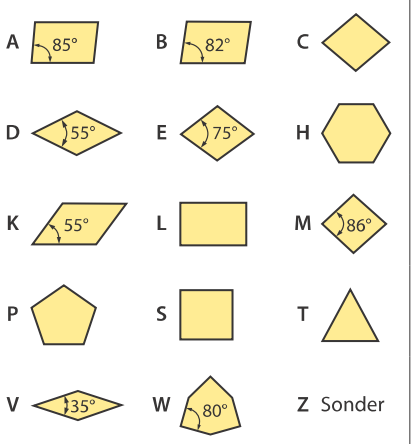
Allgemeine Drehbearbeitung

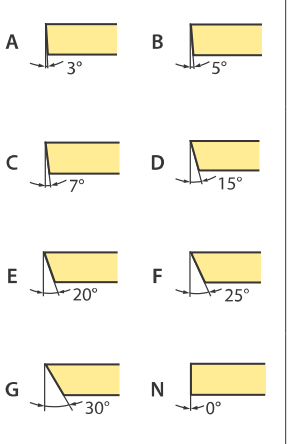
ISO-Code – PCBN & PCD Wendeschneidplatten

C	N	G	A	12	04	08	T	020	20	–	2	(W)
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		11	12

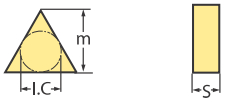
1 Plattenform



2 Freiwinkel



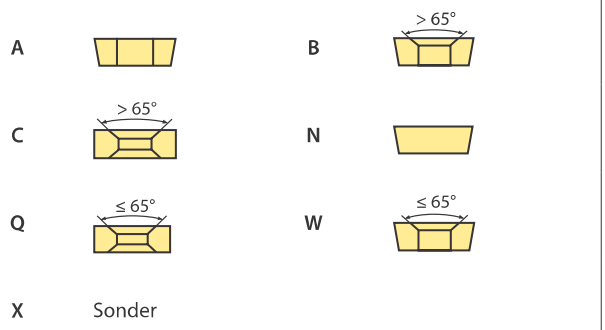
3 Toleranzklasse



Code	I.C [mm]	m [mm]	S [mm]
A	±0,025	±0,005	±0,025
C	±0,025	±0,013	±0,025
E	±0,025	±0,025	±0,025
F	±0,013	±0,005	±0,025
G	±0,025	±0,025	±0,130
H	±0,013	±0,013	±0,025
J	±0,05–0,15	±0,005	±0,025
K	±0,05–0,15	±0,013	±0,025
L	±0,05–0,15	±0,025	±0,025
M	±0,05–0,15	±0,08–0,20	±0,130
N	±0,05–0,15	±0,08–0,20	±0,025
U	±0,08–0,25	±0,13–0,38	±0,130

4 Befestigungsmerkmale (metrisch)

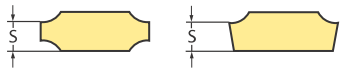
Plattenform



5 Schneidenlänge l [mm]

I.C [mm]	Plattenform C	D	S	T	V	W
3,97				06		
5,0						
5,56				09		
6,0						
6,35	06	07		11	11	
8,0						
9,525	09	11	09	16	16	06
10,0						
12,0						
12,7	12	15	12	22	22	08
15,875	16		15	27		
16,0		19				
19,05	19		19	33		
20,0						
25,0	25	25				
25,4			25			
31,75						
32						

Plattendicke S [mm]



Code	S	Code	S
02	2,38	**06**	6,35
T2	2,58	**T6**	6,75
03	3,18	**07**	7,94
T3	3,97	**09**	9,52
04	4,76	**T9**	9,72
T4	4,96	**11**	11,11
05	5,56	**12**	12,70
T5	5,95		

6

Eckenradius r [mm]



Code	r
00	–
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2
16	1,6
20	2,0
24	2,4
32	3,2
X	Sonder
MO	Runde Platte

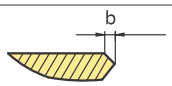
7

Schneidenausführung

Code	Schneidkante	Plattenform
E	Verrundung	
F	Scharfe Kante	
T	Fase	
S	Fase + Verrundung	

8

Breite der Fase b [mm]



Code	b
010	0,10
015	0,15
020	0,20
025	0,25
030	0,30
035	0,35
040	0,40
045	0,45
050	0,50
100	1,00
200	2,00

9

Winkel der Fase α



Code	α
05	5°
10	10°
15	15°
20	20°
25	25°
30	30°

10

Anzahl der Schneiden

Code	Form
1	
2	
3	
4	

11

Extra

Code	Beschreibung
W	Wiper
HS	Vollflächig belegt (half side solid)
M	Muldenspannung (Voll CBN)
CB	Spanbrecher (CBN)
MED	Spanbrecher, fein – mittel (PCD)
ROF	Spanbrecher, mittel – schruppen (PCD)
L (L/R)	Leistenbestückung (PCD)

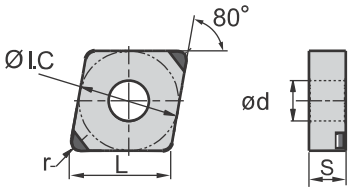
12

Allgemeine Drehbearbeitung PCBN & PCD Wendeschneidplatten

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNGA	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16

Dreh-WSP (CBN)



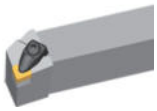
CN** Negative WSP		BL (CBN)				BC (CBN)			BH (CBN)
	P								
	M								
	K								○
	N								
	S	○			◉				
	H		○	◉	◉	○	◉	◉	

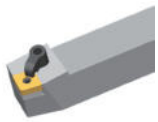
	ISO	r	a_p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215
	CNGA120402S01020-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15			○			○		
	CNGA120402S01225-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15		○			○			
	CNGA120404E-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○			○				
	CNGA120404S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20			●			○		○
	CNGA120404S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		●			○			
	CNGA120408E-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○			○				
	CNGA120408S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●		●	●			
	CNGA120408S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25			●			●		○
	CNGA120412E-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30	○			○				
	CNGA120412S01020-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30								●
	CNGA120412S01525-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30		●		●	●			
	CNGA120412S02020-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30			●			○		
	CNGA120416S01020-2	1,6	0,08-0,50	0,05-0,35								○
	CNGA120416S01525-2	1,6	0,08-0,50	0,05-0,35		○		○	○			
	CNGA120416S02020-2	1,6	0,08-0,50	0,05-0,35			○			○		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BL CBN mit geringem CBN-Anteil
BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

Werkzeughalter

DCLNR/L	DCKNR/L	PCBNR/L	PCKNR/L	PCLNR/L	PCBNR/LC	PCLNR/LC
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°
						
A262	A263	A270	A271	A272	A286	A287

MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
		
A291	A292	A370

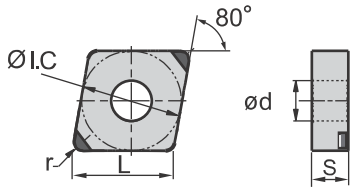
Systemcode A188 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNGA	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16

Dreh-WSP (CBN)

CN** Negative WSP



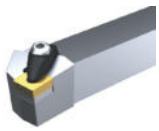
	BL (CBN)	BC (CBN)	BH (CBN)
P			
M			
K			○
N			
S	○	⊛	
H	○ ⊛ ⊛ ⊛	○ ⊛ ⊛	

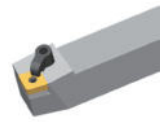
	ISO	r	a_p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215
	**CNGA120408S01525-2W**	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●		○	○			
	CNGA120408S02020-2W	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25			●			○		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BL CBN mit geringem CBN-Anteil
BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

Werkzeughalter

DCLNR/L	DCKNR/L	PCBNR/L	PCKNR/L	PCLNR/L	PCBNR/LC	PCLNR/LC
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°
						
A262	A263	A270	A271	A272	A286	A287

MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
		
A291	A292	A370

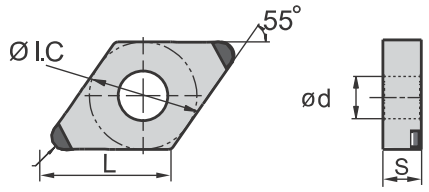
A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DNGA	L	I.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

Dreh-WSP (CBN)



DN** Negative WSP					BL (CBN)				BC (CBN)			BH (CBN)
					YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215
P												
M												
K												○
N												
S					○		◎					
H						○	◎	◎	○	◎	◎	
ISO		r	a_p	f								
	DNGA150604E-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○			○				
	DNGA150604S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20			○			○		○
	DNGA150604S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		○		○	○			
	DNGA150608E-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○			○				
	DNGA150608S01020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25								○
	DNGA150608S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●		●	●			
	DNGA150608S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25			●			●		
	DNGA150612S01020-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30								○
	DNGA150612S01525-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30		●						
	DNGA150612S02020-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30			●			○		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BL CBN mit geringem CBN-Anteil
BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

Werkzeughalter

DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	PDJNR/LC	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'
						
A264	A274	A275	A288	A294	A295	A372

S***-PDUNR/L
Kr: 93°

A373

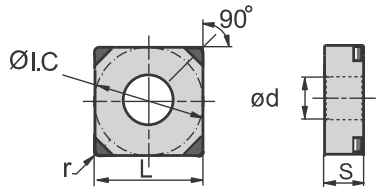
Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

SNGA	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Dreh-WSP (CBN)

SN** Negative WSP



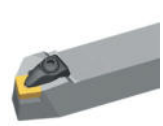
	BL (CBN)	BC (CBN)	BH (CBN)
P			
M			
K			●
N			
S	○		
H	○ ◎ ◎	○ ◎ ◎	

	ISO	r	a_p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215
	**SNGA120408S01020-4**	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25								○
	SNGA120408S01525-4	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		○		○	○			
	SNGA120408S02020-4	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25			○			○		
	SNGA120412S01020-4	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30								○
	SNGA120412S01525-4	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30		○		○	○			
	SNGA120412S02020-4	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30			○			○		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BL CBN mit geringem CBN-Anteil
BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

Werkzeughalter

DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	PSBNR/LC	MSBNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
						
