ZCC Cutting Tools
Europe GmbH



Hauptkatalog

Version 2026

– DE –

Willkommen bei ZCC Cutting Tools Europe

Mit dieser neuesten Version unseres Hauptkataloges haben Sie einen umfassenden Überblick über die ganze Bandbreite unserer Standard-Produkte. Das gesamte ZCC Cutting Tools Team und ich freuen uns, Ihnen wiederum unser nach Ihren Anforderungen ständig wachsendes und technologisch verbessertes Produkt- und Lösungsangebot zur individuellen Optimierung von Qualität und Wirtschaftlichkeit Ihrer Fertigung präsentieren zu können.

Zusammen mit unseren Produktneuheiten-Katalogen, die in der Regel zweimal pro Jahr veröffentlicht werden, behalten Sie jederzeit den Überblick über unser sich kontinuierlich weiterentwickelndes Leistungsspektrum und die dazugehörigen Innovationen von ZCC-CT.

„Mehrwert durch Partnerschaft“ ist und bleibt dabei seit über 20 Jahren unser Anspruch und unser Kundenversprechen. Unser Angebot geht deshalb auch weit über den Inhalt dieses Katalogs hinaus.
Es umfasst, neben der Entwicklung und Erprobung von kundenspezifischen Sonderlösungen und der Optimierung von Kundenprozessen in den Technologie- und Demonstrationszentren unserer Europazentrale in Düsseldorf und unserer Vertriebsniederlassung in Birmingham/UK, auch umfangreiche Servicedienstleistungen wie Tool Management und Werkzeugdatenbereitstellung, Werkzeugaufbereitung sowie Produkt- und Anwendungstechnikschulungen.

Dieser Hauptkatalog ist unterteilt in die drei Hauptanwendungsgebiete. In Teil A direkt im Anschluss finden Sie Drehwerkzeuge, in Teil B Fräswerkzeuge und in Teil C Bohrwerkzeuge. Für Werkzeugsysteme und Ausspindelwerkzeuge hat ZCC-CT jeweils einen separaten Katalog reserviert. Kontaktieren Sie gerne Ihre persönlichen Ansprechpartner bzw. unseren Vertriebsinnendienst, sollten Sie zusätzliche Kataloge und ergänzende Informationen zu diesen und anderen Themen benötigen.

Wir bedanken uns für Ihr Interesse und Vertrauen und freuen uns auf eine sehr gute Zusammenarbeit. Ihr Team von ZCC Cutting Tools Europe steht Ihnen dabei jederzeit partnerschaftlich zur Seite.

Q. Zhao
Geschäftsführer ZCC Cutting Tools Europe GmbH



ZCC Cutting Tools Hauptsitz, Zhuzhou, China



ZCC Cutting Tools Europe GmbH Hauptsitz, Düsseldorf, Deutschland

Europazentrale
ZCC Cutting Tools Europe GmbH
www.zccct-europe.com
Wanheimer Str. 57, 40472 Düsseldorf, Germany
Tel.: +49 (0)211-989240-0
Fax: +49 (0)211-989240-111
E-mail: info@zccct-europe.com

Zweigniederlassung Frankreich
ZCC Cutting Tools Europe GmbH
Succursale Française
www.zccct-europe.com
14, Allée Charles Pathé, 18000 Bourges, France
Tel.: +33 (0)2 45 41 01 40
Fax: +33 (0)2 48 66 19 46
E-mail: ventes@zccct-europe.com

Zweigniederlassung Italien
ZCC Cutting Tools Europe GmbH
Italy Branch
www.zccct-europe.com
Via Giuseppe di Vittorio 24
20068 Peschiera Borromeo (Milano), Italia
Tel.: +49 (0)211-989240-390
+39 (0)2 39261 156
E-Mail: infoit@zccct-europe.com

Zweigniederlassung UK
ZCC Cutting Tools Europe GmbH
UK Division
www.zccct-europe.com
Technology & Demonstration Centre UK
Block 1D & 1E Grazebrook Industrial Park, Hulbert Drive
Dudley, West Midlands, DY2 0BE
Tel.: +44 (0)330 441 8766
E-Mail: infouk@zccct-europe.com



Copyright Katalog
©2026 ZCC Cutting Tools Europe GmbH

Alle Rechte vorbehalten. Alle Beschreibungen und Abbildungen sind urheberrechtlich geschützt. Die Verwendung, Modifikation und Vervielfältigung, ganz oder teilweise, ohne schriftliche Genehmigung sind untersagt. Technische Änderungen und Änderungen des Lieferprogramms vorbehalten. Für Druckfehler und Irrtümer keine Gewähr.

Member of Minmetals Group



ZCC Cutting Tools Hauptsitz, Zhuzhou, China

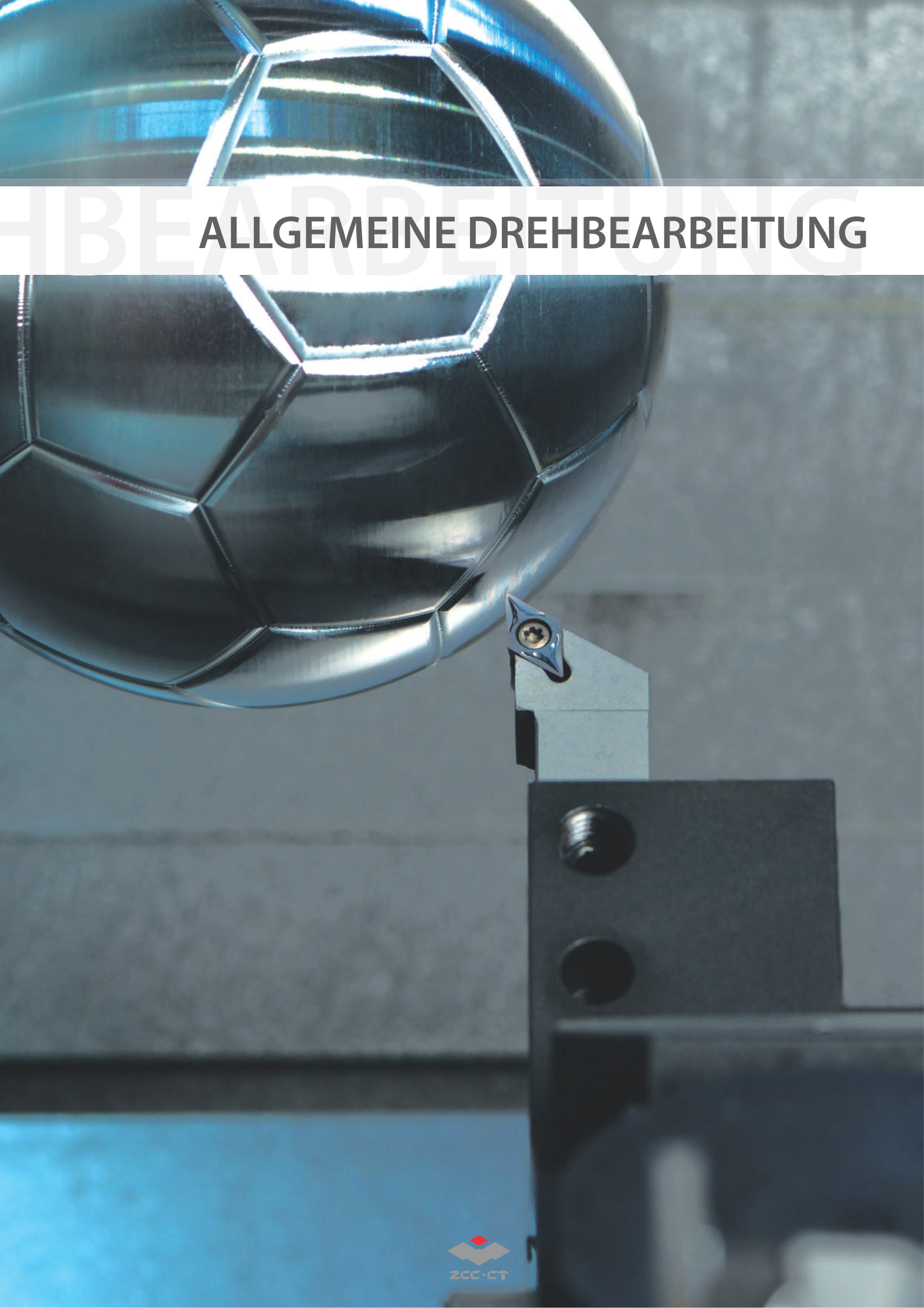


Produktion von Werkzeughaltern



Sintern von Wendeschneidplatten

Drehen A	Allgemeine Drehbearbeitung	A1-A427
	miniTURN	A429-A463
	Ein- und Abstechen	A465-A547
	Gewindedrehen	A549-A606
Fräsen B	Wendeschneidplatten-Fräser	B1-B347
	VHM-Fräser	B349-B616
Bohren C	Wendeschneidplatten-Bohrer	C1-C31
	VHM-Bohrer	C33-C149
	VHM-Reibahlen	C151-C165
	VHM-Gewindewerkzeuge	C167-C192
Technische Informationen D		D1-D12
Index E		E1-E12



ALLGEMEINE DREHBEARBEITUNG

Allgemeine Drehbearbeitung

Produktübersicht	**A2-A15**
Spanbrecherübersicht	**A16-A28**
Anwendungsbereiche der Spanbrecher	**A29-A37**
Sortenübersicht	**A38-A45**
Anwendungsbereiche der Sorten	**A46-A51**
ISO-Code – Allgemeine Dreh-Wendeschneidplatten	**A52-A53**
Umrechnungstabelle metrisch/imperial	**A54**
Negative Wendeschneidplatten	**A55-A140**
Positive Wendeschneidplatten	**A141-A187**
ISO-Code – PCBN & PCD Wendeschneidplatten	**A188-A189**
PCBN & PCD Wendeschneidplatten	**A190-A229**
ISO-Code – Keramik-Wendeschneidplatten	**A230-A231**
Keramik-Wendeschneidplatten	**A232-A253**
Außendrehhalterübersicht	**A254-A259**
ISO-Code – Außendrehhalter	**A260-A261**
Außendrehhalter	**A262-A347**
ISO-Code – Außendrehhalter – Langdrehen	**A348-A349**
Außendrehhalter – Langdrehen	**A350-A359**
Systemcode – Außendrehhalter – Bahntechnik	**A360-A361**
Außendrehhalter – Bahntechnik	**A362-A365**
Bohrstangenübersicht	**A366-A367**
ISO-Code – Bohrstangen	**A368-A369**
Bohrstangen	**A370-A413**
Schnittdatenempfehlungen	**A414-A427**
Maßnahmen zur Fehlerbehebung	**A608-A609**
Technische Informationen	**A610-A615**
Sonderwerkzeuge	**A619**

WSP aus Hartmetall und Cermet

Negativ, doppelseitig – Schlichten



CNEG-NF	CNMG-ADF	CNMG-DF	CNMG-EF	CNMG-SF	CNMG-XF	
12	12	09 12	09 12	09 12	12	Kantenlänge
A57	A56	A56	A56	A57	A57	Seite



DNEG-NF	DNEG-NGF	DNMG-ADF	DNMG-DF	DNMG-EF	DNMG-FM	DNMG-SF	DNMG-XF	
15	15	11 15	11 15	11 15	15	11 15	11 15	Kantenlänge
A82	A82	A75	A76	A81	A81	A76	A77	Seite



SNMG-ADF	SNMG-DF	SNMG-EF	SNMG-SF	SNMG-XF	
12	12	09 12 15	09 12	12	Kantenlänge
A92	A92	A93	A92	A94	Seite



TNMG-ADF	TNMG-DF	TNMG-EF	TNMG-FM	TNMG-SF	TNMG-XF	
16	16 22	11 16 22	16	16	16	Kantenlänge
A110	A110	A112	A113	A111	A112	Seite



VNEG-NF	VNEG-NGF	VNMG-ADF	VNMG-DF	VNMG-EF	VNMG-SF	VNMG-XF	
16	16	16	16	16	16	16	Kantenlänge
A122	A123	A122	A122	A122	A123	A124	Seite



WNEG-NF	WNMG-ADF	WNMG-DF	WNMG-EF	WNMG-NF	WNMG-SF	WNMG-XF	
08	06 08	06 08	06 08	06	06 08	06 08	Kantenlänge
A128	A127	A127	A128	A128	A127	A129	Seite

Negativ, doppelseitig, Wiper – Schlichten

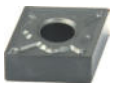


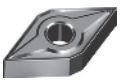
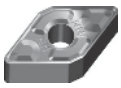
CNMG-WG	DNMX-WG	TNMX-WG	WNMG-WG	
12	11 15	16	08	Kantenlänge
A55	A75	A110	A128	Seite

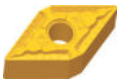
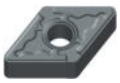
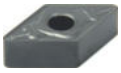
WSP aus Hartmetall und Cermet

Negativ, doppelseitig – Mittlere Bearbeitung

						
CNMG	**CNMG-DM**	**CNMG-EG**	**CNMG-EM**	**CNMG-NM**		
12	09 12 16 19	12	12 16	12		Kantenlänge
A73	A60	A61	A61	A63		Seite

						
CNMG-PM	**CNMG-TC**	**CNMG-TK**	**CNMG-XM**	**CNMG-XMH**	**CNMG-ZM**	
09 12 16 19	12 16	12	12 16 19	12 16	12 16	Kantenlänge
A58	A63	A63	A59	A59	A62	Seite

						
DNMG-DM	**DNMG-EG**	**DNMG-EM**	**DNMG-NM**			
11 15	15	11 15	15			Kantenlänge
A78	A84	A83	A85			Seite

						
DNMG-PM	**DNMG-TC**	**DNMG-TK**	**DNMG-XM**	**DNMG-XMH**	**DNMG-ZM**	
11 15	15	15	11 15	11 15	15	Kantenlänge
A79	A85	A86	A77	A77	A80	Seite

						
SNMG	**SNMG-DM**	**SNMG-EG**	**SNMG-EM**	**SNMG-NM**		
12	09 12 15 19	12	12 15	12		Kantenlänge
A105	A96	A96	A97	A98		Seite

						
SNMG-PM	**SNMG-TC**	**SNMG-TK**	**SNMG-XM**	**SNMG-ZM**		
09 12 15 19	12 15	12	12 15 19	12		Kantenlänge
A95	A97	A97	A94	A95		Seite

								
TNMG	**TNMG-DM**	**TNMG-EG**	**TNMG-EM**	**TNMG-PM**	**TNMG-TC**	**TNMG-XM**	**TNMG-ZM**	
16 22 27 33	11 16 22	16	16 22	11 16 22	16 22	16 22	16	Kantenlänge
A120	A114	A116	A116	A114	A116	A113	A115	Seite

WSP aus Hartmetall und Cermet

Negativ, doppelseitig – Mittlere Bearbeitung



VNMG-DM	VNMG-EM	VNMG-NM	
16	16	16	Kantenlänge
A125	A125	A125	Seite



VNMG-PM	VNMG-SNR	VNMG-TC	VNMG-XM	VNMG-ZM	
16	16	16	16	16	Kantenlänge
A126	A126	A126	A124	A126	Seite



WNMG-DM	WNMG-EG	WNMG-EM	WNMG-NM	
06 08	08	06 08	08	Kantenlänge
A130	A130	A130	A132	Seite



WNMG-PM	WNMG-TC	WNMG-TK	WNMG-XM	WNMG-XMH	WNMG-ZM	
06 08	08	08	06 08	06 08	06 08	Kantenlänge
A131	A132	A132	A129	A129	A131	Seite



RNMG	
12	Kantenlänge
A135	Seite

Negativ, doppelseitig – Mittlere Bearbeitung bis Schruppen



CNMA	DNMA	SNMA	SNUN	TNMA	WNMA	PNMX-XH	ONMX-XH	
12 16 19	15	12 15 19	12 19	16 22	06 08	09	05	Kantenlänge
A73	A88	A106	A108	A121	A133	A137	A136	Seite

Negativ, doppelseitig – Schruppen



CNMG-DR	CNMG-XLR	CNMG-ER	CNMG-SNR	DNMG-XLR	DNMG-DR	DNMG-ER	DNMG-SNR	
12 16 19 25	12 16 19	12 16 19	12 16 19	15	15	15	15	Kantenlänge
A64	A66	A68	A65	A87	A86	A88	A87	Seite

WSP aus Hartmetall und Cermet

Negativ, doppelseitig – Schruppen

					
SNMG-XLR	**SNMG-LR**	**SNMG-DR**	**SNMG-ER**	**SNMG-SNR**	
15	19	12 15 19 25	12 15 19	12 19	Kantenlänge
A100	A100	A98	A99	A99	Seite

				
TNMG-DR	**TNMG-ER**	**TNMG-XLR**	**TNMG-SNR**	
16 22 27	16 22	16	16	Kantenlänge
A117	A118	A117	A115	Seite

			
WNMG-XLR	**WNMG-DR**	**WNMG-SNR**	
08	06 08	08	Kantenlänge
A133	A133	A131	Seite

Negativ, einseitig – Schruppen

					
CNMM	**CNMM-DR**	**CNMM-ER**	**CNMM-HDR**	**CNMM-HPR**	**CNMM-LR**
19	12 16 19 25	25	12 16 19 25	19 25	12 16 19 25	Kantenlänge
A70	A67	A68	A71	A72	A70	Seite

					
DNMM-XLR	**DNMM-DR**	**DNMM-ER**	**DNMM-HDR**	**DNMM-LR**	
15	15	15	15	15	Kantenlänge
A90	A89	A89	A89	A90	Seite

					
SNMM	**SNMM-DR**	**SNMM-ER**	**SNMM-HDR**	**SNMM-HPR**	**SNMM-LR**
19 25	15 19 25	15 25	12 15 19 25	19 25	12 15 19 25	Kantenlänge
A107	A101	A101	A103	A104	A102	Seite

				
TNMM	**TNMM-DR**	**TNMM-HDR**	**TNMM-LR**	
16 22	16 22 27	22 27	16	Kantenlänge
A121	A118	A119	A118	Seite

WSP aus Hartmetall und Cermet

Sonderform – Schlichten



CNMG-RF	CNMM-RF	CNMM-RH	KNUX	LNUX-RF	LNUX-RH	LNUX-RR	
19	19	19	16	19 30	19 30	19 30	Kantenlänge
A138	A138	A138	A140	A139	A139	A139	Seite

