-	11	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	o	o	o	YI16		
		16EL10UN	-	10	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	o	o	o	YI16		
		16EL9UN	-	9	16	9,52	3,4	-	1,2	1,7	o	o	o	YI16		
		16EL8UN	-	8	16	9,52	3,4	-	1,2	1,6	o	o	o	YI16		
		22EL7UN	-	7	22	12,70	4,6	-	1,6	2,3	o	o	o	YI22	AL...-22	148
		22EL6UN	-	6	22	12,70	4,6	-	1,6	2,3	o	o	o	YI22		
		22EL5UN	-	5	22	12,70	4,6	-	1,7	2,5	o	o	o	YI22		

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück off 16EL72UN LCP20T

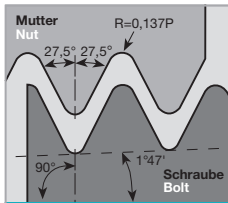
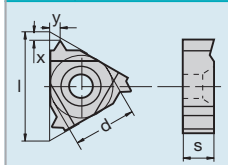
- Verfügbar ab Lager
Available from stock
- Auf Anfrage
Upon Request

		Amerikanisch UN Vollprofil American UN Full Profile														
		Bestellbezeichnung Ordering Code	Steigung Pitch		l	d	s	r	x	y	Sorte Grade			Unter- lage Anvil	Passendes Werkzeug Suitable toolholder	Seite Page
			mm	Gang / Zoll tpi							LCP20T	LCM25T	LWN20T			
		11IL72UN	-	72	11	6,35	3,0	-	0,8	0,3	○			-	NVR...-11	148
		11IL64UN	-	64	11	6,35	3,0	-	0,8	0,4	○			-		
		11IL56UN	-	56	11	6,35	3,0	-	0,7	0,4	○			-		
		11IL48UN	-	48	11	6,35	3,0	-	0,6	0,6	○			-		
		11IL44UN	-	44	11	6,35	3,0	-	0,6	0,6	○			-		
		11IL40UN	-	40	11	6,35	3,0	-	0,6	0,6	○			-		
		11IL36UN	-	36	11	6,35	3,0	-	0,6	0,6	○			-		
		11IL32UN	-	32	11	6,35	3,0	-	0,6	0,6	○			-		
		11IL28UN	-	28	11	6,35	3,0	-	0,6	0,7	○			-		
		11IL27UN	-	27	11	6,35	3,0	-	0,7	0,8	○			-		
		11IL24UN	-	24	11	6,35	3,0	-	0,7	0,8	○			-		
		11IL20UN	-	20	11	6,35	3,0	-	0,8	0,9	○			-		
		11IL18UN	-	18	11	6,35	3,0	-	0,8	1,0	○			-		
		11IL16UN	-	16	11	6,35	3,0	-	0,9	1,1	○			-		
		11IL14UN	-	14	11	6,35	3,0	-	0,9	1,1	○			-		
		16IL72UN	-	72	16	9,52	3,4	-	0,8	0,3	○			YE16	AVR...-16	148
		16IL64UN	-	64	16	9,52	3,4	-	0,8	0,4	○			YE16	NVR...-16	148
		16IL56UN	-	56	16	9,52	3,4	-	0,7	0,4	○			YE16		
		16IL48UN	-	48	16	9,52	3,4	-	0,6	0,6	○			YE16		
		16IL44UN	-	44	16	9,52	3,4	-	0,6	0,6	○			YE16		
		16IL40UN	-	40	16	9,52	3,4	-	0,6	0,6	○			YE16		
		16IL36UN	-	36	16	9,52	3,4	-	0,6	0,6	○			YE16		
		16IL32UN	-	32	16	9,52	3,4	-	0,6	0,6	○			YE16		
		16IL28UN	-	28	16	9,52	3,4	-	0,6	0,7	○			YE16		
		16IL27UN	-	27	16	9,52	3,4	-	0,7	0,8	○			YE16		
		16IL24UN	-	24	16	9,52	3,4	-	0,7	0,8	○			YE16		
		16IL20UN	-	20	16	9,52	3,4	-	0,8	0,9	○			YE16		
		16IL18UN	-	18	16	9,52	3,4	-	0,8	1,0	○			YE16		
		16IL16UN	-	16	16	9,52	3,4	-	0,9	1,1	○			YE16		
		16IL14UN	-	14	16	9,52	3,4	-	0,9	1,2	○			YE16		
		16IL13UN	-	13	16	9,52	3,4	-	1,0	1,3	○			YE16		
		16IL12UN	-	12	16	9,52	3,4	-	1,1	1,4	○			YE16		
		16IL11,5UN	-	11,5	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	○			YE16		
		16IL11UN	-	11	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	○			YE16		
		16IL10UN	-	10	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	○			YE16		
		16IL9UN	-	9	16	9,52	3,4	-	1,2	1,7	○			YE16		
		16IL8UN	-	8	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	○			YE16		
		22IL7UN	-	7	22	12,70	4,6	-	1,6	2,3	○			YE22	AVR...-22	148
		22IL6UN	-	6	22	12,70	4,6	-	1,6	2,3	○			YE22	NVR...-22	148
		22IL5UN	-	5	22	12,70	4,6	-	1,6	2,3	○			YE22		

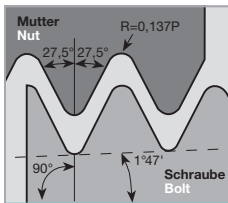
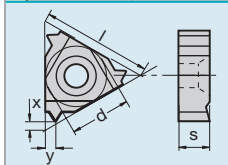
Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück off 11IL72UN LCP20T

● Verfügbar ab Lager
Available from stock

○ Auf Anfrage
Upon Request

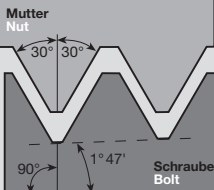
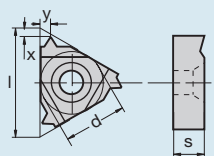
		BSPT - Vollprofil BSPT - Full Profile														
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Steigung Pitch		l	d	s	r	x	y	Sorte Grade			Unterlage Anvil	Passendes Werkzeug Suitable toolholder	Seite Page	
		mm	Gang / Zoll tpi							LCP20T	LCM25T	LWN20T				
Rechts Right hand 	16ER28BSPT	-	28	16	9,52	3,4	-	0,6	0,6	○	○	○	YE16	AL...-16	148	
	16ER19BSPT	-	19	16	9,52	3,4	-	0,8	0,9	○	○	○	YE16			
	16ER14BSPT	-	14	16	9,52	3,4	-	1,0	1,2	○	○	○	YE16			
	16ER11BSPT	-	11	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	○	○	○	YE16			
Links Left hand 	16EL28BSPT	-	28	16	9,52	3,4	-	0,6	0,6	○	○	○	YI16	AL...-16	148	
	16EL19BSPT	-	19	16	9,52	3,4	-	0,8	0,9	○	○	○	YI16			
	16EL14BSPT	-	14	16	9,52	3,4	-	1,0	1,2	○	○	○	YI16			
	16EL11BSPT	-	11	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	○	○	○	YI16			

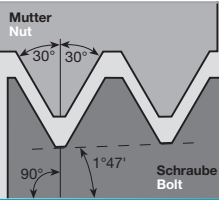
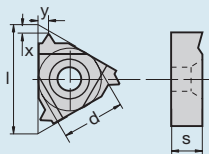
Wendeschneidplatten - Innengewinde
Indexable Inserts - Internal Threads

		BSPT - Vollprofil BSPT - Full Profile														
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Steigung Pitch		l	d	s	r	x	y	Sorte Grade			Unterlage Anvil	Passendes Werkzeug Suitable toolholder	Seite Page	
		mm	Gang / Zoll tpi							LCP20T	LCM25T	LWN20T				
Rechts Right hand 	11IR28BSPT	-	28	11	6,35	3,0	-	0,6	0,6	○	○	○	-	NVR...-11	148	
	11IR19BSPT	-	19	11	6,35	3,0	-	0,8	0,9	○	○	○	-			
	11IR14BSPT	-	14	11	6,35	3,0	-	0,9	1,0	○	○	○	-			
	16IR28BSPT	-	28	16	9,52	3,4	-	0,6	0,6	○	○	○	YI16	NVR...-16	148	
	16IR19BSPT	-	19	16	9,52	3,4	-	0,8	0,9	○	○	○	YI16		148	
	16IR14BSPT	-	14	16	9,52	3,4	-	1,0	1,2	○	○	○	YI16			
	16IR11BSPT	-	11	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	○	○	○	YI16			
Links Left hand 	11IL28BSPT	-	28	11	6,35	3,0	-	0,6	0,6	○	○	○	-	NVR...-11	148	
	11IL19BSPT	-	19	11	6,35	3,0	-	0,8	0,9	○	○	○	-			
	11IL14BSPT	-	14	11	6,35	3,0	-	0,9	1,0	○	○	○	-			
	16IL28BSPT	-	28	16	9,52	3,4	-	0,6	0,6	○	○	○	YE16	NVR...-16	148	
	16IL19BSPT	-	19	16	9,52	3,4	-	0,8	0,9	○	○	○	YE16		148	
	16IL14BSPT	-	19	16	9,52	3,4	-	0,8	0,9	○	○	○	YE16			
	16IL11BSPT	-	28	16	9,52	3,4	-	0,6	0,6	○	○	○	YE16			

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück off 16ER28BSPT LCP20T

- Verfügbar ab Lager
Available from stock
- Auf Anfrage
Upon Request

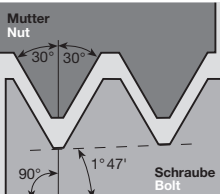
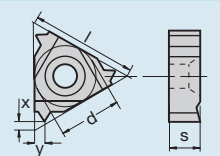
		NPT - Vollprofil NPT - Full Profile														
		Bestellbezeichnung Ordering Code	Steigung Pitch		l	d	s	r	x	y	Sorte Grade			Unterlage Anvil	Passendes Werkzeug Suitable toolholder	Seite Page
			mm	Gang / Zoll tpi							LCP20T	LCM25T	LWN20T			
Rechts Right hand 	16ER27NPT	-	27	16	9,52	3,4	-	0,7	0,8	○	○	○	YE16	AL...-16	148	
	16ER18NPT	-	18	16	9,52	3,4	-	0,8	1,0	○	○	○	YE16			
	16ER14NPT	-	14	16	9,52	3,4	-	0,9	1,2	○	○	○	YE16			
	16ER11,5NPT	-	11,5	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	○	○	○	YE16			
	16ER8NPT	-	8	16	9,52	3,4	-	1,3	1,8	○	○	○	YE16			
Links Left hand 	16EL27NPT	-	27	16	9,52	3,4	-	0,7	0,8	○	○	○	YI16	AL...-16	148	
	16EL18NPT	-	18	16	9,52	3,4	-	0,8	1,0	○	○	○	YI16			
	16EL14NPT	-	14	16	9,52	3,4	-	0,9	1,2	○	○	○	YI16			
	16EL11,5NPT	-	11,5	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	○	○	○	YI16			
	16EL8NPT	-	8	16	9,52	3,4	-	1,3	1,8	○	○	○	YI16			

