

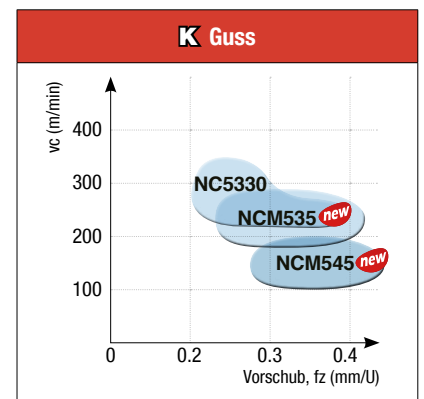
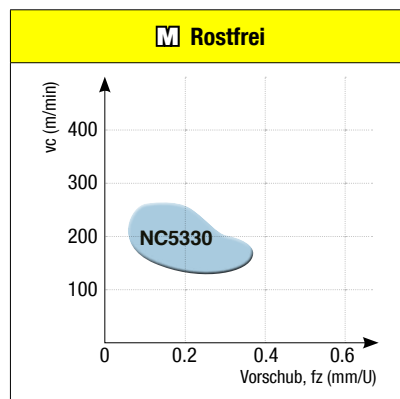
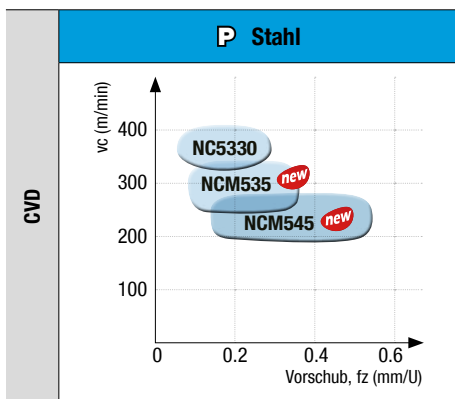
# Premiumwerkzeuge Fräsen

Wendeschneidplatten und Werkzeugträger

# Sortenübersicht Wendschneidplatten zum Fräsen

ISO	P Stahl					M Rostfrei				K Guss				
	P10	P20	P30	P40	P50	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30	K40
Beschichtet	NC5330					NC5330				PC6510				
	PC3700					PC5300				NC5330				
	MCM535					PC9530				NCM535				
	PC5300					PC9540				PC5300				
	NCM545									NCM545				
	PC5400													
Cermet	CN2500													
	CN30													
CBN/PKD														
Unbeschichtet	ST20					U20				H01				
	ST30A									H05				
										G10				

## Anwendungsbereich



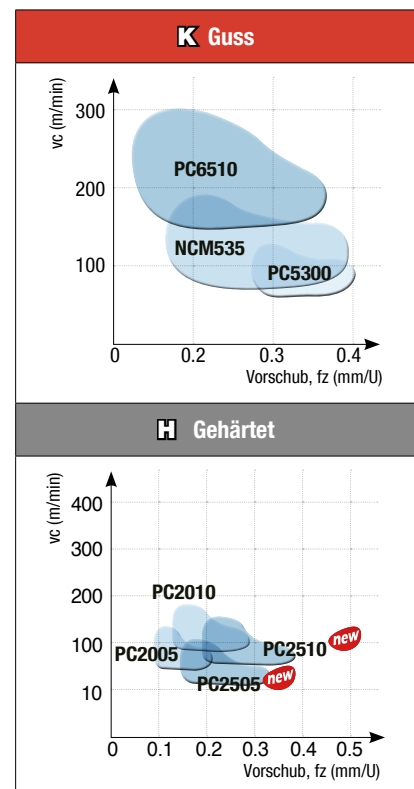
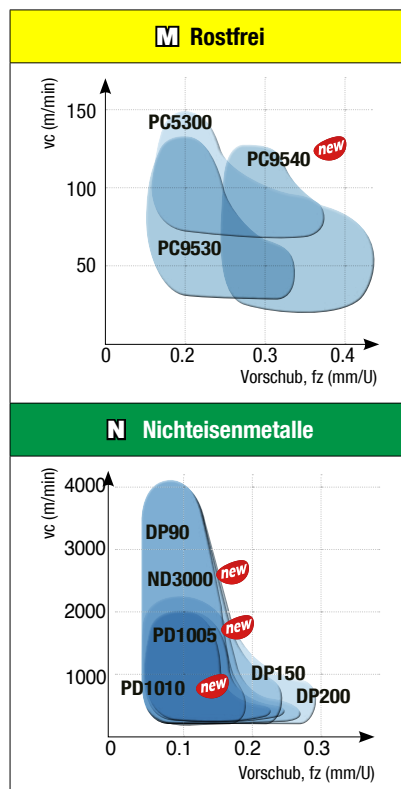
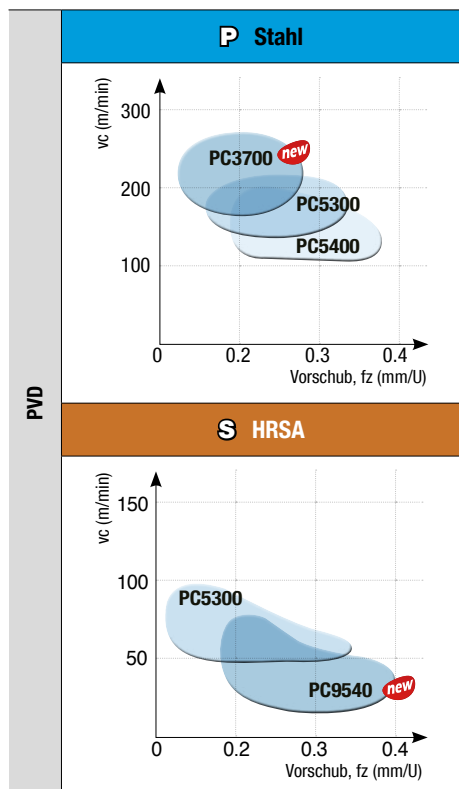
# Sortenübersicht Wendeschneidplatten zum Fräsen

ISO	S HRSA				N Nichteisenmetalle				H Gehärtet			
	S10	S20	S30	S40	N01	N10	N20	N30	H01	H10	H20	H30
Beschichtet	PC5300, PC9540, UNC840, UPC845				ND3000, ND2100, PD1005, PD1010				PC2005, PC2505, PC2010, PC2510, PC2515, PC210F			
Cermet												
CBN/PKD					DP90, DP150, DP200							
Unbeschichtet					H01, H05							

ND = Diamantbeschichtung (CVD)

PD = DLC, DP = PVD (Unbeschichtet)

## Anwendungsbereich



ND = Diamantbeschichtung (CVD)

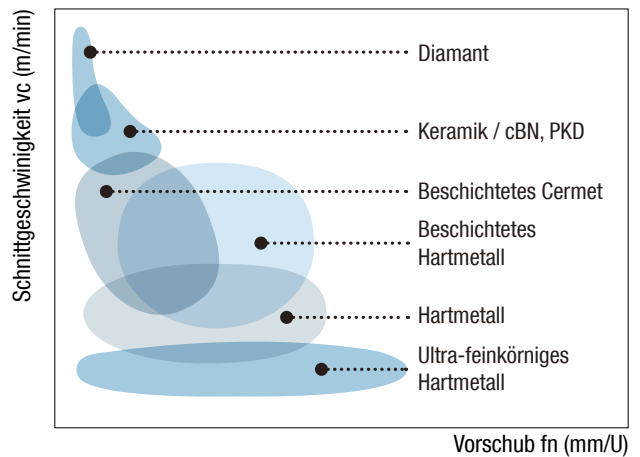
PD = DLC, DP = PVD (Unbeschichtet)



# Übersicht Fräswerkzeuge

<b>Beschichtetes Hartmetall zum Fräsen</b>	<b>P</b>	<b>Stahl</b>	NC5330	NCM535	PC3700	PC5300	PC5400	NCM545
	<b>M</b>	<b>Rostfreier Stahl</b>	NC5330	PC5300	PC9530	PC9540		
	<b>K</b>	<b>Gusseisen</b>	PC6510	NC5330	NCM535	PC5300	PC5400	NCM545
	<b>S</b>	<b>Warmfeste Legierung</b>	PC5300	PC9540	UNC840	UPC845		
	<b>N</b>	<b>Nichteisenmetalle</b>	ND3000	PD1005	PD1010			
	<b>H</b>	<b>Gehärteter Stahl</b>	PC2005	PC2010	PC2015	PC210F	PC2505	PC2510

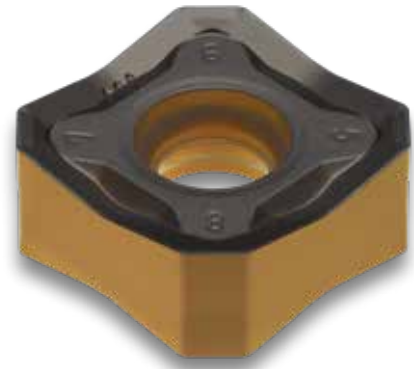
<b>Cermet</b>	<b>P</b>	<b>Stahl</b>	CN2500	CN30
---------------	----------	--------------	--------	------



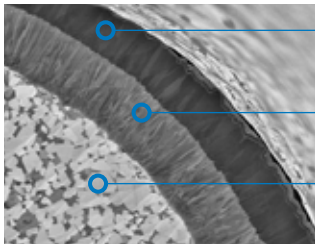
## CVD-Beschichtung für Stahl und Gusseisen

# NCM535 / NCM545

- Verbesserte Abschäl-, Hitze- und Rissbeständigkeit
- Verbesserte Verschleißfestigkeit: Einsatz von hochfestem Substrat und hochfunktionalem CVD-Aluminiumoxid

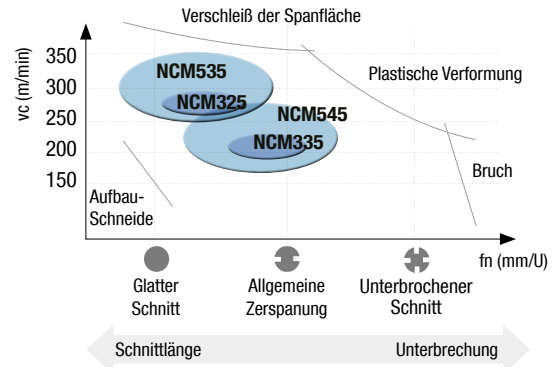


### Eigenschaften



- Gleitfähige und aufschweißbeständige Beschichtung für gute Werkstückoberflächen
- CVD funktionelles Aluminiumoxid für Verschleißfestigkeit und Hitzebeständigkeit
- Substrat mit hoher Zähigkeit und Wärmeleitfähigkeit

### Sortenübersicht



### Auswahlempfehlung CVD

Werkstoff	Bearbeitung	Empfohlene Sorte	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit (m/min)	ISO	Anwendungsbereich		
P	Stahl	Kontinuierlicher Schnitt	NC5330	200 (150 - 250)	P20 P25	NC5330	
		Kontinuierlicher Schnitt	NCM535	300 (200 - 400)	P30 P35		NCM535
		Unterbrochener Schnitt	NCM545	200 (150 - 250)	P40 P45		
M	Rostfreier Stahl	Kontinuierlicher Schnitt	NC5330	150 (120 - 180)	M10 M20	NC5330	
K	Gusseisen	Kontinuierlicher Schnitt	NC5330	200 (150 - 250)	K10 K20	NC5330	
			NCM535	250 (200 - 300)	K30	NCM535	NCM545

### Merkmale CVD Beschichtungen

CVD beschichtete Sorten	ISO	Eigenschaften
NC5330	P20 - P30 M20 - M30 K15 - K25	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zum Hochgeschwindigkeitsfräsen von Stahl und rostfreiem Edelstahl</li> <li>• Sorte mit ausgezeichneter Verschleißfestigkeit und ausgezeichnetem Abschälwiderstand für die Bearbeitung von rostfreiem Stahl und Gusseisen</li> <li>• MT-TiCN + Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> + TiN</li> </ul>
NCM535	P30 - P40 K20 - K30	<ul style="list-style-type: none"> <li>• CVD Fräsorte zur Verbesserung der Produktivität bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Stahl und Gusseisen</li> <li>• Substrat mit hoher Zähigkeit und Wärmeleitfähigkeit, CVD-Beschichtung mit hoher Hitzebeständigkeit</li> <li>• Hervorragende Beständigkeit gegen Ausbrüche und Hitzerrisse durch eine spezielle Nachbehandlung</li> </ul>
NCM545	P40 - P50 K30 - K40	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zum Fräsen von Stahl und Gusseisen mit hoher Zähigkeit</li> <li>• Hochfestes Substrat und hochfunktionelle CVD-Beschichtung</li> <li>• Hervorragende Beständigkeit gegen Ausbrüche und Hitzerrisse durch eine spezielle Nachbehandlung</li> </ul>

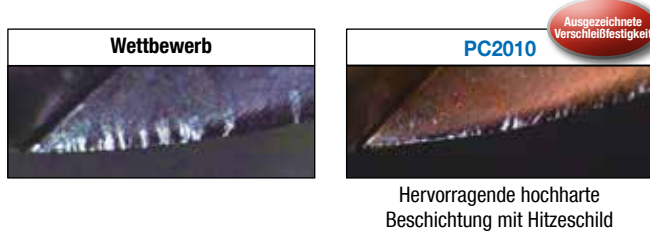
## PVD-Frässorten für gehärtete Stähle

# PC2005 / PC2010 / PC2015

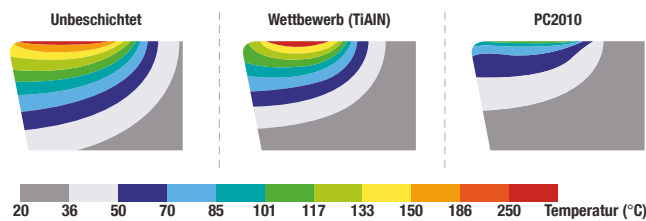
- Verbesserter Abschälungswiderstand, hohe Hitze- und Rissbeständigkeit
- Verbesserte Verschleißfestigkeit: Einsatz von hochfestem Substrat und hochfunktionalem CVD-Aluminiumoxid



### Verschleißvergleich



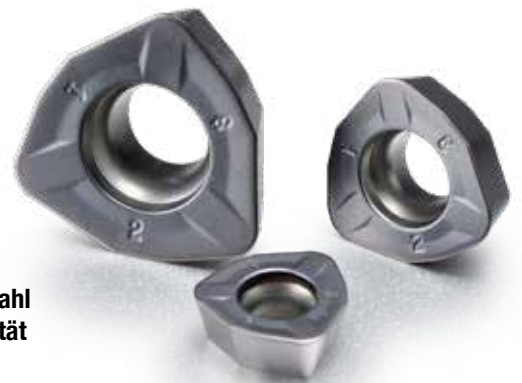
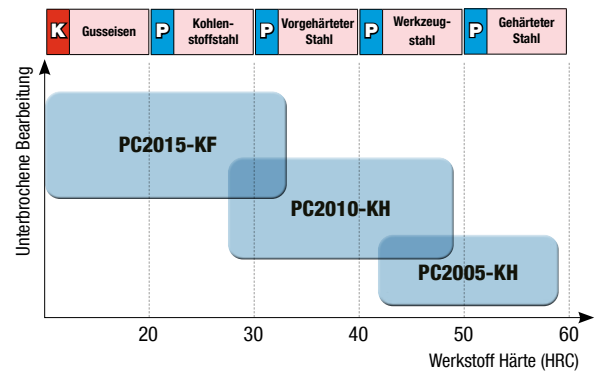
### Wärmeleitfähigkeit



Hitzeschildbeschichtung zur Vermeidung von Wärmerissen

Ultrafeines Wolframcarbid kombiniert mit hohem Kobaltgehalt zur Optimierung der Bearbeitung von vorvergütetem Stahl

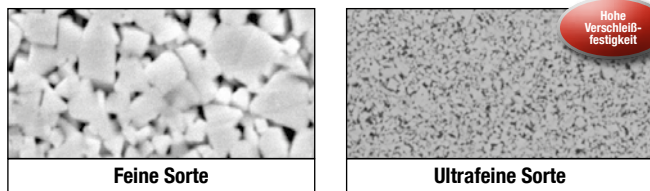
### Empfohlene Sorte und Spanbrecher



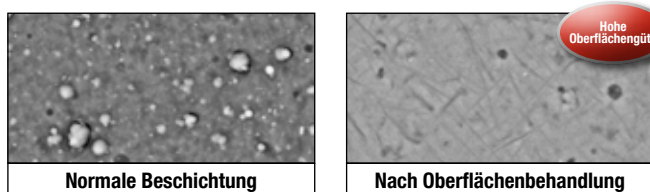
# PC2505 / PC2510

- Optimal geeignet für gehärteten Stahl, Werkzeugstahl und vorvergüteten Stahl
- Die Kombination mit Hochvorschubwerkzeugen ermöglicht hohe Produktivität und stabile Standzeiten bei der Bearbeitung von gehärteten Materialien

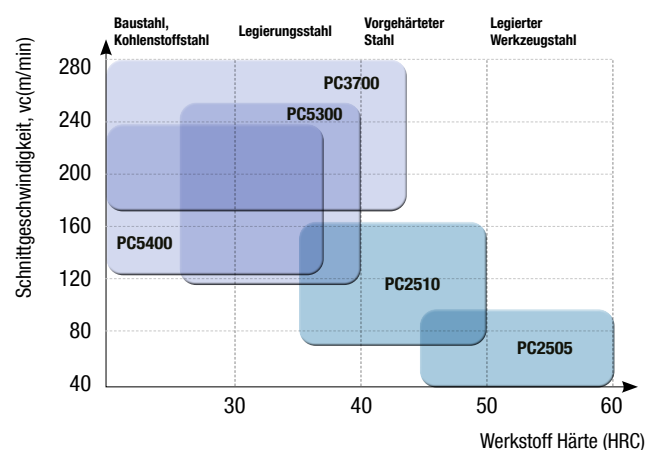
### Ultrafeines Substrat mit hoher Zähfestigkeit



### Oberflächenbehandlung



### Empfohlene Sorte für Werkstücke aus Stahl



# PVD-Frässorte für die Stahlbearbeitung

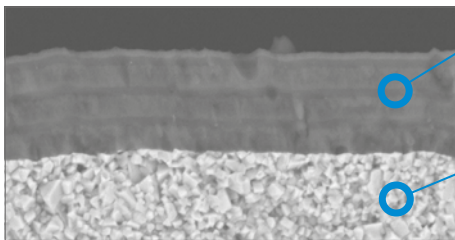
## PC3700



- Verschleißfeste PVD-Beschichtung mit geringem Reibungswiderstand
- Hohe Verschleißfestigkeit gegen Ausbrüche: für höhere Genauigkeit und längere Standzeiten bei unterschiedlichen Schnittbedingungen

### Eigenschaften

#### Substrat mit PVD Beschichtung für die allgemeine Bearbeitung von Stahl

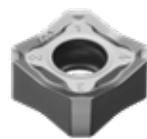


Hoher Widerstand gegen Aufschweißungen und Ausbrüche durch "Multi-Layer"-Beschichtungstechnologie mit hoher Härte und geringem Reibungswiderstand.