Positiv – Feinstschlichten



CCGT-SF	CCGT-QF	CCGT-USF	CPGT-SF	DCGT-QF	DCGT-SF	DCGT-USF	DPGT-SF	
06 09 12	06 09	06 09 12	06 09	07 11	07 11	07 11	07 11	Kantenlänge
A141	A141	A142	A151	A152	A152	A153	A160	Seite



TBGH	TCGT-SF	TPGH	TPGT-SF	
06	06 09 11	09 11	09 11	Kantenlänge
A168	A169	A175	A176	Seite

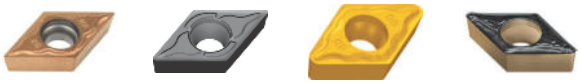


VCGT-QF	VCGT-SF	VBGT-QF	VBGT-SF	
11 16	11 16	11 16	11	Kantenlänge
A182	A182	A179	A179	Seite

Positiv – Schlichten



CCMT-AHF	CCMT-EF	CCMT-HF	CCMT-XF	CPMT-HF	
06 09 12	06 09 12	06 09 12	06 09	06	Kantenlänge
A143	A144	A143	A144	A151	Seite



DCMT-AHF	DCMT-EF	DCMT-HF	DCMT-XF	
07 11	07 11	07 11	07 11	Kantenlänge
A154	A155	A155	A155	Seite

WSP aus Hartmetall und Cermet

Positiv – Schlichten



SCMT-AHF	SCMT-EF	SCMT-HF	SCMT-XF	
09	09	09	09	Kantenlänge
A163	A163	A164	A163	Seite



TCMT-AHF	TCMT-EF	TCMT-HF	TCMT-XF	
11 16	09 11 16	09 11 16	09 11 16	Kantenlänge
A170	A171	A170	A170	Seite



VBET-NF	VBET-NGF	VBMT-AHF	VBMT-EF	VBMT-XF	
16	16	16	11 16	11 16	Kantenlänge
A178	A180	A177	A177	A177	Seite



VCGT-HF	VCGT-NF	VCMT-AHF	VCMT-EF	VCMT-XF	
11	16	16	16	11 16	Kantenlänge
A183	A183	A187	A187	A186	Seite

Positiv – Mittlere Bearbeitung



CCMT-EM	CCMT-HM	CCMT-XM	CCMW	CPMT-HM	CPGW	
06 09 12	06 09 12	09 12	09 12	09	06	Kantenlänge
A145	A147	A146	A148	A151	A151	Seite



DCMT-EM	DCMT-HM	DCMT-XM	DCMW	
07 11 15	07 11	07 11	11	Kantenlänge
A156	A157	A156	A158	Seite



SCMT-EM	SCMT-HM	SPMW	SCMT-XM	
09 12	09 12	09 12	09 12	Kantenlänge
A163	A164	A167	A164	Seite

WSP aus Hartmetall und Cermet

Positiv – Mittlere Bearbeitung



TCMT	TCMT-EM	TCMT-HM	TCMT-XM	TCMW	
22	09 11 16 22	09 11 16	16	16	Kantenlänge
A173	A171	A172	A171	A172	Seite



VBMT-EM	VBMT-HM	VBMT-XM	VCMT-EM	VCMT-XM	
11 16	16	16	16	16	Kantenlänge
A180	A180	A180	A187	A187	Seite

Positiv – Schruppen



CCMT-HR	CCMT-TC	DCMT-HR	RCMT · RCGT	RCMX	RCMX-PV	SCMT-HR	TCMT-HR	
06 09 12	06 09 12	11	08 10 12 16 20 25	08 10 12 16 20 25 32	32	09 12	09 11 16 22	Kantenlänge
A148	A148	A158	A161	A162	A162	A165	A172	Seite



VBMT-HR	VBMT-SNR	
16	16	Kantenlänge
A181	A181	Seite

Positiv – Aluminiumbearbeitung



CCGX-LC	CCGX-LH	DCGX-LC	DCGX-LH	
06 09 12	06 09 12	07 11	07 11	Kantenlänge
A149	A150	A158	A159	Seite



SCGX-LC	SCGX-LH	RCGX-LH	
09 12	09 12	08 12	Kantenlänge
A165	A166	A161, B108, B112	Seite

WSP aus Hartmetall und Cermet

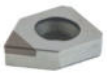
Positiv – Aluminiumbearbeitung

				
TCGX-LC	**TCGX-LH**	**VCGX-LC**	**VCGX-LH**	
09 11 16	09 11 16	11 16 22	11 16 22	Kantenlänge
A174	A174	A184	A185	Seite

WSP aus PCBN & PKD

Negativ

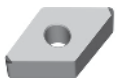
					
CNGA-2W	**CNGA-2**	**DNGA-2**	**SNGA-4**	**TNGA-3**	
12	12	15	12	16	Kantenlänge
A191	A190	A192	A193	A194	Seite

			
VNGA-2	**WNGA-3**	**ZNEX**	
16	08	04	Kantenlänge
A195	A196	A197	Seite

								
CNGN	**CNGN-M**	**RNGN**	**SNGN**	**SNGN-M**	**TNGN**	**WNGN**	**WNGN-M**	
09 12	12	09 12	12	12	11	08	08	Kantenlänge
A205	A205	A206	A207	A207	A208	A209	A209	Seite

			
CNGA	**DNGA**	**VNGA**	
12	15	16	Kantenlänge
A210	A211	A212	Seite

Positiv

							
CCGW-2	**DCGW**	**DCGW-2**	**TCGW-3W**	**TCGW-3**	**VBGW-2**	**VCGW-2**	
06 09 12	11	07 11	11	11 16	11 16	11 16	Kantenlänge
A198	A201	A200	A202	A202	A203	A204	Seite

WSP aus PCBN & PKD

Positiv

 CCGT	 CCGT-1MED	 CCGT-L	 CCGW	 CCGW-L	
06 09 12	06 09	09 12	06 12	06 12	Kantenlänge
A213	A213	A214	A215	A216	Seite

 DCGT	 DCGT-1MED	 DCGW			
07 11	07 11	07 11			Kantenlänge
A217	A218	A219			Seite

 TCGT	 TCGT-1MED	 TCGT-L	 TCGW	 TCGW-L	
11 16	11 16	09 11 16	11 16	11 16	Kantenlänge
A220	A220	A221	A222	A223	Seite

 VBGT	 VBGT-1MED	 VBGW	 VCGT	 VCGT-1MED	 VCGW	
11 16	16	11 16	11 16	11 16	11 16 22	Kantenlänge
A224	A224	A225	A226	A227	A228	Seite

WSP aus Keramik

Negativ

 CNGA	 CNGN	 CNGX	 DNGN	 DNGA	 DNGX	
12 16	12 16	12	15	15	15	Kantenlänge
A232	A233	A234	A237	A235	A238	Seite

 RNGA	 RNGN	 SNGA	 SNGN	 SNGX	 TNGA	 TNGN	
12	06 09 12 15 19 25	12	09 12 15 19	12	16 22	16 22	Kantenlänge
A239	A240	A242	A243	A245	A246	A247	Seite

 VNGA	 WNGA						
16	08						Kantenlänge
A248	A249						Seite

WSP aus Keramik

Positiv

			
RCGX	**RPGN**	**TPGN**	
06 09 12 19	12	11 16	Kantenlänge
A250	A251	A252	Seite

Außendrehhalter

Halter mit Doppelklemmung

								
DCKNR/L	**DCLNR/L**	**DDJNR/L**	**DSBNR/L**	**DTGNR/L**	**DVJNR/L**	**DVVNN**	**DWLNR/L**	
75°	95°	93°	75°	90°	93°	72,5°	95°	Winkel
A263	A262	A264	A265	A266	A268	A267	A269	Seite

Halter mit Kniehebel-Spannsystem

								
PCBNR/L	**PCKNR/L**	**PCLNR/L**	**PDJNR/L**	**PDNNR/L**	**PSBNR/L**	**PSDNN**	**PSKNR/L**	
75°	75°	95°	93°	63°	75°	45°	75°	Winkel
A270	A271	A272	A274	A275	A276	A278	A279	Seite

								
PSSNR/L	**PTFNR/L**	**PTGNR/L**	**PTTNR/L**	**PWLNR/L**				
45°	91°	90°	60°	95°				Winkel
A280	A281	A283	A282	A285				Seite

Halter mit Kniehebel-Spannsystem (Innenkühlung)

								
PCBNR/LC	**PCLNR/LC**	**PDJNR/LC**	**PSBNR/LC**	**PWLNR/LC**				
75°	95°	93°	75°	95°				Winkel
A286	A287	A288	A289	A290				Seite

Halter mit Pratzen-/Pin-Spannsystem

								
MCBNR/L	**MCLNR/L**	**MDJNR/L**	**MDPNN**	**MRDNN**	**MRGNR/L**	**MSBNR/L**	**MSDNN**	
75°	95°	93°	62,5°	45°	90°	75°	45°	Winkel
A291	A292	A294	A295	A307	A308	A296	A299	Seite

Außendrehhalter

Halter mit Pratzen-/Pin-Spannsystem



MSKNR/L	MSRNR/L	MTFNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L-Z	MVJNR/L	MVVNN	
75°	75°	90°	90°	93°	93°	93°	72,5°	Winkel
A298	A297	A303	A300	A301	A302	A305	A304	Seite



MWLNR/L		
95°		Winkel
A306		Seite

Halter mit Schrauben-Spannsystem



SCACR/L	SCLCR/L	SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SRDCN	SRGCR/L	SSBCR/L	
90°	95°	90°	93°	63°	45°	90°	75°	Winkel
A309	A310	A311	A312	A313	A329	A331	A320	Seite



SSDCN	SSKCR/L	SSSCR/L	STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	SVABR/L	
45°	75°	45°	90°	90°	90°	60°	90°	Winkel
A321	A322	A323	A324	A325	A326	A327	A315	Seite



SVHBR/L	SVJBR/L	SVJCR/L	SVVBN	SVVCN	SWACR/L			
107,5°	93°	93°	90°	72,5°	90°			Winkel
A317	A314	A319	A316	A318	A328			Seite



SOXNR/L	SPXNR/L							
67°	67°							Winkel
A332	A333							Seite

Halter mit Pratzenklemmung



CKJNR/L	CKNNR/L							
93°	63°							Winkel
A334	A335							Seite

Außendrehhalter

Halter für Keramikplatten und Voll-CBN-Platten



CCLNR/L	CDJNR/L	CRDNN	CSDNN	CSKNR/L	CSRNR/L	CTJNR/L	CTUNR/L	
95°	93°	45°	45°	75°	75°	93°	93°	Winkel
A336	A338	A342	A343	A340	A341	A337	A339	Seite



JCLNR/L	JDJNR/L	JSDNN						
95°	93°	45°						Winkel
A344	A345	A346						Seite

Langdrehen



SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC			
90°	95°	90°	107,5°	93°	63°			Winkel
A350	A351	A352	A353	A354	A355			Seite



SVACR/L-SC	SVJBR/L-SC	SVJCR/L-SC						
90°	93°	93°						Winkel
A356	A357	A358						Seite

Bahntechnik



RW-PCLNR/L	RW-PLANR/L	RW-PLFNR/L						
90°	90°	90°						Winkel
A364	A362	A363						Seite

Bohrstangen

Stahlbohrstangen mit Kniehebel-Spannsystem –



A***-PCLNR/L	A***-PDSNR/L	A***-PDUNR/L	A***-PSKNR/L	A***-PTFNR/L	A***-PWLNR/L	
95°	45°	93°	75°	90°	95°	Winkel
A370	A372	A373	A375	A376	A378	Seite

Bohrstangen

Stahlbohrstangen mit Kniehebel-Spannsystem –



S***-PCLNR/L	S***-PDSNR/L	S***-PDUNR/L	S***-PSKNR/L	S***-PTFNR/L	S***-PWLNR/L	
95°	45°	93°	75°	90°	95°	Winkel
A370	A372	A373	A375	A376	A378	Seite

Stahlbohrstangen mit Schrauben-Spannsystem –



A***-SCLCR/L	A***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	A***-SDZCR/L	
95°	107,5°	93°	95°	Winkel
A379	A381	A382	A383	Seite



S***-SCFCR/L	S***-SCLCR/L	S***-SCLPR/L	S***-SDQCR/L	S***-SDQPR/L	S***-SDUCR/L	S***-SDUPR/L	S***-SDZCR/L	
90°	95°	95°	107,5°	107,5°	93°	93°	95°	Winkel
A398	A379	A394	A381	A395	A382	A396	A383	Seite



A***-SSKCR/L	A***-STFCR/L	A***-SVQBR/L	A***-SVUBR/L	
75°	90°	107,5°	93°	Winkel
A384	A386	A391	A392	Seite



S***-SSKCR/L	S***-STFCR/L	S***-STUPR/L	S***-SVJCR/L	S***-SVQBR/L	S***-SVQCR/L	S***-SVUBR/L	S***-SVUCR/L	
75°	90°	93°	93°	107,5°	107,5°	93°	93°	Winkel
A384	A386	A397	A388	A391	A389	A392	A390	Seite

VHM-Bohrstangen mit Schrauben-Spannsystem –



C***-SCLCR/L	C***-SCLPR/L	C***-SDQPR/L	C***-SDUCR/L	C***-SDUPR/L	C***-STUPR/L	
95°	95°	107,5°	93°	93°	93°	Winkel
A401	A400	A402	A405	A404	A406	Seite



C***-SVQCR/L	C***-SVUCR/L	C***-SZLNR/L	
93°	93°	95°	Winkel
A409	A410	A411	Seite

Bohrstangen

VHM-Bohrstangen mit Schrauben-Spannsystem –



E*-SCLCR/L

95°	Winkel
A401	Seite



E*-SCLPR/L

95°	Winkel
A400	Seite



E*-SDQCR/L

107,5°	Winkel
A403	Seite



E*-SDUCR/L

93°	Winkel
A405	Seite



E*-STFCR/L

90°	Winkel
A407	Seite



E*-STFPR/L

90°	Winkel
A408	Seite



E*-SVUCR/L

93°	Winkel
A410	Seite

Negative Wendeschneidplatten

Schlichten

XF P





Doppelseitige Spanleitstufe für die Schlichtbearbeitung im P Anwendungsbereich. Exzellente Spankontrolle mit geringen Schnittkräften.

RF P





Doppelseitige Spanleitstufe zum Schlichten bis zur mittleren Bearbeitung.

SF P M K





Doppelseitiger Spanbrecher in Kombination mit Cermetsorten. Geometrie mit hoher Schärfe für eine verbesserte Spankontrolle und eine hohe Oberflächengüte. Ideal für Bearbeitungen mit geringen Schnitttiefen und Vorschüben.

DF P K





Doppelseitiger Spanbrecher mit hoher Spankontrolle. Geeignet für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung von Stahl und Gusseisen.

ADF P M





Geschliffener, doppelseitiger Spanbrecher mit hoher Spankontrolle. Breiter Anwendungsbereich durch hervorragende Balance aus Schärfe und Schneidkantenstabilität.

Negative Wendeschneidplatten

Schlichten

EF M S

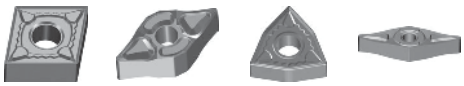




Doppelseitiger Spanbrecher mit scharfer Schneidkante und großem Spanwinkel für die Schlichtbearbeitung von nichtrostenden Stählen.

NF S M

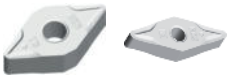




Doppelseitiger Spanbrecher mit geschliffener Schneidkante und großem Spanwinkel für die Schlichtbearbeitung. E-Toleranz für eine hohe Wiederholgenauigkeit.

NGF S M





Doppelseitiger Spanbrecher mit geschliffener Schneidkante und großem Spanwinkel für die Schlichtbearbeitung. E-Toleranz für eine hohe Wiederholgenauigkeit.

Wiper

WG P M K





Doppelseitiger Spanbrecher mit Wiper-Geometrie. Ermöglicht eine gleichbleibende Oberflächengüte bei Verdoppelung des Vorschubs.

Mittlere Bearbeitung

XM P





Doppelseitige Spanleitstufe für die mittlere Bearbeitung im P Anwendungsbereich. Exzellente Spankontrolle bei hohen und geringen Vorschüben.

Negative Wendeschneidplatten

Mittlere Bearbeitung

XMH P K





Doppelseitige Spanleitstufe für die mittlere Bearbeitung im P Anwendungsbereich. Exzellente Spankontrolle mit geringen Schnittkräften durch die positiv ausgelegte Schneidkante.

DM P K





Doppelseitiger Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung. Breiter Anwendungsbereich durch hervorragende Balance aus Schärfe und Schneidkantenstabilität.

ZM P





Doppelseitiger Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung. Breiter Anwendungsbereich durch stabile Schneidkante und großen Spanwinkel. Besonders geeignet für die Stahlbearbeitung.

PM P K





Doppelseitiger Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung. Breiter Anwendungsbereich in Stahl und Gusseisen.

TC K P





Doppelseitiger Spanbrecher mit umlaufender Schneidkante. Prozesssicheres Fertigen aufgrund höchster Schneidkantenstabilität.

Negative Wendeschneidplatten

Mittlere Bearbeitung

TK K





Doppelseitige Spanleitstufe für die mittlere Bearbeitung im K Anwendungsbereich. Hervorragende Kombination aus Schneidkantenschärfe und Schlagfestigkeit.

NM S M





Doppelseitiger Spanbrecher mit geschliffener Schneidkante und großem Spanwinkel für die mittlere Bearbeitung von schwerzerspanbaren Werkstoffen.

EM M S

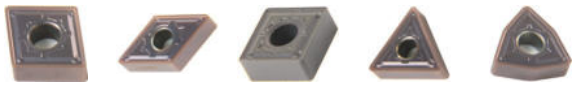




Doppelseitiger Spanbrecher mit scharfer Schneidkante und großem Spanwinkel. Prozesssicheres Fertigen in der mittleren Bearbeitung von nichtrostenden Stählen.

EG M S





Doppelseitiger Spanbrecher mit geschliffener Schneidkante und großem Spanwinkel. Breiter Anwendungsbereich in der mittleren Bearbeitung von nichtrostenden Stählen.

Basic P K





Doppelseitiger Spanbrecher mit umlaufender Schneidkante für die universelle Bearbeitung von Stahl und Gusseisen.

Negative Wendeschneidplatten

Mittlere Bearbeitung

XH P M





Doppelseitige Spanleitstufe für die schlicht bis mittlere Bearbeitung im P und M Anwendungsbereich. Exzellente Spankontrolle bei hohen Vorschüben.