A265	A276	A278	A279	A280	A289	A296

MSRNR/L	MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
			
A297	A298	A299	A375

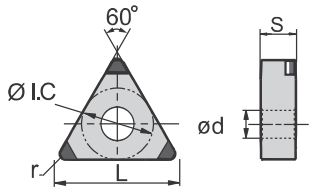
Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TNGA	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81

Dreh-WSP (CBN)

TN** Negative WSP



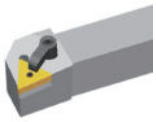
	BL (CBN)	BC (CBN)	BH (CBN)
P			
M			
K			○
N			
S	○	◉	
H	○ ◉ ◉	○ ◉ ◉	

ISO	r	a_p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215
TNGA160404S01020-3	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20			○			○		○
TNGA160404S01225-3	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		○			○			
TNGA160408S01020-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25								○
TNGA160408S01525-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		○		○	○			
TNGA160408S02020-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25			●			○		
TNGA160412S01020-3	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30								○
TNGA160412S01525-3	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30		○		○	○			
TNGA160412S02020-3	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30			○			○		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BL CBN mit geringem CBN-Anteil
BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

Werkzeughalter

DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
						
A266	A281	A282	A283	A300	A301	A302

MTFNR/L	S***-PTFNR/L
Kr: 91°	Kr: 90°
	
A303	A376

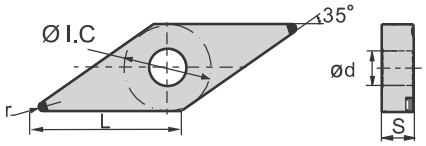
Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VNGA	L	I.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	3,81

Dreh-WSP (CBN)

VN** Negative WSP



	BL (CBN)				BC (CBN)			BH (CBN)
P								
M								
K								○
N								
S	○			◍				
H		○	◍	◍	○	◍	◍	

	ISO	r	a_p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215
	**VNGA160402S01020-2**	0,2	0,08-0,30	0,05-0,20			○					
	VNGA160404S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20			●			○		○
	VNGA160404S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		●			○			
	VNGA160408S01020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25								○
	VNGA160408S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●			○			
	VNGA160408S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25			●			○		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BL CBN mit geringem CBN-Anteil
BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

Werkzeughalter

DVVNN	DVJNR/L	MVVNN	MVJNR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 72°30'	Kr: 93°
			
A267	A268	A304	A305

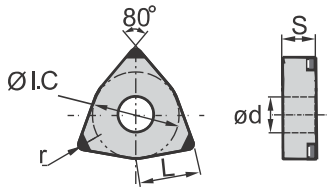
Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WNGA	L	I.C	S	d
08 04	8,69	12,7	4,76	5,16

Dreh-WSP (CBN)

WN** Negative WSP



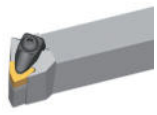
	BL (CBN)	BC (CBN)	BH (CBN)
P			
M			
K			●
N			
S	○ ❁		
H	● ❁ ❁	○ ❁ ❁	

ISO	r	a_p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215
WNGA080404S01020-3	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20			○			○		○
WNGA080404S01225-3	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		○			○			
WNGA080408S01020-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25								○
WNGA080408S01525-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		○			○			
WNGA080408S02020-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25			○			○		
WNGA080412S01020-3	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30								○
WNGA080412S01525-3	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30		○		○	○			
WNGA080412S02020-3	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30			○			○		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BL CBN mit geringem CBN-Anteil
BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

Werkzeughalter

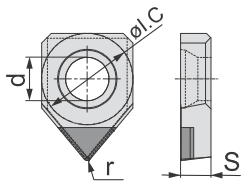
DWLNR/L	PWLNR/L	PWLNR/LC	MWLNR/L	S***-PWLNR/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
				
A269	A285	A290	A306	A378

Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

ZNEX	l.C	S	d
04 01	4,76	1,59	2,3

Dreh-WSP (CBN)

ZN** Negative WSP						BL (CBN)				BC (CBN)			BH (CBN)
					P								
					M								
					K								●
					N								
					S	○		◌					
					H		○	◌	◌	○	◌	◌	
	ISO		r	a_p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215
	**ZNEX040102S01515**		0,2	0,08-0,50	0,05-0,15		○	○					
	ZNEX040104S01515		0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		○	○					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BL CBN mit geringem CBN-Anteil
BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

Werkzeughalter
C*-SZLNR/L**
Kr: 95°

A411

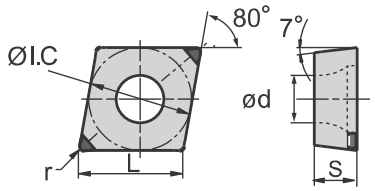
Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP (CBN)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CCGW	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,5

CC** Positive WSP



	BL (CBN)	BC (CBN)	BH (CBN)
P			
M			
K			○
N			
S	○	◍	
H	○ ◍ ◍	○ ◍ ◍	

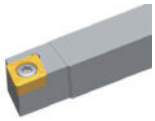
	ISO	r	a_p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215
	CCGW060202S01020-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,20								○
	CCGW060202S01225-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,20		○			○			
	CCGW060204S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20			○			○		○
	CCGW060204S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		○			○			
	CCGW060208S01020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25			○					○
	CCGW060208S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		○			○			
	CCGW060208S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25			○			○		
	CCGW09T302S01020-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15			○			○		○
	CCGW09T302S01225-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15		○						
	**CCGW09T304S01225-2**	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		●						
	CCGW09T308S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●						
	CCGW09T308S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25			●			●		
	CCGW09T312E-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30	○			○				
	CCGW120404S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20			○			○		○
	CCGW120404S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		○			○			
	CCGW120408S01020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25								○
	CCGW120408S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		○		○	○			
	CCGW120408S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25			○			○		
	CCGW120412S01020-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30								○
	CCGW120412S01525-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30		○		○	○			
	CCGW120412S02020-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30			○			○		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BL CBN mit geringem CBN-Anteil
BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Werkzeughalter

SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
						
A309	A310	A350	A351	A379	A398	A399

E***-SCLCR/L
Kr: 95°

A401

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

Systemcode > A188 Auswahl Sorten > A46 Technische Infos > A607 Schnittdaten > A414

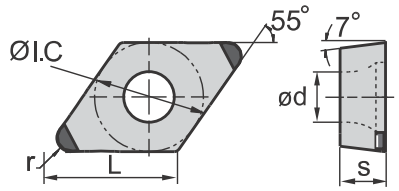
Allgemeine Drehbearbeitung PCBN & PCD Wendeschneidplatten

Dreh-WSP (CBN)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DCGW	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

DC** Positive WSP



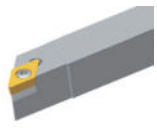
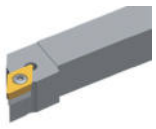
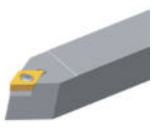
	BL (CBN)	BC (CBN)	BH (CBN)
P			
M			
K			○
N			
S	○		
H	○ ◎ ◎	○ ◎ ◎	

ISO	r	a_p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215
DCGW070202S01020-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15			●			○		
DCGW070202S01225-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15		○			○			
DCGW070204S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20			●			○		○
DCGW070204S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		●			○			
DCGW070208S01020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25								○
DCGW070208S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●			○			
DCGW070208S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25			●			○		
DCGW11T302S01020-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15			○			○		○
DCGW11T302S01225-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15		○			○			
DCGW11T304E-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○			○				
DCGW11T304S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20			●			○		●
DCGW11T304S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		●			○			
DCGW11T308E-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○			○				
DCGW11T308S01020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25			●					●
DCGW11T308S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●		○	●			
DCGW11T308S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25			●			●		
DCGW11T312E-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30	○			○				
DCGW11T312S01020-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,25								○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BL CBN mit geringem CBN-Anteil
BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

Werkzeughalter

SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
						
A311	A312	A313	A352	A353	A354	A355

S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDQCR/L	E***-SDUCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'	Kr: 93°
				
A381	A382	A383	A403	A405

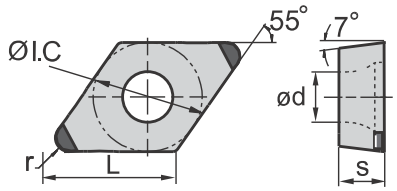
Systemcode A188 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DCGW	L	I.C	S	d
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

Dreh-WSP (CBN)

DC** Positive WSP



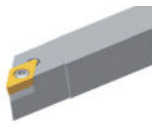
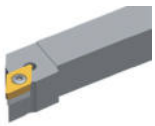
	BL (CBN)	BC (CBN)	BH (CBN)
P			
M			
K			○
N			
S	○		
H	○	○	

ISO	r	a_p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215
DCGW11T304S01020-2W	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20					○			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BL CBN mit geringem CBN-Anteil
BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

Werkzeughalter

SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
						
A311	A312	A313	A352	A353	A354	A355

S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDQCR/L	E***-SDUCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'	Kr: 93°
				
A381	A382	A383	A403	A405

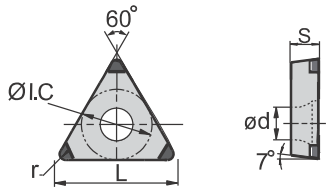
Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP (CBN)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TCGW	L	I.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,5
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

TC** Positive WSP



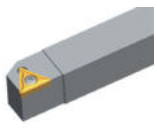
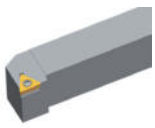
	BL (CBN)	BC (CBN)	BH (CBN)
P			
M			
K			●
N			
S	○ ⊛		
H	○ ⊛ ⊛	○ ⊛ ⊛	

	ISO	r	a_p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215
	**TCGW110204S01020-3**	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20			○			○		○
	TCGW110204S01225-3	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		○			○			
	TCGW110208S01015-3	0,8	0,08-0,5	0,05-0,25					○			
	TCGW110208S01020-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25								○
	TCGW110208S01525-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		○			○			
	TCGW110208S02020-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25						○		
	TCGW16T304S01020-3	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20			●			○		○
	TCGW16T304S01225-3	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		●			○			
	TCGW16T308S01020-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25								○
	TCGW16T308S01525-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●			○			
	TCGW16T308S02020-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25			●			○		
	**TCGW110204S01020-3W**	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20					○			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BL CBN mit geringem CBN-Anteil
BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