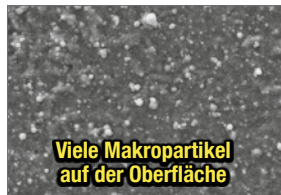
Prozesssichere Bearbeitung durch die Verwendung von bruch- und verschleißresistente Materialien, optimiert für die Fräsbearbeitung von Stahl.

### Spezielle Beschichtung und Nachbehandlung

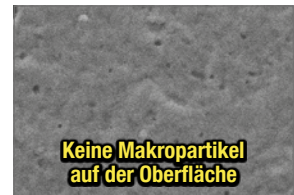
Gleichmäßige Oberfläche durch eine spezielle Nachbehandlung. Sichere Spanabfuhr, verbesserter Widerstand gegen Ausbrüche und bessere Werkstückoberfläche.



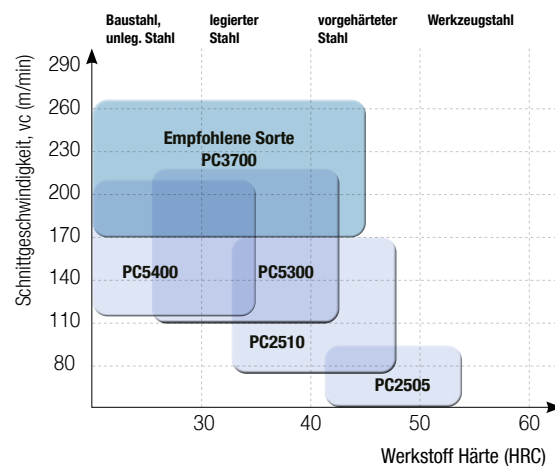
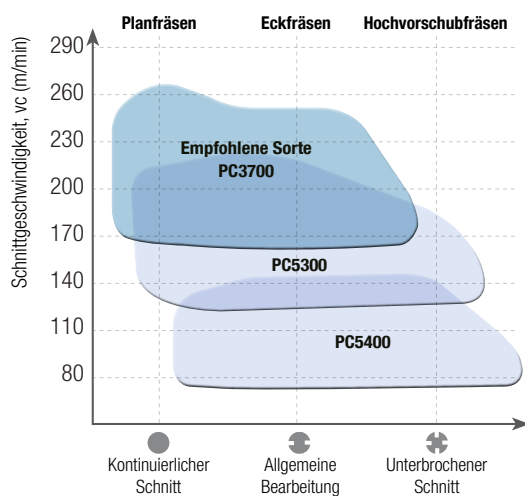
Konventionelles Produkt



PC3700



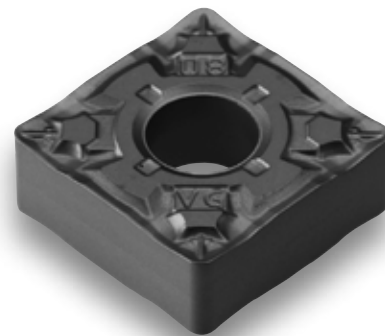
### Empfohlene Sorten und Schnittwerte für die Bearbeitung von Stahl (ISO)



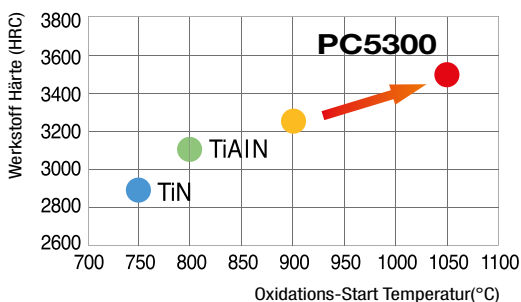
## PVD Universalsorte

# PC5300

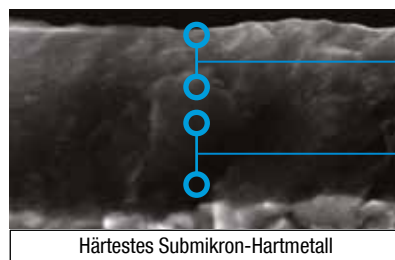
- Hohe Effizienz bei der Bearbeitung von Kohlenstoffstahl, Gusseisen, rostfreiem Stahl und HRSA
- Prozesssichere Bearbeitung durch ein spezifisches Hartmetallsubstrat mit hoher Zähfestigkeit und Härte, für eine optimale Abschälfestigkeit
- Verschleißfest durch eine spezielle Beschichtung mit hoher Oxidationsbeständigkeit, Hitzebeständigkeit und Oberflächenglätte



### Hochtemperatureigenschaften



### Beschichtung



**Äußere Schicht**  
Verbesserung der Hochtemperatur-Oxidationsbeständigkeit, hohe Härte

**Innerste Schicht**  
Optimale Abschälfestigkeit durch ausgezeichnete Adhäsion der Beschichtung

Härtestes Submikron-Hartmetall

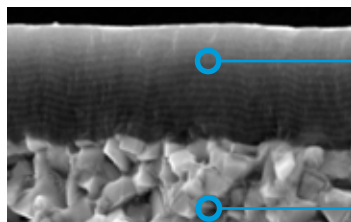
## PVD Beschichtung zur Bearbeitung von HRSA und rostfreiem Stahl

# PC5400

- Neue PVD-Beschichtung mit hoher Zähfestigkeit und Oberflächenglätte
- Hohe Haftung zwischen zähhartem Substrat und Beschichtung
- Hervorragende Schneidkantenstabilität und Ausbruchfestigkeit
- Garantiert stabile Schnittbedingungen in P, M, K, S



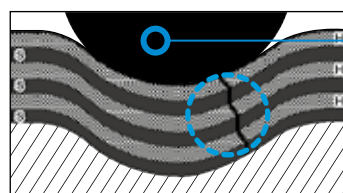
### Eigenschaften



Hohe Gleitfähigkeit, verbesserte Zähigkeit und starke Haftung

Ultrafeines Substrat von hoher Zähigkeit

### Verhindert Rissausbreitung



Gewicht

H = Beschichtung mit hoher Härte  
S = Hochzähe Beschichtung

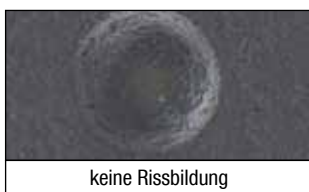
Hohe Zähigkeitsbeschichtung

### Rissbildung der Beschichtung nach 60 kg Belastung



zahlreiche Risse

Normale Beschichtung



keine Rissbildung

Hohe Zähigkeitsbeschichtung



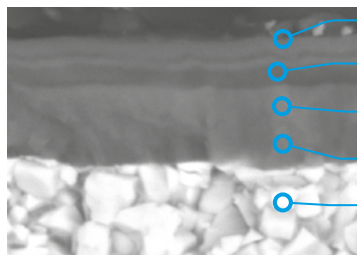
## PVD-Sorte für schwerzerspanbares rostfreies Material

# PC9540



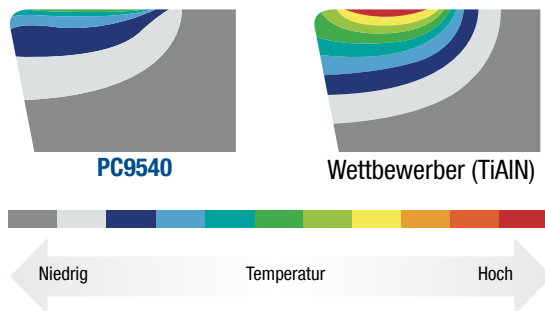
- PVD-Sorte für mittlere Schruppbearbeitung mit stark unterbrochenem Schnitt
- Längere Standzeit und höhere Bruchfestigkeit durch Verwendung eines zähen Grundwerkstoffs zur Vermeidung der Rissbildung
- Neue PVD-Oxidschicht mit Oxidations- und Hitzebeständigkeit für die Bearbeitung schwer zerspanbarer Werkstoffe
- Prozesssichere Bearbeitung: Minimierung von Aufschweißungen und Ausbrüchen durch spezielle Oberflächenbeschichtung

### Eigenschaften



- Verbesserte Oberflächengüte → Hohe Widerstand gegen Aufschweißungen
- PVD-Multilayerschicht → Verhindert Rissbildung
- PVD-Oxidschicht → Gute Oxidations- und Wärmebeständigkeit
- PVD-Nitridschicht → Gute Verschleißfestigkeit
- Hohes Zähigkeitsgrundmaterial → Gute Bruchfestigkeit

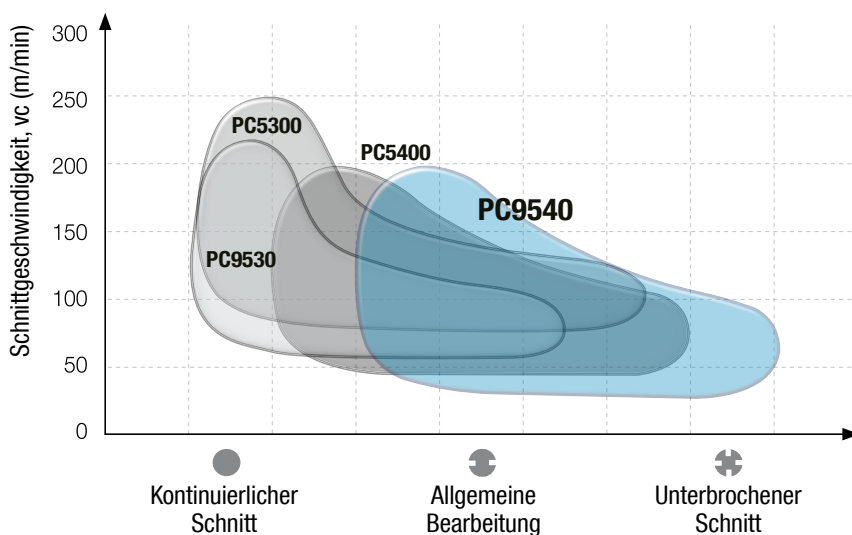
### Neue PVD-Oxidschicht (Vergleich der Wärmeleitfähigkeit)



### Spezielle Oberflächenbeschichtungstechnologie



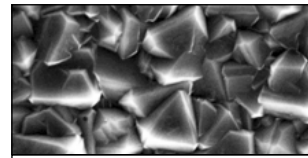
### Anwendungsbereich



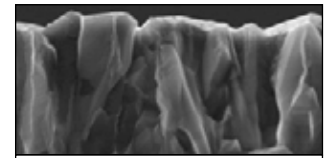
## Sorte für Nichteisenmetalle, Graphit und Keramik

### ND3000

- SP3-kristalline Diamantbeschichtungen von hoher Reinheit und hoher Härte
- Hohe Verbindung zwischen der Diamantbeschichtung und dem spezialisierten Substrat
- Hervorragende Standzeiten bei der Bearbeitung von Graphit und Keramik



Oberfläche ND3000

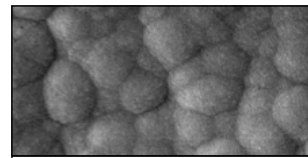


Querschnitt Beschichtung ND3000

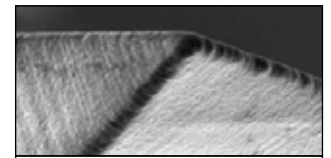
## Sorte für Nichteisenmetalle und Composit-Material

### ND2100

- Verbesserte Oberflächengüte und Verschleißfestigkeit dank der Nanokristall-Diamant-Partikeltechnologie
- Verbesserte Abplatzbeständigkeit durch Verwendung eines speziellen Substrats für die Diamantbeschichtungen
- Hohe Qualität und hochpräzise Bearbeitung durch scharfe Schneidkanten
- Hervorragende Standzeiten bei der Bearbeitung von Verbundwerkstoffen

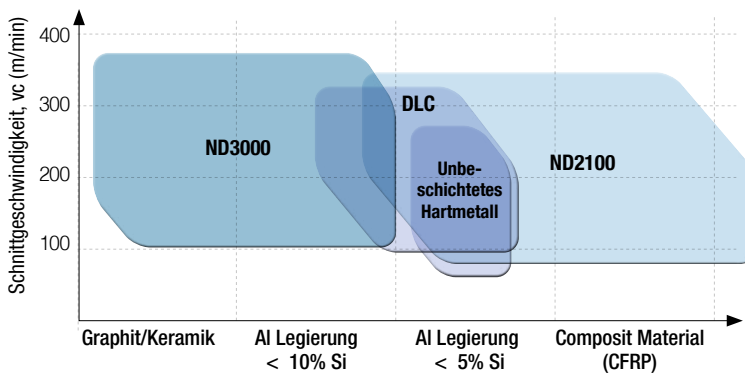


Oberfläche ND2100



Scharfe Kanten ND2100

### Anwendungsbereich



### Auswahlempfehlung

Werkstoff		Sorte	ISO	Anwendungsbereich	
N	NE Metalle	Graphit / Keramik	ND3000	N01	ND3000
	Al Legierung	ND3000 ND2100	N05	ND2100	
	Composit Material	ND2100	N10		

### Merkmale diamantbeschichteter Sorten

Sorte	ISO	Eigenschaften
ND3000	N01 - N05	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Für kontinuierliches Schruppen von Graphit, Keramik und Al-Legierungen bei hohen Geschwindigkeiten</li> <li>• Hervorragende Verschleißfestigkeit und Abplatzbeständigkeit sowie verbesserte Schneidleistung</li> <li>• Hochhärtende Diamantbeschichtung mit Sp3-Struktur</li> </ul>
ND2100	N05 - N10	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Für kontinuierliches Schlichten von Verbundwerkstoffen und Al-Legierungen bei hohen Geschwindigkeiten</li> <li>• Stabile Bearbeitbarkeit durch dauerhaft scharfe Kanten</li> <li>• Partikelkontrollierte nanokristalline Diamantbeschichtungen</li> </ul>

## Sorten mit DLC-Beschichtung für NE-Metalle

# PD1005 / PD1010



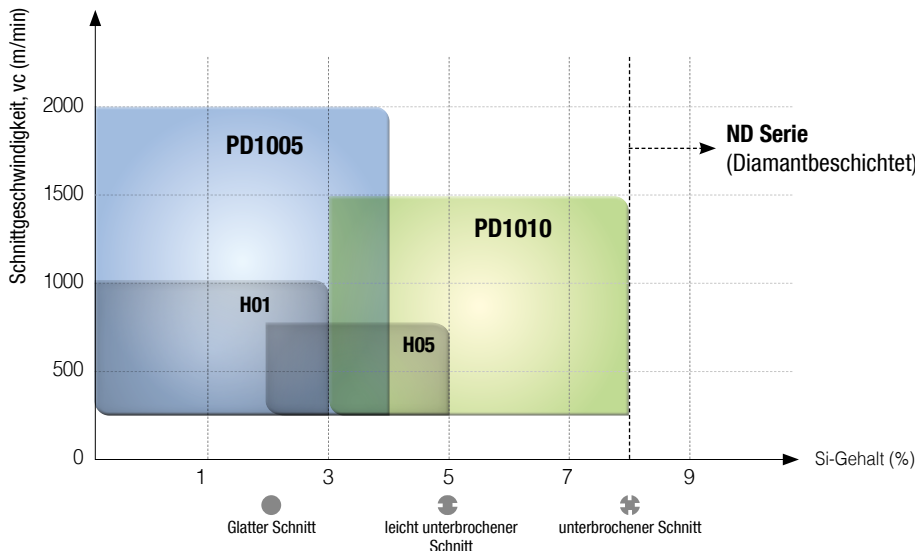
- Fortschrittliche DLC-Beschichtung, hohe Verschleiß- und Aufschweißfestigkeit
- Stabile Standzeiten bei stark unterbrochenem Schnitt und bei der Bearbeitung von Nichteisenmetallen mit hoher Härte
- Geeignet für die Bearbeitung von Nichteisenmetallen wie Aluminium, Al-Si-Legierungen und Kupfer