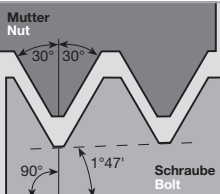
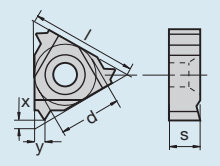
		NPTF - Vollprofil NPTF - Full Profile														
		Bestellbezeichnung Ordering Code	Steigung Pitch		l	d	s	r	x	y	Sorte Grade			Unter- lage Anvil	Passendes Werkzeug Suitable toolholder	Seite Page
			mm	Gang / Zoll tpi							LCP20T	LCM25T	LWN20T			
Rechts Right hand 	16ER27NPTF	-	8	16	9,52	3,4	-	1,3	1,8	o	o	o	YE16	AL...-16	148	
	16ER18NPTF	-	11,5	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	o	o	o	YE16			
	16ER14NPTF	-	14	16	9,52	3,4	-	0,9	1,2	o	o	o	YE16			
	16ER11,5NPTF	-	18	16	9,52	3,4	-	0,8	1,0	o	o	o	YE16			
	16ER8NPTF	-	27	16	9,52	3,4	-	0,7	0,8	o	o	o	YE16			
Links Left hand 	16EL27NPTF	-	8	16	9,52	3,4	-	1,3	1,8	o	o	o	YI16	AL...-16	148	
	16EL18NPTF	-	11,5	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	o	o	o	YI16			
	16EL14NPTF	-	14	16	9,52	3,4	-	0,9	1,2	o	o	o	YI16			
	16EL11,5NPTF	-	18	16	9,52	3,4	-	0,8	1,0	o	o	o	YI16			
	16EL8NPTF	-	27	16	9,52	3,4	-	0,7	0,8	o	o	o	YI16			

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück off 16ER27NPT LCP20T

● Verfügbar ab Lager
Available from stock

○ Auf Anfrage
Upon Request

		NPT - Vollprofil NPT - Full Profile														
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Steigung Pitch		l	d	s	r	x	y	Sorte Grade			Unter- lage Anvil	Passendes Werkzeug Suitable toolholder	Seite Page	
		mm	Gang / Zoll tpi							LCP20T	LCM25T	LWN20T				
Rechts Right hand 	11IR27NPT	-	14	11	6,35	3,0	-	0,8	1,0	o	o	o	-	NVR...-11	148	
	11IR18NPT	-	18	11	6,35	3,0	-	0,8	1,0	o	o	o	-			
	11IR14NPT	-	27	11	6,35	3,0	-	0,7	0,8	o	o	o	-			
	16IR27NPT	-	8	16	9,52	3,4	-	1,3	1,8	o	o	o	YI16	AVR...-16 NVR...-16	148	
	16IR18NPT	-	11,5	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	o	o	o	YI16			
	16IR14NPT	-	14	16	9,52	3,4	-	0,9	1,2	o	o	o	YI16			
	16IR11,5NPT	-	18	16	9,52	3,4	-	0,8	1,0	o	o	o	YI16			
	16IR8NPT	-	27	16	9,52	3,4	-	0,7	0,8	o	o	o	YI16			
Links Left hand 	11IL27NPT	-	27	11	6,35	3,0	-	0,7	0,8	o	o	o	-	NVR...-11	148	
	11IL18NPT	-	18	11	6,35	3,0	-	0,8	1,0	o	o	o	-			
	11IL14NPT	-	14	11	6,35	3,0	-	0,8	1,0	o	o	o	-			
	16IL27NPT	-	27	16	9,52	3,4	-	0,7	0,8	o	o	o	YE16	AVR...-16 NVR...-16	148	
	16IL18NPT	-	18	16	9,52	3,4	-	0,8	1,0	o	o	o	YE16			
	16IL14NPT	-	14	16	9,52	3,4	-	0,9	1,2	o	o	o	YE16			
	16IL11,5NPT	-	11,5	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	o	o	o	YE16			
	16IL8NPT	-	8	16	9,52	3,4	-	1,3	1,8	o	o	o	YE16			

		NPTF - Vollprofil NPTF - Full Profile														
	Bestellbezeichnung Ordering Code	Steigung Pitch		l	d	s	r	x	y	Sorte Grade			Unter- lage Anvil	Passendes Werkzeug Suitable toolholder	Seite Page	
		mm	Gang / Zoll tpi							LCP20T	LCM25T	LWN20T				
Rechts Right hand 	11IR27NPTF	-	27	11	6,35	3,0	-	0,7	0,8	o	o	o	-	NVR...-11	148	
	11IR18NPTF	-	18	11	6,35	3,0	-	0,8	1,0	o	o	o	-			
	11IR14NPT	-	14	11	6,35	3,0	-	0,8	1,0	o	o	o	-			
	16IR27NPTF	-	27	16	9,52	3,4	-	0,7	0,8	o	o	o	YI16	AVR...-16 NVR...-16	148	
	16IR18NPTF	-	18	16	9,52	3,4	-	0,8	1,0	o	o	o	YI16			
	16IR14NPTF	-	14	16	9,52	3,4	-	0,9	1,2	o	o	o	YI16			
	16IR11,5NPTF	-	11,5	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	o	o	o	YI16			
16IR8NPTF	-	8	16	9,52	3,4	-	1,3	1,8	o	o	o	YI16				
Links Left hand 	11IL27NPTF	-	27	11	6,35	3,0	-	0,7	0,8	o	o	o	-	NVR...-11	148	
	11IL18NPTF	-	18	11	6,35	3,0	-	0,8	1,0	o	o	o	-			
	11IL14NPTF	-	14	11	6,35	3,0	-	0,8	1,0	o	o	o	-			
	16IL27NPTF	-	27	16	9,52	3,4	-	0,7	0,8	o	o	o	YE16	AVR...-16 NVR...-16	148	
	16IL18NPTF	-	18	16	9,52	3,4	-	0,8	1,0	o	o	o	YE16			
	16IL14NPTF	-	14	16	9,52	3,4	-	0,9	1,2	o	o	o	YE16			
	16IL11,5NPTF	-	11,5	16	9,52	3,4	-	1,1	1,5	o	o	o	YE16			
	16IL8NPTF	-	8	16	9,52	3,4	-	1,3	1,8	o	o	o	YE16			

Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück off 11IR27NPT LCP20T

● Verfügbar ab Lager
Available from stock

○ Auf Anfrage
Upon Request

Wendeschneidplatten - Innengewinde

- Auf Anfrage
Upon Request

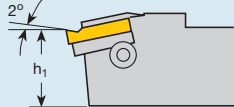
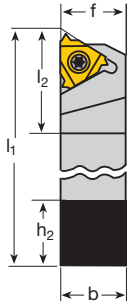
Mutter Nut 30° h Schraube Bolt Trapez DIN 103 - Vollprofil Trapezoidal DIN 103 - Full Profile Form V, Form V															
l y x l d s	Bestellbezeichnung Ordering Code	Steigung Pitch		l	d	s	r	x	y	Sorte Grade			Unter- lage Anvil	Passendes Werkzeug Suitable toolholder	Seite Page
		mm	Gang / Zoll tpi							LCP20T	LCM25T	LWN20T			
Rechts Right hand 	27VER6,0TR	6,0	-	27	15,88	6,0	-	1,0	3,3	●	●		YE27	NL...-27....V	149
	27VER7,0TR	7,0	-	27	15,88	6,0	-	1,0	3,3	●	●		YE27		
	27VER8,0TR	8,0	-	27	15,88	6,0	-	1,0	3,3	●	●		YE27		
	27VER9,0TR	9,0	-	27	15,88	8,0	-	1,0	4,3	●	●		YE27		
	27VER10,0TR	10,0	-	27	15,88	8,0	-	1,0	4,3	●	●		YE27		
	27VER12,0TR	12,0	-	27	15,88	10,0	-	1,0	5,2	●	●		YE27		
Links Left hand 	27VEL6,0TR	6,0	-	27	15,88	6,0	-	1,0	3,3	●	●		YI27	NL...-27....V	149
	27VEL7,0TR	7,0	-	27	15,88	6,0	-	1,0	3,3	●	●		YI27		
	27VEL8,0TR	8,0	-	27	15,88	6,0	-	1,1	3,3	●	●		YI27		
	27VEL9,0TR	9,0	-	27	15,88	8,0	-	1,3	4,3	●	●		YI27		
	27VEL10,0TR	10,0	-	27	15,88	8,0	-	1,7	4,3	●	●		YI27		
	27VEL12,0TR	12,0	-	27	15,88	10,0	-	2,1	5,2	●	●		YI27		

Mutter Nut 30° h Schraube Bolt Trapez DIN 103 - Vollprofil Trapezoidal DIN 103 - Full Profile Form U, Form U															
y x l d s	Bestellbezeichnung Ordering Code	Steigung Pitch		l	d	s	r	x	y	Sorte Grade			Unter- lage Anvil	Passendes Werkzeug Suitable toolholder	Seite Page
		mm	Gang / Zoll tpi							LCP20T	LCM25T	LWN20T			
U-TYP U-Typ 	22UE6,0TR	6,0	-	22	12,70	6,0	-	1,0	11,0	●	●		YE22	AL...-22....U	149
	22UE7,0TR	7,0	-	22	12,70	6,0	-	1,0	11,0	●	●		YE22		
	22UE8,0TR	8,0	-	22	12,70	6,0	-	1,0	11,0	●	●		YE22		
	27UE8,0TR	8,0	-	27	15,88	8,0	-	1,0	13,7	●	●		YE27	AL...-27.....U	149
	27UE9,0TR	9,0	-	27	15,88	8,0	-	1,0	13,7	●	●		YE27		
rechts und links verwendbar usable for right and left side															

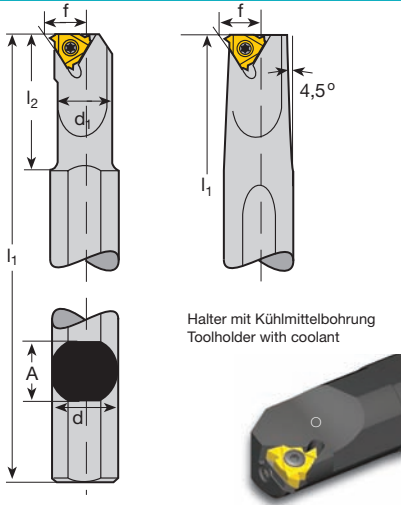
Bestellbeispiel Order Example: 10 Stück off 27VER6,0TR LCP20T

- Verfügbar ab Lager
Available from stock

○ Auf Anfrage
Upon Request

							
		Bestellbezeichnung Ordering Code	$b = h_2 = h_1$	f	l_1	l_2	Plattengröße Insert size
		NL12-11	12	12	80	17,5	11
		AL16-16	16	16	100	22	16
		AL20-16	20	20	128,6	30	16
		AL25-16	25	25	153,6	30	16
		AL32-16	32	32	173,6	30	16
		AL25-22	25	25	155,7	36	22
		AL32-22	32	32	175,7	36	22
		AL32-27	32	32	175,9	40	27
		AL40-27	40	40	205,9	40	27

Klemmhalter, Innenbearbeitung
Toolholder, internal machining

		Bestellbezeichnung Ordering Code	A	l_1	l_2	d	d_1	f	D_{min}	Plattengröße Insert size
		NVRC10-11	18,0	180	25	20	10,0	7,3	13	11
		NVRC13-11	18,0	180	32	20	13,0	8,9	16	11
		NVRC13-16	18,0	180	32	20	12,7	10,3	17	16
		NVRC16-16	18,0	180	40	20	16,0	11,5	20	16
		NVRC16D-16	15,2	150	32	16	16,0	11,3	20	16
		AVRC20-16	18,0	180	40	20	20,0	13,4	24	16
		AVRC25-16	29,0	250	60	32	25,0	16,3	29	16
		AVRC25D-16	22,6	200	45	25	24,6	16,1	29	16
		AVRC32-16	29,0	250	60	32	32,0	19,6	36	16
		AVRC40-16	36,0	300	60	40	40,0	23,8	44	16
		NVRC20-22	18,0	180	50	20	20,0	15,6	27	22
		AVRC25-22	29,0	250	60	32	25,0	17,4	32	22
		AVRC32-22	29,0	250	60	32	32,0	21,5	39	22
		AVRC40-22	36,0	300	60	40	40,0	25,8	47	22
		AVRC50-27	45	350	75	50	50,0	31,4	58	27
		AVRC60-27	54	400	75	60	60,0	36,4	69	27

Die Halter der Tabellen sind Rechtsausführung.