Werkzeughalter

STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
					
A324	A325	A326	A327	A386	A407

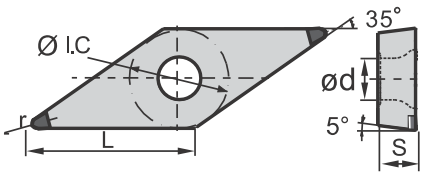
Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP (CBN)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VBGW	L	I.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4

VB** Positive WSP



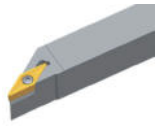
	BL (CBN)	BC (CBN)	BH (CBN)
P			
M			
K			○
N			
S	○	⊛	
H	○ ⊛ ⊛ ⊛	○ ⊛ ⊛	

	ISO	r	a_p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215
	**VBGW110202S01020-2**	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15			○					
	VBGW160402S01020-2	0,2	0,08-0,30	0,05-0,20			○					
	VBGW160402S01225-2	0,2	0,08-0,30	0,05-0,20		○						
	VBGW160404S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20			●	○		○		○
	VBGW160404S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		●			○			
	VBGW160408S01020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25								○
	VBGW160408S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●			○			
	VBGW160408S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25			●			○		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BL CBN mit geringem CBN-Anteil
BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

Werkzeughalter

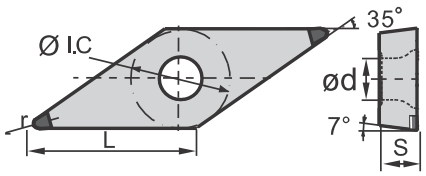
SVJBR/L	SVABR/L	SVVBN	SVHBR/L	S***-SVQBR/L	S***-SVUBR/L	S***-SVXBR/L
Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 72°30'	Kr: 107°30'	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 93°
						
A314	A315	A316	A317	A391	A392	A393

Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP (CBN)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VCGW	L	I.C	S	d
11 03	11,1	6,35	3,18	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4



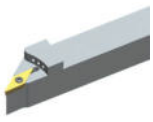
VC** Positive WSP		BL (CBN)				BC (CBN)			BH (CBN)
	P								
	M								
	K								●
	N								
	S	○			❁				
	H		○	❁	❁	○	❁	❁	

	ISO	r	a_p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215
	**VCGW110302E-2**	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○			○				
	VCGW110304E-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○			○				
	VCGW160404E-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○			○				○
	VCGW160404S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20			●			○		○
	VCGW160404S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		●			○			
	VCGW160408E-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○			○				
	VCGW160408S01020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25								○
	VCGW160408S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●			○			
	VCGW160408S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25			●			○		
	VCGW160412E-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30	○			○				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BL CBN mit geringem CBN-Anteil
BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

Werkzeughalter

SVVCN	SVJCR/L	SVACR/L-SC	SVJCR/L-SC	S***-SVQCR/L	S***-SVUCR/L	C***-SVQCR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
						
A318	A319	A356	A358	A389	A390	A409

S***-SVJCR/L	C***-SVUCR/L
Kr: 93°	Kr: 93°
	
A388	A410

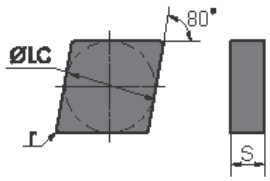
Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP (CBN)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNGN	L	I.C	S
09 03	9,7	9,525	3,18
12 04	12,9	12,7	4,76

CN** Negative WSP



	BL (CBN)	BC (CBN)	BH (CBN)
P			
M			
K			⊛
N			
S			
H	⊛	⊛	

	ISO	r	a_p	f	YZB630	YZB630C	YZB223
	**CNGN090308S01525**	0,8	0,5-2,0	0,3-0,5	○	○	
	CNGN090308T01525	0,8	0,5-2,0	0,3-0,5			○
	CNGN090312S01525	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5	○	○	
	CNGN090312T01525	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5			○
	CNGN120408S01525	0,8	0,5-2,0	0,3-0,5	○	○	
	CNGN120408T01525	0,8	0,5-2,0	0,3-0,5			●
	CNGN120412S01525	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5	●	○	
	CNGN120412T01525	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5			●
	CNGN120416S01525	1,6	0,5-2,0	0,3-0,5	○	○	
	**CNGN120408T01525-M**	0,8	0,5-2,0	0,3-0,5			○
	CNGN120412T01525-M	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5			○
	CNGN120416T01525-M	1,6	0,5-2,0	0,3-0,5			○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BL CBN mit geringem CBN-Anteil
BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

Werkzeughalter
CCLNR/L
Kr: 95°



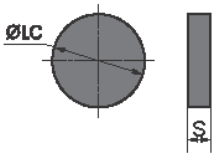
A336

Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP (CBN)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RNGN	I.C	S
09 03	9,525	3,18
12 04	12,7	4,76

RN** Negative WSP				BL (CBN)	BC (CBN)	BH (CBN)
			P			
			M			
			K			◐
			N			
			S			
			H	◐	◐	
ISO		a_p	f	YZB630	YZB630C	YZB223
	**RNGN090300S01525**	0,2-2,0	0,08-0,25	○	○	
	RNGN090300T01525	0,2-2,0	0,08-0,25			○
	RNGN120400S01525	0,3-2,4	0,1-0,4	○	○	
	RNGN120400T01525	0,3-2,4	0,1-0,4			●

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BL CBN mit geringem CBN-Anteil
BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

Werkzeughalter
CRDNN

A342

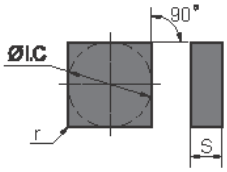
Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNGN	L	I.C	S
12 04	12,7	12,7	4,76

Dreh-WSP (CBN)

SN** Negative WSP



	ISO	r	a_p	f	BL (CBN) YZB630	BC (CBN) YZB630C	BH (CBN) YZB223
	SNGN120408S01525	0,8	0,5-2,0	0,3-0,5	○	○	
	**SNGN120408T01525**	0,8	0,5-2,0	0,3-0,5			●
	SNGN120412S01525	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5	○	○	
	SNGN120412T01525	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5			○
	SNGN120416T02020	1,6	0,1-0,6	0,1-0,4			○
	SNGN120412T01525-M	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5			○
	**SNGN120416T01525-M**	1,6	0,5-2,0	0,3-0,5			●

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BL CBN mit geringem CBN-Anteil
BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

Werkzeughalter

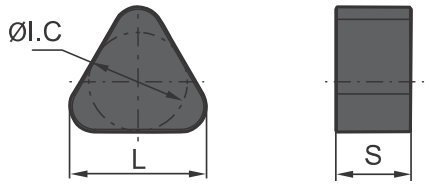
CSKNR/L	CSRNR/L	CSDNN
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°
		
A340	A341	A343

Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TNGN	L	I.C	S
11 04	11	6,35	4,76

Dreh-WSP (CBN)

TN** Negative WSP					BL (CBN)	BC (CBN)	BH (CBN)
				P			
				M			
				K			⊛
				N			
				S			
				H	⊛	⊛	
ISO		r	a_p	f	YZB630	YZB630C	YZB223
	**TNGN110416T01525**	1,6	0,1-0,5	0,1-0,6			○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

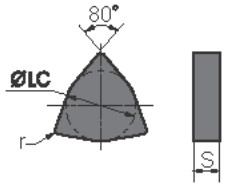
BL CBN mit geringem CBN-Anteil
BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WNGN	L	I.C	S
08 04	8,69	12,7	4,76

Dreh-WSP (CBN)

WN** Negative WSP					BL (CBN)	BC (CBN)	BH (CBN)
				P			
				M			
				K			⊛
				N			
				S			
				H	⊛	⊛	
ISO		r	a_p	f	YZB630	YZB630C	YZB223
	**WNGN080408T01525**	0,8	0,5-2,0	0,3-0,5			○
	WNGN080412T01525	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5			○
	WNGN080416T01525	1,6	0,5-2,0	0,3-0,5			○
	**WNGN080408T01525-M**	0,8	0,5-2,0	0,3-0,5			○
	WNGN080412T01525-M	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5			○
	WNGN080416T01525-M	1,6	0,5-2,0	0,3-0,5			○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BL CBN mit geringem CBN-Anteil
BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

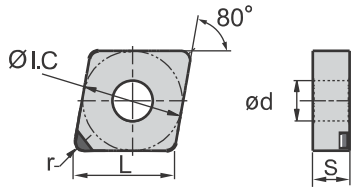
Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNGA	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16

Dreh-WSP (PKD)

CN** Negative WSP



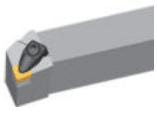
	P	M	K	N	S	H
DP				○		

	ISO	r	a_p	f	YCD421
	**CNGA120402F-1**	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○
	CNGA120404F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○
	CNGA120408F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○
	CNGA120412F-1	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30	○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter

DCLNR/L	DCKNR/L	PCBNR/L	PCKNR/L	PCLNR/L	PCBNR/LC	PCLNR/LC
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°
						
A262	A263	A270	A271	A272	A286	A287

MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
		
A291	A292	A370

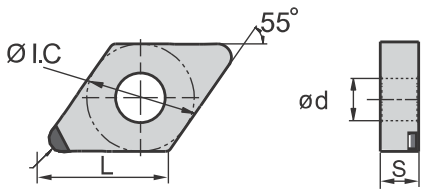
Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DNGA	L	I.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

Dreh-WSP (PKD)

DN** Negative WSP



					DP
					YCD421
P					
M					
K					
N					○
S					
H					
	ISO	r	a_p	f	
	**DNGA150602F-1**	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○
	DNGA150604F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○
	DNGA150608F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter

DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	PDJNR/LC	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'
						