### Eigenschaften



Sorte	Widerstand gegen Aufschweißungen u. Ausbrüche	Oberfläche	Spanbild
Cermet unbeschichtet			
DLC PD1010			

### Anwendungsbereich



### Auswahlempfehlung

Werkstoff		Sorte	ISO	Anwendungsbereich
<b>N</b>	NE Metalle	Aluminium und Kupfer (Nicht-Eisenmetalle)	PD1005	N05
	Aluminiumlegierung	PD1005 PD1010	N10	PD1005
	Al-Si-Legierung (Harte Nicht-Eisenmetalle)	PD1010	N15	PD1010

### Merkmale DLC beschichteter Sorten

Sorte	ISO	Eigenschaften
PD1005	N05	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Für die kontinuierliche Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Nichteisenmetallen und Kupfer</li> <li>• Hervorragende Schneidleistung mit ausgezeichneter Verschleiß- und Aufschweißfestigkeit</li> <li>• Leistungsstarke DLC-Beschichtung mit hoher Härte und geringer Reibung</li> </ul>
PD1010	N10	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Für die Bearbeitung von Aluminium- und Al-Si-Legierungen bei mittlerer bis hoher Schnittgeschwindigkeit und unterbrochenem Schnitt</li> <li>• Stabile Standzeit durch bruchsicheres Substrat</li> <li>• Hochleistungs-DLC-Beschichtung mit hoher Härte und geringer Reibung</li> </ul>

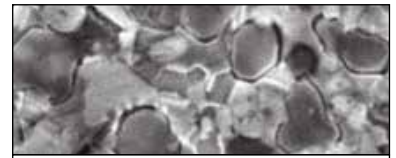
# Unbeschichtete Hartmetallsorten

## Eigenschaften

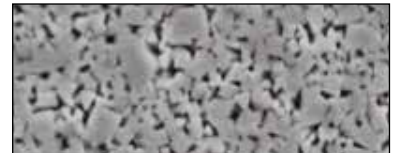
- Durch die von KORLOY eingesetzte hochmoderne Sintertechnologie weisen die unbeschichteten Hartmetallsorten genau die feine Legierungsstruktur auf, die für die Herstellung von Zerspanungswerkzeugen höchster Qualität erforderlich ist

## Vorteile

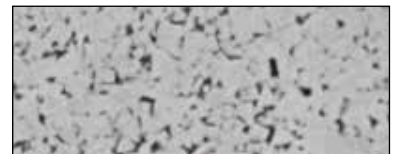
- P-,M-,K-Hartmetallsorten, für alle Werkstückarten einsetzbar
- Ausgezeichnete Qualität bei der Bearbeitung mit Kühlmittel aufgrund der hohen Wärmerissbeständigkeit des Hartmetalls
- Durch den speziellen Entwurf der Hartmetalle ergibt sich eine feine Mikrostruktur und geringe Neigung zur Bildung von Aufbauschneiden
- Hervorragende Zähfestigkeit und geringe Schnittlasten



Sorte P



Sorte M



Sorte K

## Auswahl unbeschichteter Hartmetallsorten

Werkstoff	Sorte	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit (m/min)	ISO	Anwendungsbereich
<b>P</b>	Stahl	ST20	90 (70 - 110)	P20
		ST30A	80 (60 - 100)	P30
<b>M</b>	Rostfreier Stahl	U20	90 (70 - 110)	M20
				M30
<b>K</b>	Gusseisen	H01, H05	150 (110 - 190)	K10
		G10	120 (90 - 150)	K20
<b>N</b>	Aluminiumlegierung	H01	600 (450 - 750)	N10
	Kupferlegierungen	H05	425 (320 - 530)	N20

## Zusammensetzung und Anwendungsbereich

Werkstoff	Zusammensetzung	Eigenschaften	Werkstoffe
<b>P</b>	WC-TiC-TaC-Co	Hervorragende Wärmeschockbeständigkeit und Beständigkeit gegen plastische Verformung	Kohlenstoffstahl, legierter Stahl, rostfreier Stahl
<b>M</b>	WC-TiC-TaC-Co	Allgemeine Sorten mit Wärmeschockbeständigkeit und Härte	Kohlenstoffstahl, legierter Stahl, rostfreier Stahl, Stahlguss
<b>K</b>	WC-Co	Hohe Härte und überragende Verschleißfestigkeit	Gusseisen, Nichteisenmetalle, Nichtmetalle

## Physikalische Eigenschaften der Sorten

Werkstoff	Sorte	Härte (H <sub>v</sub> A)	TRS (kgf/mm <sup>2</sup> )	Elastizitätsmodul (10 <sup>3</sup> kgf/mm <sup>2</sup> )	Wärmedehnungskoeffizient(10 <sup>-6</sup> /°C)	Wärmeleitfähigkeit (cal/cm-sec °C)
<b>P</b>	ST10	92,1	175	48	6,2	25
	ST20	91,9	200	56	5,2	45
	ST30A	91,3	230	53	5,2	-
<b>M</b>	U20	91,1	210	-	-	88
<b>K</b>	H01	92,9	210	66	4,7	109
	G10	90,9	250	63	-	105

1KPa = 102kgf/m<sup>2</sup>, 1w/mk = 2.39x10<sup>-3</sup>cal/cm-sec-°C



## Cermet Sorten

### Merkmale

- Hohe Standzeit beim Hochgeschwindigkeitsfräsen durch hochfestes Substrat
- Hohe Standzeit auch unter sehr erschwerten Bedingungen durch hochfeste Schneidkanten
- Ausgezeichnete Oberflächengüte durch chemisch stabiles Substrat
- Breites Anwendungsspektrum: Kohlenstoffstähle (von weich bis hochgekohlt), legierte Stähle, gehärtete Stähle (insbesondere 40CrMnNTMo8-6-4, 10NT3MnCuAl), Werkzeugstähle

### Auswahlempfehlung

Werkstück	Schnittmodus	Empfohlene Sorte	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit (m/min)	ISO	Anwendungsbereich
P Stahl	Kontinuierlicher Schnitt	CN2500	250 (200 - 300)	P20	CN2500
	Unterbrochener Schnitt	CN30	150 (100 - 200)	P30	

### Merkmale

Cermet Sorte	ISO	Merkmale
CN2500	P20 - P30	- Universalsorte, Schruppen bis Schlichten - Cermet mit FGM Technologie
CN30	P25 - P35	- Zum Fräsen von Stahl - Härtestes Cermet mit hoher Abschälfestigkeit

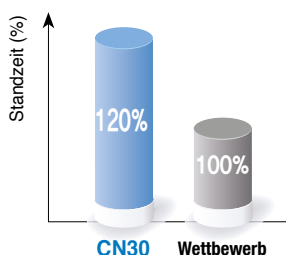
### Eigenschaften

ISO	Sorte	Härte (Hv)	TRS (kgf/mm <sup>2</sup> )	SG (g·cm <sup>-3</sup> )
P	CN2500	< 1800	210 <	6,8 - 7,0
	CN30	< 1500	240 <	7,0 - 7,3

## Schnittleistung (CN30)

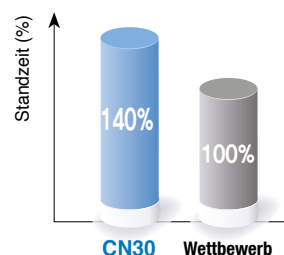
### P Kohlenstoff-Stahl (C45)

- **Schnittbedingungen** vc (m/min) = 120-150 / fz (mm/Z) = 0,07-0,13  
ap (mm) = 2,0 / trocken
- **Bezeichnung** WSP: SDCN42MT (CN30)  
Halter: ADN4315R
- **Ergebnis**



















### P Stahl (C55)

- **Schnittbedingungen** vc (m/min) = 230 / fz (mm/Z) = 0,1-0,15  
ap (mm) = 1,0 / trocken
- **Bezeichnung** WSP: SDCN42MT (CN30)  
Halter: ADN4315R
- **Ergebnis**








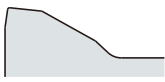












# KORLOY Spanbrecher zum Fräsen

Geometrie	Schneidkante	Anwendungsbereich											Merkmale								
		Vorschub (mm/U)																			
		0.05	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.35	0.40	0.80	1.20	1.40		1.60							
Schnitttiefe (mm)																					
0.1											0.5	1	2	3	4	5	6	8	10	15	20
Rich Mill Serie - RM6	MA			0,05-0,20											1,0-8,2	<b>Zerspanung von Nichteisenmetallen</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Die scharfe Schneidkante und polierte Oberfläche bieten einen hervorragenden Spanfluss und verhindern das Aufschweißen von Spänen bei der Zerspanung von Nichteisenmetallen</li> </ul>				
	ML			0,05-0,25											1,0-8,2	<b>Bearbeitung schwer zerspanbarer Materialien</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Spanformer mit geringer Schnittlast garantiert eine erhöhte Zerspanbarkeit bei schwer zerspanbaren Materialien</li> </ul>				
	MM			0,05-0,25											1,0-8,2	<b>Allgemeines Fräsen</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Durch die spezielle Geometrie für allgemeine Fräsaufgaben in einem breiten Anwendungsbereich geeignet</li> </ul>				
Rich Mill Serie - RM8	MA			0,05-0,35							0,3-6,0						<b>Zerspanung von Nichteisenmetallen</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Die scharfe Schneidkante und polierte Oberfläche bieten einen hervorragenden Spanfluss und verhindern das Aufschweißen von Spänen bei der Aluminiumzerspanung,</li> </ul>			
	MF			0,05-0,35							0,3-6,0						<b>Schlichtbearbeitung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Der Spanbrecher mit geringer Schnittlast bietet hohe Standzeiten und ausgezeichnete Ergebnisse bei der Zerspanung von schwer zerspanbaren Materialien und der leichten Zerspanung</li> </ul>			
	ML			0,05-0,30							0,3-6,0						<b>Bearbeitung schwer zerspanbarer Materialien</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Spanbrecher mit geringer Schnittlast gewährleistet lange Standzeiten und hohe Qualität bei der Zerspanung von leichtem und schwer zerspanbarem Material</li> </ul>			
	MM			0,10-0,40											0,5-6,0	<b>Allgemeines Fräsen</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Durch die spezielle Geometrie für allgemeine Fräsaufgaben in einem breiten Anwendungsbereich geeignet</li> </ul>				
	MF			0,05-0,20							0,5-5,0						<b>Schlichtbearbeitung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Der Spanbrecher mit geringer Schnittlast bietet hohe Standzeiten und ausgezeichnete Ergebnisse bei der Zerspanung von schwer zerspanbaren Materialien</li> </ul>			

→ Anwendungsbereiche basieren auf dem Hauptzerspanungsmaterial

# KORLOY Spanbrecher zum Fräsen

















Geometrie	Schneidkante	Anwendungsbereich											Merkmale		
		Vorschub (mm/U)													
		0.05	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.35	0.40	0.80	1.20	1.40		1.60	
		Schnitttiefe (mm)													
		0.1	0.5	1	2	3	4	5	6	8	10	15	20		
Rich Mill Serie - RMT8	MM			<div style="background-color: #ADD8E6; padding: 2px;">0,05-0,30</div> <div style="background-color: #90EE90; padding: 2px;">0,5-8,0</div>											<b>Allgemeines Fräsen</b>  · Durch die spezielle Geometrie für allgemeine Fräsaufgaben in einem breiten Anwendungsbereich geeignet
	ML			<div style="background-color: #ADD8E6; padding: 2px;">0,05-0,30</div> <div style="background-color: #90EE90; padding: 2px;">1,0-3,0</div>											<b>Bearbeitung schwer zerspanbarer Materialien</b>  · Stabile Standzeit, hohe Schnittqualität und geringe Schnittlast in schwer zerspanbarem Material durch doppelte, rückwärts gerichtete positive Freifläche
Rich Mill Serie - RM8-X	MM			<div style="background-color: #ADD8E6; padding: 2px;">0,05-0,30</div> <div style="background-color: #90EE90; padding: 2px;">1,0-3,0</div>											<b>Bearbeitung hoher Härte</b>  · Spanformer mit geringem Schneidwiderstand garantiert eine erhöhte Zerspanbarkeit bei schwer zerspanbaren Materialien
	MM			<div style="background-color: #ADD8E6; padding: 2px;">0,10-0,30</div> <div style="background-color: #90EE90; padding: 2px;">1,0-3,0</div>											<b>Allgemeines Fräsen</b>  · Durch die spezielle Geometrie für allgemeine Fräsaufgaben in einem breiten Anwendungsbereich geeignet
Rich Mill Serie - RM14	ML			<div style="background-color: #ADD8E6; padding: 2px;">0,05-0,30</div> <div style="background-color: #90EE90; padding: 2px;">1,0-3,0</div>											<b>Für hitzebeständige rostfreie Materialien</b>  · Erste Empfehlung für die Bearbeitung von Gusseisen · Auch für die Bearbeitung von rostfreiem Stahl mit weniger als 3 mm Schnitttiefe mit hoher Geschwindigkeit und hohem Vorschub
	ML			<div style="background-color: #ADD8E6; padding: 2px;">0,05-0,30</div> <div style="background-color: #90EE90; padding: 2px;">1,0-3,0</div>											<b>Für Gusseisen und rostfreien Stahl</b>  · Erste Empfehlung für die Bearbeitung von hitzebeständigem rostfreiem Stahl und für verschiedene generelle Fräsbearbeitungen · Sowohl rechts- als auch linksschneidend einsetzbar
Rich Mill Serie - RM16	MA			<div style="background-color: #ADD8E6; padding: 2px;">0,05-0,30</div> <div style="background-color: #90EE90; padding: 2px;">0,3-5,5</div>											<b>Zerspanung von Nichteisenmetallen</b>  · Geringer Schnittlast und ausgezeichnete Ergebnisse bei der Zerspanung schwer zerspanbarer Materialien von Nichteisenmetallen und der Leichtzerspanung dank scharfer Schneidkante
	MF			<div style="background-color: #ADD8E6; padding: 2px;">0,05-0,40</div> <div style="background-color: #90EE90; padding: 2px;">0,3-5,5</div>											<b>Schlichtbearbeitung</b>  · Der Spanbrecher mit geringer Schnittlast bietet hohe Standzeiten und ausgezeichnete Ergebnisse bei der Zerspanung von schwer zerspanbaren Materialien und der Leichtzerspanung

→ Anwendungsbereiche basieren auf dem Hauptzerspanungsmaterial















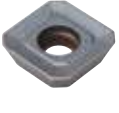





# KORLOY Spanbrecher zum Fräsen

Geometrie	Schneidkante	Anwendungsbereich													Merkmale		
		Vorschub (mm/U)															
		0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40	0,80	1,20	1,40	1,60				
		Schnitttiefe (mm)															
		0,1	0,5	1	2	3	4	5	6	8	10	15	20				
Rich Mill Serie RMT16	ML			0,05-0,35										0,3-5,5			<b>Bearbeitung schwer zerspanbarer Materialien</b>  • Geringe Schnittlast und hochharte Schneide für ausgezeichnete Oberflächengüte
	MM			0,10-0,45										0,5-5,5			<b>Allgemeines Fräsen</b>  • Geeignet für eine große Bandbreite an Fräsbearbeitungen
	W			0,05-0,30										0,3-2,0			<b>Schlichten beim Fräsen (Wiper)</b>  • Durch die spezielle Schneidkante ermöglicht die Wiper-Wendeschneidplatte eine verbesserte Oberflächengüte
Rich Mill Serie RMR	ML			0,05-0,40										1,0-3,0			<b>Bearbeitung schwer zerspanbarer Materialien</b>  • Geringe Schnittlast und hochharte Schneide für ausgezeichnete Oberflächengüte in Titan und Inconel
Alpha Mill Serie	MA			0,10-0,40										0,5-16			<b>Zerspanung von Nichteisenmetallen</b>  • Scharfe Schneidkante und gleitfähige Oberfläche zeigen ausgezeichneten Spanfluss und -Widerstand gegen Aufschweißungen in der Nichteisenmetallbearbeitung
	MF			0,05-0,15										0,5-16			<b>Schlichtbearbeitung</b>  • Geringer Schnittwiderstand für leichte Zerspanung
	MM			0,10-0,25										0,5-16			<b>Allgemeines Fräsen</b>  • Für die meisten Fräsanwendungen geeignet
	ML			0,05-0,15										0,5-16			<b>Bearbeitung schwer zerspanbarer Materialien</b>  • Geringe Schnittlast und hochharte Schneide für ausgezeichnete Oberflächengüte in Titan und Inconel