Für Linksausführung bitte -LH an die Bezeichnung anfügen.

Alle Halter haben einen 1,5 Steigungswinkel. Andere Steigungswinkel für AL.. und AVRC..-Halter durch Wechsel der Unterlegplatte (siehe Seite 150). Halter NVRC. haben keine Unterlagsplatte.

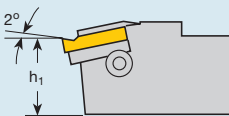
Anmerkung: Außen- und Innenhalter auch mit Spannfinger "TypC"
auf Anfrage erhältlich (z.B.: NVRC16-16C)

The above holders are right hand execution.

To obtain left hand execution, please add LH to the ordering code.

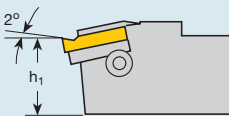
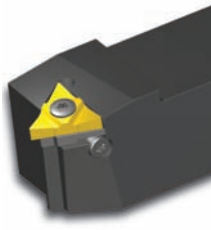
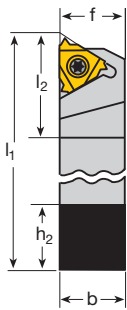
All holders have a 1,5 helix angle. Using AL.. and AVRC..-holders helix angle can be varied by changing the anvil (please refer to page 150). NVRC. holders are without anvil.

Notice: external and internal holder also with clamping finger "type C",
available on demand (e.g. NVRC16-16C)

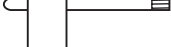
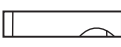
						
	Bestellbezeichnung Ordering Code	$b = h_2 = h_1$	f	l_1	l_2	Plattengröße Insert size
	NL32-27V-6	32	32	170	40	27
	NL32-27V-8	32	34,1	170	40	27
	NL32-27V-10	32	35,8	170	40	27
	NL40-27V-6	40	40,0	200	40	27
	NL40-27V-8	40	42,1	200	40	27
	NL40-27V-10	40	43,8	200	40	27

Wendeschneidplatte siehe Seite 147 Form V
Insert see page 147 Form V

Klemmhalter, Außenbearbeitung
Toolholder, external machining

							
		Bestellbezeichnung Ordering Code	b =h ₂ =h ₁	f	l ₁	l ₂	Plattengröße Insert size
		AL25-22U	25	25	178,4	38	22
		AL32-22U	32	32	178,4	38	22
		AL40-22U	40	40	208,4	38	22
		AL25-27U	25	25	179,1	40	27
		AL32-27U	32	32	179,1	40	27
		AL40-27U	40	40	209,1	40	27
		AL50-27U	50	50	259,1	40	27

Wendeschneidplatte siehe Seite 147 Form U
Insert see page 147 Form U

Klemmhalter Toolholder	Plattengröße Insert size	Klemmschraube Clamp screw	Schraube + Scheibe Screw + washer	Schlüssel Key	Unterlagsplatte Anvil
					
		Bestellbezeichnung Ordering Code			
NVRC	11	SN11T	-	V02-T-0800	-
NVRC	16	SN16T	-	V02-T-1000	-
AL	16	SA16T	SY16T	V02-T-1000	YE16
AL-LH	16	SA16T	SY16T	V02-T-1000	YI16
AVRC	16	SA16T	SY16T	V02-T-1000	YI16
AVRC-LH	16	SA16T	SY16T	V02-T-1000	YE16
NVRC	22	SN22T	-	V02-T-2000	
AL	22	SA22T	SY22T	V02-T-2000	YE22
AL-LH	22	SA22T	SY22T	V02-T-2000	YI22
AVRC	22	SA22T	SY22T	V02-T-2000	YI22
AVRC-LH	22	SA22T	SY22T	V02-T-2000	YE22
AL	27	SA27T/C5	SY27T	V02-T-2500	YE27
AL-LH	27	SA27T/C5	SY27T	V02-T-2500	YI27
AVRC	27	SA27T/C5	SY27T	V02-T-2500	YI27
AVRC-LH	27	SA27T/C5	SY27T	V02-T-2500	YE27
NL	11	SN2T	-	V02-T-0800	-

Unterlagsplatten-Sortimente
Anvil sets

Wir empfehlen Ihnen diese Sortimente, damit Sie jederzeit für alle Bearbeitungsfälle gerüstet sind.
We recommend you to buy these kits in order to have on hand the right anvil for any job at any time.

Unterlagsplatte Anvil	Bestellnummer Ordering code	Das Sortiment beinhaltet je 1 Stück The set includes 1 off each
16	ABY16	YE16-2P, 1P, 1N, 2N, 3N, YI16-2P, 1P, 1N, 2N, 3N
22	ABY22	YE22-2P, 1P, 1N, 2N, 3N, YI22-2P, 1P, 1N, 2N, 3N
27	ABY27	YE27-2P, 1P, 1N, 2N, 3N, YI27-2P, 1P, 1N, 2N, 3N
22U	ABY22U	YE22U-2P, 1P, 1N, 2N, 3N, YI22-2P, 1P, 1N, 2N, 3N
27U	ABY27U	YE27U-2P, 1P, 1N, 2N, 3N, YI22-2P, 1P, 1N, 2N, 3N

Bestellbeispiele Ordering example: 1 Stück AL25-16 (... rechte Ausführung) 1 off AL25-16 (...right hand execution)
1 Stück AL25-16LH (... linke Ausführung) 1 off AL25-16LH (... left hand execution)

Gewinde-Schneidstoffsorten, Übersicht
Thread Turning Grades Overview

Sorte Grade	ISO	Anwendungsbereich Range of applications	Werkstoffgruppe Group of materials						Bearbeitungsverfahren Processing method					
			P	M	K	N	S	H	T	M	D	S	G	P
		01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	Stahl Steel	Rostfrei Stainless	Grauguss Grey cast Iron	NE-Metalle Al, Cu, Ti Nonferrous metals	Hochwärmefest High temper- ature materials	Harte Werkstoffe Hard mate- rials	Drehen Turning	Fräsen Milling	Bohren Drilling	Gewinde- bearbeitung Threading	Einstechen Grooving	Abstechen Parting
LCP20T	HC-P20		■	■								●		
LCM25T	HC-M20		■	■								●		
	HC-K20				■							●		
LWN20T	HC-P20					■	■					●		
Anwendungsschwerpunkt Application peak 		Gesamtbereich nach ISO 513 Full range to ISO 513 01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	■ Hauptanwendung Main application □ Weitere Anwendung Further applications						● Standardsorte Standard grade					

Hauptsorten beschichtet

● LCP20T (HC-P20)

Hauptsorte für die Stahlbearbeitung. Hohe Bruchfestigkeit auch bei ungünstigen Bedingungen.
Feinstkornsubstrat mit dünner TiAlN-Beschichtung.

● LCM25T (HC-M20, HC-K20)

Hauptsorte für die Rostfreibearbeitung.
Äußerst gut geeignet für die Bearbeitung von säurebeständigen Materialien.

● LWN10T (HW-K10)

Unbeschichtete K10 Feinkornsorte für die Bearbeitung von NE-Metallen, Aluminium, Titan- und hitzebeständige Legierungen.

Main grade coated

● LCP20T (HC-P20)

Main grade for steel machining. High breaking strength Also on bad conditions.
Micro grain substrate with thin TiAlN coating

● LCM25T (HC-M20, HC-K20)

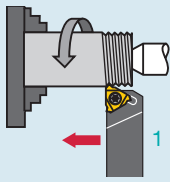
Main grade for stainless machining.
Extremely good applicable for the machining of acid proofed materials.

● LWN10T (HW-K10)

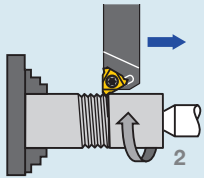
Uncoated K10 fine grain grade for the machining of non ferrous metals, aluminium, titanium and heat resistant alloys.

Arbeitsmethoden beim Gewindedrehen
Thread Turning methods

Außen Rechtsgewinde
External thread right hand

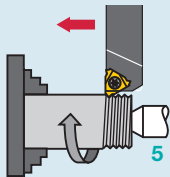


Platte und Halter rechts,
b: Standard
Insert and holder right hand,
b: regular

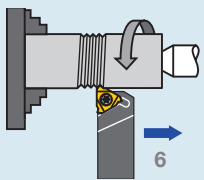


Platte und Halter links,
b: Umgekehrt
Insert and holder left hand,
b: reverse

Außen Linksgewinde
External thread left hand

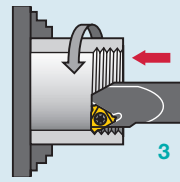


Platte und Halter links,
b: Standard
Insert and holder left hand,
b: regular

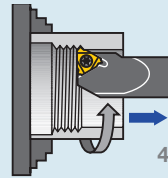


Platte und Halter rechts,
b: Umgekehrt
Insert and holder right hand,
b: reverse

Innen Rechtsgewinde
Internal thread right hand

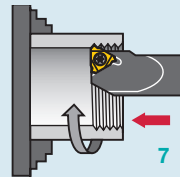


Platte und Halter rechts,
b: Standard
Insert and holder right hand,
b: regular

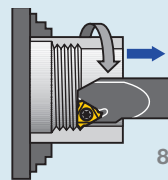


Platte und Halter links,
b: Umgekehrt
Insert and holder left hand,
b: reverse

Innen Linksgewinde
Internal thread left hand



Platte und Halter links,
b: Standard
Insert and holder left hand,
b: regular



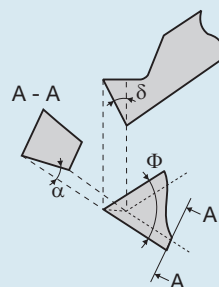
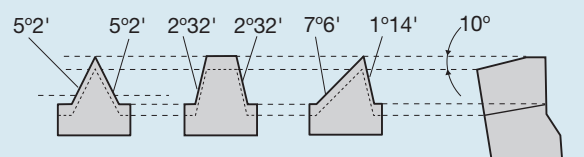
Platte und Halter rechts,
b: Umgekehrt
Insert and holder right hand,
b: reverse

Flankenfreiwinkel α Flank clearance angle α :

Im Klemmhalter festgeschraubte Platten sind zur Erzeugung des Freiwinkels nach vorne geneigt, (10° Neigung bei Außen-Klemmhaltern, 15° Neigung bei Innen-Klemmhaltern). Da der Freiwinkel α je Flankenwinkel Φ variiert, geben wir Ihnen nebenstehend eine Formel zur Berechnung von α und auf Seite 165 einige technische Beispiele, woraus hervor geht, daß die Einstellung des korrekten Steigungswinkels (mittels Unterlegplatten) sehr wichtig ist, vor allem bei Gewinden mit kleinen Flankenwinkeln, damit die Platte auf keine der beiden Seiten drückt.