A264	A274	A275	A288	A294	A295	A372

S***-PDUNR/L
Kr: 93°

A373

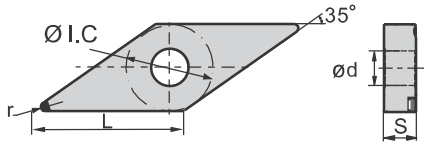
Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VNGA	L	I.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	3,81

Dreh-WSP (PKD)

VN** Negative WSP



	ISO	r	a_p	f	YCD421
	VNGA160402F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○
	VNGA160404F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○

P M K N S H

DP

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter

DVVNN	DVJNR/L	MVVNN	MVJNR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 72°30'	Kr: 93°
			
A267	A268	A304	A305

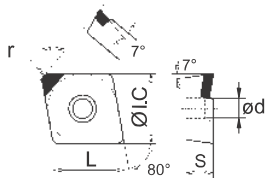
Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

CCGT	L	l.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Dreh-WSP (PKD)

CC** Positive WSP

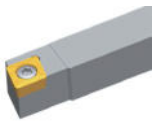


	ISO	r	a_p	f	YCD421
	**CCGT060202F-1**	0,2	0,05-0,50	0,05-0,15	○
	CCGT060204F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●
	CCGT060208F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○
	CCGT09T302F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○
	CCGT09T304F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○
	CCGT09T308F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○
	CCGT120402F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○
	CCGT120404F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○
	**CCGT060201F-1MED**	0,1	0,05-0,10	0,05-0,08	○
	CCGT060202F-1MED	0,2	0,05-0,30	0,05-0,15	○
	CCGT060204F-1MED	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○
	CCGT060208F-1MED	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○
	CCGT09T302F-1MED	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○
	CCGT09T304F-1MED	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○
	CCGT09T308F-1MED	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter

SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
						
A309	A310	A350	A351	A379	A398	A399

E***-SCLCR/L
Kr: 95°

A401

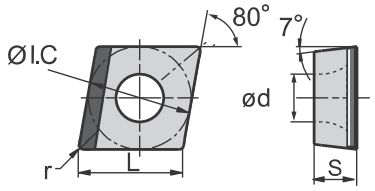
Systemcode > A188 Auswahl Sorten > A46 Technische Infos > A607 Schnittdaten > A414

Dreh-WSP (PKD)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CCGT	L	I.C	S	d
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

CC** Positive WSP



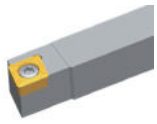
					DP
	ISO	r	a_p	f	YCD421
	**CCGT09T304-LL**	0,4	0,1-8,0	0,05-0,3	○
	CCGT09T304-LR	0,4	0,1-8,0	0,05-0,3	○
	CCGT09T308-LL	0,8	0,1-8,0	0,05-0,25	○
	CCGT09T308-LR	0,8	0,1-8,0	0,05-0,25	○
	CCGT120402-LL	0,2	0,1-8,0	0,05-0,25	○

P M K N S H

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter

SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
						
A309	A310	A350	A351	A379	A398	A399

E***-SCLCR/L
Kr: 95°

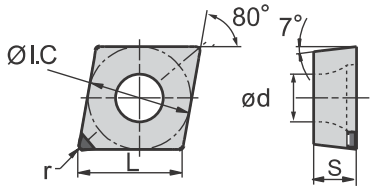
A401

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CCGW	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

Dreh-WSP (PKD)

CC** Positive WSP

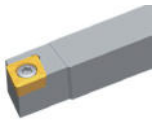


					DP
					YCD421
P					
M					
K					
N					○
S					
H					
	ISO	r	a_p	f	
	**CCGW060204F-1**	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○
	CCGW120404F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●
	CCGW120408F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	●

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter

SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
						
A309	A310	A350	A351	A379	A398	A399

E***-SCLCR/L
Kr: 95°

A401

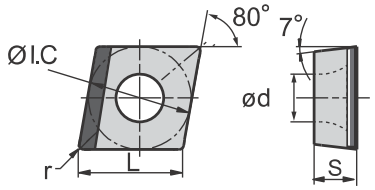
Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP (PKD)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CCGW	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

CC** Positive WSP



DP

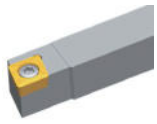
P
M
K
N
S
H

	ISO	r	a_p	f	YCD421
	**CCGW060204-LL**	0,2	0,08-4,0	0,05-0,20	○
	CCGW120404-LL	0,4	0,1-8,0	0,05-0,20	○
	CCGW120404-LR	0,4	0,1-8,0	0,05-0,20	○
	CCGW120408-LL	0,8	0,1-8,0	0,05-0,25	○
	CCGW120408-LR	0,8	0,1-8,0	0,05-0,25	○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter

SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
						
A309	A310	A350	A351	A379	A398	A399

E***-SCLCR/L
Kr: 95°

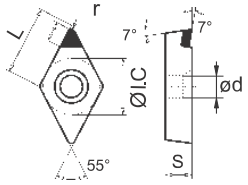
A401

Dreh-WSP (PKD)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DCGT	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

DC** Positive WSP



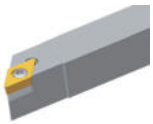
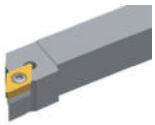
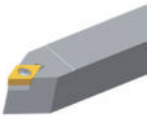
	DP
P	
M	
K	
N	○
S	
H	

	ISO	r	a_p	f	YCD421
	**DCGT070202F-1**	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○
	DCGT070204F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○
	DCGT11T302F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	●
	DCGT11T304F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●
	DCGT11T308F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter

SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
						
A311	A312	A313	A352	A353	A354	A355

S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDQCR/L	E***-SDUCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'	Kr: 93°
				
A381	A382	A383	A403	A405

Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

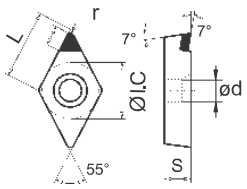
Allgemeine Drehbearbeitung PCBN & PCD Wendeschneidplatten

Dreh-WSP (PKD)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DCGT	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

DC** Positive WSP



P	
M	
K	
N	●
S	
H	

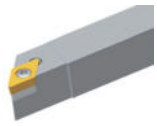
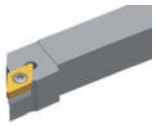
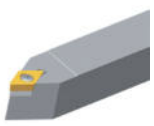
DP

	ISO	r	a_p	f	YCD421
	**DCGT070202F-1MED**	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○
	DCGT070204F-1MED	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○
	DCGT070208F-1MED	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○
	**DCGT11T302F-1MED**	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○
	DCGT11T304F-1MED	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○
	DCGT11T308F-1MED	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter

SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
						
A311	A312	A313	A352	A353	A354	A355

S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDQCR/L	E***-SDUCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'	Kr: 93°
				
A381	A382	A383	A403	A405

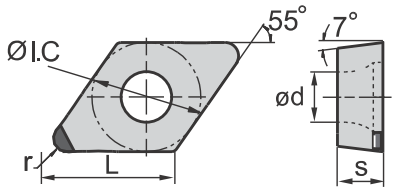
Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP (PKD)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DCGW	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

DC** Positive WSP



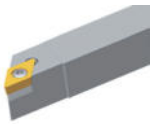
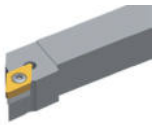
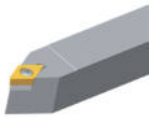
	DP
P	
M	
K	
N	○
S	
H	

	ISO	r	a_p	f	YCD421
	**DCGW070204F-1**	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●
	DCGW070208F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○
	DCGW11T302F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	●
	DCGW11T304F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter

SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
						
A311	A312	A313	A352	A353	A354	A355

S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDQCR/L	E***-SDUCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'	Kr: 93°
				
A381	A382	A383	A403	A405

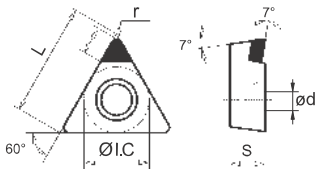
Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP (PKD)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TCGT	L	I.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

TC** Positive WSP

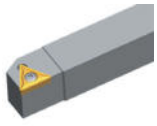
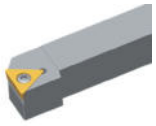
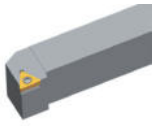
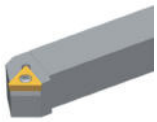


					DP
					YCD421
	ISO	r	a_p	f	
P					
M					
K					
N					○
S					
H					
	**TCGT110202F-1**	0,2	0,08-5,0	0,05-0,15	○
	TCGT110204F-1	0,4	0,08-5,0	0,05-0,20	○
	TCGT110208F-1	0,8	0,08-5,0	0,05-0,25	○
	TCGT16T302F-1	0,2	0,08-7,0	0,05-0,15	○
	TCGT16T304F-1	0,4	0,08-7,0	0,05-0,20	○
	**TCGT110202F-1MED**	0,2	0,08-5,0	0,05-0,15	○
	TCGT110204F-1MED	0,4	0,08-5,0	0,05-0,20	○
	TCGT110208F-1MED	0,8	0,08-5,0	0,05-0,25	○
	TCGT16T302F-1MED	0,2	0,08-7,0	0,05-0,15	○
	TCGT16T304F-1MED	0,4	0,08-7,0	0,05-0,20	○
	TCGT16T308F-1MED	0,8	0,08-7,0	0,05-0,25	○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter

STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
					
A324	A325	A326	A327	A386	A407

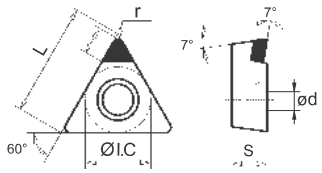
Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP (PKD)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TCGT	L	I.C	S	d
09 02	9,63	5,56	2,38	2,5
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

TC** Positive WSP



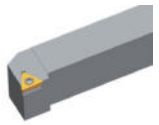
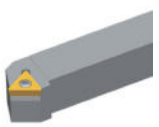
	DP
P	
M	
K	
N	○
S	
H	