→ Anwendungsbereiche basieren auf dem Hauptzerspanungsmaterial



# KORLOY Spanbrecher zum Fräsen













Geometrie	Schneidkante	Anwendungsbereich											Merkmale									
		Vorschub (mm/U)																				
		0.05	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.35	0.40	0.80	1.20	1.40		1.60								
Schnitttiefe (mm)																						
											0.1	0.5	1	2	3	4	5	6	8	10	15	20
Alpha Mill Serie <b>MN</b>			0,10-0,25											Für Schruppbearbeitung (Nick)								
			0,5-16																			
Alpha Mill-X Serie <b>MM</b>			0,05-0,35											Allgemeines Fräsen								
			1,0-16,5																			
Alpha Mill-X Serie <b>ML</b>			0,05-0,30											Bearbeitung schwer zerspanbarer Materialien								
			1,0-16,5																			
Future Mill Serie	<b>MF</b> 		0,05-0,20											Schlichtbearbeitung								
			0,5-5,0																			
	<b>MM</b> 		0,05-0,30											Allgemeines Fräsen								
			1,0-5,0																			
	<b>MR</b> 		0,05-0,35											Schruppbearbeitung								
1,5-5,0																						
<b>MA</b> 		0,10-0,35											Zerspanung von Aluminium									
0,5-5,0																						
Future Mill Serie P-posit <b>MA</b>			0,30-0,60											Zerspanung von Aluminium								
			0,3-6,0																			

→Anwendungsbereiche basieren auf dem Hauptzerspanungsmaterial





# KORLOY Spanbrecher zum Fräsen

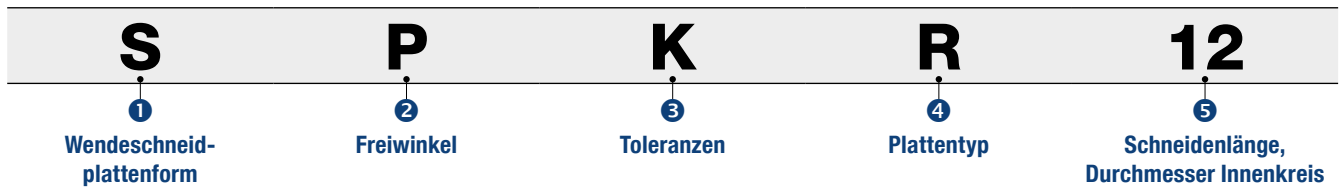
Geometrie	Schneidkante	Anwendungsbereich													Merkmale								
		Vorschub (mm/U)																					
		0.05	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.35	0.40	0.80	1.20	1.40	1.60										
Schnitttiefe (mm)																							
0.1													0.5	1	2	3	4	5	6	8	10	15	20
<b>HFMD</b>  <b>ML</b>  <b>MF</b>  <b>MM</b>	  	0,2-1,0			0,30-0,80										<b>Bearbeitung schwer zerspanbarer Materialien</b>  · Spanformer mit geringer Schnittlast garantiert eine hohe Zerspanbarkeit bei schwer zerspanbaren Materialien								
		0,2-1,0			0,30-1,0										<b>Schlichtbearbeitung</b>  · Geringe Schnittlast für leichte Zerspanung								
		0,2-1,0			0,30-1,20										<b>Allgemeines Fräsen</b>  · Für die meisten Fräsanwendungen geeignet								
<b>TP8P</b> 		0,05-0,20		1,00-11,00											<b>Für leichte Zerspanung</b>  · Spanformer mit geringer Schnittlast garantiert eine hohe Zerspanbarkeit bei schwer zerspanbaren Materialien und eine lange Standzeit bei unlegiertem Stahl und Guss								
<b>Pro-XL MIII</b> 		0,05-0,20													10-57	<b>Zerspanung von Aluminium</b>  · Scharfe Schneidkante und gleitfähige Oberfläche zeigen ausgezeichneten Spanfluss und Widerstand gegen Aufschweißungen in der Nichteisenmetallbearbeitung							
<b>Pro-V MIII</b> 		0,10-0,30			1,0-17											<b>Zerspanung von Aluminium</b>  · Scharfe Schneidkante und gleitfähige Oberfläche zeigen ausgezeichneten Spanfluss und Widerstand gegen Aufschweißungen in der Nichteisenmetallbearbeitung							

→Anwendungsbereiche basieren auf dem Hauptzerspanungsmaterial





# Codesystem (ISO) für Fräswendeschneidplatten



### 1 Wendeschneidplattenform

S P K R 12 03 ED 08 S R - MX

### 2 Freiwinkel

S P K R 12 03 ED 08 S R - MX

### 3 Toleranz

S P K R 12 03 ED 08 S R - MX

d: Innenkreis  
t: Dicke  
m: Siehe Abbildung

Toleranz für C, E, H, M, O, P, R, S, T, W Wendeschneidplattenform (Ausnahmefall)

Klasse	d	m	t	Toleranz (mm)			
				d	Toleranz d		Toleranz m
A	± 0,025	± 0,005	± 0,025	6,35	+ 0,05	+ 0,08	+ 0,13
C	± 0,025	± 0,013	± 0,025	9,525	+ 0,05	+ 0,08	+ 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	12,7	+ 0,08	+ 0,13	+ 0,20
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	15,875	+ 0,10	+ 0,18	+ 0,27
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	19,05	+ 0,10	+ 0,18	+ 0,27
J	± 0,05-± 0,15	± 0,005	± 0,025	25,4	+ 0,13	+ 0,25	+ 0,38
K	± 0,05-± 0,15	± 0,013	± 0,025	Toleranz für D WSP-Form (Ausnahmefall)			
L	± 0,05-± 0,15	± 0,025	± 0,025	d	Toleranz d	Toleranz m	
M	± 0,05-± 0,15	± 0,08-± 0,20	± 0,13	6,35	+ 0,05	+ 0,08	
U	± 0,08-± 0,25	± 0,18-± 0,38	± 0,13	9,525	+ 0,05	+ 0,08	
				12,7	+ 0,08	+ 0,13	
				15,875	+ 0,10	+ 0,15	
				19,05	+ 0,10	+ 0,15	

### 4 Plattentyp

S P K R 12 03 ED 08 S R - MX

Absenkung 70°-90°  
Absenkung 40°-60°  
Spezialausführung

### 5 Schneidkantenlänge, Durchmesser Innenkreis

S P K R 12 03 ED 08 S R - MX

- Metrisches System (Dezimal Integer-Konstante)
- Zollsystem

· 1/32" Einheit für WSP mit kleinerem I.C unter 1/4" verwenden  
· 1/8" Einheit für WSP mit größerem I.C über 1/4" verwenden

Geben Sie bei rechteckigen und rautenförmigen Schneidplatten statt des Innenkreises die Schneidkantenlänge an.

**Entsprechungstabelle für metrische Werte und Zollsystem**

Form	06	09	11	16	22	27	33	44
03	05	06	09	12	15	19	25	
04	06	07	11	15	19	23	31	
03	05	06	09	12	16	19	25	
Innenkreis	5/32"	7/32"	1/4"	3/8"	1/2"	5/8"	3/4"	1"
Zollsystem	5	7	2(8)	3	4	5	6	8

# 03

6

Schneidkantenhöhe

# ED 08

7

Eckradius (Eck-R)

# S

8

Schneidkantenform

# R

9

Werkzeugrichtung

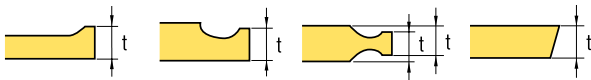
# MX

10

Spanbrecher zum Fräsen

## 6 Schneidkantenhöhe

S P K R 12 03 ED 08 S R - MX

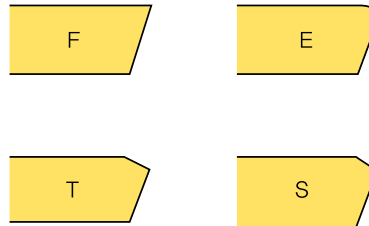


Symbol		Schneidkantenhöhe (t)	
Metrisch	Zoll	mm	Zoll
01	1 (2)	1,59	1/16
T0	1,125	1,79	9/128
T1	1,2	1,98	5/64
02	1,5(3)	2,38	3/32
T2	1,75	2,78	7/64
03	2,0	3,18	1/8
T3	2,5	3,97	5/32
04	3,0	4,76	3/16
05	3,5	5,56	7/32
06	4,0	6,35	1/4
07	5,0	7,94	5/16
09	6,0	9,52	3/8
11	7,0	11,11	7/16
12	8 (16)	12,70	1/2

( ) Symbol für kleine Wendeschneidplatte

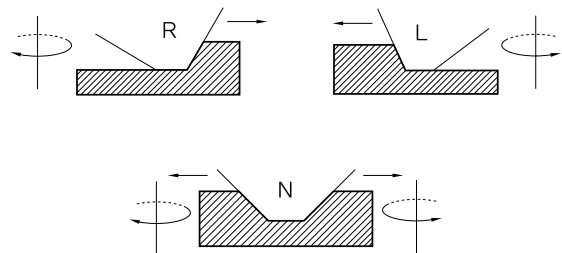
## 8 Schneidkantenform

S P K R 12 03 ED 08 S R - MX



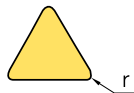
## 9 Werkzeugrichtung

S P K R 12 03 ED 08 S R - MX

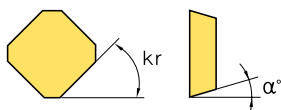


## 7 Eckradius (Eck-R)

S P K R 12 03 ED 08 S R - MX



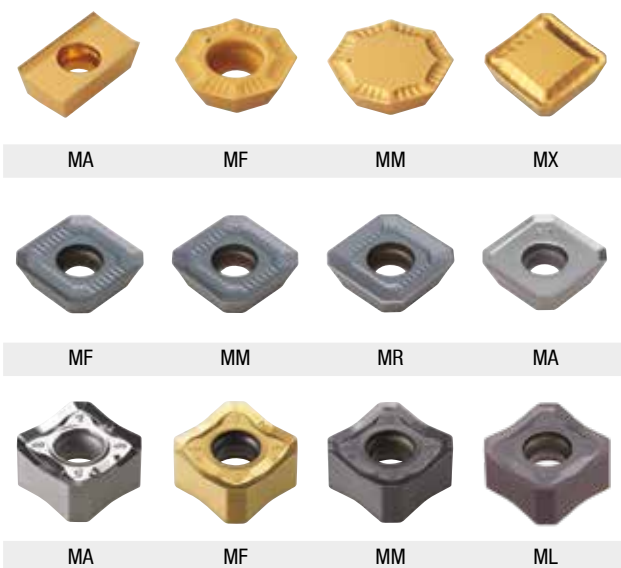
r		Symbol		r		Symbol	
mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll
00	0	0,0		12	3	1,1	3/64
02		0,2		15		1,5	
04	1	0,4	1/64	16	4	1,6	4/64
05		0,5		24	6	2,4	6/64
08	2	0,8	2/64	32	8	3,2	8/64
10		1,0		40		4,0	




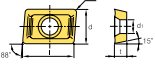

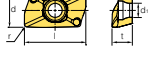

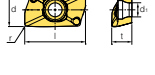

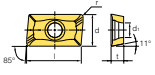

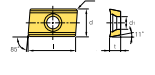

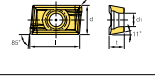

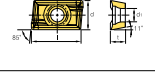

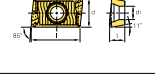
Paralleler Schneidkantenrücken kr	Freiwinkel alpha°	
A - 45°	A - 3°	F - 25°
D - 60°	B - 5°	K - 30°
E - 75°	C - 7°	N - 0°
F - 85°	D - 15°	P - 11°
P - 90°	E - 20°	
Z - Spezial		

## 10 Spanbrecher zum Fräsen

S P K R 12 03 ED 08 S R - MX



# Wendeschneidplatten zum Fräsen


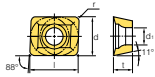

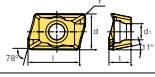
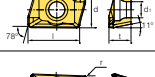
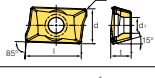
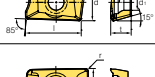
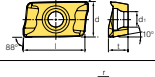
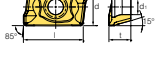
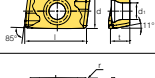
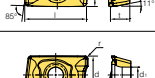
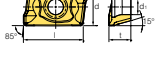


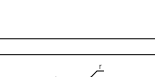
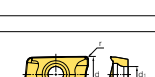
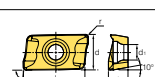
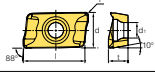
Werkstoff												Schnittmodus							
Stahl	<b>P</b>	•	•	•	•				•	*				● Kontinuierlicher Schnitt					
Rostfreier Stahl	<b>M</b>	•					•	*	•	*				● Allgemeine Zerspanung					
Gusseisen	<b>K</b>		•	•		•			•	*			•	● Unterbrochener Schnitt					
Nichteisenmetall	<b>N</b>												•						
HRSA, Titanlegierung	<b>S</b>								•	*	•	•							
Gehärteter Stahl	<b>H</b>								•	*									
Wendeschneidplatten	Bezeichnung	Sorten										Abmessungen					Geometrie		
		NCM325	NCM635	NC5330	PC3700	PC6510	PC9530	PC9540	PC5300	PC5400	UNC840	UPC845	H01	l	d	t		r	d1
	ADLT150308R	•							•	*				15,0	9,525	3,18	0,8	4,5	
	ADLT150308SR				•									15,0	9,525	3,18	0,8	4,5	
	ADLT150308TR								○					15,0	9,525	3,18	0,8	4,5	
	ADKT10T304PEER-ML		•		•	•		•	•	•	•	•	•	11,7	6,424	3,819	0,4	2,8	
	ADKT120408PESR-ML		•		•	•		•	•	•	•	•	•	14,5	7,813	4,824	0,8	3,4	
	ADKT170608PESR-ML		•		•	•		•	▲	•	▲			19,665	10,843	6,529	0,8	4,5	
	ADKT10T304PESR-MM							•						11,7	6,424	3,819	0,4	2,8	
	ADKT10T308PESR-MM							•	•					11,7	6,424	3,819	0,8	2,8	
	ADKT120408PESR-MM		•		•	•		•	•	•	•	•	•	14,5	7,813	4,824	0,8	3,4	
	ADKT120412PESR-MM				•	•		•	•	•	•	•	•	14,5	7,813	4,824	1,2	3,4	
	ADKT120416PESR-MM				•	•		•	•	•	•	•	•	14,5	7,813	4,824	1,6	3,4	
	ADKT170604PESR-MM				•	•		•	•	•	•	•	•	19,665	10,843	6,529	0,4	4,5	
	ADKT170608PESR-MM		•		•	•		•	▲	•				19,665	10,843	6,529	0,8	4,5	
	ADKT170616PESR-MM								▲	▲				19,665	10,843	6,529	1,6	4,5	
ADKT170620PESR-MM		○						▲	▲				19,665	10,843	6,529	2,0	4,5		
	APKT1604PDSR	•			•	•								16,4	9,525	4,76	0,8	4,4	
	APKT1604PDFR-MA							○				▲	16,4	9,525	4,76	0,2	4,4		
	APKT160404PDFR-MA											•	16,4	9,525	4,76	0,4	4,4		
	APKT160416FR-MA											•	16,4	9,525	4,76	1,6	4,4		
	APKT1604PDFR-MA3											▲	16,4	9,525	5,0	0,8	4,4		
	APKT160420FR-MA3											○	16,4	9,525	5,0	2,0	4,4		
	APKT1604PDSR-MF	•							▲					16,4	9,525	5,0	0,8	4,4	
	APKT1604PDSR-MM	•			▲	•	▲		▲	○				16,4	9,525	5,2	0,8	4,4	

▲ : Lagerartikel Europa ● : Lagerartikel Korea ○ : Lieferzeit auf Anfrage






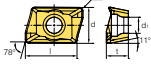
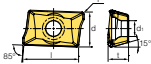
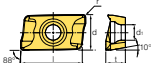
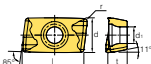
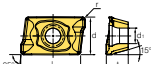