Schruppen

DR doppelseitig P K





Doppelseitiger Spanbrecher mit positivem Spanwinkel und stabiler Schneidkante für die leichte bis mittlere Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen.

DR einseitig P K





Einseitiger Spanbrecher mit positivem Spanwinkel und stabiler Schneidkante für die leichte bis mittlere Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen.

XLR doppelseitig P K M





Doppelseitige Spanleitstufe für die mittlere bis Schruppbearbeitung im P Anwendungsbereich. Exzellente Spankontrolle mit geringen Schnittkräften durch die positiv ausgelegte Schneidkante.

XLR einseitig P K M





Einseitige Spanleitstufe für die mittlere bis Schruppbearbeitung im P Anwendungsbereich. Exzellente Spankontrolle mit geringen Schnittkräften durch die positiv ausgelegte Schneidkante.

Negative Wendeschneidplatten

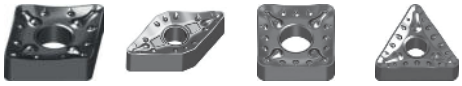
Schruppen

RH P




Doppelseitige Spanleitstufe für die mittlere Bearbeitung bis Schruppbearbeitung.

LR P M

Einseitiger Spanbrecher mit geschwungener Schneidkante und einzigartiger Noppengeometrie. Geringer Schnittdruck für prozesssicheres Fertigen. Leichte Schruppbearbeitung von Stahl und nichtrostendem Stahl.

ER doppelseitig M S




Doppelseitiger Spanbrecher mit großem Spanwinkel für geringe Schnittkräfte. Geeignet für die Schruppbearbeitung von nichtrostenden Stählen.

ER einseitig M S




Einseitiger Spanbrecher mit großem Spanwinkel für geringe Schnittkräfte. Geeignet für die Schruppbearbeitung von nichtrostenden Stählen.

HDR P K




Einseitiger Spanbrecher mit hoher Schneidkantenstabilität und Deformationsbeständigkeit. Hervorragend geeignet für die Schruppbearbeitung mit großen Schnitttttiefen von Stahl und nichtrostenden Stahl.

Negative Wendeschneidplatten

Schruppen

HPR P K





Einseitiger Spanbrecher mit hoher Schneidkantenstabilität und großer Spankammer. Hervorragend geeignet für schwere Schruppbearbeitungen in Stahl und Gusseisen.

Flat K





Doppelseitige Wendeschneidplatte ohne Spanbrecher. Stabile Schneidkantenausführung aufgrund fehlender Mikrogeometrie. Hervorragend geeignet für die Schruppbearbeitung in Gusseisen.

SNR M S N





Doppelseitige Spanleitstufe für die Schruppbearbeitung im S Anwendungsbereich. Hervorragende Balance aus Schneidkantenschäfe und Stabilität.

Aluminiumbearbeitung

LH N S





Einseitiger Spanbrecher für die Bearbeitung von Aluminiumgusslegierungen. Scharfe Schneidkante mit positivem Spanwinkel. G-Toleranz für eine hohe Wiederholgenauigkeit.

PCBN & PCD Wendeschneidplatten

Flat N H





Mit aufgelöteter CBN und PKD Schneidecke. Für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl (CBN) oder NE-Metallen (PKD).

Negative Wendeschneidplatten

PCBN & PCD Wendeschneidplatten

Flat H K



Voll-CBN-Platte für die Bearbeitung von Stahl und Gusseisen.

Keramik-Wendeschneidplatten

Flat K H



Keramikplannen für die Bearbeitung von niedrig gehärtetem Stahl und Gusseisen.

Positive Wendeschneidplatten

Feinstschlichten

USF P M



Einseitiger Spanbrecher für Feinstschlichten. Scharfe Schneidkante mit großer Hohlkehle, hervorragend geeignet für die Bearbeitung von kleinen Bauteilen. G-Toleranz für eine hohe Wiederholgenauigkeit.

R/L P M



Einseitiger Spanbrecher für Feinstschlichten. Hervorragend geeignet für hohe Oberflächengüten. G-Toleranz für eine hohe Wiederholgenauigkeit.

SF P M



Einseitiger Spanbrecher in Kombination mit Cermetsorten. Geometrie mit hoher Schärfe für eine verbesserte Spankontrolle und hohe Oberflächengüte. Ideal für Bearbeitungen mit geringen Schnitttiefen und Vorschüben.

Positive Wendeschneidplatten

Schlichten

QF P M S




Einseitiger Spanbrecher mit maximaler Spankontrolle. Geeignet für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung von Stahl und nichtrostenden Stahl.

XF P




Einseitige Spanleitstufe für die Schlichtbearbeitung im P Anwendungsbereich. Exzellente Spankontrolle mit geringen Schnittkräften.

HF P K




Einseitiger Spanbrecher mit hoher Spankontrolle. Geeignet für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung von Stahl und Gusseisen.

AHF M S P




Geschliffener, einseitiger Spanbrecher mit hoher Spankontrolle. Breiter Anwendungsbereich durch hervorragende Balance aus Schärfe und Schneidkantenstabilität.

EF M S




Einseitiger Spanbrecher mit scharfer Schneidkante und großem Spanwinkel für die Schlichtbearbeitung von nichtrostenden Stählen.

Positive Wendeschneidplatten

Schlichten

NF M S





Einseitiger Spanbrecher mit geschliffener Schneidkante und großem Spanwinkel für die Schlichtbearbeitung. E-Toleranz für eine hohe Wiederholgenauigkeit.

NGF M S





Einseitiger Spanbrecher mit geschliffener Schneidkante und großem Spanwinkel für die Schlichtbearbeitung. E-Toleranz für eine hohe Wiederholgenauigkeit.

Mittlere Bearbeitung

XM P





Einseitige Spanleitstufe für die mittlere Bearbeitung im P Anwendungsbereich. Exzellente Spankontrolle bei hohen und geringen Vorschüben.

TC K P





Einseitiger Spanbrecher mit hoher Spankontrolle. Geeignet für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung von Stahl und Gusseisen.

HM P K





Einseitiger Spanbrecher für die mittlere Bearbeitung. Breiter Anwendungsbereich durch hervorragende Balance aus Schärfe und Schneidkantenstabilität.

Positive Wendeschneidplatten

Mittlere Bearbeitung

EM M S





Einseitiger Spanbrecher mit scharfer Schneidkante und großem Spanwinkel. Prozesssicheres Fertigen in der mittleren Bearbeitung von nichtrostenden Stählen.

Basic P K





Einseitiger Spanbrecher mit umlaufender Schneidkante für die universelle Bearbeitung von Stahl und Gusseisen.

Schruppen

Flat K





Einseitige Wendeschneidplatte ohne Spanbrecher. Stabile Schneidkantenausführung aufgrund fehlender Mikrogeometrie. Hervorragend geeignet für die Schruppbearbeitung von Gusseisen.

HR P K





Einseitiger Spanbrecher mit positivem Spanwinkel und stabiler Schneidkante für die leichte bis mittlere Schruppbearbeitung von Stahl und Gusseisen.

SNR S M





Einseitiger Spanbrecher für die Schruppbearbeitung. Breiter Anwendungsbereich durch hervorragende Balance aus Schärfe und Schneidkantenstabilität.

Positive Wendeschneidplatten

Schruppen

Basic P K





Einseitiger Spanbrecher mit umlaufender Schneidkante für die universelle Bearbeitung von Stahl und Gusseisen.

Aluminiumbearbeitung

LC N





Einseitiger Spanbrecher mit hervorragender Schneidkantenausführung. Scharfe Schneidkante mit positivem Spanwinkel. G-Toleranz für eine hohe Wiederholgenauigkeit.

LH N





Einseitiger Spanbrecher für die Bearbeitung von Aluminiumgusslegierungen. Scharfe Schneidkante mit positivem Spanwinkel. G-Toleranz für eine hohe Wiederholgenauigkeit.

PCBN & PCD Wendeschneidplatten

Flat N H





Mit aufgelöteter CBN oder PKD Schneidecke. Für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl (CBN) oder NE-Metallen (PKD).

MED N





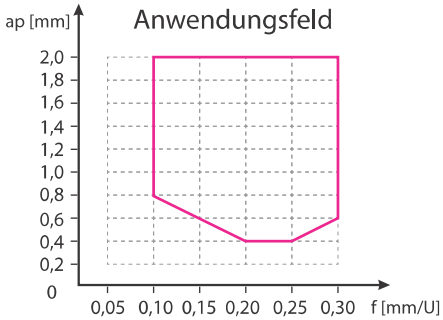
Gelaserte Spanleitstufe zum Schlichten und zur mittleren Bearbeitung.

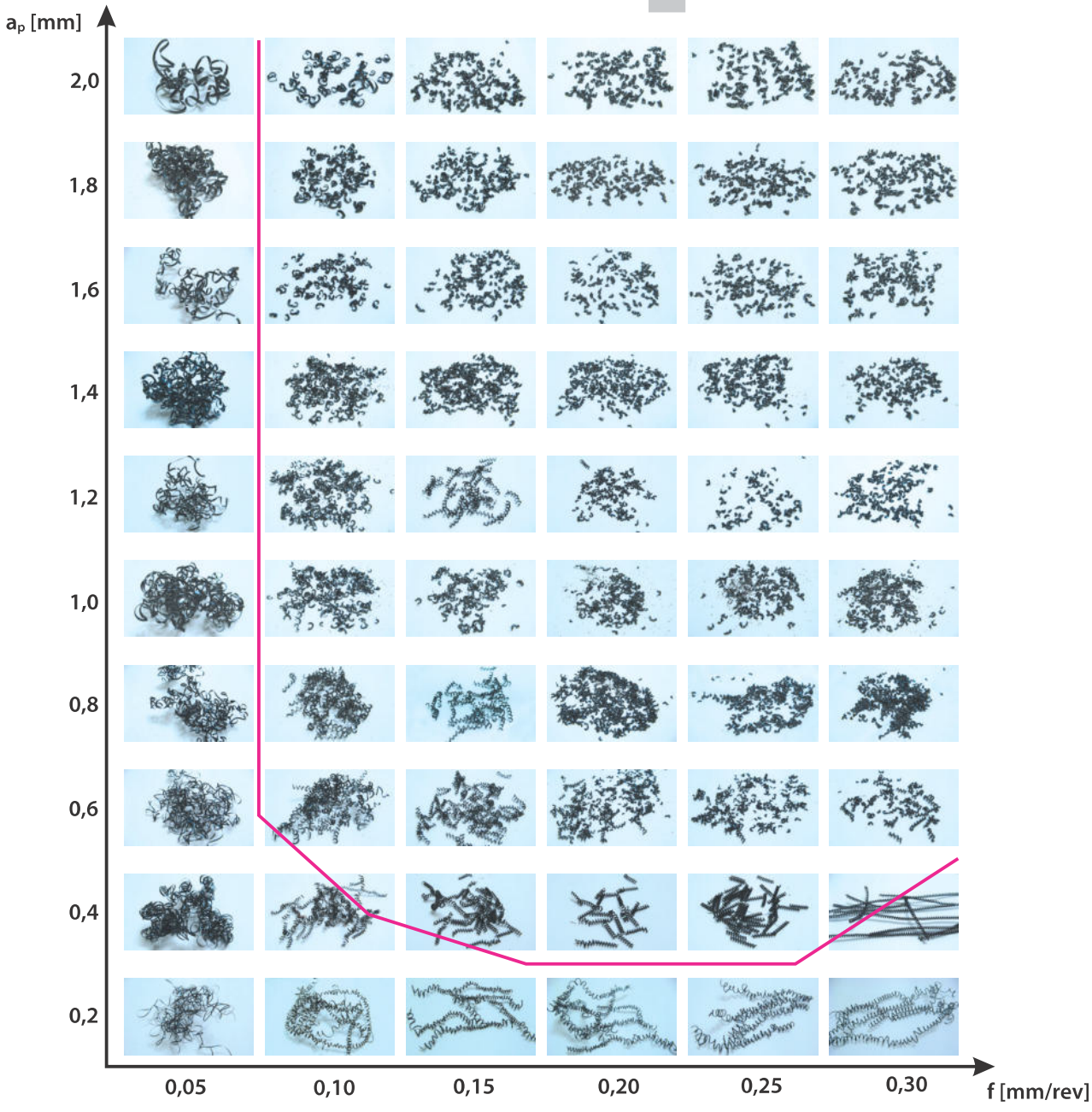
Notizen

Allgemeine Drehbearbeitung

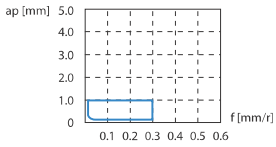
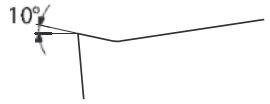
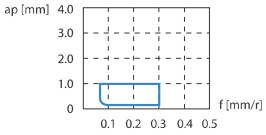
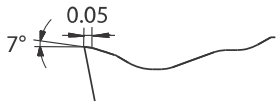
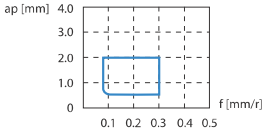
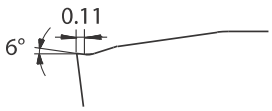
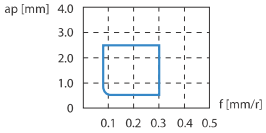
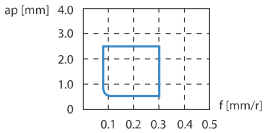
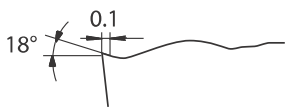
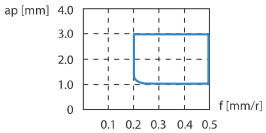
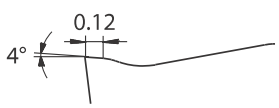
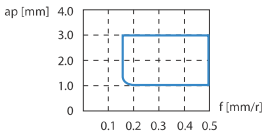
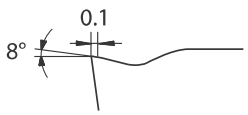
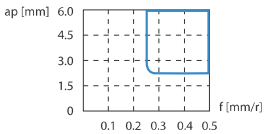
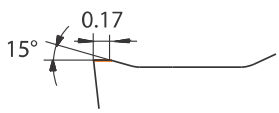
Anwendungsbereiche der Spanbrecher

Beispiel
WSP: CNMG120408-DF
Halter: PCLNL2525M12
Material: C45 Stahl
V_C: 200 m/min

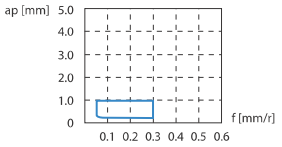
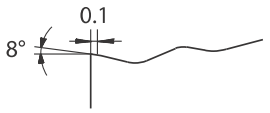
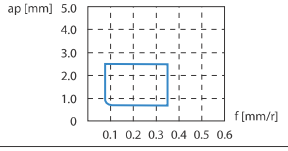
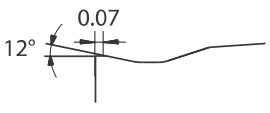
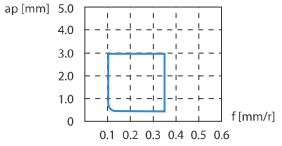
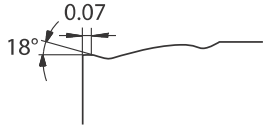
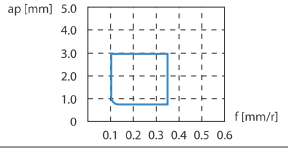
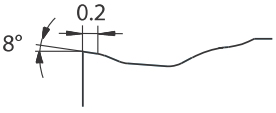
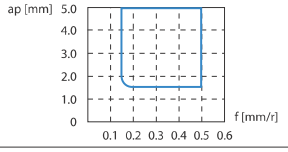
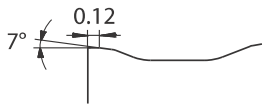
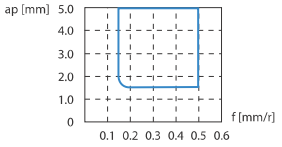
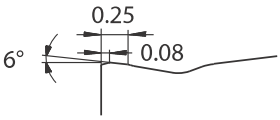
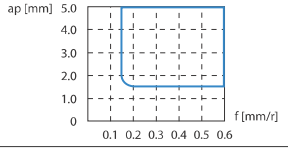
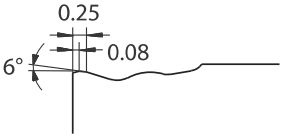
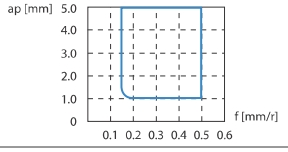
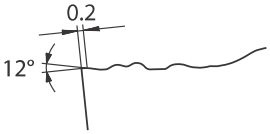
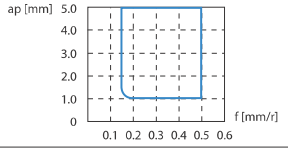
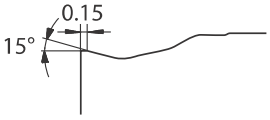
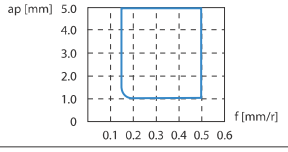
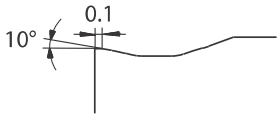
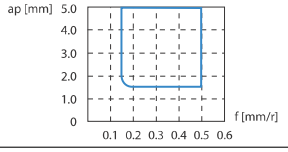
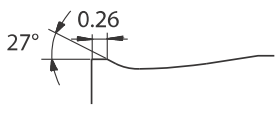