	ISO	r	a_p	f	YCD421
	**TCGT090204-L**	0,4	0,08-4,0	0,05-0,25	○
	TCGT110202-L	0,2	0,08-5,0	0,05-0,15	○
	TCGT110204-L	0,4	0,08-5,0	0,05-0,20	○
	TCGT110208-L	0,8	0,08-5,0	0,05-0,25	○
	TCGT16T302-L	0,2	0,08-7,0	0,05-0,15	○
	TCGT16T304-L	0,4	0,08-7,0	0,05-0,20	○
	TCGT16T308-L	0,8	0,08-7,0	0,05-0,25	○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter

STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
					
A324	A325	A326	A327	A386	A407

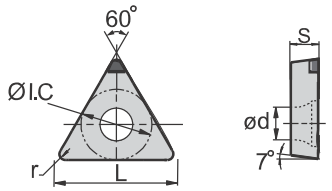
Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP (PKD)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TCGW	L	I.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

TC** Positive WSP



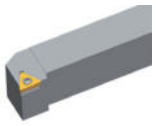
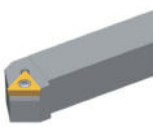
	DP
P	
M	
K	
N	○
S	
H	

	ISO	r	a_p	f	YCD421
	**TCGW110202F-1**	0,2	0,08-5,0	0,05-0,15	○
	TCGW110204F-1	0,4	0,08-5,0	0,05-0,20	●
	TCGW110208F-1	0,8	0,08-5,0	0,05-0,25	○
	TCGW16T304F-1	0,4	0,08-7,0	0,05-0,20	●
	TCGW16T308F-1	0,8	0,08-7,0	0,05-0,25	○
	TCGW16T312F-1	1,2	0,08-7,0	0,05-0,30	○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter

STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
					
A324	A325	A326	A327	A386	A407

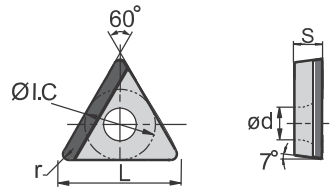
Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP (PKD)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TCGW	L	I.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

TC** Positive WSP



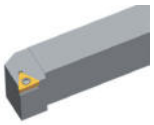
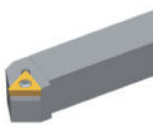
	ISO	r	a_p	f	YCD421
	**TCGW110202-L**	0,2	0,08-5,0	0,05-0,15	○
	TCGW110204-L	0,4	0,08-5,0	0,05-0,20	○
	TCGW110208-L	0,8	0,08-5,0	0,05-0,25	○
	TCGW16T302-L	0,2	0,08-7,0	0,05-0,15	○
	TCGW16T304-L	0,4	0,08-7,0	0,05-0,20	○
	TCGW16T308-L	0,8	0,08-7,0	0,05-0,25	○

P M K **N** S H — DP

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter

STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
					
A324	A325	A326	A327	A386	A407

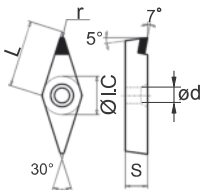
Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP (PKD)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VBGT	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4

VB** Positive WSP



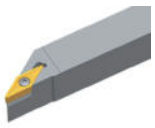
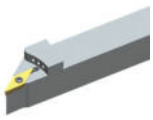
	DP
P	
M	
K	
N	○
S	
H	

	ISO	r	a_p	f	YCD421
	**VBGT110302F-1**	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○
	VBGT110304F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○
	VBGT110308F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○
	VBGT160402F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○
	VBGT160404F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○
	VBGT160408F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○
	**VBGT160404F-1MED**	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○
	VBGT160408F-1MED	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter

SVJBR/L	SVABR/L	SVVBN	SVJBR/L-SC	S***-SVQBR/L	S***-SVUBR/L	S***-SVXBR/L
Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 93°
						
A314	A315	A316	A357	A391	A392	A393

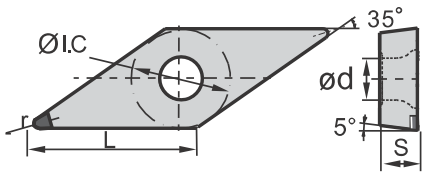
Systemcode > A188 Auswahl Sorten > A46 Technische Infos > A607 Schnittdaten > A414

Dreh-WSP (PKD)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VBGW	L	I.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,8
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4

VB** Positive WSP



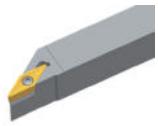
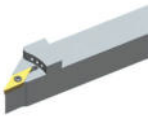
	ISO	r	a_p	f	YCD421
	**VBGW110202F-1**	0,2	0,08-0,30	0,05-0,15	○
	VBGW110304F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●
	VBGW160402F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○
	VBGW160404F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●
	VBGW160408F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○

P M K N S H — DP

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter

SVJBR/L	SVABR/L	SVVBN	SVJBR/L-SC	S***-SVQBR/L	S***-SVUBR/L	S***-SVXBR/L
Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 93°
						
A314	A315	A316	A357	A391	A392	A393

SVHBR/L
Kr: 107°30'

A317

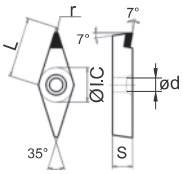
Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP (PKD)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VCGT	L	I.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4

VC** Positive WSP



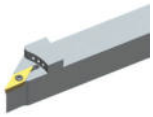
	DP
P	
M	
K	
N	○
S	
H	

	ISO	r	a_p	f	YCD421
	**VCGT110202F-1**	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○
	VCGT110204F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○
	VCGT160402F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○
	VCGT160404F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○
	VCGT160408F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter

SVVCN	SVJCR/L	SVACR/L-SC	SVJCR/L-SC	S***-SVQCR/L	S***-SVUCR/L	C***-SVQCR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
						
A318	A319	A356	A358	A389	A390	A409

C***-SVUCR/L
Kr: 93°

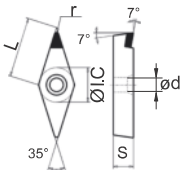
A410

Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP (PKD)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

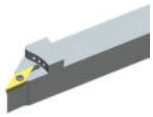
VCGT	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4

VC** Positive WSP						DP
					P	
					M	
					K	
					N	○
					S	
					H	
	ISO	r	a_p	f	YCD421	
	**VCGT110302F-1MED**	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○	
	VCGT110304F-1MED	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○	
	VCGT160404F-1MED	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○	
	VCGT160408F-1MED	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○	
	VCGT160412F-1MED	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30	○	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter

SVVCN	SVJCR/L	SVACR/L-SC	SVJCR/L-SC	S***-SVQCR/L	S***-SVUCR/L	C***-SVQCR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
						
A318	A319	A356	A358	A389	A390	A409

S***-SVJCR/L	C***-SVUCR/L
Kr: 93°	Kr: 93°
	
A388	A410

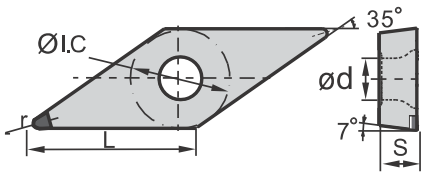
Systemcode > A188 Auswahl Sorten > A46 Technische Infos > A607 Schnittdaten > A414

Dreh-WSP (PKD)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VCGW	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4

VC** Positive WSP



DP

P
M
K
N ○
S
H

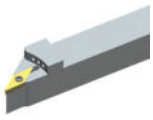
ISO	r	a_p	f	YCD421
VCGW110302F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○
VCGW110304F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○
VCGW110308F-1	0,8	0,08-0,30	0,05-0,20	○
VCGW160402F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○
VCGW160404F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○
VCGW160408F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○



● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter

SVVCN	SVJCR/L	SVACR/L-SC	SVJCR/L-SC	S***-SVQCR/L	S***-SVUCR/L	C***-SVQCR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
						
A318	A319	A356	A358	A389	A390	A409

S***-SVJCR/L	C***-SVUCR/L
Kr: 93°	Kr: 93°
	
A388	A410

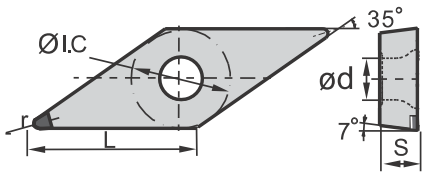
Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP (PKD)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VCGX	L	I.C	S	d
22 05	22	12,7	5,56	5,5

VC** Positive WSP



	ISO	r	a_p	f	YCD421
	**VCGX220530-1**	3	0,5-10,0	0,25-1,00	○
	VCGX220530-1 SL12	3	0,5-10,0	0,25-1,00	○

P M K N S H — DP

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

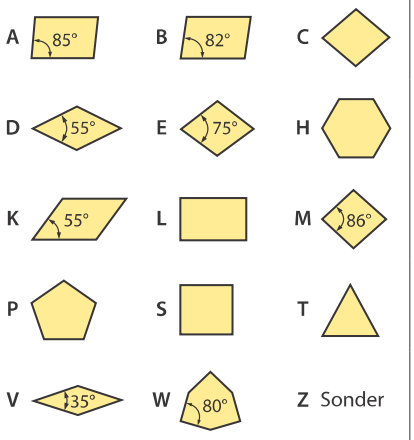
Systemcode A188 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Allgemeine Drehbearbeitung