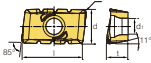
# Wendeschneidplatten zum Fräsen

Werkstoff		Schnittmodus																			
Stahl	P	●	●	●	●				●	*					● Kontinuierlicher Schnitt						
Rostfreier Stahl	M	●						●	*	●	*				● Allgemeine Zerspanung						
Gusseisen	K		●	●		●				●	*				* Unterbrochener Schnitt						
Nichteisenmetall	N																				
HRSA, Titanlegierung	S								●	*	●	●									
Gehärteter Stahl	H								●	*											
Wendeschneidplatten	Bezeichnung	Sorten											Abmessungen					Geometrie			
		NCM325	NCM535	NC5330	PC3700	PC6510	PC9530	PC9540	PC5300	PC5400	UNC840	UPC845	H01	l	d	t	r		d1		
	APLT070304R	○													7,5	6,35	3,18	0,4	2,8		
	APMT0602PDFR-MA											▲			6,0	4,24	2,6	0,4	2,0		
	APMT060208PDFR-MA											▲			6,0	4,24	2,6	0,8	2,0		
	APMT0903PDFR-MA												▲		9,4	6,21	3,6	0,4	2,8		
	APMT090308PDFR-MA												▲		9,4	6,21	3,6	0,8	2,8		
	APMT11T3PDFR-MA												▲		11,2	6,467	3,6	0,5	2,9		
	APMT11T308PDFR-MA												▲		11,2	6,467	3,6	0,8	2,9		
	APMT160404PDFR-MA												○		16,4	9,41	5,76	0,4	4,5		
	APMT1604PDFR-MA												▲		16,4	9,41	5,76	0,8	4,5		
	APMT180604PDFR-MA												●		17,4	10,98	6,35	0,4	4,5		
	APMT1806PDFR-MA												●		17,4	10,98	6,35	0,8	4,5		
	APMT180612PDFR-MA												●		17,4	10,98	6,35	1,2	4,5		
	APMT180616PDFR-MA												○		17,4	10,98	6,35	1,6	4,5		
	APMT180620PDFR-MA												●		17,4	10,98	6,35	2,0	4,5		
APMT180624PDFR-MA												●		17,4	10,98	6,35	2,4	4,5			
APMT180630R-MA												▲		17,4	10,98	6,35	3,0	4,5			
	APMT11T3PDSR-MF	●		▲	▲	●		○	▲	●				11,2	6,467	3,6	0,5	2,9			
	APMT1604PDSR-MF	○		▲	●	●	○		▲	▲				16,4	9,41	5,76	0,8	4,5			
	APMT1806PDSR-MF	○		●	●				●	▲				17,4	10,98	6,35	0,8	4,5			
	APMT180612PDSR-MF							○	○					17,4	10,98	6,35	1,2	4,5			
	APMT0903PDER-ML									▲	▲	▲			9,4	6,21	3,6	0,4	2,8		
	APMT090308PDER-ML											▲	●		9,4	6,21	3,6	0,8	2,8		
	APMT11T3PDER-ML									▲	▲	▲	▲		11,2	6,467	3,6	0,5	2,9		
	APMT11T308PDER-ML									▲	▲	▲	▲		11,2	6,467	3,6	0,8	2,9		
	APMT160404PDER-ML									▲	▲	▲			16,4	9,41	5,76	0,4	4,5		
	APMT1604PDER-ML									▲	▲	▲			16,4	9,41	5,76	0,8	4,5		
	APMT180604PDER-ML										○	●	●			17,4	10,98	6,35	0,4	4,5	
	APMT1806PDER-ML									○	▲	▲			17,4	10,98	6,35	0,8	4,5		
	APMT180612PDER-ML									○	●	●			17,4	10,98	6,35	1,2	4,5		
	APMT180616PDER-ML									○	●	●			17,4	10,98	6,35	1,6	4,5		
	APMT180620PDER-ML									○	▲	●			17,4	10,98	6,35	2,0	4,5		
	APMT180624PDER-ML									○	●	●			17,4	10,98	6,35	2,4	4,5		
	APMT180630R-ML									○	●	●			17,4	10,98	6,35	3,0	4,5		

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage




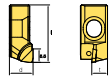

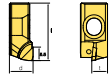

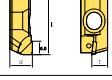

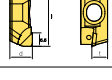

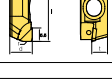

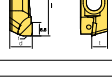

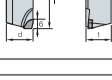

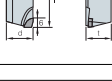

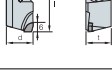

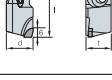

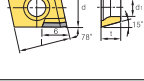

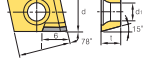

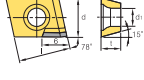
# Wendeschneidplatten zum Fräsen

Werkstoff		Schnittmodus																
Stahl	<b>P</b>	●	●	●	●				●	*					● Kontinuierlicher Schnitt ● Allgemeine Zerspanung * Unterbrochener Schnitt			
Rostfreier Stahl	<b>M</b>	●					●	*	●	*								
Gusseisen	<b>K</b>		●	●		●			●	*				●				
Nichteisenmetall	<b>N</b>													●				
HRSA, Titanlegierung	<b>S</b>								●	*	●	●						
Gehärteter Stahl	<b>H</b>								●	*								
Wendeschneidplatten	Bezeichnung	Sorten										Abmessungen					Geometrie	
		NCM325	NCM635	NC5330	PC3700	PC6510	PC9530	PC9540	PC5300	PC5400	UNC840	UPC845	H01	l	d	t		r
	APMT060202PDSR-MM		▲	▲		○		▲	▲				6,0	4,24	2,6	0,2	2,0	
	APMT0602PDSR-MM		▲	▲	▲	▲		▲	▲				6,0	4,24	2,6	0,4	2,0	
	APMT060208PDSR-MM			▲	▲	○	○		▲	▲			6,0	4,24	2,6	0,8	2,0	
	APMT060212R-MM			▲	○		○		▲	●			6,0	4,24	2,6	1,2	2,0	
	APMT060216R-MM			○			○		▲	▲			6,0	4,24	2,6	1,6	2,0	
	APMT0903PDSR-MM	○		▲	▲	●	▲		▲	▲			9,4	6,21	3,6	0,4	2,8	
	APMT090308PDSR-MM			▲	▲		○		▲	▲			9,4	6,21	3,6	0,8	2,8	
	APMT090312R-MM			○	●	○	○		▲	●			9,4	6,21	3,6	1,2	2,8	
	APMT090316R-MM			●	●	○	○		▲	●			9,4	6,21	3,6	1,6	2,8	
	APMT090320R-MM			○	●	○			▲	●			9,4	6,21	3,6	2,0	2,8	
	APMT090332R-MM					○			▲	●			9,4	6,21	3,6	3,2	2,8	
	APMT11T3PDSR-MM	●	●	▲	▲	▲	▲		▲	▲			11,2	6,467	3,6	0,5	2,85	
	APMT11T308PDSR-MM	○		▲	▲		▲	●	▲	▲			11,2	6,467	3,6	0,8	2,85	
	APMT11T312PDSR-MM	○		▲	▲		▲		▲	▲			11,2	6,467	3,6	1,2	2,85	
	APMT11T316R-MM	○		▲	▲	○			▲	▲			11,0	6,467	3,6	1,6	2,85	
	APMT11T318R-MM	○							▲				11,0	6,467	3,6	1,8	2,85	
	APMT11T324R-MM	○		▲	●				▲	▲			11,0	6,467	3,6	2,4	2,85	
	APMT1604PDSR-MM	●	●	▲	▲	▲	▲	●	▲	▲			16,4	9,41	5,76	0,8	4,5	
	APMT160404PDSR-MM								▲	●			16,4	9,41	5,76	0,4	4,5	
	APMT160410PDSR-MM	●		▲	●				▲	●			16,4	9,41	5,76	1,0	4,5	
	APMT160416PDSR-MM	●		▲	●	○	○		▲	●			16,4	9,41	5,76	1,6	4,5	
	APMT160420R-MM								●				16,0	9,41	5,76	2,0	4,5	
	APMT160424R-MM	○		▲	▲				▲	▲			16,0	9,41	5,76	2,4	4,5	
	APMT160430R-MM	○		○	●	○			▲	▲			16,0	9,41	5,76	3,0	4,5	
	APMT160432R-MM	●		▲	▲	○			▲	●			16,0	9,41	5,76	3,2	4,5	
	APMT160450R-MM			▲	●				▲	●			16,0	9,41	5,76	5,0	4,5	
	APMT160464R-MM						○		▲	▲			16,0	9,41	5,76	6,4	4,5	
	APMT1806PDSR-MM	●		●	▲	▲	▲	●	▲	▲			17,4	10,98	6,35	0,8	4,5	
APMT180604PDSR-MM									○			17,4	10,98	6,35	0,4	4,5		
APMT180612PDSR-MM	●		▲	▲				▲	▲			17,4	10,98	6,35	1,2	4,5		
APMT180616PDSR-MM	○		●					▲	▲			17,4	10,98	6,35	1,6	4,5		
APMT180620PDSR-MM			○					▲				17,4	10,98	6,35	2,0	4,5		
APMT180624PDSR-MM	●		●					▲	▲			17,4	10,98	6,35	2,4	4,5		
APMT180630R-MM			○					●	▲			16,7	10,98	6,35	3,0	4,5		
APMT180632R-MM	○		●					▲	●			16,7	10,98	6,35	3,2	4,5		
APMT180640R-MM	○		○					▲	●			16,7	10,98	6,35	4,0	4,5		
APMT180648R-MM	○		○					●	●			16,7	10,98	6,35	4,8	4,5		
APMT180650R-MM			○					●	▲			16,7	10,98	6,35	5,0	4,5		
APMT180660R-MM			▲									16,7	10,98	6,35	6,0	4,5		
APMT180664R-MM	○		○					●	●			16,7	10,98	6,35	6,4	4,5		
	APMT11T3PDSR-MN2							●				11,2	6,467	3,6	0,5	2,85		
	APMT11T3PDSR-MN3							●				11,2	6,467	3,6	0,5	2,85		
	APMT1604PDSR-MN3								●			16,4	9,41	5,76	0,8	4,5		
	APMT1604PDSR-MN4								●			16,4	9,41	5,76	0,8	4,5		
	APMT1806PDSR-MN3								●			17,4	10,98	6,35	0,8	4,5		
	APMT1806PDSR-MN4								●			17,4	10,98	6,35	0,8	4,5		

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage


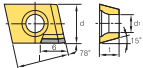

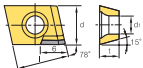

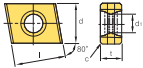

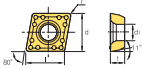

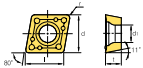

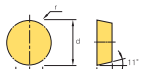

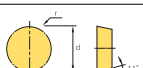

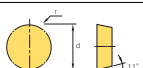


# Wendeschneidplatten zum Fräsen

Werkstoff		Schnittmodus																			
Stahl	P	●	●	●	●				●	*											
Rostfreier Stahl	M	●					●	*	●	*											
Gusseisen	K		●	●		●			●	*			●								
Nichteisenmetall	N												●								
HRSA, Titanlegierung	S								●	*	●	●									
Gehärteter Stahl	H								●	*											
Wendeschneidplatten	Bezeichnung	Sorten											Abmessungen					Geometrie			
		NCM325	NCM535	NC5330	PC3700	PC6510	PC9530	PC9540	PC5300	PC5400	H01	DP150	DP200	l	d	t	r		d1		
	BAMPL-XAF														○	25,5	10,5	7	-	-	
	BAMPR-XAF														▲	25,5	10,5	7	-	-	
	BAMPL-XAW														○	25,5	10	7	-	-	
	BAMPR-XAW														○	25,5	10	7	-	-	
	BAMPL-XAWR														○	25,5	10	7	-	-	
	BAMPR-XAWR														○	25,5	10	7	-	-	
	BAPDL-XAF														○	25,5	10,5	7	-	-	
	BAPDR-XAF														●	25,5	10,5	7	-	-	
	BAPDL-XAW														●	25,5	10	7	-	-	
	BAPDR-XAW														●	25,5	10	7	-	-	
	CDEW1204R-NAF														▲	12,7	9,525	4,76	-	4,4	
	CDEW1204R-NAW														●	12,7	9,525	4,76	-	4,4	
	CDEW1204R-XAW CDEW1204L-XAW														● ○	12,7 12,7	9,525 9,525	4,76 4,76	- -	4,4 4,4	

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

# Wendeschneidplatten zum Fräsen


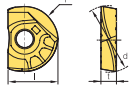

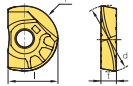

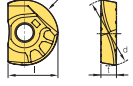
Werkstoff		Schnittmodus																	
Stahl	<b>P</b>	●	●	●	●				●	*					● Kontinuierlicher Schnitt				
Rostfreier Stahl	<b>M</b>	●					●	*	●	*					● Allgemeine Zerspanung				
Gusseisen	<b>K</b>		●	●		●			●	*				●	* Unterbrochener Schnitt				
Nichteisenmetall	<b>N</b>																		
HRSA, Titanlegierung	<b>S</b>								●	*	●	●							
Gehärteter Stahl	<b>H</b>								●	*									
Wendeschneidplatten	Bezeichnung	Sorten											Abmessungen					Geometrie	
		NCM325	NCM535	NC5330	PC3700	PC6510	PC9530	PC9540	PC5300	PC5400	H01	DP150	DP200	l	d	t	r		d1
	CDEW1204R-XAF												●	12,7	9,525	4,76	-	4,4	
	CDEW1204L-XAF												●	12,7	9,525	4,76	-	4,4	
	CDEW1204R-XCF H01									▲				12,7	9,525	4,76	-	4,4	
	CDEW1204L-XCF H01									○				12,7	9,525	4,76	-	4,4	
	CNHQ1005-C0.5	○							▲					10	10	5,4	-	4,7	
	CNHQ1305-C0.5	○				▲	○		○					12,7	10	5,4	-	4,7	
	CNHQ1305-R2.0								○					12,7	10	5,4	2,0	4,7	
	CNHQ1606-C0.5								▲					16	12	6,4	-	5,9	
	CNHQ1606-R2.0	○												16	12	6,4	2,0	5,9	
	CPMH120408-MM				●	○								12,9	12,7	4,76	0,8	5,5	
	CPMT060204-MM				●									6,4	6,35	2,38	0,4	2,75	
	CPMT080308-MM	○			●									8,1	7,938	3,18	0,8	3,40	
	CPMT09T308-MM				●									9,7	9,525	3,97	0,8	4,4	
	HECN090408SN								○					9,0	15,875	4,76	0,8	-	
	HPEN090408SN								○					9,0	15,875	4,76	0,8	-	
	HPEN110412-WC								○					11,0	19,05	4,76	1,2	-	

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

# Wendeschneidplatten zum Fräsen

Werkstoff		Schnittmodus				
Stahl	<b>P</b>	*	●	⬆	*	● Kontinuierlicher Schnitt
Rostfreier Stahl	<b>M</b>	⬆		●	⬆	⬆ Allgemeine Zerspanung
Gusseisen	<b>K</b>	*	●	⬆	*	⬆ Unterbrochener Schnitt
Nichteisenmetall	<b>N</b>	●			●	
HRSA, Titanlegierung	<b>S</b>	●			●	
Gehärteter Stahl	<b>H</b>	*	●	⬆	*	


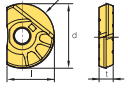

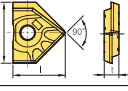

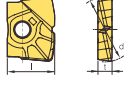
  

Wendeschneidplatten	Bezeichnung	Sorten				Abmessungen				Geometrie
		PC210F	PC2005	PC2010	PC2015	l	d	t	r	
	LBH080	▲				7,0	8	2,4	4,0	
	LBH090	○				7,5	9	2,4	4,5	
	LBH100	▲				8,5	10	2,6	5,0	
	LBH110	▲				9,0	11	2,6	5,5	
	LBH120	▲				10,0	12	3,0	6,0	
	LBH130	○				10,5	13	3,0	6,5	
	LBH160	▲				12,0	16	4,0	8,0	
	LBH170	○				12,5	17	4,0	8,5	
	LBH200	▲				15,0	20	5,0	10,0	
	LBH210	○				15,5	21	5,0	10,5	
	LBH250	▲				18,5	25	6,0	12,5	
	LBH260	○				19,0	26	6,0	13,0	
	LBH300	▲				22,5	30	7,0	15,0	
	LBH310	○				23,0	31	7,0	15,5	
LBH320	▲				23,5	32	7,0	16,0		
	LBH080-KF				▲	7,0	8	2,4	4,0	
	LBH090-KF				○	7,5	9	2,4	4,5	
	LBH100-KF				▲	8,5	10	2,6	5,0	
	LBH110-KF				○	9,0	11	2,6	5,5	
	LBH120-KF				▲	10,0	12	3,0	6,0	
	LBH130-KF				●	10,5	13	3,0	6,5	
	LBH160-KF				▲	12,0	16	4,0	8,0	
	LBH170-KF				●	12,5	17	4,0	8,5	
	LBH200-KF				▲	15,0	20	5,0	10,0	
	LBH210-KF				●	15,5	21	5,0	10,5	
	LBH250-KF				●	18,5	25	6,0	12,5	
	LBH260-KF				○	19,0	26	6,0	13,0	
	LBH300-KF				●	22,5	30	7,0	15,0	
	LBH310-KF				○	23,0	31	7,0	15,5	
LBH320-KF				○	23,5	32	7,0	16,0		
	LBH080-KH		○	▲		7,0	8	2,4	4,0	
	LBH090-KH		○	○		7,5	9	2,4	4,5	
	LBH100-KH		▲	▲		8,5	10	2,6	5,0	
	LBH110-KH		○	○		9,0	11	2,6	5,5	
	LBH120-KH		▲	▲		10,0	12	3,0	6,0	
	LBH130-KH		●	●		10,5	13	3,0	6,5	
	LBH160-KH		●	▲		12,0	16	4,0	8,0	
	LBH170-KH		●	●		12,5	17	4,0	8,5	
	LBH200-KH		●	▲		15,0	20	5,0	10,0	
	LBH210-KH		●	▲		15,5	21	5,0	10,5	
	LBH250-KH		●	▲		18,5	25	6,0	12,5	
	LBH260-KH		●	●		19,0	26	6,0	13,0	
	LBH300-KH		●	●		22,5	30	7,0	15,0	
	LBH310-KH		○	○		23,0	31	7,0	15,5	
LBH320-KH		○	▲		23,5	32	7,0	16,0		