The toolholders are designed to tilt the insert when seated in the holder, (10° for external, 15° for internal tooling).

As the flank clearance angle α varies depending on the enclosed flank angle Φ , we give here a formula to calculate α and on page 165 some examples which show the importance of a correct adjustment of the helix angle by the help of anvils, especially in profiles with small enclosed flank angles to avoid rubbing of the insert cutting edge on the workpiece.

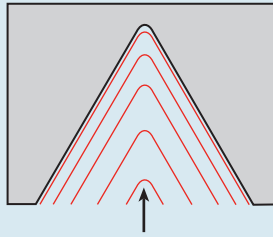


$$\alpha = \arctan(\sin \alpha / 2 \times \tan \delta)$$

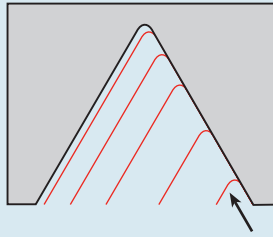
wobei: α = Flankenfreiwinkel
where: Flank clearance angle
 δ = Neigungswinkel
Tilt angle
 Φ = Flankenwinkel
Enclosed flank angle

Zustellungsmethoden
Infeed methods

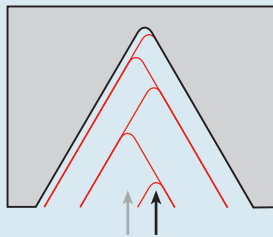
Radial
Radial infeed



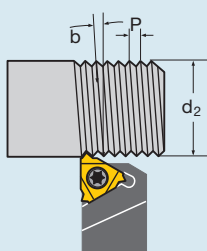
Entlang der Flanke
Flank infeed



Wechselseitige
Zustellung
Alternating flank
infeed method



Wahl der richtigen
Unterlagsplatten
Choosing the
correct Anvil



Der Steigungswinkel¹⁾

Formel zur Berechnung:

$$\beta = \arctan \frac{P}{\pi \times d_2} \quad (\text{vereinfacht: } \beta = \frac{P}{d_2} \times 20)$$

wobei: β = Steigungswinkel [°]
 P = Gewindesteigung [mm]
 d_2 = Flankendurchmesser [mm]

The Helix Angle¹⁾

Formula for it's calculation:

$$\beta = \arctan \frac{P}{\pi \times d_2} \quad (\text{simplified: } \beta = \frac{P}{d_2} \times 20)$$

where: β = Helix angle [°]
 P = pitch [mm] (use lead for multi-start threads)
 d_2 = pitch diameter [mm]

Radial

Die radiale Zustellung ist die einfachste und gängigste Methode. Zustellung senkrecht zur Drehachse.

Spanabhebende Bearbeitung auf beiden Flanken des Profils.

Die radiale Zustellung wird empfohlen:

- bei Steigung kleiner als 1,0 mm
- bei kurzspanenden Werkstoffen
- bei Werkstoffen, die zur Kaltverfestigung neigen.

Radial infeed

Radial infeed is the simplest and quickest method.

The feed is perpendicular to the turning axis, and both flanks on the insert perform the cutting operation.

Radial infeed is recommended:

- when the pitch is smaller than 1.0 mm
- for material with short chips
- for materials having cold hardening tendency

Entlang der Flanke

ist zu empfehlen:

- bei Steigung größer als 1,0 mm. Bei radialer Zustellung wäre die Schneidkante zu lang, was zum Rattern führen würde.
- Bei TRAPEZ und ACME-Gewinde, weil das Spanen an drei Schneidkanten für den Spanfluß von Nachteil ist.

Flank infeed

is recommended

- when the thread pitch is more than 1.0 mm. Using the radial method, the effective cutting edge length is too large, resulting in chatter
- for TRAPEZOIDAL and ACME. The radial method result in three cutting edge, making chip flow very difficult

Wechselseitige Zustellung

Besonders empfohlen bei sehr großen Steigungen, bzw. bei langspanenden Werkstoffen. Von Vorteil ist Aufteilung der Bearbeitungen entlang beider Flanken und der gleichmäßige Verschleiß auf beiden Schneidkanten. Wegen der aufwendigen Programmierung ist diese Zustellmethode nicht auf allen Maschinen möglich.

Alternating flank infeed method

Use of the alternate flank infeed method is recommended especially in large pitches, and for materials with long chips. This method divides the work equally on both flanks, resulting in equal wear along the cutting edges. Alternate flank infeed requires more complicated programming and is not available on all lathes.

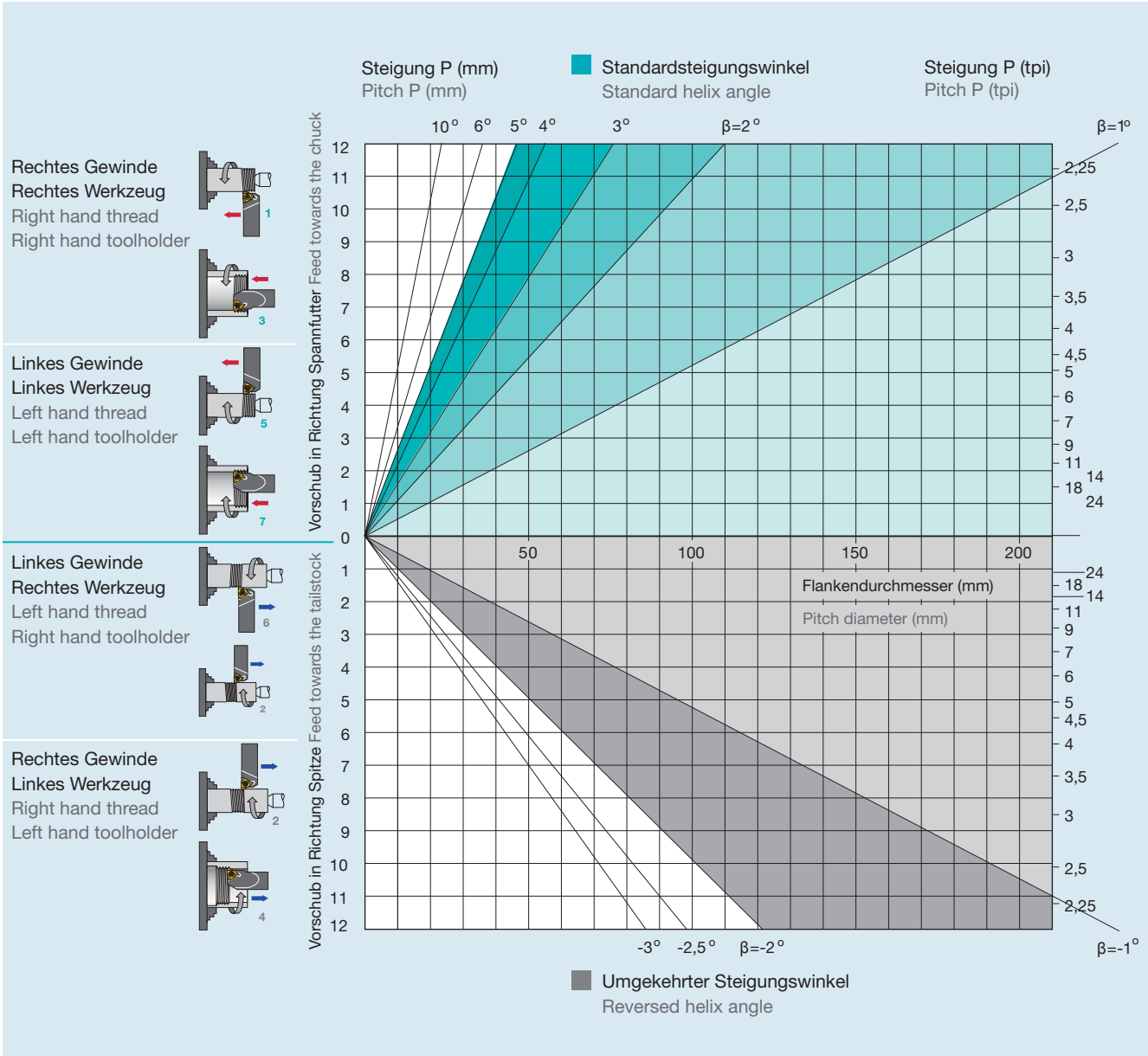
¹⁾ Der Steigungswinkel kann auch mit Hilfe des Diagramms auf Seite 154 ermittelt werden.

¹⁾ The helix angle can also be found from the graph on page 154.

Die Auswahl der richtigen Unterlagsplatte erfolgt entsprechend Tabelle auf Seite 154.

To determine the correct anvil use the table on page 154.

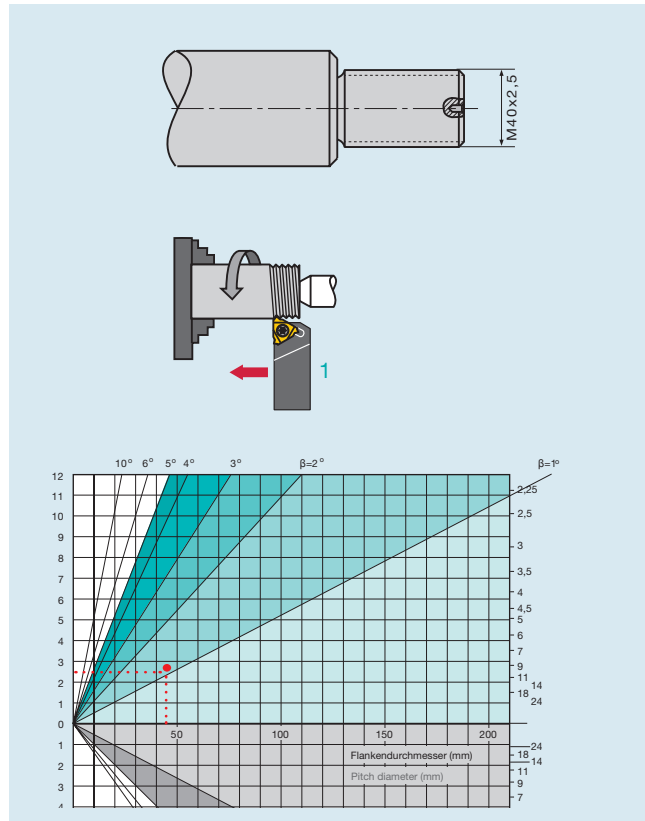
Steigungswinkel
Helix angle



Unterlagsplatten
Anvils

Steigungswinkel Helix angle		4,5	3,5	2,5	1,5	0,5	0	-0,5	-1,5
Platte I = Insert I =	Halter Holder	Bestellbezeichnung Ordering Code							
16	ER/IL	YE16-3P	YE16-2P	YE16-1P	YE16	YE16-1N	YE16-1,5N	YE16-2N	YE16-3N
16	EL/IR	YI16-3P	YI16-2P	YI16-1P	YI16	YI16-1N	YI16-1,5N	YI16-2N	YI16-3N
22	ER/IL	YE22-3P	YE22-2P	YE22-1P	YE22	YE22-1N	YE22-1,5N	YE22-2N	YE22-3N
22	EL/IR	YI22-3P	YI22-2P	YI22-1P	YI22	YI22-1N	YI22-1,5N	YI22-2N	YI22-3N

Bearbeitungsbeispiele
Machining Examples



Gewinde: ISO-metrisches Gewinde, M40 x 2,5 außen rechts
Werkstoff: 42CrMo4

Gewählte Arbeitsmethode: Nr. 1, Vorschub zum Spannfutter

Klemmhalter: AL25-16

Wendeplatte: 16ER2,5ISO

Boehlerit Sorte: LCP20T

Ermittlung des Steigungswinkels und Wahl der Unterlagsplatte:
Aus der Graphik Seite 154 wird ein Steigungswinkel β zwischen 1° und 2° abgelesen. Aus der Tabelle auf Seite 154 wird diesem Steigungswinkel die Unterlagsplatte YE16 zugeordnet.