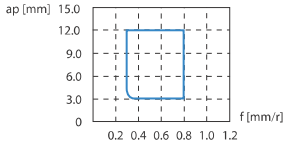
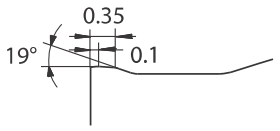
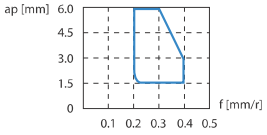
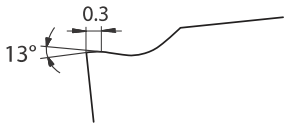
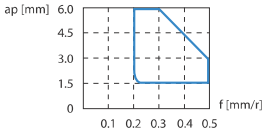
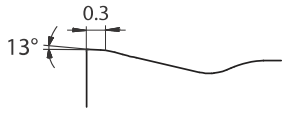
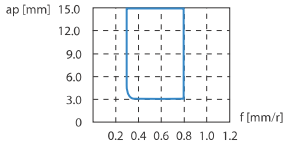
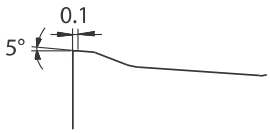
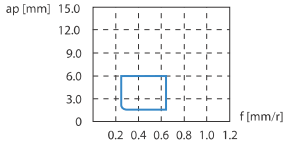
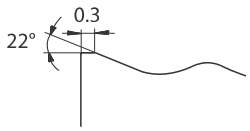
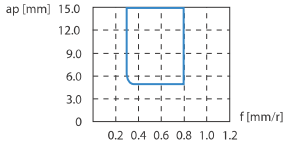
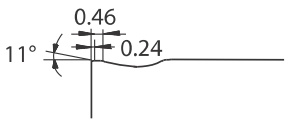
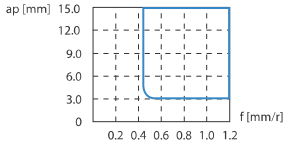
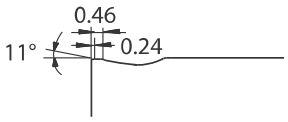
P Positive WSP

Spanbrecher	Anwendung		Anwendungsfeld	Schneidkantenausführung
QF	Feinstschlichten	●		
SF	Feinstschlichten	●		
HF	Schlichten	● ✱		
AHF	Schlichten	● ✱		
XF	Schlichten	● ✱		
HM	Mittlere Bearbeitung	● ✱		
XM	Mittlere Bearbeitung	● ✱		
HR	Schruppen	● ✱ ✱		

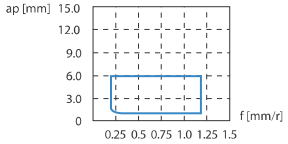
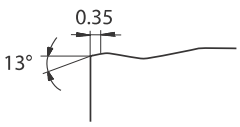
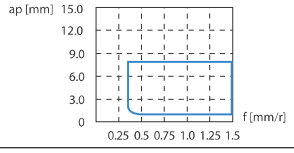
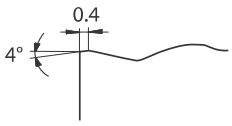
P Negative WSP

Spanbrecher	Anwendung		Anwendungsfeld	Schneidkantenausführung
SF	Feinstschlichten	●		
DF	Schlichten	● ✱		
XF	Schlichten	● ✱		
ADF	Schlichten	● ✱		
DM	Mittlere Bearbeitung	● ✱		
PM	Mittlere Bearbeitung	● ✱ ✱		
ZM	Mittlere Bearbeitung	● ✱ ✱		
XMH	Mittlere Bearbeitung	● ✱		
XM	Mittlere Bearbeitung	● ✱		
WG	Mittlere Bearbeitung	● ✱		
Basic	Mittlere Bearbeitung	● ✱		

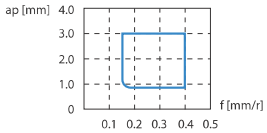
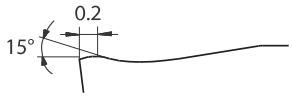
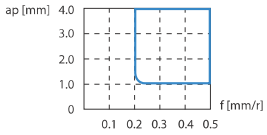
P Negative WSP

Spanbrecher	Anwendung		Anwendungsfeld	Schneidkantenausführung
DR	Schruppen			
XLR	Schruppen			
XLR (einseitig)	Schruppen			
DR (einseitig)	Schruppen			
LR (einseitig)	Schruppen			
HDR (einseitig)	Schruppen			
HPR (einseitig)	Schruppen			

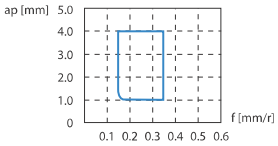
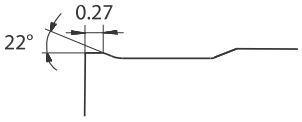
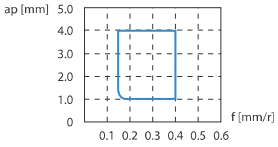
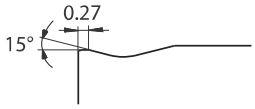
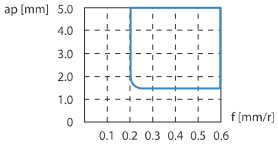
P Negative WSP (Bahntechnik)

Spanbrecher	Anwendung		Anwendungsfeld	Schneidkantenausführung
RF	Schlichten			
RH	Schruppen			

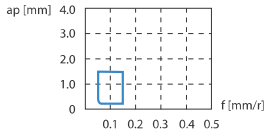
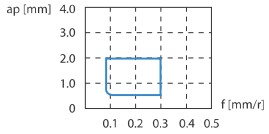
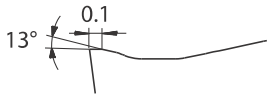
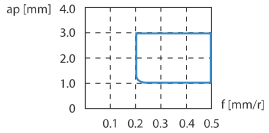
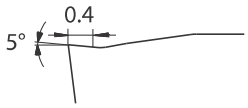
K Positive WSP

Spanbrecher	Anwendung		Anwendungsfeld	Schneidkantenausführung
TC	Mittlere Bearbeitung			
Flat	Schruppen			

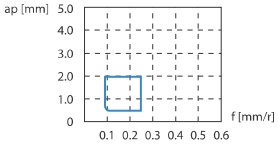
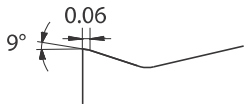
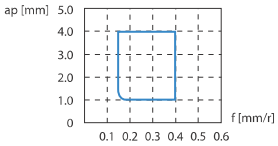
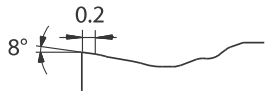
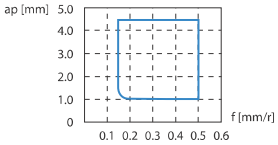
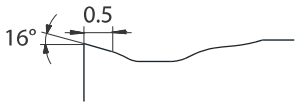
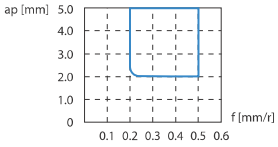
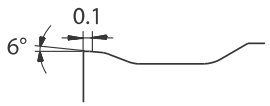
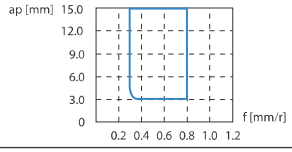
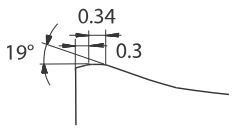
K Negative WSP

Spanbrecher	Anwendung		Anwendungsfeld	Schneidkantenausführung
TK	Mittlere Bearbeitung			
TC	Mittlere Bearbeitung			
Flat	Schruppen			

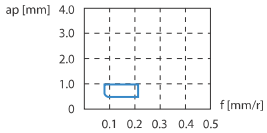
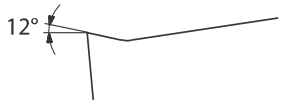
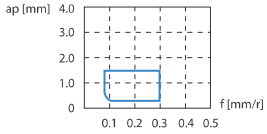
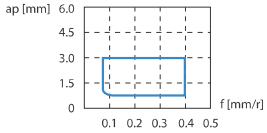
M Positive WSP

Spanbrecher	Anwendung		Anwendungsfeld	Schneidkantenausführung
USF	Feinstschlichten	●		
EF	Schlichten	● ✱		
EM	Mittlere Bearbeitung	● ✱ ✱		

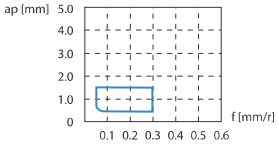
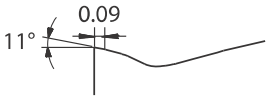
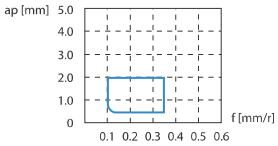
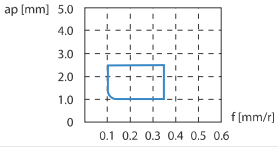
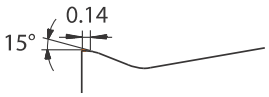
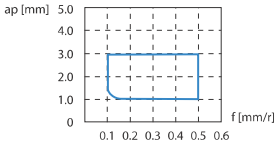
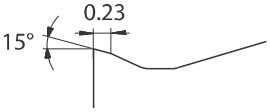
M Negative WSP

Spanbrecher	Anwendung		Anwendungsfeld	Schneidkantenausführung
EF	Schlichten	●		
EM	Mittlere Bearbeitung	● ✱		
EG	Mittlere Bearbeitung	● ✱		
ER	Schruppen	● ✱ ✱		
ER (einseitig)	Schruppen	● ✱ ✱		

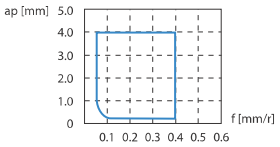
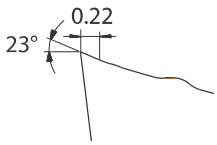
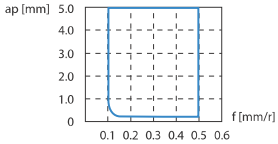
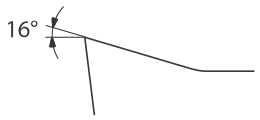
S Positive WSP

Spanbrecher	Anwendung		Anwendungsfeld	Schneidkantenausführung
NF	Schlichten			
NGF	Schlichten			
SNR	Schruppen			

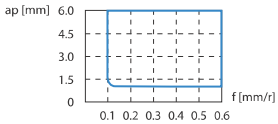
S Negative WSP

Spanbrecher	Anwendung		Anwendungsfeld	Schneidkantenausführung
NF	Schlichten			
NGF	Mittlere Bearbeitung			
NM	Mittlere Bearbeitung			
SNR	Schruppen			

N Positive WSP

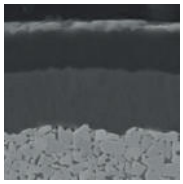
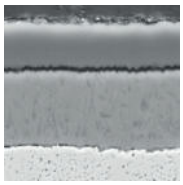
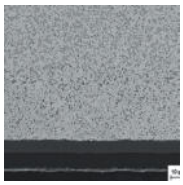
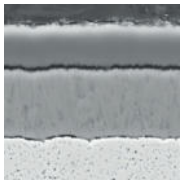
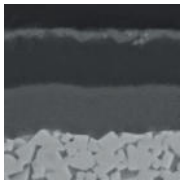
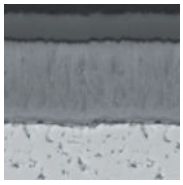
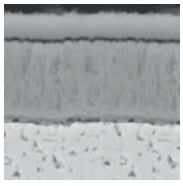
Spanbrecher	Anwendung		Anwendungsfeld	Schneidkantenausführung
LC	Schlichten	●		
LH	Schlichten	●		

N Negative WSP

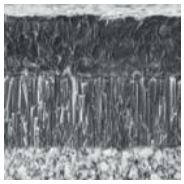
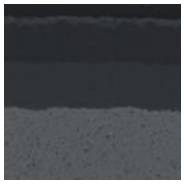
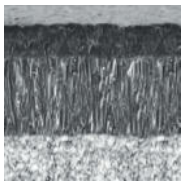
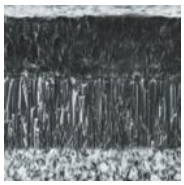
Spanbrecher	Anwendung		Anwendungsfeld	Schneidkantenausführung
LH	Mittlere Bearbeitung	●		

Notizen

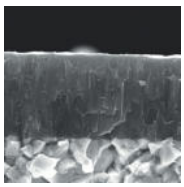
Beschichtetes Hartmetall CVD

Sorte	ISO	Mikrostruktur	Sortenbeschreibung
YBC103	P05 – P15		P10 Sorte mit ausgezeichneter Verschleißfestigkeit bei höheren Schnittgeschwindigkeiten. Neueste Sinterverfahren und CVD Beschichtungstechnologien ermöglichen ein breites Anwendungsspektrum um P-Material Bereich.
YB6315	P05 – P20		CVD beschichtete P10–P20 Hartmetallsorte zum Schlichten bis mittlere Bearbeitung von Stahl, Stahlguss und Chromstählen. Hervorragende Eigenschaft bei hoher Schnittgeschwindigkeit und Temperatur mit exzellenter Verschleißfestigkeit.
YBC152	P10 – P20		CVD beschichtete P10–P20 Hartmetallsorte zum Schlichten bis mittlere Bearbeitung von Stahl und Stahlguss. Hervorragende Eigenschaft bei höherer Schnittgeschwindigkeit und Temperatur mit exzellenter Verschleißfestigkeit.
YBC203	P15 – P25		P20 Sorte mit ausgezeichneter Verschleißfestigkeit und Bruchzähigkeit für eine prozesssichere Bearbeitung. Neueste Sinterverfahren und CVD Beschichtungstechnologien ermöglichen ein breites Anwendungsspektrum im P-Material Bereich.
YBC252	P20 - P35		CVD beschichtete P20–P35 Hartmetallsorte für mittlere Bearbeitung bis Schruppen von Stahl und Stahlguss. Optimierte Eigenschaft von Verschleißfestigkeit und Zähigkeit für einen breiten Anwendungsbereich.
YBC352	P20 - P40		CVD beschichtete P20–P40 Hartmetallsorte für die Schruppbearbeitung von Stahl und Stahlguss. Optimierte Eigenschaft von Verschleißfestigkeit und Zähigkeit für einen breiten Anwendungsbereich.
YBM153	M10 - M25		CVD beschichtete M10–M25 Hartmetallsorte zum Schlichten bis mittlere Bearbeitung von nichtrostenden Stählen. Hohe Verschleißfestigkeit und Deformationsbeständigkeit bei höheren Schnittgeschwindigkeiten.
YBM253	M15 - M35		CVD beschichtete M15–M35 Hartmetallsorte mittlere bis Schruppbearbeitung von nichtrostenden Stählen in einem weiten Anwendungsfeld. Hohe Verschleißfestigkeit und Deformationsbeständigkeit bei höheren Schnittgeschwindigkeiten. Beschichtetes Hartmetall CVD

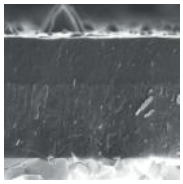
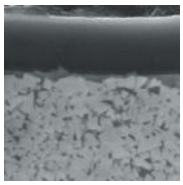
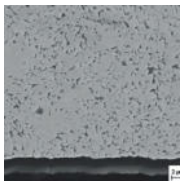
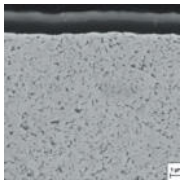
Beschichtetes Hartmetall CVD

Sorte	ISO	Mikrostruktur	Sortenbeschreibung
YBD102	K05 - K20		CVD beschichtete K05–K20 Hartmetallsorte. Optimal für die mittlere Bearbeitung von Guss, besonders Kugelgraphitguss, und hoch vergütetem Stahl bei hohen Geschwindigkeiten.
YB7315	K10 - K25		CVD beschichtete K10–K25 Hartmetallsorte für die mittlere bis Schruppbearbeitung von Gusswerkstoffen. Verbesserte Verschleiß- und Bruchzähigkeit bei hohen Schnittgeschwindigkeiten.
YBD152	K10 - K25		CVD beschichtete K10–K25 Hartmetallsorte für die mittlere bis Schruppbearbeitung von Gusswerkstoffen. Hohe Verschleißfestigkeit und Bruchzähigkeit bei höheren Schnittgeschwindigkeiten.
YBD152C	K10 - K25		Dickere Al2O3 CVD beschichtete K10–K25 Hartmetallsorte für die mittlere bis Schruppbearbeitung von Gusswerkstoffen. Höhere Verschleißfestigkeit und Bruchzähigkeit bei höheren Schnittgeschwindigkeiten in Kombination mit TC Spanbrecher.

Beschichtetes Hartmetall PVD

Sorte	ISO	Mikrostruktur	Sortenbeschreibung
YBG101	N05 - N20		PVD beschichtete N05–N20 Hartmetallsorte zum Schlichten bis mittlere Bearbeitung von Aluminiumwerkstoffen. Die Beschichtung, die nur auf der Oberfläche auf der Spanfläche aufgebracht ist, verringert, in Kombination mit den Aluminiumspanbrechern, die Aufbauschneidenbildung und sorgt für einen weichen Schnitt.
YBG102	S05 - S15		PVD beschichtete S05–S15 Hartmetallsorte zum Schlichten bis mittlere Bearbeitung von Superlegierungen, nichtrostendem Stahl und Aluminium. Sehr gute Verschleißfestigkeit in einem breiten Anwendungsbereich.
YBG105	S05 - S20		PVD Multilayer beschichtete S05–S20 Hartmetallsorte zum Schlichten bis mittlere Bearbeitung von Superlegierungen aber auch nichtrostendem Stahl. Sehr gute Verschleißfestigkeit und Temperaturbeständigkeit in einem breiten Anwendungsbereich.

Beschichtetes Hartmetall PVD

Sorte	ISO	Mikrostruktur	Sortenbeschreibung
YBG205	P10 - P30 M20 - M40 S15-S25		PVD Multilayer beschichtete P10–P30/M20–M40/S15–S25 Hartmetallsorte zum Schlichten bis mittlere Bearbeitung von nichtrostendem Stahl, Superlegierungen und Stahl (Fräsen). Sehr gute Verschleißfestigkeit und Temperaturbeständigkeit in einem breiten Anwendungsbereich.
YBG205H	P10–P30 M20–M40 S15–S25		PVD beschichtete Hartmetallsorte mit TiAlN-Verbundschicht für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und hitzebeständigen Werkstoffen. Die Beschichtung bietet hohe Härte, thermische Stoßfestigkeit und Rissresistenz in einem breiten Anwendungsbereich.
YB9320	P10 - P30 M10 - M25		PVD Multilayer beschichtete P10–P30/M10–M25 Hartmetallsorte zum Schlichten bis mittlere Bearbeitung von nichtrostendem Stahl, Superlegierungen und Stahl (Stechen/Fräsen). Sehr gute Verschleißfestigkeit durch verbesserte Schichthaftung und Temperaturbeständigkeit in einem breiten Anwendungsbereich.
YPD201	S20 – S30		Hartmetallsorte für mittlere Bearbeitung bis Schruppbearbeitungen von hochfesten und hochlegierten Werkstoffen. High-performance Sorte mit hoher Verschleißfestigkeit. Ausgewogene Härte und Eigenspannungsverhältnis bieten ein großes Anwendungsspektrum.
YBS103	S10 – S20		Drehsorte für die Bearbeitung von Nickel-Basis-Materialen. Ein spezielles Hartmetallsubstrat und die neueste PVD Beschichtungstechnologie ermöglichen ein sehr gutes Verschleißverhalten und eine hohe thermische Stabilität.