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage




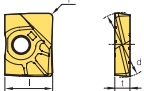
# Wendeschneidplatten zum Fräsen

Werkstoff		Schnittmodus								
Stahl	<b>P</b>	*	●	☞	* ● Kontinuierlicher Schnitt					
Rostfreier Stahl	<b>M</b>	☞	●	☞	* ● Allgemeine Zerspanung					
Gusseisen	<b>K</b>	*	●	☞	* ☞ Unterbrochener Schnitt					
Nichteisenmetall	<b>N</b>	●		●						
HRSA, Titanlegierung	<b>S</b>	●		●						
Gehärteter Stahl	<b>H</b>	*	●	☞	*					
Wendeschneidplatten	Bezeichnung	Sorten				Abmessungen				Geometrie
		PC210F	PC2005	PC2010	PC2015	l	d	t	r	
	LBS080	○				7,0	8	2,4	4,0	
	LBS090	○				7,5	9	2,4	4,5	
	LBS100	○				8,5	10	2,6	5,0	
	LBS110	○				9,0	11	2,6	5,5	
	LBS120	▲				10,0	12	3,0	6,0	
	LBS130	○				10,5	13	3,0	6,5	
	LBS160	▲				12,0	16	4,0	8,0	
	LBS170	○				12,5	17	4,0	8,5	
	LBS200	▲				15,0	20	5,0	10,0	
	LBS210	○				15,5	21	5,0	10,5	
	LBS250	○				18,5	25	6,0	12,5	
	LBS260	○				19,0	26	6,0	13,0	
	LBS300	○				22,5	30	7,0	15,0	
	LBS310	○				23,0	31	7,0	15,5	
LBS320	○				23,5	32	7,0	16,0		
	LCF160-D90	▲				13,7	16	4,0	-	
	LCF200-D90	▲				17,0	20	5,0	-	
	LCF250-D90	▲				21,5	25	6,0	-	
	LFH100	▲				8,5	10	2,6	1,0	
	LFH120	▲				10,0	12	3,0	1,0	
	LFH160	▲				12,0	16	4,0	1,5	
	LFH200	○				15,0	20	5,0	1,5	
	LFH250	○				18,5	25	6,0	2,0	
	LFH300	○				22,5	30	7,0	2,0	
	LFH320	○				23,5	32	7,0	2,0	

▲ : Lagerartikel Europa ● : Lagerartikel Korea ○ : Lieferzeit auf Anfrage


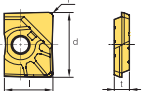
# Wendeschneidplatten zum Fräsen

Werkstoff					Schnittmodus
Stahl	P	*	●	✱	● Kontinuierlicher Schnitt
Rostfreier Stahl	M	✱	●	✱	✱ Allgemeine Zerspanung
Gusseisen	K	*	●	✱	✱ Unterbrochener Schnitt
Nichteisenmetall	N	●		●	
HRSA, Titanlegierung	S	●		●	
Gehärteter Stahl	H	*	●	✱	

Wendeschneidplatten	Bezeichnung	Sorten				Abmessungen				Geometrie
		PC210F	PC2005	PC2010	PC2015	l	d	t	r	
	LRH100-R05	▲				8,5	10	2,6	0,5	
	LRH100-R10	▲				8,5	10	2,6	1,0	
	LRH100-R20	○				8,5	10	2,6	2,0	
	LRH110-R05	○				9,0	11	2,6	0,5	
	LRH120-R05	▲				10,0	12	3,0	0,5	
	LRH120-R10	▲				10,0	12	3,0	1,0	
	LRH120-R20	▲				10,0	12	3,0	2,0	
	LRH120-R40	○				10,0	12	3,0	4,0	
	LRH130-R05	○				10,5	13	3,0	0,5	
	LRH130-R10			●		10,5	13	3,0	1,0	
	LRH160-R05	▲	○	○		12,0	16	4,0	0,5	
	LRH160-R10	▲	○	○		12,0	16	4,0	1,0	
	LRH160-R20	▲				12,0	16	4,0	2,0	
	LRH160-R30	▲				12,0	16	4,0	3,0	
	LRH160-R50	○				12,0	16	4,0	5,0	
	LRH170-R05	○		●		12,5	17	4,0	0,5	
	LRH170-R10			●		12,5	17	4,0	1,0	
	LRH200-R05	▲				15,0	20	5,0	0,5	
	LRH200-R10	▲				15,0	20	5,0	1,0	
	LRH200-R16	○				15,0	20	5,0	1,6	
	LRH200-R20	▲				15,0	20	5,0	2,0	
	LRH200-R30	●				15,0	20	5,0	3,0	
	LRH210-R05	○		●		15,5	21	5,0	0,5	
	LRH210-R10			●		15,5	21	5,0	1,0	
	LRH250-R05	▲				18,5	25	6,0	0,5	
	LRH250-R10	●				18,5	25	6,0	1,0	
	LRH250-R20	○				18,5	25	6,0	2,0	
	LRH250-R30	○				18,5	25	6,0	3,0	
	LRH260-R05	○		●		19,0	26	6,0	0,5	
	LRH260-R10			●		19,0	26	6,0	1,0	
LRH300-R10	○				22,5	30	7,0	1,0		
LRH300-R20	●				22,5	30	7,0	2,0		
LRH300-R30	●				22,5	30	7,0	3,0		
LRH310-R05	○				23,0	31	7,0	0,5		
LRH320-R10	●				23,0	31	7,0	1,0		
LRH320-R20	●				23,0	31	7,0	2,0		
LRH320-R30	●				23,0	31	7,0	3,0		

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

# Wendeschneidplatten zum Fräsen

Werkstoff		Schnittmodus								
Stahl	<b>P</b>	*	●	⊕	* ● Kontinuierlicher Schnitt					
Rostfreier Stahl	<b>M</b>	⊕	●	⊕	* ● Allgemeine Zerspanung					
Gusseisen	<b>K</b>	*	●	⊕	* ● Unterbrochener Schnitt					
Nichteisenmetall	<b>N</b>	●		●						
HRSA, Titanlegierung	<b>S</b>	●		●						
Gehärteter Stahl	<b>H</b>	*	●	⊕	*					
Wendeschneidplatten	Bezeichnung	Sorten				Abmessungen				Geometrie
		PC210F	PC2005	PC2010	PC2015	l	d	t	r	
	LR100-R05	▲				8,5	10	2,6	0,5	
	LR100-R10	▲				8,5	10	2,6	1,0	
	LR100-R20	○				8,5	10	2,6	2,0	
	LR110-R05	○				9,0	11	2,6	0,5	
	LR120-R05	▲				10,0	12	3,0	0,5	
	LR120-R10	▲				10,0	12	3,0	1,0	
	LR120-R20	○				10,0	12	3,0	2,0	
	LR130-R05	○				10,5	13	3,0	0,5	
	LR160-R05	▲				12,0	16	4,0	0,5	
	LR160-R10	▲				12,0	16	4,0	1,0	
	LR160-R20	▲				12,0	16	4,0	2,0	
	LR160-R30	○				12,0	16	4,0	3,0	
	LR170-R05	○				12,5	17	4,0	0,5	
	LR200-R05	○				15,0	20	5,0	0,5	
	LR200-R10	▲				15,0	20	5,0	1,0	
	LR200-R20	▲				15,0	20	5,0	2,0	
	LR200-R30	○				15,0	20	5,0	3,0	
	LR210-R05	○				15,5	21	5,0	0,5	
	LR250-R05	○				18,5	25	6,0	0,5	
	LR250-R10	○				18,5	25	6,0	1,0	
	LR250-R20	○				18,5	25	6,0	2,0	
	LR250-R30	○				18,5	25	6,0	3,0	
	LR260-R05	○				19,0	26	6,0	0,5	
	LR300-R10	○				22,5	30	7,0	1,0	
	LR300-R20	○				22,5	30	7,0	2,0	
	LR300-R30	○				22,5	30	7,0	3,0	
	LR310-R05	○				23,0	31	7,0	0,5	
	LR320-R10	○				23,0	31	7,0	1,0	
	LR320-R20	○				23,0	31	7,0	2,0	
	LR320-R30	○				23,0	31	7,0	3,0	

▲ : Lagerartikel Europa ● : Lagerartikel Korea ○ : Lieferzeit auf Anfrage








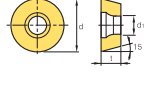

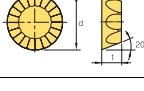

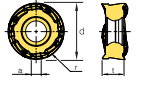

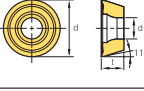

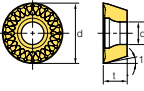

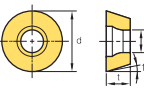

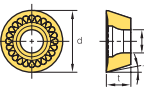

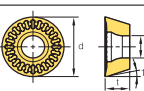

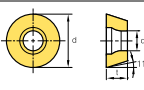









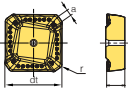

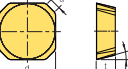

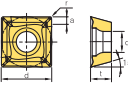

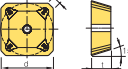

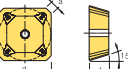

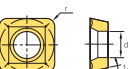

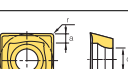

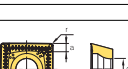






# Wendeschneidplatten zum Fräsen

Werkstoff		Schnittmodus																				
Werkstoff		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
Stahl	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
Rostfreier Stahl	M	●																				
Gusseisen	K		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
Nichteisenmetalle	N																	●				
HRSa, Titanlegierung	S																					
Gehärteter Stahl	H		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
Wendeschneidplatten	Bezeichnung	Sorten											Abmessungen						Geometrie			
		NCM325	NC5330	PC2505	PC2510	PC210F	PC3700	PC6510	PC9530	PC9540	PC5300	PC5400	UNC840	UPC845	H01	l	d	t		r	d1	a
	RDkW0501M0E						●									-	5	1,59	-	2,30	-	
	RDkW06T1M0E						●	○								-	6	1,98	-	2,50	-	
	RDkW0702M0E						●									-	7	2,38	-	2,80	-	
	RDkW0803M0E			○	○		●				○					-	8	3,18	-	3,40	-	
	RDkW10T3M0E			○	○		●									-	10	3,97	-	3,81	-	
	RDkW1204M0E			○	○		●									-	12	4,76	-	4,50	-	
	REKR170400-MM															-	17,8	4,76	-	-	-	
	RNMX1204M0E-ML									●			●	●		-	12,0	4,75	6,0	-	2,0	
	RPCT10T3M0-MA														▲	-	10	3,97	-	4,0	-	
	RPCT1204M0-MA														▲	-	12	4,76	-	4,5	-	
	RPCT1606M0-MA														▲	-	16	6,35	-	5,5	-	
	RPCT2007M0-MA														▲	-	20	7,00	-	7,0	-	
	RPET0803M0E-ML									●	▲			○	-	8	3,18	-	3,4	-		
	RPET10T3M0E-ML				○					▲	▲	▲	●	●	-	10	3,97	-	4,0	-		
	RPET1204M0E-ML									▲	▲	▲			-	12	4,76	-	4,5	-		
	RPET1606M0E-ML									▲	▲	▲		●	-	16	6,35	-	5,5	-		
	RPET2007M0E-ML									▲	▲	▲			-	20	7,00	-	7,0	-		
	RPMM120400	●														-	12	4,76	-	4,5	-	
	RPMT0803M0E-MF									●	▲				-	8	3,18	-	3,4	-		
	RPMT10T3M0E-MF									▲	▲	●	●		-	10	3,97	-	4,0	-		
	RPMT1204M0E-MF									●	▲	▲	●	●	-	12	4,76	-	4,5	-		
	RPMT1606M0E-MF										▲	▲	▲	●	-	16	6,35	-	5,5	-		
	RPMT2007M0E-MF										▲	▲			-	20	7,00	-	7,0	-		
	RPMT0803M0S-MM			●	●					▲	●				-	8	3,18	-	3,4	-		
	RPMT10T3M0S-MM			●	●		●			▲	●				-	10	3,97	-	4,0	-		
	RPMT1204M0S-MM			●	●		▲			▲	▲	●			-	12	4,76	-	4,5	-		
	RPMT1606M0S-MM			●	●		●			▲	●	●	●		-	16	6,35	-	5,5	-		
	RPMT2007M0S-MM			●	●		●				▲	▲			-	20	7,00	-	7,0	-		
	RPMW0803M0E1			●	●					▲	●				-	8	3,18	-	3,4	-		
	RPMW10T3M0E1			●	●			○		●	▲				-	10	3,97	-	4,0	-		
	RPMW1204M0S1			●	●		●			▲	●				-	12	4,76	-	4,5	-		
	RPMW1204M0S2			○	○					▲	▲				-	12	4,76	-	4,5	-		
	RPMW1606M0S1			●	●					▲	●				-	16	6,35	-	5,5	-		
	RPMW2007M0S1			●	●					●	●				-	20	7,00	-	7,0	-		
	SAGX140808ANER-ML				○		○	○		●	●				-	14	6,58	0,8	-	1,21		
	SAGX140808ANER-MM				○		○	○	○	●					-	14	6,58	0,8	-	1,21		
	SNMX140808ANER-MM				○		●	●	○	●					-	14	6,58	0,8	-	1,21		

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

# Wendeschneidplatten zum Fräsen

Werkstoff		Schnittmodus																			
Stahl	<b>P</b>	●	●	●	●				●	●	●				● Kontinuierlicher Schnitt						
Rostfreier Stahl	<b>M</b>	●					●	●	●	●					● Allgemeine Zerspanung						
Gusseisen	<b>K</b>		●	●		●			●	●			●	●	● Unterbrochener Schnitt						
Nichteisenmetall	<b>N</b>												●	●							
HRSA, Titanlegierung	<b>S</b>								●	●											
Gehärteter Stahl	<b>H</b>								●	●											
Wendeschneidplatten	Bezeichnung	Sorten											Abmessungen						Geometrie		
		NCM325	NCM535	NC5330	PC3700	PC6510	PC9530	PC9540	PC5300	PC5400	CN30	H01	H05	l	d	t	r	d1		a	
	SCKN220715DDSR-MM		●						●	○					-	22	7,0	1,5	-	2,5	
	SCKN280920DDSR-MM								○	○					-	28	9,0	2,0	-	3,0	
	SDCN53MT	●													-	15,875	4,76	-	-	1,5	
	SDCN1203AESN	○													-	12,7	3,18	-	-	1,5	
	SDCN1504AESN	○													-	15,875	4,76	-	-	1,5	
	SDET09M402R-MA											▲	●	-	9,525	3,923	0,2	4,0	1,2		
	SDET09M404R-MA											○		-	9,525	3,923	0,4	4,0	1,2		
	SDET09M405R-MA											▲		-	9,525	3,923	0,5	4,0	1,2		
	SDET130504R-MA											▲	●	-	13,5	5,56	0,4	5,56	2,2		
	SDKN1203AESN-SU				●				●	●					-	12,7	3,18	-	-	2,08	
	SDKN1504AESN-SU				●			○	●	●					-	15,875	4,76	-	-	2,10	
	SDKR1203AEN-MX	●													-	12,7	3,18	-	-	1,46	
	SDKR1203AESN-MX	○													-	12,7	3,18	-	-	1,46	
	SDKR1504AEN-MX	●				○									-	15,875	4,76	-	-	1,45	
	SDKR1504AESN-MX	○													-	15,875	4,76	-	-	1,45	
	SDMT090308-MM	○	▲		●				●						-	9,525	3,18	0,8	4,4	-	
	SDXT09M405R-MA											▲	●	-	9,525	4,0	0,5	4,0	1,2		
	SDXT130508R-MA											▲	●	-	13,5	5,56	0,8	5,56	2,2		
	SDXT09M403R-MF								○						-	9,525	4,0	0,3	4,0	1,2	
	SDXT09M405R-MF	●		○		▲	▲		▲	●					-	9,525	4,0	0,5	4,0	1,2	
	SDXT130508R-MF	●		○					●	▲	●				-	13,5	5,56	0,8	5,56	2,2	
	SDXT09M405L-MM	○				●									-	9,525	4,0	0,5	4,0	1,2	
	SDXT09M405R-MM	●		○	▲	▲	▲		▲	▲					-	9,525	4,0	0,5	4,0	1,2	
	SDXT130508R-MM	●			▲	▲	▲		▲	●					-	13,5	5,56	0,8	5,56	2,2	
	SECA1204AFEN					○			○						-	12,7	4,76	-	5,56	2,66	
	SECA1204AFSN	●							○						-	12,7	4,76	-	5,56	2,66	
	SECA1204AFTN				●		●		○		●				-	12,7	4,76	-	5,56	2,66	
	SECA1504AFSN														-	15,875	4,76	-	5,5	2,8	
	SECA1504AFTN						○		○						-	15,875	4,76	-	5,5	2,8	

▲ : Lagerartikel Europa ● : Lagerartikel Korea ○ : Lieferzeit auf Anfrage




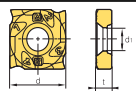






# Wendeschneidplatten zum Fräsen

Werkstoff																Schnittmodus
Stahl	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	● Kontinuierlicher Schnitt ● Allgemeine Zerspanung ★ Unterbrochener Schnitt
Rostfreier Stahl	M	•														
Gusseisen	K		•	•	•		•		•	•		•	•	•		
Nichteisenmetall	N													•	•	
HRSa, Titanlegierung	S								•	•						
Gehärteter Stahl	H				•	•			•	•						