Schnittgeschwindigkeit und Anzahl der Durchgänge werden aus den Angaben der Tabellen auf den Seiten 156 entnommen:

V_C : 120 m/min, Durchgänge: 10

Thread: ISO-metric M40 x 2,5, external right hand

Material: 42CrMo4

Chosen working method: Nr.1, feed towards the chuck

Toolholder: AL25-16

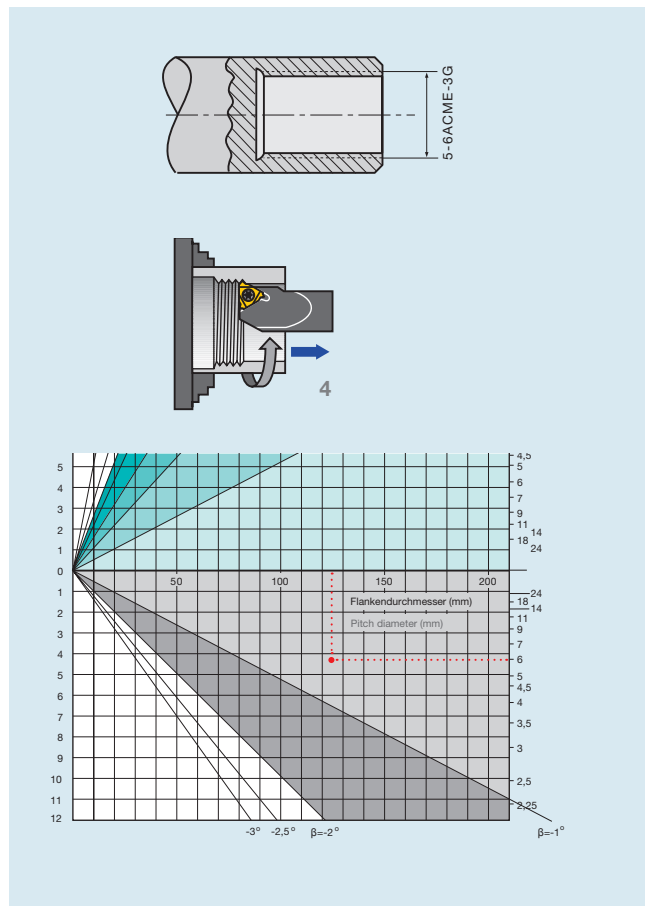
Insert: 16ER2,5ISO

Boehlerit grade: LCP20T

Determination of the helix angle and choice of the correct anvil:

From the diagram on page 154 a helix angle β between 1° and 2° is found. To this helix angle corresponds anvil YE16 in the table on page 154. Cutting speed and number of passes are taken from the tables on pages 156:

V_C : 120 m/min, Number of passes: 10



Gewinde: ACME innen rechts

Steigung: 6 tpi (Gänge pro Zoll)

Bohrungsdurchm.: 5"

Werkstoff: NIRO austenitisch

Gewählte Arbeitsmethode: Nr.4, Vorschub weg vom Spannfutter
(zur besseren Spanabfuhr)

Klemmhalter: AVR40-22LH

Wendeplatte: 22IL6ACME

Boehlerit Sorte: LCM25T

Ermittlung des Steigungswinkels und Wahl der Unterlagsplatte:
Aus der Graphik Seite 154 wird ein Steigungswinkel β zwischen 0° und 1° abgelesen. Aus der Tabelle auf Seite 154 wird diesem Steigungswinkel die Unterlagsplatte YE22-2N zugeordnet.

Schnittgeschwindigkeit und Anzahl der Durchgänge werden aus den Angaben der Tabellen auf den Seiten 156 entnommen:

V_C : 150 m/min, Durchgänge: 18

Thread: ACME internal right hand

Pitch: 6 tpi

Diameter of hole: 5"

Material: Stainless austenitic

Chosen working method: No.4, feed off the chuck
(for better evacuation of the chips)

Toolholder: AVR40-22LH

Insert: 22IL6ACME

Boehlerit grade: LCM25T

Determination of the helix angle and choice of the correct anvil:

From the diagram on page 154 a helix angle β between 0° and 1° is found. To this helix angle corresponds anvil YE22-2N in the table on page 154. Cutting speed and number of passes are taken from the tables on pages 156:

V_C : 150 m/min, Number of passes: 18

Maßnahmen bei Bearbeitungsproblemen, Gewindedrehen
Options against machining problems, Thread Turning

	Problem						
	Extremer Freiflächenverschleiß Increased insert flank wear	Ungleichmäßiger Schneidkantenverschleiß Uneven cutting edge wear	Extreme plastische Verformung Extreme plastic deformation	Plattenbruch Cutting edge breakage	Aufbauschneidenbildung Built-up edge	Zu flaches Gewindeprofil Thread profile is too shallow	Schlechte Oberflächengüte Poor surface quality
Abhilfe Option							
HM-Verschleißfestigkeit Carbide wear resistance	↑		↑		↑		
HM-Zähigkeit Carbide toughness				↑			
Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	↓		↓		↑		↓
Vorschub Feed			↓	↓			
Zahl der Durchgänge Number of passes			↑	↑			
Flankenzustellung Flank infeed method		↔					↔
Unterlagsplatte Anvil		↔					↔
Schneidkantenhöhe Height of cutting edge						↔	
Spannung Fixation					↔		
Rohlingsmaß Size of the blank						↔	
Kühlung Cooling	↑		↑	↔			
Schneidplattenwechsel Change of the cutting edge						↔	
↑ erhöhen, vergrößern increase ↓ vermindern, verkleinern reduce ↔ optimieren, kontrollieren optimize							

Anzahl der Durchgänge
Number of passes

Steigung Pitch	mm	0,50	0,75	1,00	1,25	1,50	1,75	2,00	2,50	3,00	3,50	4,00	4,50	5,00	5,50	6,00	8,00
Gänge/Zoll tpi		48	32	24	20	16	14	12	10	8	7	6	5,5	5	4,5	4	3
Anzahl Durchgänge Number of passes		4-6	4-7	4-8	5-9	6-10	7-12	7-12	8-14	9-16	10-18	11-18	11-19	12-20	12-20	12-20	15-24

Schnittdatenrichtwerte Gewindedrehen
Cutting data standard value, Thread Turning

Werkstoffgruppe Material group	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben Mainworkpiece material groups and their characteristics letters		Brinell Härte Brinell hardness HB			
				LCP20T	LCM25T	LWN10T
	Werkstoff Material			v _C (m/min)	v _C (m/min)	v _C (m/min)
P	Unlegierter Stahl ¹⁾ Unalloyed steel ¹⁾	ca. 0,15%C gegläht annealed	125	115 – 190		
		ca. 0,45 %C gegläht annealed	150	100 – 175		
		ca. 0,75 %C vergütet hardened and temp.	170	90 – 165		
	Niedrig legierter Stahl ¹⁾ Low-alloy steel ¹⁾	geglüht annealed	180	100 – 180		
		vergütet heat treated	275	75 – 140		
		vergütet heat treated	350	70 – 135		
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl ¹⁾ High-alloy steel and high alloy tool steel ¹⁾	geglüht annealed	200	80 – 120		
		gehärtet und angelassen	325	50 - 100		
		annealed	200	80 – 120		
		hardened and temp.	325	50 - 100		
M	Stahlguss ¹⁾ Steel cast ¹⁾	ferritisch/martensitisch gegläht ferritic/martensitic annealed	200	70 – 130		
			200	70 - 130		
		martensitisch vergütet martensitic hardened and temp.	225	60 – 120		
			225	60 - 120		
	Nichtrostender Stahl ¹⁾ ferritisch Stainless steel ¹⁾ ferritic	ungehärtet	200	70 – 130	70 - 150	
		gehärtet	330	60 - 115	60 - 125	
		unhardenable	200	70 – 130	70 - 150	
		hardened	300	60 - 115	60 - 125	
	Nichtrostender Stahl ¹⁾ austenitisch Stainless steel ¹⁾ austenitic	austenitisch	180	90 - 140	90 - 160	
		Duplex	200	40 - 110	40 - 120	
		austenitic	180	90 - 140	90 - 160	
		Duplex	200	40 - 110	40 - 120	
K	Grauguss Grey cast iron	perlitisches/ferritisches perlitic/ferritic	180	70 - 130		
		perlitisches (martensitisches) perlitic (martensitic)	260	60 - 115		
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular graphite cast iron	ferritisches ferritic	160	125 - 160		
		perlitisches perlitic	260	90 - 120		
	Temperguss Malleable cast iron	ferritisches ferritic	130	60 - 70		
		perlitisches perlitic	230	60 - 145		
	Aluminium-Legierungen schmiedeeisern Aluminium alloys forge ironed	gewalzt nicht aushärtbar rolled, not hardenable	60	100 - 365		100 – 250
		gegossen, nicht aushärtbar casted not hardenable	75	200 - 400		80 – 120
		Guss Si 13-22%	130	60 - 180		50 - 120
		cast Si 13-22%				
		Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	90	80 - 225		70 - 170
		Copper and copper alloys (Bronze/Brass)	100	80 - 255		70 - 170
S	Warmfeste Legierungen Heat resistant alloys	Fe-Basis vergütet heat treated	200	45 - 60		30 - 50
		Fe-based gealtert aged	280	30 - 50		25 - 40
		Ni- oder Co-Basis vergütet heat treated	250	20 - 30		20 - 30
		Ni- or Co-based gealtert aged	350	15 - 25		15 - 25
	Titanlegierungen Titanium alloys	Reintitan Pure titanium	400Rm	140 - 170		60 - 100
		Alpha + Beta-Legierungen, ausgehärtet	1050Rm	50 - 70		40 - 60
		Alpha- and Beta-alloys hardened	1050Rm	50 - 70		40 - 60
H	Gehärteter Stahl Hardened steel	gehärtet und angelassen	45-50HRC	45 - 60		
		hardened and	51-55HRC	40 - 50		
		tempered	45-50HRC	45 - 60		
			51-55HRC	40 - 50		

¹⁾und Stahlguss
and cast steel

Das Farbleitsystem Colour Identification System	159
Werkstückstoff-Vergleichstabelle Comparison table of materials	160
Vergleich ISO – zu ANSI-Kennzeichnung Comparison ISO and ANSI designation	168
Härte-Vergleichstabelle Hardness-Comparison Table	171

Steigern Sie Ihre Effizienz mit colorguide, dem perfekten Farbleit-system zur Auswahl der richtigen Wendeschneidplatte.
Dieser Wegweiser durch die Vielfalt, den Sie auf dem Etikett jeder Wendeschneidplattenschachtel finden, gibt Ihnen rasch und verlässlich Auskunft über die Eignung einer bestimmten Wende-platte für den jeweiligen Bearbeitungsfall. Colorguide spart Zeit und hilft Fehlanwendungen zu vermeiden.