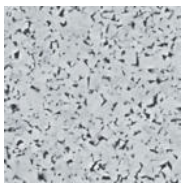
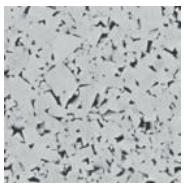
Keramik

Sorte	ISO	Mikrostruktur	Sortenbeschreibung
CA1000	K10 - K25 H10 - H25		Unbeschichtete K10–K25/H10–H25 Mischkeramiksorte für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung von gehärtetem Stahl und Kugelgraphitguss. Gute Verschleißfestigkeit und Bruchzähigkeit.
CM1000	K10 - K25 H10 - H25		Beschichtete H10–H25/K10–K25 Mischkeramiksorte zum Schlichten bis zur mittleren Bearbeitung von gehärtetem Stahl, Werkzeugstahl, HSS Material und Kugelgraphitguss. Gute Verschleißfestig- und Bruchzähigkeit.

Keramik

Sorte	ISO	Mikrostruktur	Sortenbeschreibung
CN1000	K05 - K15		Unbeschichtete K05–K15 Si3N4 Keramiksorte für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung von Grauguss. Gute Verschleißfestigkeit und thermische Stabilität.
CS1000	S05 - S20		Unbeschichtete SiAlON Keramik Sorte für die mittlere bis Schruppbearbeitung von Ni-Basislegierungen, Kobalt Basislegierungen bei mittleren bis niedrigen Schnittgeschwindigkeiten.
CW1400	S10 - S20 H10 - H20		Unbeschichtete Whisker-Keramiksorte für mittlere bis niedrige Schnittgeschwindigkeiten in HSS Stahl, hochchromhaltigen Materialien und Kobalt-Basislegierungen auch mit Schnittunterbrechungen. Gute Verschleißfestigkeit, Kerbverschleißfestigkeit und thermische Stabilität.
CW1800	S10 - S25		Unbeschichtete Whisker-Keramiksorte für die Schlicht- bis Schruppbearbeitung von Ni-Basislegierungen wie Inconel, Nimonic oder Hastelloy. Gute Verschleißfestigkeit, Kerbverschleißfestigkeit und thermische Stabilität.

Unbeschichtetes Hartmetall

Sorte	ISO	Mikrostruktur	Sortenbeschreibung
YD101	N05 - N20 K05 - K20		Unbeschichtetes N05–N20/K05–K20 Hartmetallsubstrat für die Fein- bis mittlere Bearbeitung von Aluminium und anderen Werkstoffen.
YD201	N10 - N30 K10 - K30		Unbeschichtetes N10–N30/K10–K30 Hartmetallsubstrat für die mittlere Bearbeitung von Aluminium und anderen Werkstoffen.

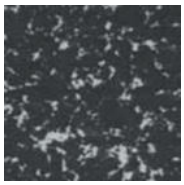
CBN

Sorte	ISO	Mikrostruktur	Sortenbeschreibung
YCB112	S10 – S20		Unbeschichtet, gelötete S10–S20 CBN Sorte für die Feinbearbeitung von von gehärtetem Stahl und Superlegierungen. Sehr gute Verschleißfestigkeit und thermische Stabilität.
YCB113	H01 - H10		Unbeschichtete, gelötete H01–H10 CBN Sorte für die Feinbearbeitung von gehärtetem Stahl mit glattem Schnitt. Hohe Verschleißfestigkeit und Produktivität bei höheren Schnittgeschwindigkeiten.
YCB121	H10 - H25		Unbeschichtete, gelötete H10–H25 CBN Sorte für die feine bis mittlere Bearbeitung von gehärtetem Stahl mit glattem bis leicht unterbrochenen Schnitt. Gute Verschleißfestigkeit und gute Zähigkeit für einen universellen Einsatz.
YCB131	H20 - H35		Unbeschichtete, gelötete H20–H35 CBN Sorte für die fein bis mittlere Bearbeitung von gehärtetem Stahl mit unterbrochenem Schnitt. Gute Verschleißfestigkeit und optimale Zähigkeit für einen sicheren Prozess.
YCB113C	H01 - H10		Beschichtet, gelötete H01–H10 CBN Sorte für die Feinbearbeitung von gehärtetem Stahl mit glattem Schnitt. Hohe Verschleißfestigkeit und Produktivität bei höheren Schnittgeschwindigkeiten.
YCB121C	H10 - H25		Beschichtet, gelötete H10–H25 CBN Sorte für die feine bis mittlere Bearbeitung von gehärtetem Stahl mit glattem bis leicht unterbrochenen Schnitt. Gute Verschleißfestigkeit und gute Zähigkeit für einen universellen Einsatz.
YCB131C	H20 - H25		Beschichtet, gelötete H20–H35 CBN Sorte für die fein bis mittlere Bearbeitung von gehärtetem Stahl mit unterbrochenem Schnitt. Gute Verschleißfestigkeit und optimale Zähigkeit für einen sicheren Prozess.
YCB215	K10 - K20		Unbeschichtete, gelötete K10 –K20 CBN Sorte für die feinebis mittlere Bearbeitung von Gusswerkstoffen. Gute Verschleißfestigkeit und Wärmeleitfähigkeit.

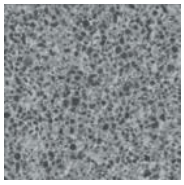
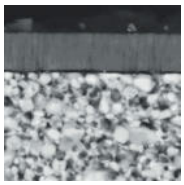
CBN

Sorte	ISO	Mikrostruktur	Sortenbeschreibung
YZB630	H20 - H30		Unbeschichtet H20-H30 Voll-CBN Sorte für mittlere Bearbeitung von gehärtetem Stahl im leicht bis mittel unterbrochenen Schnitt. Gute Kombination aus Verschleißfestigkeit und thermischer Stabilität.
YZB630C	H20 - H30		Beschichtet H20-H30 Voll-CBN Sorte für mittlere Bearbeitung von gehärtetem Stahl im leicht bis mittel unterbrochenen Schnitt. Gute Kombination aus Verschleißfestigkeit und thermischer Stabilität.
YZB223	K10 - K25		Unbeschichtete K10–K25 Voll-CBN Sorte für die mittlere Bearbeitung von Grauguss, Sphäroguss und Ni/Cr Basis Legierungen, auch mit leicht unterbrochenem Schnitt. Gute Verschleißfestigkeit und Wärmeleitfähigkeit.

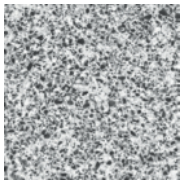
PCD

Sorte	ISO	Mikrostruktur	Sortenbeschreibung
YCD421	N01 - N10		Unbeschichtete, gelötete N01–N10 PKD Sorte für die Feinbearbeitung von Aluminiumlegierungen unter 12 % Si, Verbundwerkstoffen, Kupfer/Magnesium und deren Legierungen. Mittelkornsorte mit guter Verschleißfestigkeit in breitem Anwendungsbereich.

Cermet

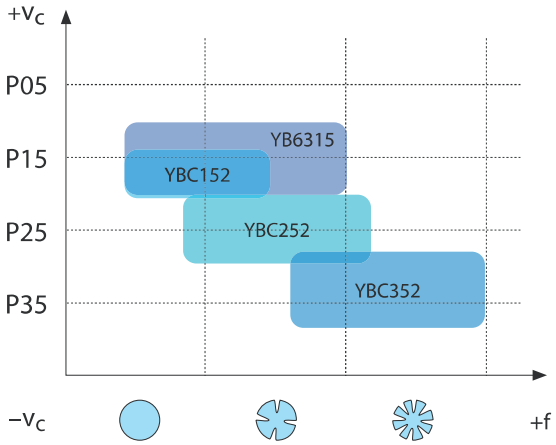
Sorte	ISO	Mikrostruktur	Sortenbeschreibung
YNG151	P10 – P20		Unbeschichtete P10–P20 Cermetsorte für die Feinbearbeitung von Stahl und nichtrostendem Stahl. Gute Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation. Erzielt sehr gute Oberflachengüten.
YNG151C	P10 – P20		Beschichtete P10–P20 Cermetsorte für die Feinbearbeitung von Stahl und nichtrostendem Stahl. Gute Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation. Erzielt sehr gute Oberflachengüten.

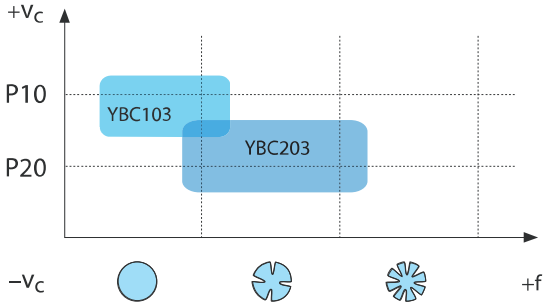
Cermet

Sorte	ISO	Mikrostruktur	Sortenbeschreibung
YNT251	P05 – P15		Unbeschichtete P05–P15 Cermetsorte für die Feinbearbeitung von Stahl und nichtrostendem Stahl. Sehr gute Verschleißfestigkeit und Zähigkeit, speziell in der Drehbearbeitung.

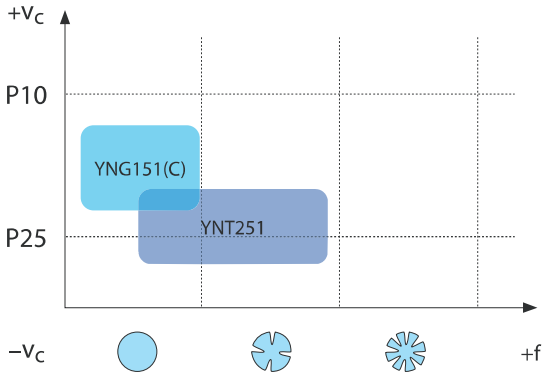
Notizen

CVD beschichtete Hartmetallsorten für Stahl

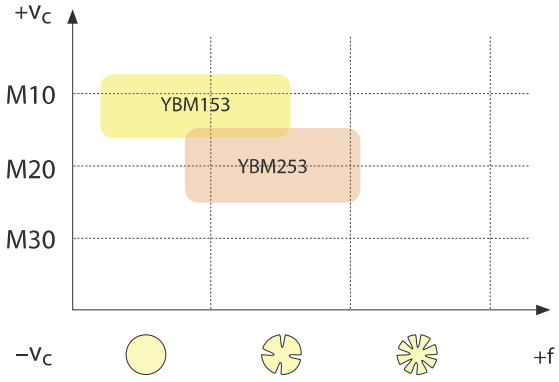




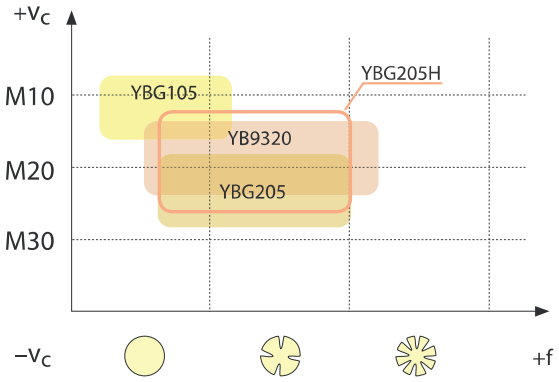
Cermetsorten für Stahl



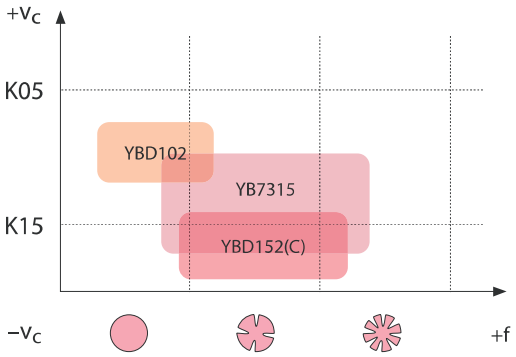
CVD beschichtete Hartmetallsorten für nichtrostenden Stahl



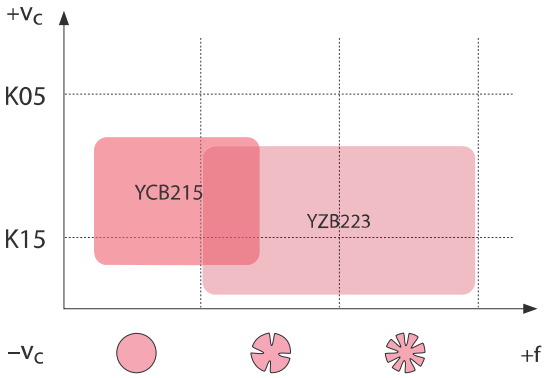
PVD beschichtete Hartmetallsorten für nichtrostenden Stahl



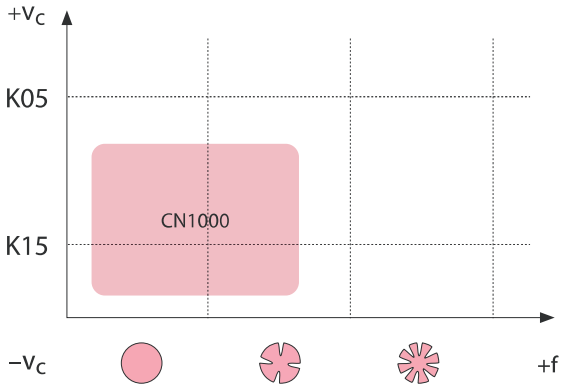
CVD beschichtete Hartmetallsorten für Gusseisen



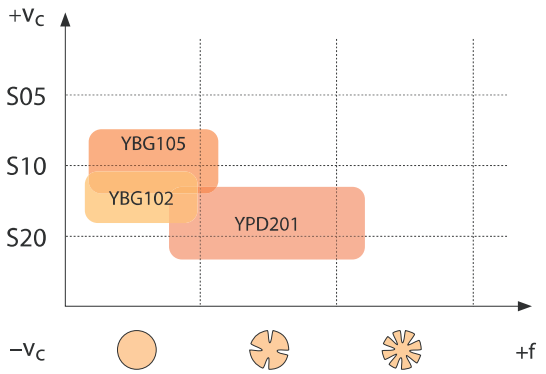
CBN Sorten für Gusseisen

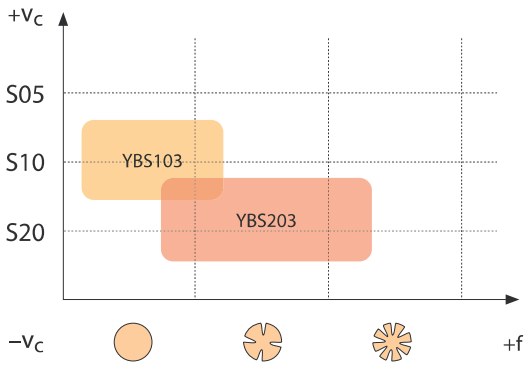


Keramiksorten für Gusseisen

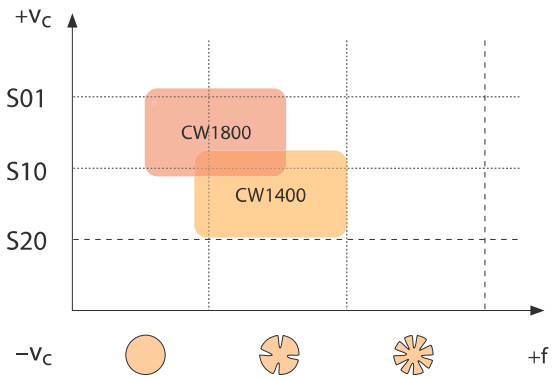


PVD beschichtete Hartmetallsorten für Superlegierungen

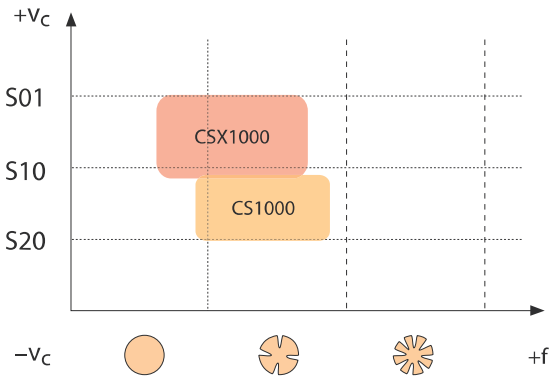




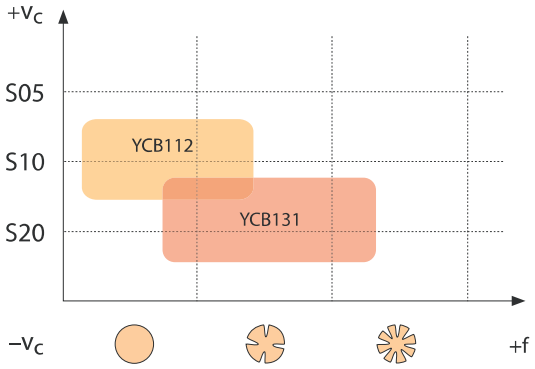
Keramiksorten für Superlegierungen (Whisker)



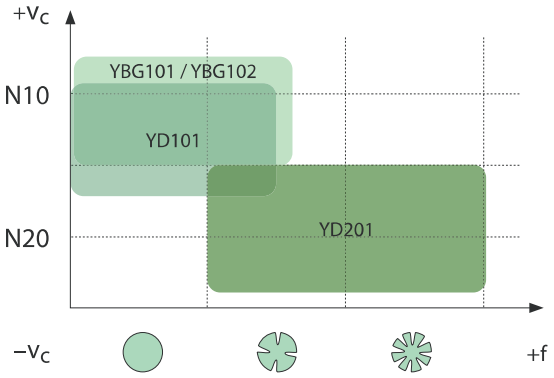
Keramiksorten für Superlegierungen (SiAlON)