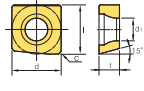

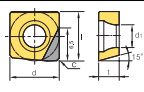

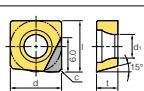

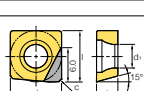

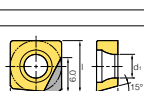

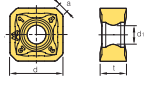
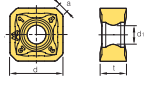
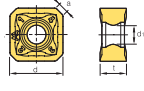
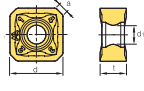

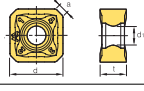
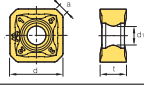
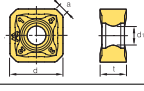
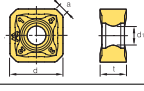
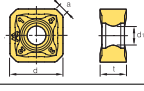
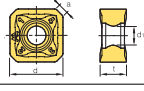

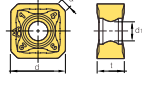
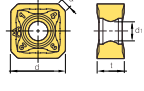
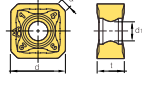
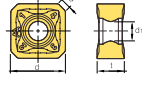
Wende- schneidplatten	Bezeichnung													Abmessungen					Geometrie			
		CN30	NCM325	NC5330	PC2505	PC2010	PC3700	PC6510	PC9530	PC5300	PC5400	ST30A	G10	H01	H05	l	d	t		r	d1	Fräser Breite
	SNHT1102302L/R-WX								○							-	11	2,30	-	4,0	-	
	SNHT1102304L/R-WX								▲							-	11	2,30	-	4,0	-	
	SNHT1102306L/R-WX								○							-	11	2,30	-	4,0	-	
	SNHT1102308L/R-WX							○	▲							-	11	2,30	-	4,0	-	
	SNHT1102310L/R-WX								○							-	11	2,30	-	4,0	-	
	SNHT1102312L/R-WX								○							-	11	2,30	-	4,0	-	
	SNHT1102314L/R-WX								○							-	11	2,30	-	4,0	-	
	SNHT1102316L/R-WX								○							-	11	2,30	-	4,0	-	
	SNHT110302L/R-WX								○							-	11	3,00	-	5,0	-	
	SNHT110304L/R-WX								▲							-	11	3,00	-	5,0	-	
	SNHT110306L/R-WX								○							-	11	3,00	-	5,0	-	
	SNHT110308L/R-WX								▲							-	11	3,00	-	5,0	-	
	SNHT110310L/R-WX								○							-	11	3,00	-	5,0	-	
	SNHT110312L/R-WX								○							-	11	3,00	-	5,0	-	
	SNHT110314L/R-WX								○							-	11	3,00	-	5,0	-	
	SNHT110316L/R-WX								○							-	11	3,00	-	5,0	-	
	SNHT120302L/R-WX								○							-	12,7	3,25	-	5,0	-	
	SNHT120304L/R-WX								○							-	12,7	3,25	-	5,0	-	
	SNHT120306L/R-WX								○							-	12,7	3,25	-	5,0	-	
	SNHT120308L/R-WX								○							-	12,7	3,25	-	5,0	-	
	SNHT120310L/R-WX								○							-	12,7	3,25	-	5,0	-	
	SNHT120312L/R-WX								○							-	12,7	3,25	-	5,0	-	
	SNHT120314L/R-WX								○							-	12,7	3,25	-	5,0	-	
	SNHT120316L/R-WX								○							-	12,7	3,25	-	5,0	-	
	SNHT120318L/R-WX								○							-	12,7	3,25	-	5,0	-	
	SNHT120320L/R-WX								○							-	12,7	3,25	-	5,0	-	
	SNHT1203502L/R-WX								○							-	12,7	3,50	-	5,0	-	
	SNHT1203504L/R-WX								▲							-	12,7	3,50	-	5,0	-	
	SNHT1203506L/R-WX								○							-	12,7	3,50	-	5,0	-	
	SNHT1203508L/R-WX								▲							-	12,7	3,50	-	5,0	-	
	SNHT1203510L/R-WX								○							-	12,7	3,50	-	5,0	-	
	SNHT1203512L/R-WX								○							-	12,7	3,50	-	5,0	-	
	SNHT1203514L/R-WX								○							-	12,7	3,50	-	5,0	-	
	SNHT1203516L/R-WX								○							-	12,7	3,50	-	5,0	-	
	SNHT1203518L/R-WX								○							-	12,7	3,50	-	5,0	-	
	SNHT1203520L/R-WX								○							-	12,7	3,50	-	5,0	-	
	SNHT120402L/R-WX								○							-	12,7	4,00	-	5,0	-	
	SNHT120404L/R-WX								▲							-	12,7	4,00	-	5,0	-	
	SNHT120406L/R-WX								○							-	12,7	4,00	-	5,0	-	
	SNHT120408L/R-WX								▲							-	12,7	4,00	-	5,0	-	
SNHT120410L/R-WX								○							-	12,7	4,00	-	5,0	-		
SNHT120412L/R-WX								○							-	12,7	4,00	-	5,0	-		
SNHT120414L/R-WX								○							-	12,7	4,00	-	5,0	-		
SNHT120416L/R-WX								○							-	12,7	4,00	-	5,0	-		
SNHT120418L/R-WX								○							-	12,7	4,00	-	5,0	-		
SNHT120420L/R-WX								○							-	12,7	4,00	-	5,0	-		
SNHT1204502L/R-WX								○							-	12,7	4,54	-	5,0	-		
SNHT1204504L/R-WX								▲							-	12,7	4,54	-	5,0	-		
SNHT1204506L/R-WX								○							-	12,7	4,54	-	5,0	-		
SNHT1204508L/R-WX								●							-	12,7	4,54	-	5,0	-		
SNHT1204510L/R-WX								○							-	12,7	4,54	-	5,0	-		
SNHT1204512L/R-WX								○							-	12,7	4,54	-	5,0	-		
SNHT1204514L/R-WX								○							-	12,7	4,54	-	5,0	-		
SNHT1204516L/R-WX								○							-	12,7	4,54	-	5,0	-		

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage




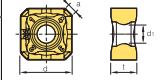
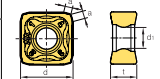
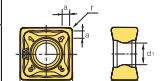


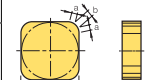

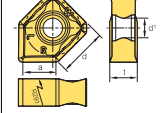

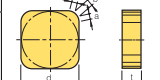
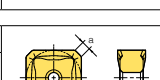

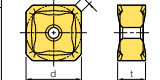
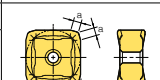
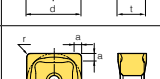

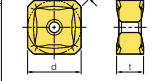

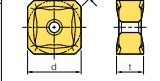
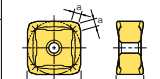
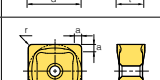




# Wendeschneidplatten zum Fräsen

Werkstoff		Schnittmodus																							
Stahl	<b>P</b>	●	●	●	●				●	●									● Kontinuierlicher Schnitt						
Rostfreier Stahl	<b>M</b>	●					●	●	●	●	●								● Allgemeine Zerspanung						
Gusseisen	<b>K</b>		●	●		●			●	●								● Unterbrochener Schnitt							
Nichteisenmetall	<b>N</b>																	●							
HRSA, Titanlegierung	<b>S</b>								●	●	●		●	●				●							
Gehärteter Stahl	<b>H</b>								●	●								●							
Wende- schneidplatten	Bezeichnung	Sorten														Abmessungen							Geometrie		
		NCM325	NCM635	NC5300	PC3700	PC6510	PC9530	PC9540	PC5300	PC5400	PC8110	ST30A	UNC840	UPC845	H01	DP200	l	d	t	r	d1	a		b	c
	SNEW09T3ADFR				○									▲		9,525	9,525	3,97	-	4,4	/-	-	-	Fase	
	SNEW09T3ADTR-NAF													▲		9,525	9,525	3,97	-	4,4	-	-	-	Fase	
	SNEW09T3ADTR-XAF													▲		9,525	9,525	3,97	-	4,4	-	-	-	Fase	
	SNEW09T3ADTR-NAW													●		9,525	9,525	3,97	-	4,4	-	-	-	Fase	
	SNEW09T3ADTR-XAW													●		9,525	9,525	3,97	-	4,4	-	-	-	Fase	
	SNEX120612-MA													▲		-	12,7	6,35	1,2	5,2	-	-	-		
	SNEX1206ANN-MA													▲		-	12,7	6,35	-	4,5	2,36	-	-		
	SNEX1206ENN-MA													▲		-	12,7	6,35	-	5,2	1,82	-	-		
	SNEX1206QNN-MA													▲		-	12,7	6,35	-	5,2	1,39	-	-		
	SNEX1206ANN-MF				▲	▲	○		▲	●	▲					-	12,7	6,35	-	4,5	2,36	-	-		
	SNEX1507ANN-MF					●			●	●						-	15,875	7,94	-	5,6	3,15	-	-		
	SNEX1206ENN-MF			○		●	▲		▲	●						-	12,7	6,35	-	5,2	1,82	-	-		
	SNEX1507ENN-MF					●			●	●						-	15,875	7,94	-	5,6	2,66	-	-		
	SNEX120612-MF					●			●	●						-	12,7	6,35	1,2	5,2	-	-	-		
	SNEX1206QNN-MF					●	○		●	●						-	12,7	6,35	-	5,2	2,36	-	-		
	SNEX1206ANN-ML								▲	▲						-	12,7	6,35	-	4,5	2,36	-	-		
	SNEX1507ANN-ML								●	●						-	15,875	7,94	-	5,6	3,16	-	-		
	SNEX1206ENN-ML								▲	●						-	12,7	6,35	-	5,2	1,82	-	-		
	SNEX1507ENN-ML								●	●						-	15,875	7,94	-	5,6	2,66	-	-		
	SNEX120612-ML								●	●						-	12,7	6,35	1,2	5,2	-	-	-		
	SNEX1206QNN-ML								●	▲						-	12,7	6,35	-	5,2	1,39	-	-		

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage


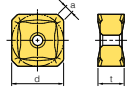
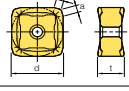
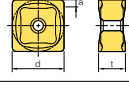
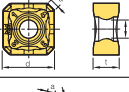
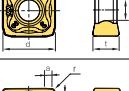


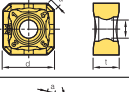
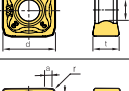




# Wendeschneidplatten zum Fräsen

Werkstoff		Schnittmodus																							
Stahl	<b>P</b>	●	●	●	●				●	*	●					● Kontinuierlicher Schnitt									
Rostfreier Stahl	<b>M</b>	●					●	*	●	*	●					● Allgemeine Zerspanung									
Gusseisen	<b>K</b>		●	●		●			●	*					●	* Unterbrochener Schnitt									
Nichteisenmetall	<b>N</b>														● ●										
HRSA, Titanlegierung	<b>S</b>								●	*	●	●	●												
Gehärteter Stahl	<b>H</b>								●	*															
Wende- schneidplatten	Bezeichnung	Sorten												Abmessungen							Geometrie				
		NGM325	NGM635	NC5330	PC3700	PC6510	PC9530	PC9540	PC5300	PC5400	PC8110	ST30A	UNC840	LPC845	H01	DP200	l	d	t	r		d1	a	b	c
	SNEX1206ANN-MM	○	○	▲	▲	▲	▲	●	●							-	12,7	6,35	-	4,5	2,36	-	-		
	SNEX1507ANN-MM					●		●	●							-	15,875	7,94	-	5,6	3,15	-	-		
	SNEX1206ENN-MM					●	○	▲	●	●						-	12,7	6,35	-	5,2	1,82	-	-		
	SNEX1507ENN-MM			○		●		●	●							-	15,875	7,94	-	5,6	2,66	-	-		
	SNEX120612-MM					●		○	○							-	12,7	6,35	1,2	5,2	-	-	-		
	SNEX1206QNN-MM					●		▲	●							-	12,7	6,35	-	5,2	2,36	-	-		
<b>SNEX-W</b> 	SNEX1206ANN-W				▲	▲		▲						▲		-	12,7	6,35	-	4,5	7,6	-	-		
<b>SNKN</b> 	SNKN1204ENN	○			▲						○					-	12,7	4,76	-	-	1,4	1,0	-		
	SNKN1504ENN	○			○						○			○		-	15,875	4,76	-	-	1,4	1,0	-		
<b>SNMF-MF</b> 	SNMF1206ANN-MF				○											-	12,7	6,6	-	-	2,0	-	-		
	SNMF1507ANN-MF				○											-	15,875	7,35	-	-	2,1	-	-		
	SNMF1206ENN-MF				●	○			○							-	12,7	6,6	-	-	1,8	-	-		
	SNMF1507ENN-MF				○				○							-	15,875	7,35	-	-	1,8	-	-		
	SNMF1206QNN-MF				●	○									-	12,7	6,6	0,8	-	1,0	-	-			
<b>SNMF-MM</b> 	SNMF1206ANN-MM	○														-	12,7	6,6	-	-	2,0	-	-		
	SNMF1507ANN-MM	○														-	15,875	7,35	-	-	2,1	-	-		
	SNMF1206ENN-MM	○			●											-	12,7	6,6	-	-	1,8	-	-		
	SNMF1507ENN-MM	○			●											-	15,875	7,35	-	-	1,8	-	-		
	SNMF1206QNN-MM	○			●											-	12,7	6,6	0,8	-	1,0	-	-		

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage



# Wendeschneidplatten zum Fräsen


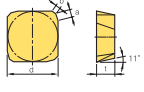

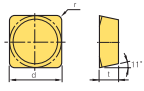

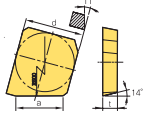

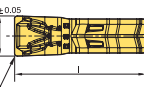

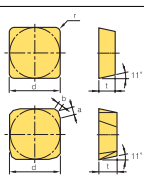

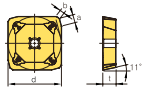

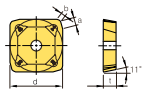
Werkstoff																Schnittmodus								
Stahl	<b>P</b>	●	●	●	●					●	*		●						●					
Rostfreier Stahl	<b>M</b>	●						●	*	●	*	●							●					
Gusseisen	<b>K</b>		●	●		●				●	*							●						
Nichteisenmetall	<b>N</b>																	●						
HRSA, Titanlegierung	<b>S</b>									●	*	●		●	●			●						
Gehärteter Stahl	<b>H</b>									●	*													
Wende- schneidplatten	Bezeichnung	Sorten														Abmessungen								Geometrie
		NCM325	NCM635	NC5330	PC3700	PC6610	PC9630	PC9640	PC6300	PC6400	PC8110	ST30A	UNC840	UPC845	H01	DP200	l	d	t	r	d1	a	b	
	SNMX1206ANN-MF	○	●		▲	▲	▲	●	▲	●						-	12,7	6,35	-	4,5	2,36	-	-	
	SNMX1507ANN-MF		●		●	●			●	●						-	15,875	7,94	-	5,5	3,15	-	-	
	SNMX1206ENN-MF		●	○	●	●	○	●	▲	●	●					-	12,7	6,35	-	5,2	1,82	-	-	
	SNMX1507ENN-MF		●	○	●	●			●	●						-	15,875	7,94	-	5,6	2,66	-	-	
	SNMX120612-MF					●			●	●						-	12,7	6,35	1,2	5,2	-	-	-	
SNMX1206QNN-MF		●		●	●			▲	●						-	12,7	6,35	-	5,2	2,36	-	-		
	SNMX1206ANN-MM	○	●	▲	▲	▲	▲	●	▲	●	▲		○	○		-	12,7	6,35	-	4,5	2,36	-	-	
	SNMX1507ANN-MM		●		▲	▲	○		▲	●						-	15,875	7,94	-	5,5	3,15	-	-	
	SNMX1206ENN-MM	○	●	○	▲	●	○	●	▲	●	▲					-	12,7	6,35	-	5,2	1,82	-	-	
	SNMX1507ENN-MM		●		▲	●	○		●	●						-	15,875	7,94	-	5,6	2,66	-	-	
	SNMX120612-MM				▲	▲			●	●						-	12,7	6,35	1,2	5,2	-	-	-	
SNMX1206QNN-MM		●		▲	▲			●	▲	●					-	12,7	6,35	-	5,2	2,36	-	-		