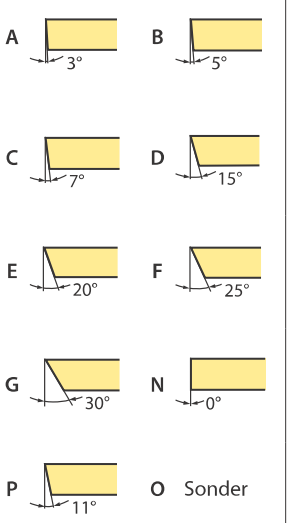
ISO-Code – Keramik-Wendeschneidplatten

T	N	G	A	12	04	08	T	020	20
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

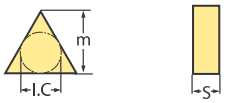
1 Plattenform



2 Freiwinkel



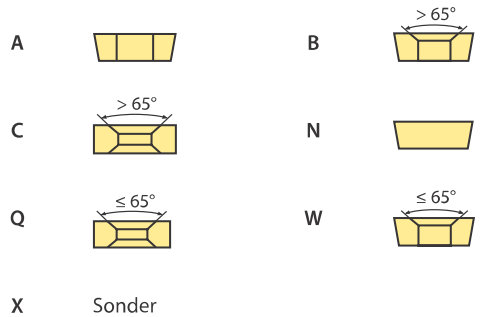
3 Toleranzklasse



Code	I.C [mm]	m [mm]	S [mm]
A	±0,025	±0,005	±0,025
C	±0,025	±0,013	±0,025
E	±0,025	±0,025	±0,025
F	±0,013	±0,005	±0,025
G	±0,025	±0,025	±0,130
H	±0,013	±0,013	±0,025
J	±0,05–0,15	±0,005	±0,025
K	±0,05–0,15	±0,013	±0,025
L	±0,05–0,15	±0,025	±0,025
M	±0,05–0,15	±0,08–0,20	±0,130
N	±0,05–0,15	±0,08–0,20	±0,025
U	±0,08–0,25	±0,13–0,38	±0,130

4 Befestigungsmerkmale (metrisch)

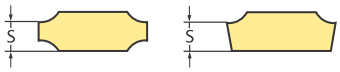
Plattenform



5 Schneidenlänge l [mm]

I.C [mm]	Plattenform C	D	S	T	V	W
3,97				06		
5,0						
5,56				09		
6,0						
6,35	06	07		11	11	
8,0						
9,525	09	11	09	16	16	06
10,0						
12,0						
12,7	12	15	12	22	22	08
15,875	16		15	27		
16,0		19				
19,05	19		19	33		
20,0						
25,0	25	25				
25,4			25			
31,75						
32						

Plattendicke S [mm]



Code	S	Code	S
02	2,38	**06**	6,35
T2	2,58	**T6**	6,75
03	3,18	**07**	7,94
T3	3,97	**09**	9,52
04	4,76	**T9**	9,72
T4	4,96	**11**	11,11
05	5,56	**12**	12,70
T5	5,95		

6

Eckenradius r [mm]



Code	r
00	–
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2
16	1,6
20	2,0
24	2,4
32	3,2
X	Sonder
MO	Runde Platten

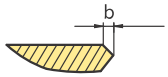
7

Schneidenausführung

Code	Schneidkante	Plattenform
E	Verrundung	
F	Scharfe Kante	
T	Fase	
S	Fase + Verrundung	

8

Breite der Fase b [mm]



Code	b
010	0,10
015	0,15
020	0,20
025	0,25
030	0,30
035	0,35
040	0,40
045	0,45
050	0,50
100	1,00
200	2,00

9

Winkel der Fase α



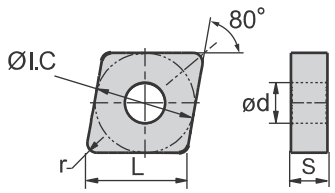
Code	α
05	5°
10	10°
15	15°
20	20°
25	25°
30	30°

10

Dreh-WSP (Keramik)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNGA	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35



CN** Negative WSP		CM	CC	CN	CR
	P	○			
	M				
	K	○		◉	
	N				
	S			○	◉ ◉
	H		○		

ISO	r	a_p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
CNGA120402T02020	0,2	0,1-0,2	0,08-0,15		○		
CNGA120404S02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		●		
CNGA120404T01020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		○		
CNGA120404T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25	○	●	●	
CNGA120408S01520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5				○
CNGA120408S02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		●		
CNGA120408T00520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5				○ ●
CNGA120408T01020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○		
CNGA120408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	○	●	○	
CNGA120412S01520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				○
CNGA120412S02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3		●		
CNGA120412T00520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				○
CNGA120412T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3		○	●	
CNGA120416S01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○
CNGA120416T00520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○ ○
CNGA120416T02020	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0			○	
CNGA160612T02020	1,2	0,2-2,0	0,1-0,3			●	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

CM Mischkeramik
CC Mischkeramik beschichtet
CN Si3N4 Keramik
CR Al2O3 Schneidkeramik, verstärkt

Werkzeughalter

DCLNR/L	DCKNR/L	PCBNR/L	PCKNR/L	PCLNR/L	PCBNR/LC	PCLNR/LC
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°
						
A262	A263	A270	A271	A272	A286	A287

MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
		
A291	A292	A370

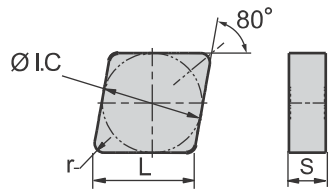
Systemcode A230 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

CNGN	L	I.C	S
12 07	12,9	12,7	7,94
12 04	12,9	12,7	4,76
16 07	16,1	15,875	7,94

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Dreh-WSP (Keramik)

CN** Negative WSP



	CM	CC	CN	CR
P	○			
M				
K	○		⊛	
N				
S			●	⊛ ⊛
H		○		

	ISO	r	a_p	f	CA1000	CM1000	CN1000	CS1000	CW1400	CW1800
	CNGN120404T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25	○					
	CNGN120408S01520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5					○	
	CNGN120408S02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○				
	CNGN120408T00520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5						●
	CNGN120408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	●		●			
	CNGN120412S01520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5					○	
	CNGN120412T00520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5						●
	CNGN120412T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	○		○			
	CNGN120416S01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0					○	
	CNGN120416T00520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0						●
	CNGN120708S01520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5					○	
	**CNGN120708T00525**	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5						○
	CNGN120708T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	○					
	CNGN120712S01520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5					○	
	CNGN120712S02025	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5						○
	CNGN120712T00520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5						●
	CNGN120712T00525	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				○	○	○
	CNGN120712T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	●		○			
	CNGN120716S01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0					○	
	CNGN120716T00520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0						○
	CNGN120716T01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0					○	
	CNGN120716T02020	1,6	0,1-0,6	0,1-0,4	○		○			
	CNGN160716T01525	1,6	0,1-0,6	0,1-0,4	○					
	CNGN160716T02020	1,6	0,5-2,0	0,1-0,35	○		○			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

CM Mischkeramik
CC Mischkeramik beschichtet
CN Si3N4 Keramik
CR Al2O3 Schneidkeramik, verstärkt

Werkzeughalter
CCLNR/L
Kr: 95°



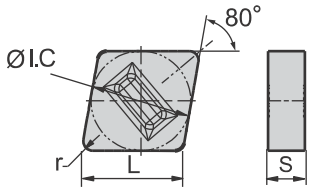
A336

Systemcode A230 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP (Keramik)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNGX	L	I.C	S
12 07	12,9	12,7	7,94

CN** Negative WSP					CM	CC	CN	CR
				P	○			
				M				
				K	○		◍	
				N				
				S			●	◍ ◍
				H		○		
ISO		r	a_p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
 Mittl. Bearb.	**CNGX120712T02020**	1,2	0,2-2,0	0,1-0,3			●	
	CNGX120716T02020	1,6	0,5-2,0	0,1-0,35			○	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

CM Mischkeramik
CC Mischkeramik beschichtet
CN Si3N4 Keramik
CR Al2O3 Schneidkeramik, verstärkt

Werkzeughalter
JCLNR/L
Kr: 95°

A344

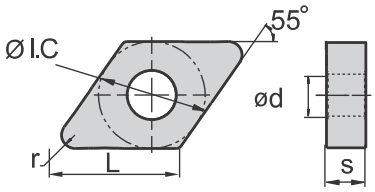
Systemcode A230 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP (Keramik)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DNGA	L	I.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16
15 04	15,5	12,7	4,76	5,16

DN** Negative WSP



	CM	CC	CN	CR
P	○			
M				
K	○		⊛	
N				
S			○	⊛ ⊛
H		○		

ISO	r	a_p	f	CA1000	CM1000	CN1000	CS1000	CW1400	CW1800
DNGA150404T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		○				
DNGA150408S01520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5					○	
DNGA150408T00520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5						●
DNGA150408T01520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5					○	
DNGA150408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○				
DNGA150412S01520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5					○	
DNGA150412T00520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5						●
DNGA150412T01520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5					○	
DNGA150412T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3		○	○		○	
DNGA150416S01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0					○	
DNGA150416T00520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0						○
DNGA150604S02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		●				
DNGA150604T01020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		○				
DNGA150604T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		●	○			
DNGA150608S02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		●				
DNGA150608T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○	●			
DNGA150612S02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3		●				
DNGA150612T01020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3		○				
DNGA150612T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3		●	○			
DNGA150616T02020	1,6	0,5-2,0	0,1-0,35			○			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

CM Mischkeramik
CC Mischkeramik beschichtet
CN Si3N4 Keramik
CR Al2O3 Schneidkeramik, verstärkt

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

Systemcode A230 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Werkzeughalter

DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	PDJNR/LC	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'
						
A264	A274	A275	A288	A294	A295	A372

S***-PDUNR/L
Kr: 93°

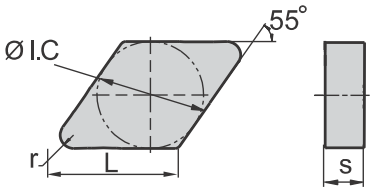
A373

Systemcode > A230 Auswahl Sorten > A46 Technische Infos > A607 Schnittdaten > A414

Dreh-WSP (Keramik)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DNGN	L	I.C	S
15 04	15,5	12,7	4,76
15 07	15,5	12,7	7,94



DN** Negative WSP		CM	CC	CN	CR
	P	○			
	M				
	K	○		◉	
	N				
	S			○	◉ ◉
	H		○		

	ISO	r	a_p	f	CA1000	CM1000	CN1000	CS1000	CW1400	CW1800
Mittl. Bearb.	**DNGN150408S01520**	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5					○	
	DNGN150408T00520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5						●
	DNGN150408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○				
	DNGN150412S01520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5					○	
	DNGN150412T00520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5						●
	DNGN150412T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	○					
	DNGN150416S01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0					○	
	DNGN150416T00520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0						○
	DNGN150704T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25	○		○			
	DNGN150708T01520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5					○	
	DNGN150708T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	●					
	DNGN150712T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	○		○			
	DNGN150716T02020	1,6	0,1-0,6	0,1-0,4	○					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