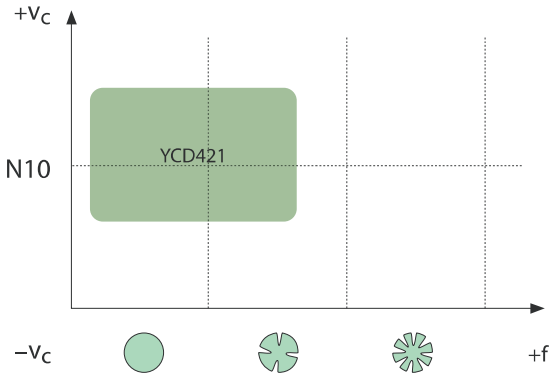
CBN Sorten für Superlegierungen



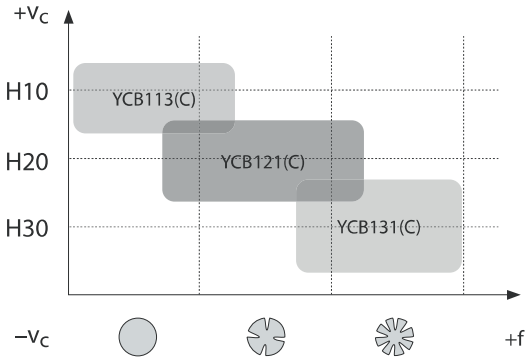
Hartmetallsorten für Nichteisenmetalle



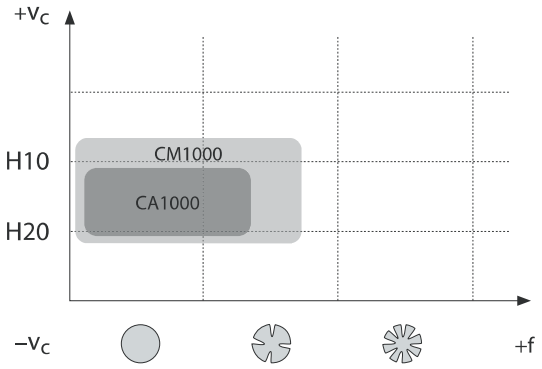
PKD Sorten für Nichteisenmetalle



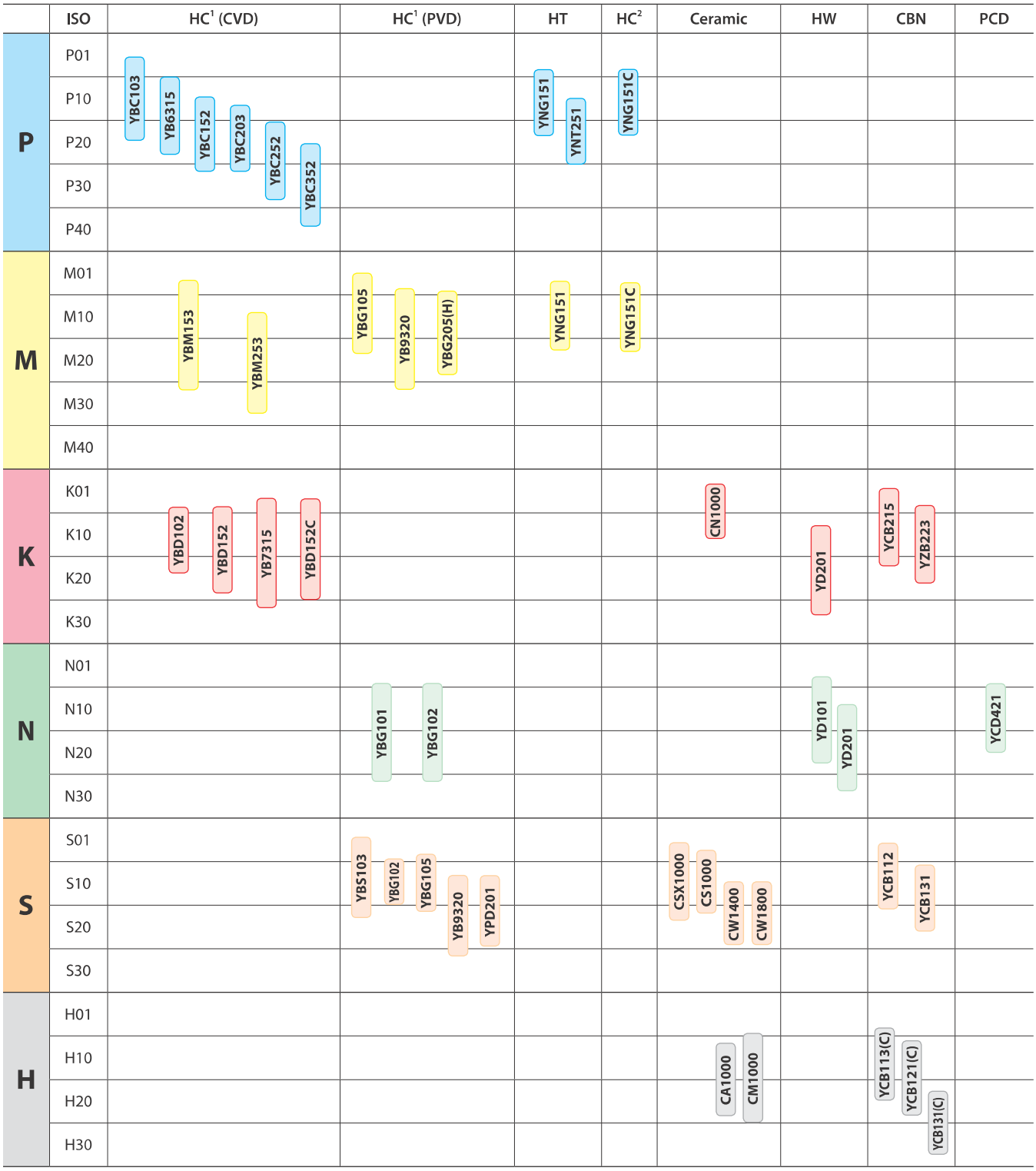
CBN Sorten für gehärteten Stahl



Keramiksorten für gehärteten Stahl



Anwendungsbereiche der Sorten – Allgemeine Drehbearbeitung



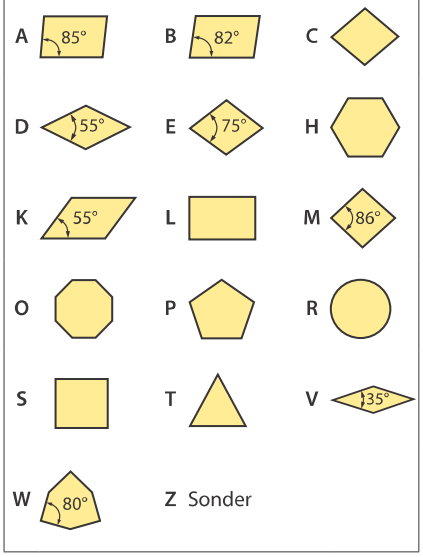
P	Stahl	N	NE-Metalle
M	Nichtrostender Stahl	S	Schwer zerspanbare Werkstoffe
K	Gusseisen	H	Harte Werkstoffe

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

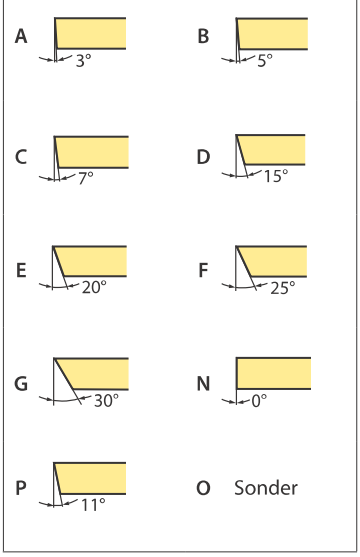
ISO-Standard

T	N	M	G	22	04	08	(N)	–	DM
1	2	3	4	5	6	7	8		9

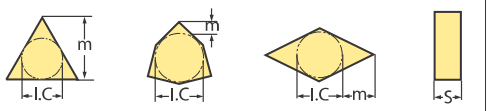
1 Plattenform



2 Freiwinkel



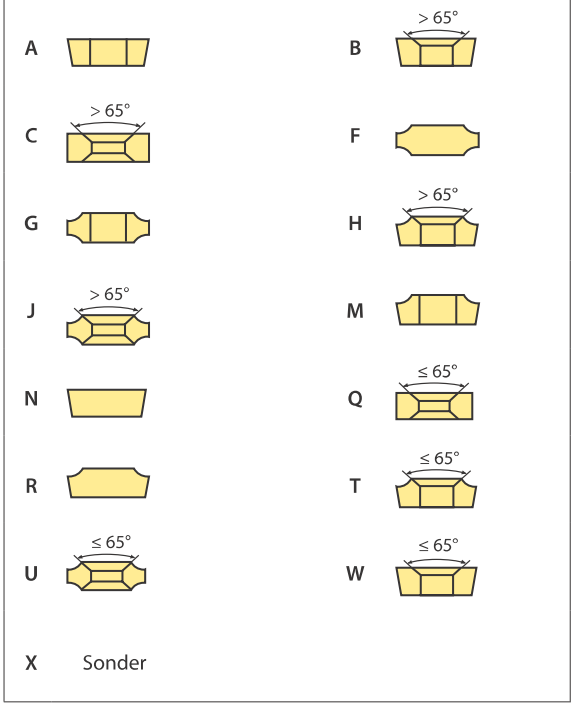
3 Toleranzklasse



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

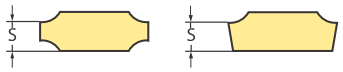
4 Befestigungsmerkmale (metrisch)

Plattenform



5 Schneidenlänge l [mm]

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

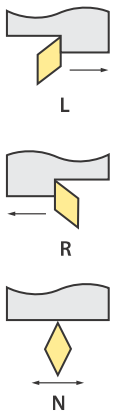
Plattendicke S [mm]			
			
Code	S	Code	S
00	0,79	**T5**	5,95
T0	0,99	**06**	6,35
01	1,59	**T6**	6,75
T1	1,98	**07**	7,94
02	2,38	**09**	9,52
T2	2,58	**T9**	9,72
03	3,18	**11**	11,11
T3	3,97	**12**	12,70
04	4,76		
T4	4,96		
05	5,56		

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

Schnittrichtung



8

Spanbrecher-Übersicht
(ab Seite A16)

9

ANSI-Standard

T	N	M	G	4	3	2	(N)	–	DM
1	2	3	4	5	6	7	8		9

Innenkreis		
Code	[mm]	Zoll
2	6.35	0.250
3	9.525	0.375
4	12.7	0.500
5	15.875	0.625
6	19.05	0.750
8	25.4	1.000

5

Plattendicke		
Code	[mm]	Zoll
2	3.18	0.125
3	4.76	0.187
4	6.35	0.250
5	7.94	0.313
6	9.52	0.375

6

Eckenradius		
Code	[mm]	Zoll
0	0.2	0.008
1	0.4	0.016
2	0.8	0.031
3	1.2	0.047
4	1.6	0.063
5	2.0	0.079
6	2.4	0.094

7

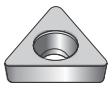
Vergleichstabelle für allgemeine Drehwendeschneidplatten (Metrisch/Imperial System)

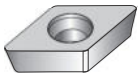
Negativer Winkel/WSP

	ISO	Inch
C Type Plattenform 	090304	321
	090308	322
	120404	431
	120408	432
	120412	433
	120416	434
	160608	542
	160612	543
	160616	544
	190608	642
	190612	643
	190616	644
	190624	646
	250724	856
	250732	858
	250924	866
	250932	868
D Type Plattenform 	110404	331
	110408	332
	110412	333
	150404	431
	150408	432
	150412	433
	150604	441
	150608	442
	150612	443
	150616	444
	190608	542
	190612	543
V Type Plattenform 	160404	331
	160408	332
	160412	333
R Type Plattenform 	0903MO	32
	1204MO	43

	ISO	Inch
W Type Plattenform 	06T304	3(2.5)1
	06T308	3(2.5)2
	06T312	3(2.5)3
	060404	331
	060408	332
	060412	333
	080404	431
	080408	432
	080412	433
T Type Plattenform 	113304	221
	110308	222
	160404	331
	160408	332
	160412	333
	220404	431
	220408	432
	220412	433
	220416	434
	270608	542
	270612	543
	270616	544
S Type Plattenform 	090304	321
	090308	322
	090312	323
	120404	431
	120408	432
	120412	433
	120416	434
	150608	542
	150612	543
	150616	544
	190412	633
	190424	636
	190612	643
	190616	644
	250724	856
	250732	858
	250924	866
	250932	868

Positiver Winkel/WSP

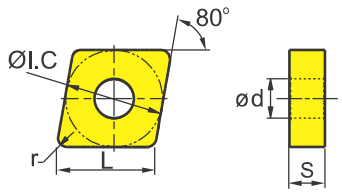
	ISO	Inch
C Type Plattenform 	060202	2(1.5)0
	060204	2(1.5)1
	060208	2(1.5)2
	09T302	3(2.5)0
	09T304	3(2.5)1
	09T308	3(2.5)2
	120404	431
	120408	432
	120412	433
T Type Plattenform 	06T102	1.2(1.2)0
	06T104	1.2(1.2)1
	06T108	1.2(1.2)2
	090202	1.8(1.5)0
	090204	1.8(1.5)1
	090208	1.8(1.5)2
	110202	2(1.5)0
	110204	2(1.5)1
	110208	2(1.5)2
	110302	220
	110304	221
	110308	222
	16T302	30
	16T304	31
	16T308	32
	16T312	33
	160400	330
	220408	432
	220412	433
	220416	434
	270408	532
	27041 2	533
	330612	643
	330616	644

	ISO	Inch
D Type Plattenform 	070202	2(1.5)0
	070204	2(1.5)1
	070208	2(1.5)2
	11T302	3(2.5)0
	11T304	3(2.5)1
	11T308	3(2.5)2
	11T312	3(2.5)3
S Type Plattenform 	060204	2(1.5)1
	09T302	3(2.5)0
	09T304	3(2.5)1
	09T308	3(2.5) 2
	120404	431
	120408	432
	120412	433
	150404	531
	150408	532
	150412	533
	190408	632
	190412	633
	190416	634
V Type Plattenform 	110202	2(1.5)0
	110204	2(1.5)1
	110208	2(1.5)2
	110302	220
	110304	221
	110308	222
	160402	330
	160404	331
	160408	332
	160412	333

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

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



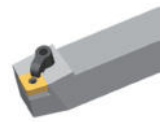
CN** Negative WSP		HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P		○	○	○	◉	◉	◉								◉	◉	◉		○	◉	○		
M								○	◉				○	○	◉	◉	◉	○	○	◉	○		
K										◉	◉	◉	◉										
N																						○	◉
S													○	○	◉	◉	◉	○				○	◉
H																							
ISO		r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YB5103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
WG	**CNMG120404-WG**	0,4	0,25-3,00	0,05-0,25			○																			
	CNMG120408-WG	0,8	0,5-5,0	0,15-0,70			●		○																	
	CNMG120412-WG	1,2	0,8-6,0	0,20-0,75			●																			
Wiper																										

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

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

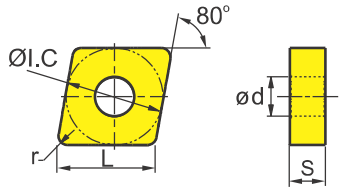
Allgemeine Drehbearbeitung

Negative Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNMG	L	l.C	S	d
09 03	9,7	9,525	3,18	3,81
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16



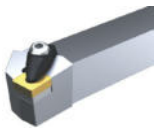
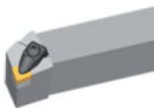
CN** Negative WSP					HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
					YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P					●	●	●	◉	◉	◉										◉	◉	◉		●	●	●		
M											○	◉					○	○	◉	◉	◉	○	○	◉		○		
K													○	◉	◉	◉												
N																	●	●									●	◉
S																	○	○	◉	◉	◉	○					○	◉
H																												
ISO		r	a_p	f																								
ADF	**CNMG120404-ADF**	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30		●														●	●							
	CNMG120408-ADF	0,8	0,5-3,0	0,1-0,4		●														○	●			●				
	CNMG120412-ADF	1,2	0,8-3,0	0,15-0,50		○															●			●				
Schlichten																												
DF	**CNMG090304-DF**	0,4	0,25-1,50	0,07-0,30			○	○																				
	CNMG090308-DF	0,8	0,3-1,5	0,1-0,3			●																					
	CNMG120404-DF	0,4	0,25-1,50	0,07-0,30			●	○																				
	CNMG120408-DF	0,8	0,3-1,5	0,1-0,4			●	○																				
Schlichten	**CNMG120412-DF**	1,2	0,35-1,50	0,10-0,35			○	○																				
EF	**CNMG090304-EF**	0,4	0,5-2,0	0,05-0,20							○									●	○							
	CNMG090308-EF	0,8	0,5-2,0	0,05-0,25							○									●	○							
	CNMG120404-EF	0,4	0,5-2,5	0,05-0,20							●									●	●							
	CNMG120408-EF	0,8	0,5-2,5	0,05-0,25							●									●	●							
Schlichten	**CNMG120412-EF**	1,2	0,5-2,5	0,10-0,35							○									○	○							

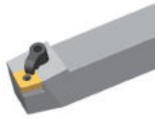
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

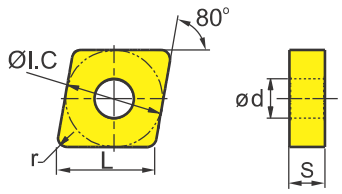
MCBNR/L	MCLNR/L	A***-PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
		
A291	A292	A370

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CN**	L	I.C	S	d
09 03	9,7	9,525	3,18	3,81
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16

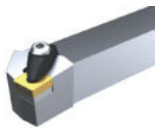
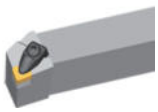


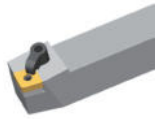
					HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
					YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YB5103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
				P	○	○	○	⊛	⊛	⊛									⊛	⊛	⊛	⊛		○	⊛	○		
				M							○	⊛							○	○	⊛	⊛	⊛	○	⊛	○		
				K									○	⊛	⊛	⊛												
				N													○	○									○	⊛
				S													○	○	⊛	⊛	⊛	⊛	○				○	⊛
				H																								
	ISO		r	a_p	f																							
NF	**CNEG120404-NF**		0,4	0,2-2,5	0,05-0,30														●									
	CNEG120408-NF		0,8	0,2-2,5	0,10-0,35														●								○	
	CNEG120412-NF		1,2	0,2-2,5	0,13-0,40														○									
Schlichten																												
SF	**CNMG090304-SF**		0,4	0,05-0,50	0,05-0,30																					●		
	CNMG120404-SF		0,4	0,1-1,5	0,05-0,30																					●		
	CNMG120408-SF		0,8	0,1-1,5	0,10-0,35																					●		
Schlichten																												
XF	**CNMG120404-XF**		0,4	0,5-2,5	0,1-0,25	●		●																				
	CNMG120408-XF		0,8	0,5-2,5	0,1-0,30	●		●																				
	CNMG120412-XF		1,2	0,5-2,5	0,1-0,35	●		●																				
Schlichten																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

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

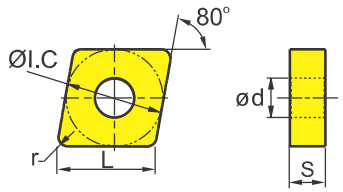
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNMG	L	I.C	S	d
09 03	9,7	9,525	3,18	3,81
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94

CN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P	○	○	○	◉	◉	◉									◉	◉	◉		○	◉	○		
M							○	◉				○	○	◉	◉	◉	○		○	◉	○		
K									●	◉	◉	◉											
N												○	○									○	◉
S												●	●	◉	◉	◉	◉					○	◉
H																							

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
PM	**CNMG090304-PM**	0,4	0,4-4,0	0,1-0,3					○																			
	CNMG090308-PM	0,8	0,5-4,0	0,15-0,50					○																			
	CNMG120404-PM	0,4	0,4-5,5	0,1-0,3			○		●				○		●													
	CNMG120408-PM	0,8	0,5-5,5	0,15-0,50			●		●	○			●		●													
	CNMG120412-PM	1,2	0,8-5,5	0,18-0,60			●		●						●													
	CNMG120416-PM	1,6	1,0-5,5	0,23-0,65			○		○				○		○													
	CNMG160608-PM	0,8	0,5-7,2	0,15-0,50			○		●				○		○													
	CNMG160612-PM	1,2	0,8-7,2	0,18-0,60			○		●				○		●													
	CNMG160616-PM	1,6	1,0-7,2	0,23-0,65					●						○													
	CNMG190608-PM	0,8	0,5-8,6	0,15-0,50					●																			
	CNMG190612-PM	1,2	0,8-8,6	0,18-0,60					○						●													
	CNMG190616-PM	1,6	1,0-8,6	0,23-0,65					○						○													

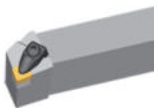
Mittl. Bearb.