Increase your efficiency with colorguide, the perfect colour identi-fication system for finding the right indexable insert.

This guide through the variety which you will find on the label of each indexable inserts box informs you quickly and reliably about the suitability of this indexable insert for the intended machining operation. Colorguide saves time and helps to avoid wrong appli-cations.

In einem Raster, der senkrecht in sechs mit Farben gekennzeich-nete Materialhauptgruppen (nach VDI 3323) und waagrecht in drei Bearbeitungsstufen (von grob ROUGH über mittel MEDIUM nach fein FINE) geteilt ist, geben die aufgedruckten Symbole Auskunft über den oder die Anwendungsbereiche einer bestimmten Wende-platte.

Am oben gezeigten Beispiel:

CNMG 120412-MP in der Sorte LCP25T ist hauptsächlich für die mittlere Bearbeitung von Stahl und daneben auch für die mittlere Bearbeitung von nichtrostendem Stahl im kontinuierlichen Schnitt geeignet.

Symbols printed in a grid which is vertically organized into six main material groups represented by colours (acc. to VDI 3323) and horizontally by three levels of machining (ROUGH - MEDIUM - FINE) define the field(s) of application of the indexable insert. For example, the above label tells you:

CNMG 120412-MP in grade LCP25T is primarily suitable for medi-um turning of steels but also for turning of stainless steels, both in continuous cut.

In die Materialhauptgruppen fallen die nachstehend angeführten Werkstoffgruppen:

- Stahl: Automaten-, Einsatz-, Vergütungs- und Baustähle, weißer Tempermuss
- Nichtrostender Stahl: Ferritische Cr-Stähle, martensitische CrNi-Stähle, austenitische CrNi-Stähle
- Eisenguss: Grauguss, Tempermuss, Sphäroguss, Sintereisen
- Nichteisen-Metalle: Al-Knet- und Al-Gusslegierungen, auch Weichkunststoffe, faserverstärkte Kunststoffe
- Hochwarmfeste Legierungen: Hitzebeständige Stähle, Ni-/Co-Basis-Legierungen, Ti-Legierungen
- Gehärtete Werkstoffe: Gehärtete Stähle (45 HRC), Einsatzstähle, Schalenhartguss

The main material groups include the following materials:

- Steel: Free cutting steels, case hardening steels, heat treatment steels, constructional steels, white malleable cast iron
- Stainless steels: Ferritic Cr-steels, martensitic CrNi-steels, austenitic CrNi-steels
- Cast iron: Grey cast iron, malleable cast iron, spheroidal cast iron, sintered iron
- Non-ferrous metal: Al wrought and Al cast alloys, also soft plas-tics and fiber-reinforced plastics
- High-temperature alloys: Heat resistant steels, alloys on Ni/Co basis, Ti alloys
- Hardened materials: Hardened steels (45 HRC), case hardened steels, clear chill castings.



Werkstoffgruppen Material groups			
	Rough	Medium	Fine
Stahl Steel			
Nichtrostender Stahl Stainless steel			
Eisenguss Iron casting			
Nichteisen-Metalle Non-ferrous metals			
Hochwarmfeste Legierungen High temperature alloys			
Gehärtete Werkstoffe Hardened materials			

Bearbeitungsarten Machining mode			
	Rough	Medium	Fine
Vorschub f_n (mm) Feed f_n (mm)	0,6 – 1,2	0,25 – 0,6	0,05 – 0,25
Schnitttiefe a_p (mm) Depth of cut a_p (mm)	5 – 15	1,5 – 5	0,1 – 1,5

Anwendungsbereiche Application area		
	kontinuierlicher Schnitt Continuous cut	unterbrochener Schnitt Interrupted cut
Hauptanwendung Main application		
Nebenanwendung Other application		

Werkstückstoff - Vergleichstabelle
Comparison table of materials to be machined

Werkstoff-Gruppe Material group	Deutschland Germany		Großbritannien Great Britain		Frankreich France	Italien Italy	
	W-Nr.	DIN	BS	EN	AFNOR	UNI	
P	Baustahl und Konstruktionsstahl Constructional steels						
	1.0401	C15	080M15	-	CC12	C15C16	
	1.0402	C22	050A20	2C	CC20	C20C21	
	1.0501	C35	060A35	-	CC35	C35	
	1.0503	C45	080M46	-	CC45	C45	
	1.0535	C55	070M55	-	-	C55	
	1.0601	C60	080A62	43D	CC55	C60	
	1.0715	9SMn28	230M07	-	S250	CF9SMn28	
	1.0718	9SMnPb28	-	-	S250Pb	CF9SMnPb28	
	1.0722	10SPb20	-	-	10PbF2	CF10SPb20	
	1.0726	35S20	212M36	8M	35MF4	-	
	1.0736	9SMn36	240M07	1B	S300	CF9SMn36	
	1.0737	9SMnPb36	-	-	S300Pb	CF9SMnPb36	
	1.0904	55Si7	250A53	45	55S7	55Si8	
	1.0961	60SiCr7	-	-	60SC7	60SiCr8	
	1.1141	Ck15	080M15	32C	XC12	C16	
	1.1157	40Mn4	150M36	15	35M5	-	
	1.1158	Ck25	-	-	-	-	
	1.1167	36Mn5	-	-	40M5	-	
	1.1170	28Mn6	150M28	14A	20M5	C28Mn	
	1.1183	Cf35	060A35	-	XC38TS	C36	
	1.1191	Ck45	080M46	-	XC42	C45	
	1.1203	Ck55	070M55	-	XC55	C50	
	1.1213	Cf53	060A52	-	XC48TS	C53	
	1.1221	Ck60	080A62	43D	XC60	C60	
	1.1274	Ck101	060A96	-	-	-	
	1.3401	X120Mn12	Z120M12	-	Z120M12	XG120Mn12	
	1.3505	100Cr6	534A99	31	100C6	100Cr6	
	1.5415	15Mo3	1501-240	-	15D3	16Mo3KW	
	1.5423	16Mo5	1503-245-420	-	-	16Mo5	
	1.5622	14Ni6	-	-	16N6	14Ni6	
	1.5662	X8Ni9	1501-509;510	-	-	X10Ni9	
	1.5680	12Ni19	-	-	Z18N5	-	
	1.5710	36NiCr6	640A35	111A	35NC6	-	
	1.5732	14NiCr10	-	-	14NC11	16NiCr11	
	1.5752	14NiCr14	655M13; 655A12	36A	12NC15	-	
	1.6511	36CrNiMo4	816M40	110	40NCD3	38NiCrMo4(KB)	
	1.6523	21NiCrMo2	805M20	362	20NCD2	20NiCrMo2	
	1.6546	40NiCrMo22	311-Type 7	-	-	40NiCrMo2(KB)	
	1.6582	34CrNiMo6	817M40	24	35NCD6	35NiCrMo6(KB)	
	1.6587	17CrNiMo6	820A16	-	18NCD6	-	
	1.6657	14NiCrMo134	832M13	36C	-	15NiCrMo13	
	1.7015	15Cr3	523M15	-	12C3	-	
	1.7033	34Cr4	530A32	18B	32C4	34Cr4(KB)	
	1.7035	41Cr4	530M40	18	42C4	41Cr4	
	1.7045	42Cr4	-	-	-	-	
	1.7131	16MnCr5	(527M20)	-	16MC5	16MnCr5	
	1.7176	55Cr3	527A60	48	55C3	-	
	1.7218	25CrMo4	1717CDS110	-	25CD4	25CrMo4(KB)	
	1.7220	34CrMo4	708A37	19B	35CD4	35CrMo4	
	1.7223	41CrMo4	708M40	19A	42CD4TS	41CrMo4	
	1.7225	42CrMo4	708M40	19A	42CD4	42CrMo4	

	Belgien Belgium	Schweden Sweden	Spanien Spain	USA U.S.A.
	NBN	SS	UNE	AISI/SAE
	-	1350	F.111	1015
	C25-1	1450	F.112	1020
	C35-1	1550	F.113	1035
	C45-1	1650	F.114	1045
	C55-1	1655	-	1055
	C60-1	-	-	1060
	-	1912	11SMn28	1213
	-	1914	11SMnPb28	12L13
	-	-	10SPb20	-
	-	1957	F210G	1140
	-	-	12SMn35	1215
	-	1926	12SMn35	12L14
	55Si7	2085	56Si7	9255
	60SiCr8	-	60SiCr8	9262
	C16-2	1370	C15K	1015
	-	-	-	1039
	C25-2	-	-	1025
	-	2120	36Mn5	1335
	28Mn6	-	-	1330
	C36	1572	-	1035
	C45-2	1672	C45K	1045
	C55-2	-	C55K	1055
	C53	1674	-	1050
	C60-2	1678	-	1060
	-	1870	-	1095
	-	-	XG120Mn12	-
	-	2258	F.131	52100
	16Mo3	2912	16Mo3	ASTM A204Gr.A
	16Mo5	-	16Mo5	4520
	18Ni6	-	15Ni6	ASTM A350LF5
	10Ni36	-	XBNi09	ASTM A353
	12Ni20	-	-	2515
	-	-	-	3135
	-	-	15NiCr11	3415
	13NiCr12	-	-	3415;3310
	-	-	35NiCrMo4	9840
	-	2506	20NiCrMo2	8620
	40NiCrMo2	-	40NiCrMo2	8740
	35CrNiMo6	2541	-	4340
	17CrNiMo7	-	14NiCrMo13	-
	14NiCrMo132	-	14NiCrMo131	-
	15Cr2	-	-	5015
	34Cr4	-	35Cr4	5132
	42Cr4	-	42Cr4	5140
	-	2245	42Cr4	5140
	16MnCr5	2511	16MnCr5	5115
	55Cr3	-	-	5155
	25CrMo4	2225	55Cr3	4130
			AM26CrMo4	
	34CrMo4	2234	34CrMo4	4137;4135
	41CrMo4	2244	42CrMo4	4140;4142
	42CrMo4	2244	42CrMo4	4140

Comparison table of materials to be machined

162 www.boehlerit.com

[illegible]

Comparison table of materials to be machined

[illegible]