CM Mischkeramik
CC Mischkeramik beschichtet
CN Si3N4 Keramik
CR Al2O3 Schneidkeramik, verstärkt

Werkzeughalter

CDJNR/L

Kr: 93°



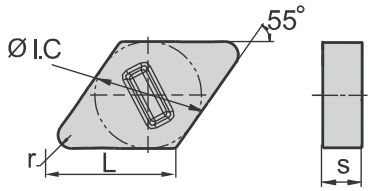
A338

Systemcode A230 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP (Keramik)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DNGX	L	I.C	S
15 07	15,5	12,7	7,94



DN** Negative WSP					CM	CC	CN	CR
				P	○			
				M				
				K	○		✿	
				N				
				S			●	✿ ✿
				H		○		
ISO		r	a_p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
 Mittl. Bearb.	**DNGX150708T02020**	0,8	0,15-1,5	0,1-025			○	
	DNGX150712T02020	1,2	0,2-2,0	0,1-0,3			○	
	DNGX150716T02020	1,6	0,5-2,0	0,1-0,35			○	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

CM Mischkeramik
CC Mischkeramik beschichtet
CN Si3N4 Keramik
CR Al2O3 Schneidkeramik, verstärkt

Werkzeughalter
JDJNR/L
Kr: 93°

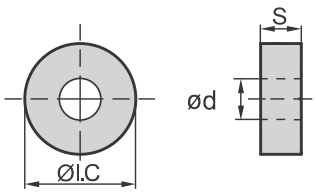
A345

Systemcode A230 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RNGA	l.C	S	d
12 04	12,7	4,76	

Dreh-WSP (Keramik)



RN** Negative WSP				CM		CC		CN		CR	
			P	○							
			M								
			K	○				◍			
			N								
			S					○		◍	◍
			H			○					
ISO		a_p	f	CA1000		CM1000		CN1000	CS1000	CW1400	CW1800
	**RNGA120400T02020**	0,1-0,6	0,1-0,4			○					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

CM Mischkeramik
CC Mischkeramik beschichtet
CN Si3N4 Keramik
CR Al2O3 Schneidkeramik, verstärkt

Werkzeughalter

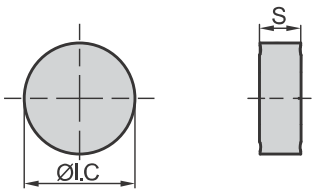
MRDNN	MRGNR/L
	
A307	A308

Systemcode A230 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

RNGN	I.C	S
06 03	6,35	3,18
09 03	9,525	3,18
09 04	9,525	4,76
12 04	12,412,7	4,76
12 07	12,7	7,94
15 07	15,875	7,94
19 07	19,05	7,94
25 07	25,4	7,94
25 10	25,4	10,05

Dreh-WSP (Keramik)

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



RN** Negative WSP				CM		CC		CN		CR	
			P	○							
			M								
			K	○				✱			
			N								
			S					●		✱	✱
			H			◯					
ISO		a_p	f	CA1000		CM1000		CN1000	CS1000	CW1400	CW1800
	RNGN060300T01020	0,2-2,0	0,08-0,25	○		○					
	RNGN090300S01520	0,2-2,0	0,08-0,25								○
	RNGN090300T00520	0,2-2,0	0,08-0,25							○	○
	RNGN090300T00525	0,2-2,0	0,08-0,25								
	RNGN090300T01525	0,2-2,0	0,08-0,25	○		○					
	RNGN090300T02020	0,2-2,0	0,08-0,25	○		○					
	RNGN090400S01520	0,2-2,0	0,08-0,25							○	
	RNGN090400T00520	0,2-2,0	0,08-0,25								○
	RNGN090400T02020	0,2-2,0	0,08-0,25	○							
	RNGN120400S01520	0,3-2,4	0,1-0,4							○	
	RNGN120400S02020	0,3-2,4	0,1-0,4			●					
	RNGN120400T00520	0,3-2,4	0,1-0,4								●
	RNGN120400T00525	0,3-2,4	0,1-0,4								
	RNGN120400T01020	0,3-2,4	0,1-0,4						○		
	RNGN120400T01525	0,3-2,4	0,1-0,4	●		●					
	RNGN120400T02020	0,3-2,4	0,1-0,4	○				○			
	RNGN120700S01520	0,3-2,4	0,1-0,4							○	
	RNGN120700S02020	0,3-2,4	0,1-0,4			●					
	RNGN120700T00520	0,3-2,4	0,1-0,4							●	●
	RNGN120700T00525	0,3-2,4	0,1-0,4						○	○	○
	RNGN120700T01520	0,3-2,4	0,1-0,4							○	
	RNGN120700T01525	0,3-2,4	0,1-0,4	●		●		○			
	RNGN120700T02020	0,3-2,4	0,1-0,4	●				●			
	RNGN150700T02020	0,3-2,6	0,1-0,6	○							
	RNGN190700S01520	0,5-4,0	0,15-0,7							○	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

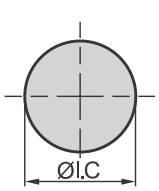
CM Mischkeramik
CC Mischkeramik beschichtet
CN Si3N4 Keramik
CR Al2O3 Schneidkeramik, verstärkt

Systemcode A230 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

RNGN	I.C	S
06 03	6,35	3,18
09 03	9,525	3,18
09 04	9,525	4,76
12 04	12,412,7	4,76
12 07	12,7	7,94
15 07	15,875	7,94
19 07	19,05	7,94
25 07	25,4	7,94
25 10	25,4	10,05

Dreh-WSP (Keramik)

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RN** Negative WSP				CM	CC	CN	CR
			P	○			
			M				
			K	○		◍	
			N				
			S			●	◍ ◍
			H		○		
ISO		a_p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
	**RNGN190700T00520**	0,5-4,0	0,15-0,7				○
	RNGN190700T03020	0,5-4,0	0,15-0,7	○			
	RNGN250700T19015	1,0-5,5	0,15-0,7	○			
	RNGN251000T05020	1,0-5,5	0,15-0,7	○			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

CM Mischkeramik
CC Mischkeramik beschichtet
CN Si3N4 Keramik
CR Al2O3 Schneidkeramik, verstärkt

Werkzeughalter

CRDNN



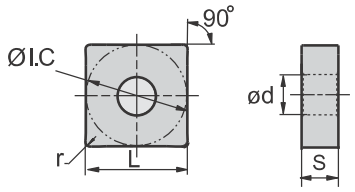
A342

Systemcode A230 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

SNGA	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16

Dreh-WSP (Keramik)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



SN** Negative WSP					CM	CC	CN	CR
				P	●			
				M				
				K	●		❁	
				N				
				S			●	❁ ❁
				H		○		
ISO		r	a_p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
	SNGA120404T02020	0,4	0,1-1,0	0,1-0,2			○	
	SNGA120408S02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○		
	SNGA120408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	○	○	○	
	SNGA120412T02020	1,2	0,2-2,0	0,1-0,3			○	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

CM Mischkeramik
CC Mischkeramik beschichtet
CN Si3N4 Keramik
CR Al2O3 Schneidkeramik, verstärkt

Werkzeughalter

DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	PSBNR/LC	MSBNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
						
A265	A276	A278	A279	A280	A289	A296

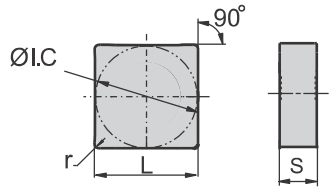
MSRNR/L	MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
			
A297	A298	A299	A375

Systemcode A230 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

SNGN	L	I.C	S
09 04	9,525	9,525	4,76
12 07	12,7	12,7	7,94
12 04	12,7	12,7	4,76
15 07	15,875	15,875	7,94
19 07	19,05	19,05	7,94

Dreh-WSP (Keramik)

● Gute Bearbeitungsbedingungen
✱ Normale Bearbeitungsbedingungen
✱ Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



SN** Negative WSP		CM	CC	CN	CR
	P	●			
	M				
	K	●		✱	
	N				
	S			●	✱ ✱
	H		○		

	ISO	r	a_p	f	CA1000	CM1000	CN1000	CS1000	CW1400	CW1800
	SNGN090416T01525	1,6	0,1-0,3	0,5-3,0			○			
	SNGN120404T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25	○					
	SNGN120408S01520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5					○	
	SNGN120408S02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○				
	SNGN120408T00520	0,8	0,15-1,5	0,1-025			○			●
	SNGN120408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	○		●			
	SNGN120412S01520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5					○	
	SNGN120412T00520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5						●
	SNGN120412T02020	1,2	0,1-0,5	0,5-2,5	○	○	○			
	SNGN120416S01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0					○	
	SNGN120416T00520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0						○
	SNGN120416T02020	1,6	0,1-0,6	0,1-0,4			○			
	SNGN120704T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25	●					
	SNGN120708S01520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5					○	
	SNGN120708T00520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5						●
	SNGN120708T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	○	○	○			
	SNGN120712S01520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5					○	
	SNGN120712T00520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5						●
	SNGN120712T00525	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5						○
	SNGN120712T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	○	○	●			
	SNGN120716S01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0					○	
	SNGN120716T00520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0						○
	SNGN120716T00525	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0						○
	SNGN120716T01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0					○	
	SNGN120716T01525	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0			○			
	SNGN120716T02020	1,6	0,1-0,6	0,1-0,4	○					
	SNGN150708T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	○					
	SNGN150712T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	●		○			
	SNGN150716T02020	1,6	0,1-0,6	0,1-0,4	●		○			
	SNGN190716S02030	1,6	0,5-2,0	0,1-0,35			○			
	SNGN190716T03020	1,6	0,1-0,6	0,1-0,4	○					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

CM Mischkeramik
CC Mischkeramik beschichtet
CN Si3N4 Keramik
CR Al2O3 Schneidkeramik, verstärkt