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

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

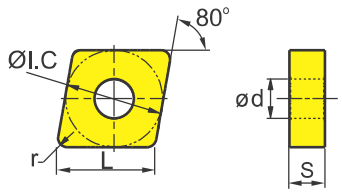
Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNMG	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
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94

CN** Negative WSP



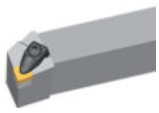
	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)								HT		HC²	HW		
P	○	○	○	◉	◉	◉									◉	◉	◉			○	◉	○			
M							○	◉					○	○	◉	◉	◉	○		○	◉	○			
K									◉	◉	◉	◉													
N													○	○										○	◉
S													○	○	◉	◉	◉	○						○	◉
H																									

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
XM Mittl. Bearb.	**CNMG120404-XM**	0,4	1-4,2	0,2-0,3	●			○																				
	CNMG120408-XM	0,8	1-4,2	0,2-0,4	●			●																				
	CNMG120412-XM	1,2	1-4,2	0,2-0,6	●			●																				
	CNMG120416-XM	1,6	1-4,2	0,2-0,65	●			●																				
	CNMG160608-XM	0,8	1-5,6	0,2-0,4	●			●																				
	CNMG160612-XM	1,2	1-5,6	0,2-0,6	●			●																				
	CNMG160616-XM	1,6	1-5,6	0,2-0,65	○			●																				
	CNMG190608-XM	0,8	1-6,65	0,2-0,4	●			●																				
	CNMG190612-XM	1,2	1-6,65	0,2-0,6	○			●																				
	CNMG190616-XM	1,6	1-6,65	0,2-0,65	○			●																				
XMH Mittl. Bearb.	**CNMG120408-XMH**	0,8	1,0-4,2	0,2-0,4	○			●																				
	CNMG120412-XMH	1,2	1,0-4,2	0,2-0,6	○			○																				
	CNMG160608-XMH	0,8	1,0-5,6	0,2-0,4	○			○																				
	CNMG160612-XMH	1,2	1,0-5,6	0,2-0,6	○			○																				
	CNMG160616-XMH	1,6	1,0-5,6	0,2-0,8	○			○																				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

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

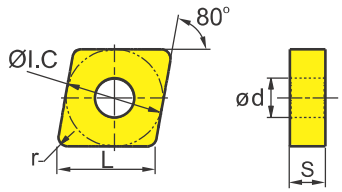
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNMG	L	I.C	S	d
09 03	9,7	9,525	3,18	3,81
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94

CN** Negative WSP



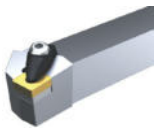
	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P	●	●	●	◉	◉	◉									◉	◉	◉	●	◉	●		
M							○	◉				○	○	◉	◉	◉	○	○	◉	○		
K									●	◉	◉	◉										
N												●	●								○	◉
S												○	○	◉	◉	◉	○				○	◉
H																						

ISO		r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
DM Mittl. Bearb.	**CNMG090304-DM**	0,4	0,4-4,0	0,1-0,3			○		○																		
	CNMG090308-DM	0,8	0,5-4,0	0,15-0,50			○		●																		
	CNMG090312-DM	1,2	0,5-3,0	0,1-0,4					○																		
	CNMG120404-DM	0,4	0,4-5,5	0,1-0,3			●		●																		
	CNMG120408-DM	0,8	0,5-5,5	0,15-0,50		○	●		●	●	○	●															
	CNMG120412-DM	1,2	0,8-5,5	0,18-0,60		○	●		●		○	○															
	CNMG120416-DM	1,6	1,0-5,5	0,23-0,65			○		○																		
	CNMG160608-DM	0,8	0,5-7,2	0,15-0,50			○		●																		
	CNMG160612-DM	1,2	0,8-7,2	0,18-0,60			●		●																		
	CNMG160616-DM	1,6	1,0-7,2	0,23-0,65			○		●																		
	CNMG190608-DM	0,8	0,5-8,6	0,15-0,50			○		●																		
	CNMG190612-DM	1,2	0,8-8,6	0,18-0,60			●		●																		
	CNMG190616-DM	1,6	1,0-8,6	0,23-0,65					●																		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

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

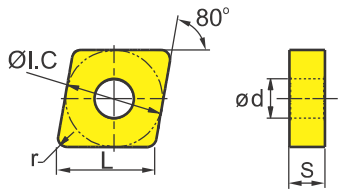
Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNMG	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



	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
					HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P					●	●	●	◉	◉	◉										◉	◉	◉		●	◉	●		
M											○	◉					○	○	◉	◉	◉	○		○	◉	○		
K													●	◉	◉	◉												
N																	●	●									●	◉
S																	●	●	◉	◉	◉	●					●	◉
H																												
EG	**CNMG120404-EG**	0,4	0,5-4,0	0,05-0,30							●	●								○								
	CNMG120408-EG	0,8	0,5-4,0	0,1-0,4							●	●								●	●	○						
	CNMG120412-EG	1,2	0,5-4,0	0,2-0,5								●								●	●	●						
Mittl. Bearb.																												
EM	**CNMG120404-EM**	0,4	0,5-4,0	0,05-0,30							●	●								●	●							
	CNMG120408-EM	0,8	0,5-5,7	0,15-0,45							●	●								●	●							
	CNMG120412-EM	1,2	0,5-5,7	0,25-0,60							●	●								●	○							
	CNMG120416-EM	1,6	0,5-4,5	0,25-0,55							○										●							
	CNMG160608-EM	0,8	0,5-7,2	0,15-0,45							○	●								●	○							
	CNMG160612-EM	1,2	0,5-7,2	0,25-0,60							●	●								●	○							
Mittl. Bearb.	**CNMG160616-EM**	1,6	0,5-7,2	0.25-0.6																	○							

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

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

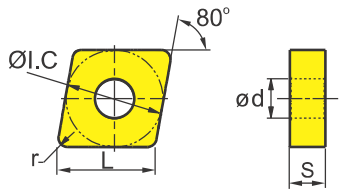
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNMG	L	l.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



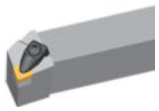
	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P	●	●	●	◉	◉	◉									◉	◉	◉	●	◉	●		
M							●	◉				●	●	◉	◉	◉	●	●	◉	●		
K									●	◉	◉	◉										
N												●	●								●	◉
S												●	●	◉	◉	◉	●				●	◉
H																						

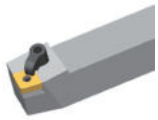
ISO		r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
ZM  Mittl. Bearb.	**CNMG120404-ZM**	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30		●																						
	CNMG120408-ZM	0,8	0,5-4,0	0,1-0,5		○																						
	CNMG120412-ZM	1,2	0,5-4,5	0,15-0,6		●																						
	CNMG120416-ZM	1,6	1,0-5,0	0,2-0,7		○																						
	CNMG160612-ZM	1,2	1,0-6,0	0,2-0,8		○																						

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

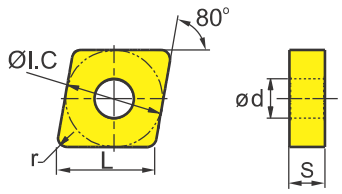
MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
		
A291	A292	A370

Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNMG	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

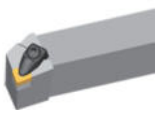


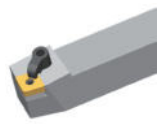
CN** Negative WSP		HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
		YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YB5103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P		○	○	○	◉	◉	◉										◉	◉	◉		○	◉	○		
M								○	◉					○	○	◉	◉	◉	◉	○	○	◉	○		
K										◉	◉	◉	◉												
N														○	○									◉	◉
S														○	○	◉	◉	◉	◉	○				○	◉
H																									
ISO		r	a_p	f																					
NM	**CNMG120404-NM**	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30										○	●					●					
	CNMG120408-NM	0,8	0,2-4,0	0,1-0,5										○	●	●			●					○	
	CNMG120412-NM	1,2	0,2-4,0	0,2-0,6										○	●										
Mittl. Bearb.																									
TC	**CNMG120404-TC**	0,4	0,5-5,0	0,08-0,40							○		●												
	CNMG120408-TC	0,8	0,5-5,0	0,15-0,50							●		●												
	CNMG120412-TC	1,2	0,5-5,0	0,2-0,6							●		●												
	CNMG120416-TC	1,6	0,5-5,0	0,20-0,65							●		○												
	CNMG160608-TC	0,8	1-7	0,15-0,50							●		●												
	CNMG160612-TC	1,2	1-7	0,2-0,6							●		●												
Mittl. Bearb.	**CNMG160616-TC**	1,6	1-7	0,20-0,65							●		○												
TK	**CNMG120408-TK**	0,8	0,5-5,0	0,15-0,50							○														
	CNMG120412-TK	1,2	0,5-5,0	0,2-0,6							○														
	CNMG120416-TK	1,6	0,5-5,0	0,20-0,65							○														
Mittl. Bearb.																									

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

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

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Allgemeine Drehbearbeitung

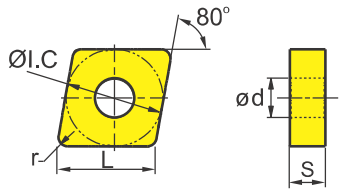
Negative Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNMG	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
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94
25 09	25,79	25,4	9,525	9,12

CN** Negative WSP



	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
					HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P					●	●	●	◉	◉	◉											◉	◉	◉	●	◉	●		
M											○	◉					○	○	◉	◉	◉	○	○	◉	◉	○		
K													●	◉	◉	◉												
N																	●	●									●	◉
S																	●	●	◉	◉	◉	◉	●				●	◉
H																												
DR	**CNMG120408-DR**	0,8	0,7-7,0	0,2-0,5		○	●		●	○			○		●													
	CNMG120412-DR	1,2	1-7	0,25-0,70		○	●		●	●			○		●													
	CNMG120416-DR	1,6	1,5-7,0	0,32-0,75			○		●						●													
	CNMG160608-DR	0,8	0,7-8,0	0,2-0,5					●				○		○													
	CNMG160612-DR	1,2	1-8	0,25-0,70		○	●	●	●	○			○		●													
	CNMG160616-DR	1,6	1,5-8,0	0,3-0,8	○	○	○		●	●					○													
	CNMG160624-DR	2,4	3,0-7,0	0,25-0,65			○																					
	CNMG190608-DR	0,8	0,7-10,0	0,2-0,5			○		●				○		○													
	CNMG190612-DR	1,2	1-10	0,25-0,70			●		●	○			○		●													
	CNMG190616-DR	1,6	1,5-10,0	0,3-0,8	●		●	●	●	●			○		●													
	CNMG190624-DR	2,4	2-10	0,32-0,90		○		●	●						○													
	CNMG250924-DR	2,4	2-15	0,4-1,0	○			○	●																			

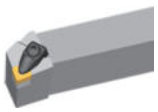
Schruppen

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

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

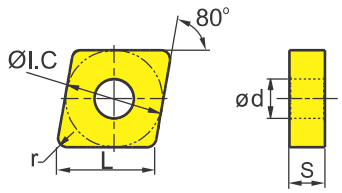
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNMG	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
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94

CN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	○	○	○	◉	◉	◉									◉	◉	◉	◉	◉	○	◉	○		
M							○	◉					○	○	◉	◉	◉	◉	○	○	◉	○		
K									◉	◉	◉	◉												
N													○	○									○	◉
S													○	○	◉	◉	◉	◉	○				○	◉
H																								

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
SNR  Schruppen	**CNMG120408-SNR**	0,8	1-3	0,1-0,4															●		●		●					
	CNMG120412-SNR	1,2	1-3	0,2-0,6															●		●		●					
	CNMG120416-SNR	1,6	1,0-3,0	0,15-0,35																			○					
	CNMG160608-SNR	0,8	2-6	0,1-0,4															●				●					○
	CNMG160612-SNR	1,2	2,0-6,0	0,1-0,45															○				○					
	CNMG160616-SNR	1,6	2,0-6,0	0,1-0,5																			○					
	CNMG190616-SNR	1,6	2-7	0,2-0,6															○				●					○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

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

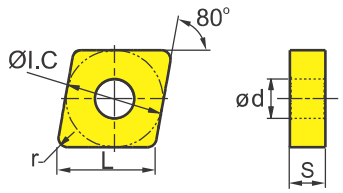
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNMG	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
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94

CN** Negative WSP



	ISO	r	a_p	f	HC¹ (CVD) YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	HC¹ (PVD) YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	HT YNG151	YNT251	HC² YNG151C	HW YD101	YD201
XLR Schruppen	**CNMG120408-XLR**	0,8	1,5-6,0	0,2-0,40	●			●																				
	CNMG120412-XLR	1,2	1,5-6,0	0,2-0,50	●			●																				
	CNMG120416-XLR	1,6	1,5-6,0	0,2-0,55	●			●																				
	CNMG160608-XLR	0,8	1,5-7,0	0,2-0,40	●			●																				
	CNMG160612-XLR	1,2	1,5-7,0	0,2-0,50	●			●																				
	CNMG160616-XLR	1,6	1,5-7,0	0,2-0,55	●			●																				
	CNMG190612-XLR	1,2	2,5-7,8	0,2-0,55	○			●																				
	CNMG190616-XLR	1,6	2,5-7,8	0,2-0,60	○			●				○																
	CNMG190624-XLR	2,4	2,5-7,8	0,20-0,65	○			○																				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

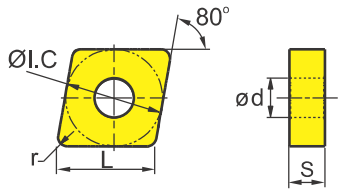
MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
		
A291	A292	A370

Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

CNMM	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
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94
25 09	25,79	25,4	9,525	9,12

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



CN** Negative WSP		HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW		
		P																							
		M																							
		K																							
		N																							
		S																							
		H																							
ISO		r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
DR Schruppen	**CNMM120412-DR**	1,2	1,0-7,5	0,25-0,70		○	○		○	○	○	○																
	CNMM160612-DR	1,2	1,0-9,5	0,25-0,70			○		○																			
	CNMM160616-DR	1,6	1,5-9,5	0,32-0,90			○		○	○																		
	CNMM190608-DR	0,8	0,7-10,0	0,2-0,5			○																					
	CNMM190612-DR	1,2	1-12	0,25-0,70		○	●		○	○		○																
	CNMM190616-DR	1,6	1,5-12,0	0,32-0,90			○		●	●																		
	CNMM190624-DR	2,4	2-12	0,35-1,20		○	●		●																			
	CNMM250924-DR	2,4	2,0-12,5	0,2-1,2			●		●	○																		

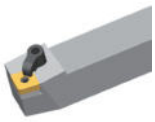
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

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

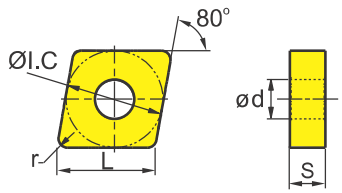
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

CN**	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
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94
25 07	25,79	25,4	7,94	9,12
25 09	25,79	25,4	9,525	9,12

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Dreh-WSP

CN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P	○	○	○	◍	◍	◍									◍	◍	◍		○	◍	○		
M							○	◍				○	○	◍	◍	◍	○		○	◍	○		
K									○	◍	◍	◍											
N												○	○									○	◍
S													○	◍	◍	◍	◍	○				○	◍
H																							

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
ER	**CNMG120408-ER**	0,8	2,0-7,6	0,15-0,55								○								○									
	CNMG120412-ER	1,2	2,0-7,6	0,25-0,80								○																	
	CNMG160612-ER	1,2	2-10	0,35-0,80								○																	
	CNMG160616-ER	1,6	2-10	0,45-1,00								○																	
Schruppen	**CNMG190612-ER**	1,2	2,0-11,4	0,35-1,00					○			○								○									
	CNMG190616-ER	1,6	2,0-11,4	0,45-1,10								○																	
ER	**CNMM250724-ER**	2,4	2,0-12,5	0,3-1,4					○																				
	CNMM250732-ER	3,2	2,0-12,5	0,45-1,80					○																				
	CNMM250924-ER	2,4	2,0-12,5	0,3-1,4	○			●	●			○																	
Schruppen	**CNMM250932-ER**	3,2	2,0-12,5	0,45-1,80					●																				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