	Belgien Belgium	Schweden Sweden	Spanien Spain	USA U.S.A.
	NBN	SS	UNE	AISI/SAE
	-	2301	F.3110	403
			F.8401	
	-	2302	F.3401	410
	-	2320	F.3113	430
	-	-	-	-
	-	2304	F.3405	-
	-	2321	F.3427	431
	-	2383	F.3117	430F
	-	2325	-	434
	-	-	-	-
		F.8414		
		-	F.322	HW3
	-	-	F.311	405
	-	-	F.3113	430
		-	F.320B	HNv6
	-	2322	-	446
	-	2332	F.3551	304
			F.3541	
			F.3504	
	-	2346	F.3508	303
	-	2352	F.3503	304L
		2333		
	-	-	-	-
	-	2331	F.3517	301
	-	2371	-	304LN
	-	2347	F.3543	316
	-	2375	-	316LN
	-	2353	-	316L
	-	2367	-	317L
	-	2324	-	329
	-	58B	F.3553, F.3523	321
	-	2338	F.3552, F.3524	347
	-	2350	F.3535	316Ti
	-	-	-	-
	-	-	-	318
	-			
	-	-	-	309
	-	2361	F.331	310S
	-	-	-	330
	-	-	-	-
	-	-	-	EV8
	-	-	F.3523	321

Comparison table of materials to be machined

[illegible]

[illegible]

Vergleich ISO - zu ANSI - Kennzeichnung

Designation of indexable inserts:

Comparison ISO and ANSI

ISO	ANSI	ISO	ANSI
CCGT 060202	CCGT 2 (1.5) (.5)	DCGW 070202	DCGW 2 (1.5) (.5)
CCGT 060204	CCGT 2 (1.5) 1	DCGW 070204	DCGW 2 (1.5) 1
CCGT 09T302	CCGT 3 (2.5) (.5)	DCGW 11T304	DCGW 3 (2.5) 1
CCGT 09T304	CCGT 3 (2.5) 1	DCGW 11T308	DCGW 3 (2.5) 2
CCGT 120404	CCGT 431	DCMT 070202	DCMT 2 (1.5) (.5)
CCGT 120408	CCGT 432	DCMT 070204	DCMT 2 (1.5) 1
CCGW 060202	CCGW 2 (1.5) (.5)	DCMT 070208	DCMT 2 (1.5) 2
CCGW 060204	CCGW 2 (1.5) 1	DCMT 11T302	DCMT 3 (2.5) (.5)
CCGW 09T302	CCGW 3 (2.5) (.5)	DCMT 11T304	DCMT 3 (2.5) 1
CCGW 09T304	CCGW 3 (2.5) 1	DCMT 11T308	DCMT 3 (2.5) 2
CCGW 120404	CCGW 431	DCMT 150408	DCMT 432
CCGW 120408	CCGW 432	DCMT 150412	DCMT 433
CCMT 060202	CCMT 2 (1.5) (.5)	DCMW 11T304	DCMW 3 (2.5) 1
CCMT 060204	CCMT 2 (1.5) 1	DCMW 11T308	DCMW 3 (2.5) 2
CCMT 060208	CCMT 2 (1.5) 2	DNGA 150404	DNGA 431
CCMT 09T302	CCMT 3 (2.5) (.5)	DNGA 150408	DNGA 432
CCMT 09T304	CCMT 3 (2.5) 1	DNGA 150604	DNGA 441
CCMT 09T308	CCMT 3 (2.5) 2	DNGA 150608	DNGA 442
CCMT 120404	CCMT 431	DNMA 150608	DNM 442
CCMT 120408	CCMT 432	DNMG 110402	DNMG 330
CCMT 250924	CCMT 866	DNMG 110404	DNMG 331
CCMW 09T304	CCMW 3 (1.5) 1	DNMG 110408	DNMG 332
CCMW 120404	CCMW 431	DNMG 110412	DNMG 333
CCMW 120408	CCMW 432	DNMG 140405TL20	-
CNGA 120404	CNGA 431	DNMG 140405TL25	-
CNGA 120408	CNGA 432	DNMG 140405TR20	-
CNGA 120412	CNGA 433	DNMG 140405TR25	-
CNMA 120404	CNMA 431	DNMG 140410TL25	-
CNMA 120408	CNMA 432	DNMG 140410TL32	-
CNMA 120412	CNMA 433	DNMG 140410TR25	-
CNMG 090304	CNMG 321	DNMG 140410TR32	-
CNMG 090308	CNMG 322	DNMG 150404	DNMG 431
CNMG 120402	CNMG 430	DNMG 150408	DNMG 432
CNMG 120404	CNMG 431	DNMG 150412	DNMG 433
CNMG 120408	CNMG 432	DNMG 150416	DNMG 434
CNMG 120412	CNMG 433	DNMG 150604	DNMG 441
CNMG 120416	CNMG 434	DNMG 150608	DNMG 442
CNMG 160608	CNMG 542	DNMG 150612	DNMG 443
CNMG 160612	CNMG 543	DNMG 150616	DNMG 444
CNMG 160616	CNMG 544	DNMM 150408	DNMM 432
CNMG 190608	CNMG 642	DNMM 150412	DNMM 433
CNMG 190612	CNMG 643	DNMM 150608	DNMM 442
CNMG 190616	CNMG 644	DNMM 150612	DNMM 443
CNMM 120408	CNMM 432	RCGT 0602M0	-
CNMM 120412	CNMM 433	RCGT 0803M0	-
CNMM 120416	CNMM 434	RCGT 1003M0	-
CNMM 160612	CNMM 543	RCMT 0602M0	-
CNMM 160616	CNMM 544	RCMX 1003M0	-
CNMM 190612	CNMM 643	RCMX 1204M0	-
CNMM 190616	CNMM 644	RCMX 1606M0	-
CNMM 190624	CNMM 645	RCMX 2006M0	-
CNMX 120408	CNMX 432	RCMX 2507M0	-
CNMX 190612	CNMX 643	RCMX 3209M0	-
CNMX 190616	CNMX 644	SCGT 120408	SCGT 432
DCGT 070202	DCGT 2 (1.5) (.5)	SCGW 09T304	SCGW 3 (2.5) 1
DCGT 070204	DCGT 2 (1.5) 1	SCGW 09T308	SCGW 3 (2.5) 2
DCGT 11T302	DCGT 3 (2.5) (.5)	SCGW 120404	SCGW 431
DCGT 11T304	DCGT 3 (2.5) 1	SCGW 120408	SCGW 432
DCGT 11T308	DCGT 3 (2.5) 2		

Vergleich ISO - zu ANSI - Kennzeichnung

Designation of indexable inserts:

Comparison ISO and ANSI

ISO	ANSI	ISO	ANSI
SCMT 09T304	SCMT 3 (2.5) 1	TNMA 160404	TNMA 331
SCMT 09T308	SCMT 3 (2.5) 2	TNMA 160408	TNMA 332
SCMT 120404	SCMT 431	TNMA 160412	TNMA 333
SCMT 120408	SCMT 432	TNMA 220412	TNMA 433
SCMT 120412	SCMT 433	TNMG 160404	TNMG 331
SCMW 09T304	SCMW 3 (2.5) 1	TNMG 160408	TNMG 332
SCMW 120404	SCMW 431	TNMG 160412	TNMG 333
SNGA 120404	SNGA 431	TNMG 220408	TNMG 432
SNGA 120408	SNGA 432	TNMG 220412	TNMG 433
SNMA 120408	SNMA 432	TNMG 220416	TNMG 434
SNMA 120412	SNMA 433	TNMM 160408	TNMM 332
SNMA 190612	SNMA 643	TNMM 160412	TNMM 333
SNMA 190616	SNMA 644	TNMM 220408	TNMM 432
SNMG 090304	SNMG 321	TNMM 220412	TNMM 433
SNMG 120404	SNMG 431	TNMX 220412	TNMX 433
SNMG 120408	SNMG 432	TNUN 160408	TNUN 332
SNMG 120412	SNMG 433	TNUN 160412	TNUN 333
SNMG 120416	SNMG 434	TPGR 110304	TPGR 221
SNMG 150608	SNMG 542	TPGR 160308	TPGR 322
SNMG 150612	SNMG 543	TPMR 090204	TPMR 1.8 (1.5) 1
SNMG 150616	SNMG 544	TPMR 110304	TPMR 221
SNMG 190612	SNMG 643	TPMR 110308	TPMR 222
SNMG 190616	SNMG 644	TPMR 160304	TPMR 321
SNMM 120408	SNMM 432	TPMR 160308	TPMR 322
SNMM 120412	SNMM 433	TPMX 220412	-
SNMM 150612	SNMM 543	TPUN 110304	TPUN 221
SNMM 190612	SNMM 643	TPUN 110308	TPUN 222
SNMM 190616	SNMM 644	TPUN 160304	TPUN 321
SNMM 190624	SNMM 646	TPUN 160308	TPUN 322
SNMM 250716	SNMM 854	TPUN 160312	TPUN 323
SNMM 250724	SNMM 856	TPUN 220408	TPUN 432
SNMX 120408	SNMX 432	TPUN 220412	TPUN 433
SNMX 120412	SNMX 433	VBMT 160404	VBMT 331
SNUN 120412	SNUN 433	VBMT 160408	VBMT 332
SPMR 090304	SPMR 321	VBMT 160412	VBMT 333
SPMR 090308	SPMR 322	VCGT 110302	VCGT 220
SPMR 120304	SPMR 421	VCGT 110304	VCGT 221
SPMR 120308	SPMR 422	VCGT 160402	VCGT 330
SPMR 120312	SPMR 423	VCGT 160404	VCGT 331
SPUN 090308	SPUN 322	VCGT 160408	VCGT 332
SPUN 120304	SPUN 421	VCGT 160412	VCGT 333
SPUN 120308	SPUN 422	VCGT 220530	-
SPUN 120312	SPUN 423	VCMT 110302	VCMT 220
SPUN 150412	SPUN 533	VCMT 110304	VCMT 221
SPUN 190400	-	VCMT 160404	VCMT 331
SPUN 250620	SPUN 845	VCMT 160408	VCMT 332
TCGT 110204	TCGT 2 (1.5) 1	VCMT 160412	VCMT 333
TCGT 16T304	TCGT 3 (1.5) 1	VNMG 160404	VNMG 331
TCGW 110204	TCGW 2 (1.5) 1	VNMG 160408	VNMG 332
TCMT 110202	TCMT 2 (1.5) (.5)	VNMG 160408	VNMG 332
TCMT 110204	TCMT 2 (1.5) 1	VNMG 160412	VNMG 333
TCMT 110208	TCMT 2 (1.5) 2	VPGT 110304	VPGT 221
TCMT 16T304	TCMT 3 (2.5) 1	VPGT 160412	VPGT 333
TCMT 16T308	TCMT 3 (2.5) 2	VPGT 220516	-
TCMW 110202	TCMW 2 (1.5) (.5)	WCGT 06T302	WCGT 3 (2.5) (.5)
TCMW 110204	TCMW 2 (1.5) 1	WCGT 06T304	WCGT 3 (2.5) 1
TCMW 16T304	TCMW 3 (2.5) 1	WCGT 06T308	WCGT 3 (2.5) 2
TCMW 16T308	TCMW 3 (2.5) 2	WCGT 080404	WCGT 431
		WCGT 080408	WCGT 432

Vergleich ISO - zu ANSI - Kennzeichnung

Designation of indexable inserts:

Comparison ISO and ANSI

[illegible]