Systemcode > A230 Auswahl Sorten > A46 Technische Infos > A607 Schnittdaten > A414

Werkzeughalter

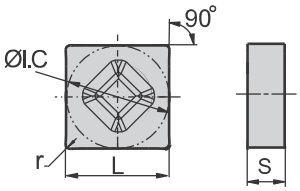
CSKNR/L	CSRNR/L	CSDNN
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°
		
A340	A341	A343

Systemcode A230 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNGX	L	I.C	S
12 07	12,7	12,7	7,94

Dreh-WSP (Keramik)

SN** Negative WSP					CM	CC	CN	CR
				P	○			
				M				
				K	○			
				N				
				S			○	⊛ ⊛
				H		○		
ISO		r	a_p	f	CA1000	CM1000	CS1000	CW1400 CW1800
 Mittl. Bearb.	**SNGX120716T01525**	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

CM Mischkeramik
CC Mischkeramik beschichtet
CN Si3N4 Keramik
CR Al2O3 Schneidkeramik, verstärkt

Werkzeughalter
JSDNN
Kr: 45°

A346

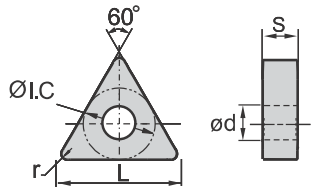
Systemcode A230 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP (Keramik)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TNGA	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,86
22 04	22	12,7	4,76	5,16

TN** Negative WSP



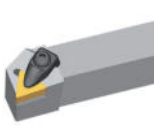
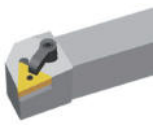
	CM	CC	CN	CR
P	○			
M				
K	○		✿	
N				
S			●	✿ ✿
H		○		

	ISO	r	a_p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
	**TNGA160404S02020**	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		●		
	TNGA160404T01020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		○	●	
	TNGA160404T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		○		
	TNGA160408S02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		●		
	TNGA160408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○	●	
	TNGA160412T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3		○	●	
	TNGA220408T02020	0,8	0,15-1,5	0,1-025			○	
	TNGA220412T02020	1,2	0,2-2,0	0,1-0,3			○	
	TNGA220416T02020	1,6	0,5-2,0	0,1-0,35			○	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

CM Mischkeramik
CC Mischkeramik beschichtet
CN Si3N4 Keramik
CR Al2O3 Schneidkeramik, verstärkt

Werkzeughalter

DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
						
A266	A281	A282	A283	A300	A301	A302

MTFNR/L	S***-PTFNR/L
Kr: 91°	Kr: 90°
	
A303	A376

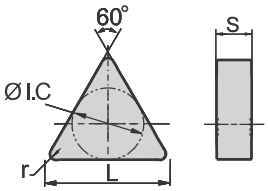
Systemcode A230 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP (Keramik)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TNGN	L	I.C	S
16 04	16,5	9,525	4,76
16 07	16,5	9,525	7,94
22 04	22	12,7	4,76

TN** Negative WSP



	CM	CC	CN	CR
P	●			
M				
K	●		⊛	
N				
S			●	⊛⊛
H		○		

	ISO	r	a_p	f	CA1000	CM1000	CN1000	CS1000	CW1400	CW1800
Mittl. Bearb.	**TNGN160404T02020**	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25	○					
	TNGN160408S02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○				
	TNGN160408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	○		○			
	TNGN160412T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	○		○			
	TNGN160712T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	○					
	TNGN220408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	○		○			
	TNGN220412T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	○		○			
	TNGN220416T02020	1,6	0,1-0,6	0,1-0,4	○		○			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

CM Mischkeramik
CC Mischkeramik beschichtet
CN Si3N4 Keramik
CR Al2O3 Schneidkeramik, verstärkt

Werkzeughalter

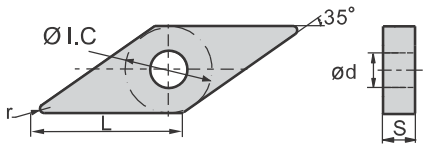
CTJNR/L	CTUNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°
	
A337	A339

Systemcode A230 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VNGA	L	I.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	3,81

Dreh-WSP (Keramik)



VN** Negative WSP					CM	CC	CN	CR
				P	○			
				M				
				K	○		✱	
				N				
				S			●	✱ ✱
				H		○		
	ISO	r	a_p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
	**VNGA160404S02020**	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		●		
	VNGA160404T01020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		○		
	VNGA160408S02020	0,4	0,1-0,4	0,1-0,3		●		
	VNGA160408T01020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○		
	VNGA160408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		●		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

CM Mischkeramik
CC Mischkeramik beschichtet
CN Si3N4 Keramik
CR Al2O3 Schneidkeramik, verstärkt

Werkzeughalter

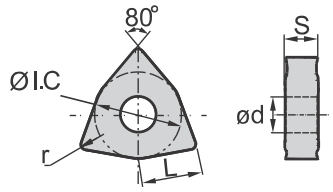
DVVNN	DVJNR/L	MVVNN	MVJNR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 72°30'	Kr: 93°
			
A267	A268	A304	A305

Systemcode A230 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP (Keramik)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WNGA	L	I.C	S	d
08 04	8,69	12,7	4,76	5,16

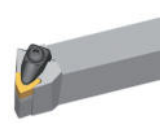
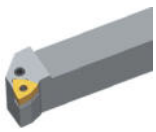
WN** Negative WSP		CM	CC	CN	CR
	P	○			
	M				
	K	○		⊛	
	N				
	S			●	⊛ ⊛
	H		○		

	ISO	r	a_p	f	CA1000	CM1000	CN1000	CS1000	CW1400	CW1800
	**WNGA080404T01020**	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		○				
	WNGA080408S02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○				
	WNGA080408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○	●			
	WNGA080412S02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3		○				
	WNGA080412T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3		○	●			
	WNGA080416T01525	1,6	0,5-2,0	0,1-0,35			○			
	WNGA080416T02020	1,6	0,5-2,0	0,1-0,35		○	●			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

CM Mischkeramik
CC Mischkeramik beschichtet
CN Si3N4 Keramik
CR Al2O3 Schneidkeramik, verstärkt

Werkzeughalter

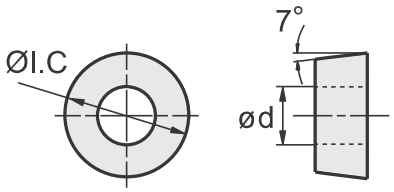
DWLNR/L	PWLNR/L	PWLNR/LC	MWLNR/L	S***-PWLNR/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
				
A269	A285	A290	A306	A378

Systemcode A230 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

RCGX	I.C	S	d
06 04	6	4,76	
06 07	6	7,94	
06 06	6	6,35	
09 07	9	7,94	
12 07	12	7,94	
19 10	19	10	

● Gute Bearbeitungsbedingungen
✱ Normale Bearbeitungsbedingungen
✱ Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Dreh-WSP (Keramik)



RC** Positive WSP				CM	CC	CN	CR
			P	●			
			M				
			K	●		✱	
			N				
			S			●	✱ ✱
			H		○		
ISO		a_p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
	RCGX060400S01520	0,1-0,25	0,5-2,5				○
	RCGX060400T00520	0,1-0,25	0,5-2,5				○
	RCGX060600S02020	0,1-0,3	0,08-0,25	○			
	RCGX060600T01020	0,1-0,25	0,5-2,5				○
	RCGX060700T00525	0,1-0,25	0,5-2,5			○	○ ○
	RCGX090700T00520	0,1-0,3	0,5-2,5				○
	RCGX090700T00525	0,1-0,3	0,5-2,5			○	○ ○
	RCGX090700T20015	0,1-0,3	0,1-0,3	○			
	RCGX120700E	0,5-2,0	0,1-0,2			○	
	RCGX120700S01020	0,5-2,0	0,1-0,2			○	
	RCGX120700S01520	0,1-0,35	0,5-3,0				○
	RCGX120700T00520	0,1-0,35	0,5-3,0				○
	RCGX120700T00525	0,1-0,35	0,5-3,0				○ ○
	RCGX120700T01020	0,1-0,35	0,5-3,0		○		○
	RCGX191000T02020	0,1-0,6	0,1-0,5		○		



● Ab Lager ○ Auf Anfrage

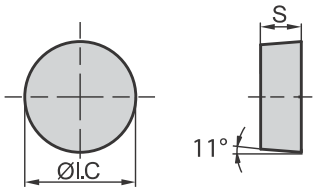
CM Mischkeramik
CC Mischkeramik beschichtet
CN Si3N4 Keramik
CR Al2O3 Schneidkeramik, verstärkt

Systemcode > A230 Auswahl Sorten > A46 Technische Infos > A607 Schnittdaten > A414

RPGN	I.C	S
12 04	12,7	4,76

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Dreh-WSP (Keramik)



RP** Positive WSP				CM	CC	CN	CR	
			P	○				
			M					
			K	○		✱		
			N					
			S			●	✱	✱
			H		○			
ISO		a_p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400	CW1800
	**RPGN120400S01520**	0,1-0,35	0,5-3,0				○	
	RPGN120400T00520	0,1-0,35	0,5-3,0					○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

CM Mischkeramik
CC Mischkeramik beschichtet
CN Si3N4 Keramik
CR Al2O3 Schneidkeramik, verstärkt

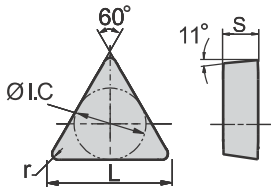
A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

Systemcode A230 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP (Keramik)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TPGN	L	I.C	S
11 03	11	6,35	3,18
16 03	16,5	9,525	3,18



TP** Positive WSP					CM	CC	CN	CR
				P	○			
				M				
				K	○		✿	
				N				
				S			●	✿ ✿
				H		○		
	ISO	r	a_p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
	**TPGN110304T02020**	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		○		
	TPGN160304T01020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		○		
	TPGN160308T01020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

CM Mischkeramik
CC Mischkeramik beschichtet
CN Si3N4 Keramik
CR Al2O3 Schneidkeramik, verstärkt

Systemcode A230 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Notizen