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage




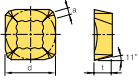

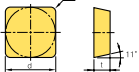

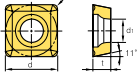

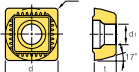

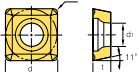


# Wendeschneidplatten zum Fräsen

Werkstoff		Schnittmodus																					
Stahl	P	●	●	●	●			●	*		●							● Kontinuierlicher Schnitt					
Rostfreier Stahl	M	●	●					●	*	●								● Allgemeine Zerspanung					
Gusseisen	K			●		●		●	*					●				* Unterbrochener Schnitt					
Nichteisenmetall	N																	●					
HRSA, Titanlegierung	S							●	*	●													
Gehärteter Stahl	H							●	*														
Wendeschneidplatten	Bezeichnung	Sorten											Abmessungen						Geometrie				
		CN30	NCM325	NC5330	PC3700	PC6510	PC9530	PC5300	PC5400	PC8110	ST30A	G10	H01	l	d	t	r	d1		a	b		
	SPCN1203EDL					○							●	○	-	12,7	3,18	-	-	1,4	1,0		
	SPCN1203EDR	●	●										●	●	-	12,7	3,18	-	-	1,4	1,0		
	SPCN1203EDSR		○												-	12,7	3,18	-	-	1,63	0,8		
	SPCN1203EDTR										○				-	12,7	3,18	-	-	1,63	0,8		
	SPCN1204EDSR		○												-	12,7	3,18	-	-	1,63	0,8		
	SPCN1504EDR	●	●				○							●	●	-	15,875	4,76	-	-	1,4		1,0
	SPCN1504EDSR		○												-	15,875	4,76	-	-	1,4	1,0		
SPCN1504EDL						●						○	▲	-	15,875	4,76	-	-	1,4	1,0			
	SPEN120416-WC					○									-	12,7	4,76	1,6	-	-	-		
	SPEX1203EDR-1		○												-	12,7	3,18	-	-	10,2	-		
	SPEX1504EDR-1		○			○									-	15,875	4,76	-	-	10,2	-		
	SPEX1504EDL-1					○									-	15,875	4,76	-	-	10,2	-		
	SPFN200-N				▲								▲	8,8	2,2	-	0,2	-	-	-	-		
	SPFN300-N			○	▲									9,8	3,0	-	0,2	-	-	-	-		
	SPFN400-N													9,8	4,0	-	0,25	-	-	-	-		
	SPGN090308					●		○		○		○		-	9,525	3,18	0,8	-	-	-	-		
	SPGN120302											○		-	12,7	3,18	0,2	-	-	-	-		
	SPGN120304											○		-	12,7	3,18	0,4	-	-	-	-		
	SPGN120308											○	●	-	12,7	3,18	0,8	-	-	-	-		
	SPGN150408											○		-	15,875	4,76	0,8	-	-	-	-		
SPGN150420											○		-	15,875	4,76	2,0	-	-	-	-			
	SPKN1504EDSR-MU					○								-	15,875	4,76	-	-	0,84	1,92			
	SPKN1203EDSR-MU				●																		
	SPKN1203EDSR-SU				▲			▲	●					-	12,7	3,18	-	-	1,66	0,92			
	SPKN1203EDSL-SU				●									-	12,7	3,18	-	-	1,66	0,92			
	SPKN1504EDSR-SU				●			▲	●					-	15,875	4,76	-	-	1,62	0,93			
	SPKN1504EDSL-SU				●									-	15,875	4,76	-	-	1,62	0,93			

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage


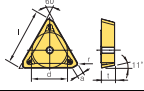

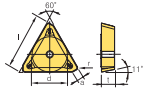

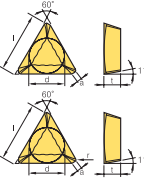

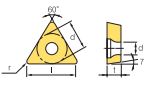

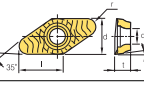

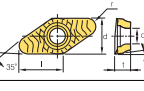

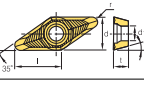
# Wendeschneidplatten zum Fräsen

Werkstoff		Schnittmodus																			
Stahl	<b>P</b>	●	●	●	●		●	*		●			● Kontinuierlicher Schnitt								
Rostfreier Stahl	<b>M</b>		●				●	*	●				● Allgemeine Zerspanung								
Gusseisen	<b>K</b>		●		●		●	*			●	●	* Unterbrochener Schnitt								
Nichteisenmetall	<b>N</b>											●									
HRSA, Titanlegierung	<b>S</b>						●	*	●												
Gehärteter Stahl	<b>H</b>						●	*													
Wende- schneidplatten	Bezeichnung	Sorten											Abmessungen						Geometrie		
		CN30	NCM325	NC5330	PC3700	PC8510	PC9530	PC5300	PC5400	PC8110	ST30A	G10	H01	l	d	t	r	d1		a	b
	SPKR1203EDSR-MX		●		▲		○	○						-	12,7	3,18	-	-	1,4	-	
	SPKR1203EDSL-MX		○											-	12,7	3,18	-	-	1,4	-	
	SPKR1504EDR-MX		●											-	15,875	4,76	-	-	1,45	-	
	SPKR1504EDSR-MX		○		▲		○							-	15,875	4,76	-	-	1,45	-	
	SPMN120308											●		-	12,7	3,18	0,8	-	-	-	
	SPMT060304		●	○										-	6,35	3,18	0,4	2,8	-	-	
	SPMT120408		●			○	●		○					-	12,7	4,76	0,8	2,8	-	-	
	SPMT110408-KC				▲	○		▲				●	●	-	11,5	4,8	0,8	4,5	-	-	
	SPMT120408-MM				●	○		▲						-	12,7	4,76	0,8	5,6	-	-	
	SPMT120508-MMN							▲						-	12,7	5,56	0,8	5,6	-	-	

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage


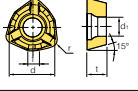

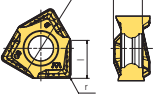

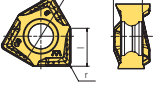

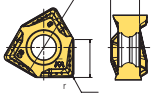

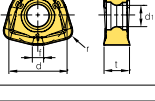

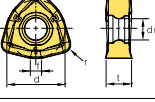

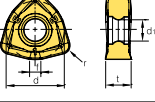

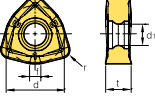


# Wendeschneidplatten zum Fräsen

Werkstoff		Schnittmodus																					
Stahl	<b>P</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	● Kontinuierlicher Schnitt ● Allgemeine Zerspanung * Unterbrochener Schnitt									
Rostfreier Stahl	<b>M</b>			●				●	*	●	●	●	●										
Gusseisen	<b>K</b>	●		●		●				●	●												
Nichteisenmetall	<b>N</b>												●										
HRSA, Titanlegierung	<b>S</b>									●	*	●											
Gehärteter Stahl	<b>H</b>									●	*												
Wende- schneidplatten	Bezeichnung	Sorten												Abmessungen						Geometrie			
		CN30	NC5330	NCM825	NCM635	PC3700	PC6610	PC9530	PC9540	PC5300	PC5400	PC8110	ST30A	UFC845	G10	H01	l	d	t		r	d1	a
	TPKN2204PDSR-MU					●										22,0	12,7	4,76	0,8	-	1,96	-	
	TPKN1603PDSL-SU					▲										16,5	9,525	3,18	1,0	-	1,70	-	
	TPKN1603PDSR-SU					▲				▲						16,5	9,525	3,18	1,0	-	1,70	-	
	TPKN2204PDSL-SU					●										22,0	12,7	4,76	1,0	-	1,91	-	
	TPKN2204PDSR-SU					▲				▲	●					22,0	12,7	4,76	1,0	-	1,91	-	
	TPKR1603PDSR-MX			○				●								16,5	9,525	3,18	-	-	1,2	0,7	
	TPKR1603PPR-MX			●		▲										16,5	9,525	3,18	-	-	1,2	1,0	
	TPKR1603PPSN-MX			○												16,5	9,525	3,18	-	-	1,2	1,2	
	TPKR1603PPSR-MX			○							○					16,5	9,525	3,18	-	-	1,2	1,0	
	TPKR2204PDR-MX			●												22,0	12,7	4,76	1,0	-	1,4	-	
	TPKR2204PDSR-MX		○	●		▲										22,0	12,7	4,76	1,0	-	1,4	-	
	TWX16R-KC					▲				▲						16,5	9,52	3,97	0,8	4,45	-	-	
	TWX22R-KC					▲				▲						22,0	12,7	4,76	0,8	4,45	-	-	
	VCCT220530N-MA													▲	15,6	12,7	5,56	3,0	5,6	-	-		
	VCKT220530N-MA													▲	15,6	12,7	5,56	3,0	5,6	-	-		
	VDKT11T210N-MA													▲	8,8	6,35	2,87	1,0	2,8	-	-		
	VDKT11T220N-MA													○	6,7	6,35	2,87	2,0	2,8	-	-		

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

# Wendeschneidplatten zum Fräsen


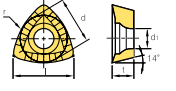

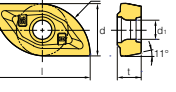

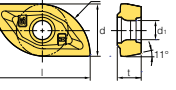

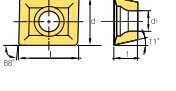

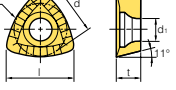
Werkstoff		Schnittmodus																				
Stahl	<b>P</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
Rostfreier Stahl	<b>M</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
Gusseisen	<b>K</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
Nichteisenmetall	<b>N</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
HRSA, Titanlegierung	<b>S</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
Gehärteter Stahl	<b>H</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
Wende- schneidplatten	Bezeichnung	Sorten											Abmessungen						Geometrie			
		NGM325	NCM635	NC5330	PC2505	PC2010	PC3700	PC6510	PC9530	PC9540	PC6330	PC5400	PC8110	UNC840	UPC845	H01	l	d		t	r	d1
	WDKT080316ZDSR-MH				●	●	▲	●	▲	▲	●					-	8,0	3,18	1,6	3,3	1,8	
	WDKT10T320ZDSR-MH				●	●	▲	●	▲	▲	●					-	10,0	3,97	2,0	4,3	2,3	
	WDKT130520ZDSR-MH				●	●	▲	●	▲	▲	●					-	13,5	5,56	2,0	5,56	3,1	
	WDKT150625ZDSR-MH						▲	●	▲	▲	●	●				-	15,0	6,35	2,5	5,56	3,4	
	WNGX040304PNFR-MA														▲	4,3	7,0	3,46	0,4	-	-	
	WNGX040308PNFR-MA														●	4,3	7,0	3,46	0,8	-	-	
	WNGX040312PNFR-MA														●	4,3	7,0	3,46	1,2	-	-	
	WNGX040316PNFR-MA														●	4,3	7,0	3,46	1,6	-	-	
	WNGX080604PNFR-MA														●	8,2	13,0	6,4	0,4	-	-	
	WNGX080608PNFR-MA														▲	8,2	13,0	6,4	0,8	-	-	
	WNGX080612PNFR-MA														○	8,2	13,0	6,4	1,2	-	-	
	WNGX080616PNFR-MA														●	8,2	13,0	6,4	1,6	-	-	
WNGX080620PNFR-MA														●	8,2	13,0	6,4	2,0	-	-		
	WNGX040304PNER-ML						○	●	▲	▲	●					4,3	7,0	3,46	0,4	-	-	
	WNGX040308PNER-ML						○	○	▲	●	●		●	●		4,3	7,0	3,46	0,8	-	-	
	WNGX040312PNER-ML							○	▲	●	○					4,3	7,0	3,46	1,2	-	-	
	WNGX040316PNER-ML							○	○	○	●	○				4,3	7,0	3,46	1,6	-	-	
	WNGX080604PNER-ML						●	▲	▲	▲	▲					8,2	13,0	6,4	0,4	-	-	
	WNGX080608PNER-ML		●	○			▲	●	▲	▲	▲		▲	●		8,2	13,0	6,4	0,8	-	-	
	WNGX080612PNER-ML							○	▲	●	○					8,2	13,0	6,4	1,2	-	-	
	WNGX080616PNER-ML		○					○	○	○	●	○				8,2	13,0	6,4	1,6	-	-	
WNGX080620PNER-ML							○	○	○	●	○				8,2	13,0	6,4	2,0	-	-		
	WNGX040316PNSR-MM						○	○		●	○					4,3	7,0	3,46	1,6	-	-	
	WNGX080604PNSR-MM						●	○		▲	●					8,2	13,0	6,40	0,4	-	-	
	WNGX080608PNSR-MM			○			▲	▲	●	▲	▲					8,2	13,0	6,40	0,8	-	-	
	WNGX080612PNSR-MM					○		○		●	○					8,2	13,0	6,40	1,2	-	-	
	WNGX080616PNSR-MM		○				○	○		○	○					8,2	13,0	6,40	1,6	-	-	
	WNGX080620PNSR-MM		○					○		●	○					8,2	13,0	6,40	2,0	-	-	
	WNMX060312ZNN-MF								▲	●	●					-	6,35	3,18	1,2	2,86	1,2	
	WNMX09T316ZNN-MF						●		▲	●	●					-	9,525	3,97	1,6	3,6	1,7	
	WNMX130520ZNN-MF								○	●	●					-	12,7	5,56	2,0	4,7	2,5	
	WNMX160720ZNN-MF								○	●	●					-	16,0	7,0	2,0	5,8	3,0	
	WNMX060312ZNN-ML								▲	▲	▲					-	6,35	3,18	1,2	2,86	1,2	
	WNMX09T316ZNN-ML								▲	▲	●		▲	●		-	9,525	3,97	1,6	3,6	1,7	
	WNMX130520ZNN-ML								▲	▲	▲		●	●		-	12,7	5,56	2,0	4,7	2,5	
	WNMX160720ZNN-ML								▲	●	○					-	16,0	7,0	2,0	5,8	3,0	
	WNMX060312ZNN-MM	○		○	●	●	▲		▲	●						-	6,35	3,18	1,2	2,86	1,2	
	WNMX09T316ZNN-MM	○			●	●	▲	▲	▲	●						-	9,525	3,97	1,6	3,6	1,7	
	WNMX130520ZNN-MM				●	●	▲	○	▲	●	▲	●	▲			-	12,7	5,56	2,0	4,7	2,5	
	WNMX160720ZNN-MM			○			●			▲	●					-	16,0	7,0	2,0	5,8	3,0	
	WNMX09T316ZNN-MR									▲						-	9,525	3,97	1,6	3,6	1,7	
	WNMX130520ZNN-MR									▲						-	12,7	5,56	2,0	4,7	2,5	

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage





# Wendeschneidplatten zum Fräsen

Werkstoff															Schnittmodus										
Stahl	<b>P</b>	•	•	•	•	•				•	*						•	● Kontinuierlicher Schnitt							
Rostfreier Stahl	<b>M</b>	•							*	*								● Allgemeine Zerspanung							
Gusseisen	<b>K</b>		•	•	•		•			*	*					•	•	* Unterbrochener Schnitt							
Nichteisenmetall	<b>N</b>									*							•								
HRSA, Titanlegierung	<b>S</b>									*	*														
Gehärteter Stahl	<b>H</b>		•	•						*	*														
Wende- schneidplatten	Bezeichnung	Sorten											Abmessungen						Geometrie						
		NCM325	NCM635	PC2505	PC2510	PC3700	PC6510	PC9540	PC9300	PC5400	PD1010	UNC840	ST30A	G10	H01	H05	l	l2		l1	d	t	r	d1	a
	ZDMT080310R-MM					•			•								8,4	-	-	6,73	3,2	10,0	2,8	-	
	ZDMT110312.5R-MM								•								10,6	-	-	8,5	3,65	12,5	2,8	-	
	ZDMT130416R-MM						•			•							13,2	-	-	10,5	4,76	16,0	4,4	-	
	ZPET080M-MM					▲											16	-	-	8,0	3,5	8,0	2,9	-	
	ZPET100M-MM				•	•			•								19	-	-	10,4	4,5	10,0	3,4	-	
	ZPET125M-MM				•	•			•								24	-	-	12,9	5,3	12,5	4,5	-	
	ZPET150M-MM				•	•			•								28	-	-	15,4	7,0	15,0	5,6	-	
	ZPET160M-MM			○	•	•			•								28,5	-	-	16,4	7,0	16,0	5,6	-	
	ZPET200M-MM			○	○	•	○		○								38	-	-	20,7	8,0	20,0	6,6	-	
	ZPET250M-MM					○	○										48	-	-	25,9	9,5	25,0	8,6	-	
	ZPET080S-MM					▲											15	-	-	6,6	3,1	8,0	2,9	-	
	ZPET100S-MM				•	•			•								15,5	-	-	8,4	3,8	10,0	3,4	-	
	ZPET125S-MM				•	•			•								20,5	-	-	10,7	4,5	12,5	4,5	-	
	ZPET150S-MM					•			•								25	-	-	12,4	6,5	15,0	5,6	-	
	ZPET160S-MM			○	•	•			•								26	-	-	13,4	6,5	16,0	5,6	-	
	ZPET200S-MM			○	○	•	○		○								32	-	-	16,7	7,0	20,0	6,6	-	
ZPET250S-MM					○	○										40	-	-	20,7	8,5	25,0	8,6	-		
	ZPMT1504PPSR	•															15,9	-	-	12,7	4,76	-	5,6	-	
	ZPMT1504PPSR-MM					•			•								15,9	-	-	12,7	4,76	-	5,6	-	
	ZPMT160520R-MM					•	○		•								16,1	-	-	12,7	5,56	20,0	5,6	-	
	ZPMT160525R-MM					•	○		•								16,9	-	-	12,7	5,56	25,0	5,6	-	
	ZPMT160531.5R-MM								•								17,6	-	-	12,7	5,56	31,5	5,6	-	
	ZPMT1505PPSR-MMN								○								15,9	-	-	12,7	5,76	-	5,6	-	

▲ : Lagerartikel Europa ● : Lagerartikel Korea ○ : Lieferzeit auf Anfrage