Härte-Vergleichstabelle
Hardness-Comparison Table

Zugfestigkeit Rm Tensile strength Rm N/mm ²	Vickers- härte Vickers hardness HV	Brinell- härte Brinell hardness HB	Rockwell- härte Rockwell hardness HRC
255	80	76	
270	85	80,7	
285	90	85,5	
305	95	90,2	
320	100	95	
335	105	99,8	
350	110	105	
370	115	109	
385	120	114	
400	125	119	
415	130	124	
430	135	128	
450	140	133	
465	145	138	
480	150	143	
495	155	147	
510	160	152	
530	165	156	
545	170	162	
560	175	166	
575	180	171	
595	185	176	
610	190	181	
625	195	185	
640	200	190	
660	205	195	
675	210	199	
690	215	204	
705	220	209	
720	225	214	
740	230	219	
755	235	223	
770	240	228	20,3
785	245	233	21,3
800	250	238	22,2
820	255	242	23,1
835	260	247	24
850	265	252	24,8
865	270	257	25,6
880	275	261	26,4
900	280	266	27,1
915	285	271	27,8
930	290	276	28,5
950	295	280	29,2
965	300	285	29,8
995	310	295	31
1030	320	304	32,2
1060	330	314	33,3
1095	340	323	34,4

Zugfestigkeit Rm Tensile strength Rm N/mm ²	Vickers- härte Vickers hardness HV	Brinell- härte Brinell hardness HB	Rockwell- härte Rockwell hardness HRC
1125	350	333	35,5
1155	360	342	36,6
1190	370	352	37,7
1220	380	361	38,8
1155	390	371	39,8
1290	400	380	40,8
1320	410	390	41,8
1350	420	399	42,7
1385	430	409	43,6
1420	440	418	44,5
1455	450	428	45,3
1485	460	437	46,1
1520	470	447	46,9
1555	480	(456)	47,7
1595	490	(466)	48,4
1630	500	(475)	49,1
1665	510	(485)	49,8
1700	520	(494)	50,5
1740	530	(504)	51,1
1775	540	(513)	51,7
1810	550	(523)	52,3
1845	560	(532)	53,0
1880	570	(542)	53,6
1920	580	(551)	54,1
1955	590	(561)	54,7
1995	600	(570)	55,2
2030	610	(580)	55,7
2070	620	(589)	56,3
2105	630	(599)	56,8
2145	640	(608)	57,3
2180	650	(618)	57,8
	660		58,3
	670		58,8
	680		59,2
	690		59,7
	700		60,1
	720		61
	740		61,8
	760		62,5
	780		63,3
	800		64
	820		64,7
	840		65,3
	860		65,9
	880		66,4
	900		67
	920		67,5
	940		68

Zugfestigkeit Tensile strength	N/mm ²	Rm
Vickershärte Vickers hardness	Diamantpyramide 136 , Prüfkraft F ≥ 98 N Diamond pyramid 136 , Test force F ≥ 98 N	HV
Brinellhärte Brinell hardness	0,102 x F/D2 = 30 N/mm ²	HB
Kalkuliert mit: calculated from: HB = 0,95 x HV	F = Prüfkraft in N, D = Kegeldurchmesser in mm F = Test force in N, D = Ball diameter in mm	
Härte Rockwell C Hardness Rockwell C	Diamantkegel 120°, Gesamtprüfkraft 1471 ± 9 N Diamond cone 120°, Total test force 1471 ± 9 N	HRC

Argentinien/Argentina

SIN PAR S.A.
Conesa 10
B1878KSB Quilmes -
Buenos Aires
Telefon +54 11 4257 4396
Telefax +54 11 4224 5687
ventas@sinpar.com.ar
www.sinpar.net
www.boehlerit.com

Brasilien/Brazil

LMT Boehlerit Ltda.
Alameda Caiapós, 693
Centro Empresarial Tamboré
Barueri CEP: 06460-110
São Paulo
Telefon +55 11 554 60 755
Telefax +55 11 554 60 476
lmt.br@lmt-tools.com
www.boehlerit.com
www.lmt-tools.com

Bulgarien/Bulgaria

Boehlerit GmbH & Co.KG
Stantsionna Nr. 14, Etage 3,
Office 1
5300 Gabrovo
Telefon +359 668 000 19
Telefax +359 668 000 19
office.bg@boehlerit.com
www.boehlerit.com

Saint George Group Ltd.
Kuklensko shose 17i str.
Plovdiv 4003
Tel./Fax: +359 32 968140
stgeorge.office@gmail.com
www.metalorejeshti.bg

China/China

LMT China Co. Ltd.
No. 8 Phoenix Road,
Jiangning Development Zone
211100 Nanjing
Telefon +86 25 52103111
Telefax +86 25 52106376
lmt.cn@lmt-tools.com
www.lmt-tools.com
www.boehlerit.com

Deutschland/Germany

LMT Tool Systems GmbH
Heidenheimer Straße 84
73447 Oberkochen
Telefon +49 7364 9579-0
Telefax +49 7364 9579-8000
lmt.de@lmt-group.com
www.lmt-tools.com
www.boehlerit.com

Dubai/Dubai

HFD Electronic Spare Parts LLC
The Curve Bldg. SZR
Office M40, P.O. Box 6293
Dubai, United Arab Emirates
Telefon +971 4 380 7866
Telefax +971 4 380 7867
chris@hfdme.ae
www.hfdme.com
www.boehlerit.com

England/United Kingdom

LMT UK Ltd
5 Elm Court
Meriden Business Park
Copse Drive
Meriden CV5 9RG
Telefon +44 16 76 523440
Telefax +44 16 76 525 379
lmt.uk@lmt-tools.com
www.lmt-tools.com
www.boehlerit.com

Finnland/Finland

Oy Maanetä Ab
Keinumäenkuja 2, P.O. Box 70
01510 Vantaa
Telefon +358 29 006 130
Telefax +358 29 006 1130
maantera@maantera.fi
www.maantera.fi
www.boehlerit.com

Frankreich/France

Horn SAS
665 Av Blaise Pascal
77127 Lieusaint
Telefon +33 1-64-88-59-58
Telefax +33 1-64-88-60-49
infos@horn.fr

Horn SAS

564 rue Claude Ballaloud
ZAE Bord d'Arve
74950 Scionzier
Telefon +33 40-50-183148
Telefax +33 40-50-182171
contact@horn.fr

Indien/India

LMT Fette (India) Pvt Ltd
29 (Old No. 14) II Main Road
Gandhinagar, Adyar
Chennai 600 020, India
Telefon +91 44 244 05 136
Telefax +91 44 244 05 205
lmt.in@lmt-tools.com
www.lmt-tools.com
www.boehlerit.com

Italien/Italy

LMT Italy S.r.l.
Via Papa Giovanni XXIII, Nr. 45
20090 Rodano (MI)
Telefon +39 02 269 49 71
Telefax +39 02 218 72 456
lmt.it@lmt-italy.it
www.boehlerit.com
www.lmt-tools.com

Mexiko/Mexico

LMT Boehlerit S.A. de C.V.
Av. Acueducto No. 15
Parque Industrial Bernardo Quintana
El Marqués, Querétaro
México. C.P. 76246
Telefon +52 442 221 5706
Telefax +52 442 221 5555
lmt.mx@lmt-tools.com
www.boehlerit.com
www.lmt-tools.com

BOEHLERIT GmbH & Co. KG

Werk VI-Strasse 100
8605 Kapfenberg
Österreich/Austria
Telefon +43 3862 300 - 0
Telefax +43 3862 300 - 793
info@boehlerit.com
www.boehlerit.com

Niederlande/Nederlande

Hagro Precisie b.v.
Industriepark 18
5374 CM Schaijk
Telefon +31 486 462 424
Telefax +31 486 461 650
hagro@hagro.nl
www.hagro.nl
www.boehlerit.com

Polen/Poland

LMT Boehlerit Polska sp.z.o.o.
Złotniki, ul. Kobaltowa 6
62-002 Suchy Las
Telefon +48 61 659 38 00
Telefax +48 61 623 20 14
lmt@lmt-polska.pl
www.lmt-polska.pl
www.boehlerit.com

Russland/Russia

LMT Tools Ltd.
Serebryanicheskaya nab., 27
Off.101
109028, Moscow
Telefon +7 495 2807 352
Telefax +7 495 2807 352
www.lmt-russia.ru
www.boehlerit.com

Schweden/Sweden

Liljegen's Maskinverktyg AB
Box 161
574 22 Vetlanda
Téléphone +46 383 17850
Téléfax +46 383 17415
maskinverktyg@liljegrens.com
www.liljegen.com
www.boehlerit.com

Schweiz/Switzerland

Vargus Werkzeugtechnik Snel AG
Knonauerstraße 56
6330 Cham 1
Telefon +41 41 784 21 21
Telefax +41 41 784 21 39
info@vargus.ch
www.vargus.ch
www.boehlerit.com

Singapur/Singapore

LMT Asia Pte Ltd
1 Clementi Loop 04-04
Clementi West District Park
Singapore 12 98 08
Telefon +65 64 624 214
Telefax +65 64 624 215
lmt.sg@lmt-tools.com
www.boehlerit.com
www.lmt-tools.com

Slowenien/Slovenia

KAC Trade d.o.o.
Ložnica pri Žalcu 46
3310 Žalec
Telefon +38 63 7104080
Telefax +38 63 7104081
info@kactrade.si
www.kactrade.com
www.boehlerit.com

Spanien/Spain

LMT Boehlerit S.L.
C/. Narcis Monturiol 11-15
08339 Vilassar de Dalt, Barcelona
Telefon +34 93 750 7907
Telefax +34 93 750 7925
lmt.es@lmt-tools.com
www.boehlerit.com
www.lmt-tools.com

Südkorea/South Korea

LMT Korea Co., Ltd
Room # 1520,
Anyang Trade Center
Bisan-Dong, Dongan-Gu
Anyang-Si, Gyeonggi-Do,
431-817, South Korea
Telefon +82 31 384 8600
Telefax +82 31 384 2121
lmt.kr@lmt-tools.com
www.lmt-tools.com
www.boehlerit.com

Tschechien/Czech Republic

Slowakei/Slovakia
Kancelárý Boehlerit
Santraziny 753
760 01 Zlín
Telefon +420 577 214 989
Telefax +420 577 219 061
boehlerit@boehlerit.cz
boehlerit@boehlerit.sk
www.boehlerit.cz
www.boehlerit.sk
www.boehlerit.com
www.lmt-tools.com

Türkei/Turkey

Böhler Sert Maden
ve Takım San. ve Tic. A.Ş.
Gebze Organize Sanayi Bölgesi
1600. Sk.No: 1602
41480 Gebze - Kocaeli
Telefon +90 262 677 1737
Telefax +90 262 677 1746
bohler@bohler.com.tr
www.bohler.com.tr
www.boehlerit.com
www.lmt-tools.com

Ungarn/Hungary

LMT Böhlerit Kft.
PO Box: 2036 Érdliget Pf. 32
2030-Érd, Kis-Duna u.6.
Telefon +36 23 521 910
Telefax +36 23 521 919
lmt.hu@lmt-tools.com
www.boehlerit.com
www.lmt-tools.com

USA

Kanada/Canada

LMT USA
1081 S. Northpoint Blvd.
Waukegan, IL 60085
Telefon +1 630 9695412
Telefax +1 630 9695492
lmt.us@lmt-tools.com
www.lmt-tools.com
www.boehlerit.com