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

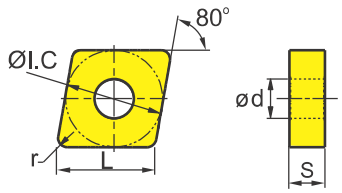
Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CN**	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
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94

CN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW		
	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	○	○	○	◉	◉	◉										◉	◉	◉		○	◉	○		
M							○	◉						○	○	◉	◉	◉	○	○	◉	○		
K									◉	◉	◉	◉												
N													○	○									◉	◉
S														○	○	◉	◉	◉	○				○	◉
H																								

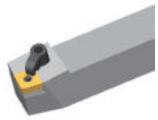
	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
LR	**CNMG120408-LR**	0,8	1,0-5,0	0,15-0,5	○																							
	CNMG120416-LR	1,6	1,0-5,0	0,23-0,5	○																							
	CNMG190616-LR	1,6	1,0-7,0	0,20-0,65				○				○																
Schruppen																												
XLR	**CNMM120408-XLR**	0,8	1,5-6,0	0,2-0,4	○			○																				
	CNMM120412-XLR	1,2	1,5-6,0	0,2-0,5	○			○				○																
	CNMM120416-XLR	1,6	1,5-6,0	0,2-0,55	○			○																				
	CNMM160612-XLR	1,2	1,5-7,0	0,2-0,55	○			○																				
	CNMM160616-XLR	1,6	1,5-7,0	0,2-0,60	○			○																				
	CNMM160624-XLR	2,4	1,5-7,0	0,2-0,65	○																							
Schruppen	**CNMM190612-XLR**	1,2	2,0-7,8	0,2-0,55	○			○																				
	CNMM190616-XLR	1,6	2,0-7,8	0,2-0,6	○			○																				
	CNMM190624-XLR	2,4	2,0-7,8	0,2-0,65	○			○		○																		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

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

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Allgemeine Drehbearbeitung

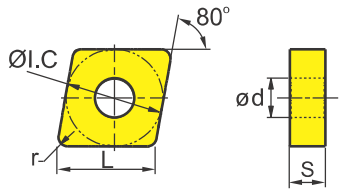
Negative Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNMM	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
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94
25 09	25,79	25,4	9,525	9,12

CN** Negative WSP



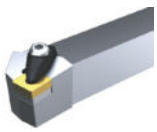
	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
Basic	**CNMM190624**	2,4	1,0-12	0,2-1,2					○																			
Mittl. Bearb.																												
LR	**CNMM120408-LR**	0,8	1-5	0,1-0,5			○		○																			
	CNMM120412-LR	1,2	2-6	0,2-0,7			○		○			○																
	CNMM120416-LR	1,6	2,0-6,5	0,25-0,80					○																			
	CNMM160608-LR	0,8	1-7	0,2-0,6			○		○																			
	CNMM160612-LR	1,2	1,0-7,5	0,2-0,7			○		○			○																
	CNMM160616-LR	1,6	1,0-8,5	0,25-0,80	○		○	○	○																			
	CNMM190612-LR	1,2	2,0-10,5	0,2-0,7			○		○																			
	CNMM190616-LR	1,6	2,0-10,5	0,3-1,0			○		○			○																
	CNMM190624-LR	2,4	2,0-10,5	0,3-1,1					○																			
Schruppen	**CNMM250924-LR**	2,4	2,0-12,5	0,3-1,2			○		●																			

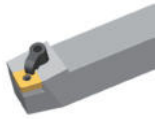
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC[1] Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC[2] Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

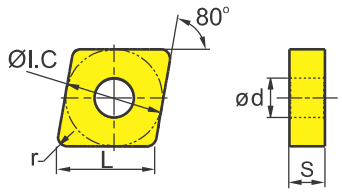
MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
		
A291	A292	A370

Systemcode > A52 | Auswahl Sorten > A46 | Technische Infos > A607 | Schnittdaten > A414

CNMM	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
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94
25 09	25,79	25,4	9,525	9,12

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



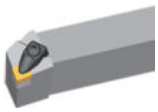
	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
					HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P					○	○	○	◉	◉	◉										◉	◉	◉		○	◉	○		
M											○	◉						○	○	◉	◉	◉	○	○	◉	○		
K													◉	◉	◉	◉												
N																	○	○									○	◉
S																		○	○	◉	◉	◉	○				○	◉
H																												
HDR Schruppen	**CNMM120408-HDR**	0,8	1-7	0,2-0,6			●		●																			
	CNMM120412-HDR	1,2	1-7	0,3-0,8			○		○																			
	CNMM120416-HDR	1,6	1-7	0,4-1,0			○		●																			
	CNMM160612-HDR	1,2	1,5-7,5	0,3-0,8			○		○																			
	CNMM160616-HDR	1,6	1,5-8,5	0,4-1,0			○		○																			
	CNMM160624-HDR	2,4	1,5-10,5	0,8-1,2			○		○																			
	CNMM190608-HDR	0,8	2,0-12,5	0,3-0,7			○																					
	CNMM190612-HDR	1,2	2,0-12,5	0,35-0,80			○		○																			
	CNMM190616-HDR	1,6	2,0-12,5	0,5-1,1			○	●	●							○												
	CNMM190624-HDR	2,4	2,0-12,5	0,8-1,2					○																			
	CNMM250924-HDR	2,4	2,0-12,5	0,8-1,4	○		○	●	○																			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

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

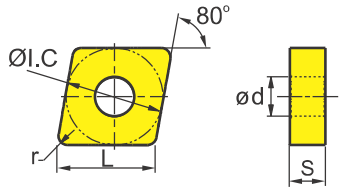
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNMM	L	l.C	S	d
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94
25 09	25,79	25,4	9,525	9,12

CN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	●	●	●	❁	❁	❁										❁	❁	❁		❁	❁	●		
M							◐	❁					◐	◐	❁	❁	❁	❁	◐	◐	❁	◐		
K									●	❁	❁	❁												
N													●	●									●	❁
S													●	●	❁	❁	❁	❁	●				●	❁
H																								

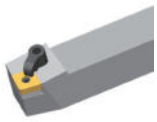
	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
HPR	**CNMM190616-HPR**	1,6	2,0-10,5	0,5-1,0					○																			
	CNMM190624-HPR	2,4	2,0-10,5	0,7-1,4					○																			
	CNMM250924-HPR	2,4	2,0-12,5	0,7-1,4					●	●																		
Schruppen																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

PCBNR/L	PCLNR/LC	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
					
A270	A287	A272	A291	A292	A370

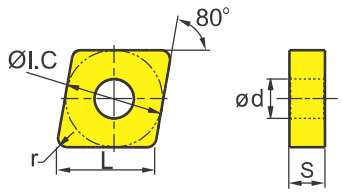
Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CN**	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
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94

CN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	○	○	○	◉	◉	◉										◉	◉	◉		○	◉	○		
M							○	◉					○	○	◉	◉	◉	◉	○	○	◉	○		
K									○	◉	◉	◉												
N													○	○									○	◉
S													○	○	◉	◉	◉	○					○	◉
H																								

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
Flat	**CNMA120404**	0,4	0,2-5,0	0,05-0,40									○															
	CNMA120408	0,8	0,2-5,0	0,05-0,50									●	●	●	●												
	CNMA120412	1,2	0,2-5,0	0,1-0,6									○	●	●	●												
	CNMA120416	1,6	0,2-5,0	0,10-0,65									●		●	○												
	CNMA160608	0,8	0,2-7,0	0,1-0,5									○															
	CNMA160612	1,2	0,2-7,0	0,1-0,6									○		○													
	CNMA160616	1,6	0,2-7,0	0,15-0,65									○		●													
	CNMA190612	1,2	0,2-8,0	0,15-0,70									○		○													
	CNMA190616	1,6	0,2-8,0	0,15-0,70									○		●													
Basic	**CNMG120404**	0,4	0,1-5,0	0,05-0,50					○																			
	CNMG120408	0,8	0,1-5,0	0,1-0,6					○																			
	CNMG120412	1,2	0,1-5,0	0,1-0,7			○		○																			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

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

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Allgemeine Drehbearbeitung

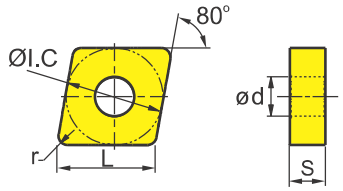
Negative Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNEG	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



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P	●	●	●	◉	◉	◉									◉	◉	◉	●	◉	●			
M							●	◉				●	●	◉	◉	◉	◉	●	◉	●			
K									●	◉	◉	◉											
N												●	●								●	◉	
S												●	●	◉	◉	◉	●				●	◉	
H																							

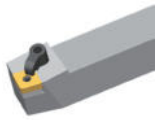
	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
LH	**CNEG120404-LH**	0,4	1,5-7,0	0,15-0,30																	●						●	
	CNEG120408-LH	0,8	1,5-7,0	0,20-0,50																	○						●	
	CNEG120412-LH	1,2	1,5-7,0	0,25-0,60																	●						●	
	CNEG120416-LH	1,6	1,5-7,0	0,25-0,70																	●						●	
	CNEG160608-LH	0,8	1,5-10,0	0,20-0,50																	●						●	
Alu.-Bearb.	**CNEG160612-LH**	1,2	1,5-10,0	0,25-0,60																	●						●	
	CNEG160616-LH	1,6	1,5-10,0	0,25-0,70																	●						●	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

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

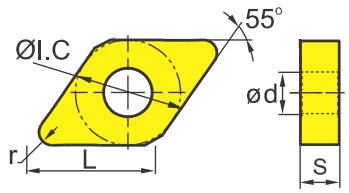
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DN**	L	l.C	S	d
11 04	11,6	9,525	4,76	3,81
15 04	15,5	12,7	4,76	5,16
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

DN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW		
	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	○	○	○	◉	◉	◉										◉	◉	◉		○	○	○		
M							○	◉					○	○	◉	◉	◉	◉	○	○	◉	○		
K									◉	◉	◉	◉												
N													○	○									◉	◉
S													○	○	◉	◉	◉	◉	○				○	◉
H																								

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
WG	**DNMX110404-WG**	0,4	0,2-1,5	0,08-0,30			○																					
	DNMX110408-WG	0,8	0,5-3,5	0,15-0,50			●		○																			
	DNMX150408-WG	0,8	0,5-5,0	0,15-0,70			○																					
	DNMX150608-WG	0,8	0,5-5,0	0,15-0,70			○		○																			
Wiper	**DNMX150612-WG**	1,2	0,8-6,0	0,20-0,75			○																					
ADF	**DNMG110408-ADF**	0,8	0,5-2,5	0,1-0,3		●																						
	DNMG150404-ADF	0,4	0,5-3,0	0,1-0,25																			○					
	DNMG150604-ADF	0,4	0,5-3,0	0,1-0,25		○																●		○				
	DNMG150608-ADF	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3		○															●	●		○				
Schlichten	**DNMG150612-ADF**	1,2	0,5-3,0	0,1-0,35		○																●						

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

A***-PDUNR/L
Kr: 93°

A373

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Allgemeine Drehbearbeitung

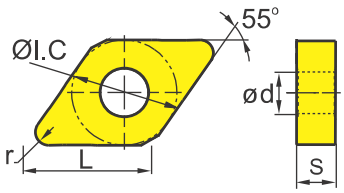
Negative Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DNMG	L	I.C	S	d
11 04	11,6	9,525	4,76	3,81
15 04	15,5	12,7	4,76	5,16
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

DN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	●	●	●	◉	◉	❁										◉	◉	◉		●	◉	●		
M							○	◉						○	○	◉	◉	◉	○	○	◉	○		
K									○	◉	◉	❁												
N													●	●									◉	❁
S													○	○	◉	◉	◉	◉	○				○	❁
H																								

	ISO	r	a_p	f																				
DF	**DNMG110404-DF**	0,4	0,15-2,00	0,08-0,25			●		○															
	DNMG110408-DF	0,8	0,15-2,00	0,1-0,3			●		○															
	DNMG110412-DF	1,2	0,35-1,50	0,15-0,50			○																	
	DNMG150404-DF	0,4	0,15-2,00	0,08-0,25			○		○															
	DNMG150408-DF	0,8	0,15-2,00	0,1-0,3			○																	
	DNMG150412-DF	1,2	0,35-1,50	0,15-0,50					○															
Schlichten	**DNMG150604-DF**	0,4	0,15-2,00	0,18-0,60			●		●															
	DNMG150608-DF	0,8	0,15-2,00	0,1-0,3			●		○															
	DNMG150612-DF	1,2	0,2-2,5	0,10-0,35			●																	
SF	**DNMG110404-SF**	0,4	0,05-0,50	0,05-0,25																		●		
	DNMG150404-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,25																		●		
	DNMG150408-SF	0,8	0,05-0,50	0,10-0,35																		●		
	DNMG150604-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,25																		●		
Schlichten	**DNMG150608-SF**	0,8	0,05-0,50	0,10-0,35																		●		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

A***-PDUNR/L
Kr: 93°

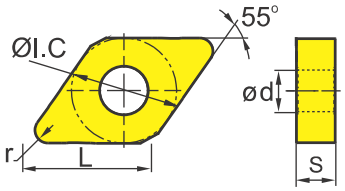
A373

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DNMG	L	I.C	S	d
11 04	11,6	9,525	4,76	3,81
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16



DN** Negative WSP					HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
					YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P					○	○	○	◍	◍	◍										◍	◍	◍		○	◍	○		
M											○	◍					○	○	◍	◍	◍	◍	○	○	◍	○		
K													○	◍	◍	◍												
N																	○	○									○	◍
S																	○	○	◍	◍	◍	◍	○				○	◍
H																												
ISO			r	a_p	f																							
XF	**DNMG110404-XF**		0,4	0,5-2,0	0,1-0,25	●																						
	DNMG110408-XF		0,8	0,5-2,0	0,1-0,30	●																						
	DNMG150604-XF		0,4	0,5-2,5	0,1-0,25	●		●																				
	DNMG150608-XF		0,8	0,5-2,5	0,1-0,30	●		●																				
Schlichten	**DNMG150612-XF**		1,2	0,5-2,5	0,1-0,35	●		●																				
XM	**DNMG110404-XM**		0,4	1-3,85	0,2-0,4	●		○																				
	DNMG110408-XM		0,8	1-3,85	0,2-0,4	●		○																				
	DNMG110412-XM		1,2	1-3,85	0,2-0,6	●		○																				
	DNMG150604-XM		0,4	1-5,25	0,2-0,4	●		●																				
	DNMG150608-XM		0,8	1-5,25	0,2-0,4	●		●																				
Mittl. Bearb.	**DNMG150612-XM**		1,2	1-5,25	0,2-0,6	●		●																				
	DNMG150616-XM		1,6	1-5,25	0,2-0,65	●		●																				
XMH	**DNMG110412-XMH**		1,2	1,0-3,0	0,2-0,4	●																						
	DNMG150608-XMH		0,8	1,5-3,0	0,15-0,35	●		●																				
	DNMG150612-XMH		1,2	1,0-4,5	0,2-0,5	○		○																				
Mittl. Bearb.																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

A***-PDUNR/L
Kr: 93°

A373

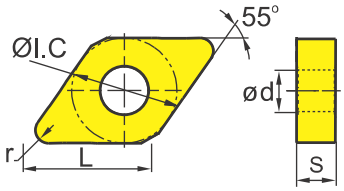
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DNMG	L	l.C	S	d
11 04	11,6	9,525	4,76	3,81
15 04	15,5	12,7	4,76	5,16
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

DN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	○	○	○	◉	◉	◉										◉	◉	◉		◉	◉	○		
M							○	◉						○	○	◉	◉	◉	○	◉	◉	○		
K									◉	◉	◉	◉												
N													○	○									◉	◉
S													○	○	◉	◉	◉	◉	○				◉	◉
H																								

	ISO	r	a_p	f																				
DM	**DNMG110404-DM**	0,4	0,4-5,0	0,1-0,3			●		●															
	DNMG110408-DM	0,8	0,5-5,0	0,15-0,50			●		●															
	DNMG110412-DM	1,2	0,8-5,0	0,18-0,50			○		○															
	DNMG150404-DM	0,4	0,4-6,0	0,1-0,3			●		○															
	DNMG150408-DM	0,8	0,5-6,0	0,15-0,50			●		○															
	DNMG150412-DM	1,2	0,8-6,0	0,18-0,60			○		○															
Mittl. Bearb.	**DNMG150604-DM**	0,4	1-6	0,23-0,65			●		●															
	DNMG150608-DM	0,8	0,4-6,0	0,1-0,3		○	●		●		○													
	DNMG150612-DM	1,2	0,8-6,0	0,18-0,60		○	●		●															
	DNMG150616-DM	1,6	1-6	0,23-0,65			●		●															

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

A***-PDUNR/L
Kr: 93°

A373

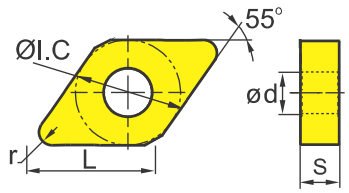
Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DNMG	L	l.C	S	d
11 04	11,6	9,525	4,76	3,81
15 04	15,5	12,7	4,76	5,16
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

DN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)								HT		HC²	HW		
	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
P	○	○	○	◍	◍	◍										◍	◍	◍		○	◍	○			
M							○	◍						○	○	◍	◍	◍	○	○	◍	○			
K									○	◍	◍	◍													
N													○	○									◍	◍	
S													○	○	◍	◍	◍	◍	○				○	◍	
H																									

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
PM	**DNMG110404-PM**	0,4	0,4-5,0	0,1-0,3					○				○															
	DNMG110408-PM	0,8	0,5-5,0	0,15-0,50			○		○				●															
	DNMG110412-PM	1,2	0,8-5,0	0,18-0,50					○				○															
	DNMG150408-PM	0,8	0,5-6,0	0,15-0,50			○		○				○		○													
	DNMG150412-PM	1,2	0,8-6,0	0,18-0,60					○						○													
	DNMG150416-PM	1,6	1-6	0,23-0,65					○																			
Mittl. Bearb.	**DNMG150604-PM**	0,4	0,4-6,0	0,1-0,3			○		●				●		○													
	DNMG150608-PM	0,8	0,5-6,0	0,15-0,50			●		●	●			●		●													
	DNMG150612-PM	1,2	0,8-6,0	0,18-0,60			●		●				●		●													
	DNMG150616-PM	1,6	1-6	0,23-0,65					●																			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

A***-PDUNR/L
Kr: 93°

A373

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

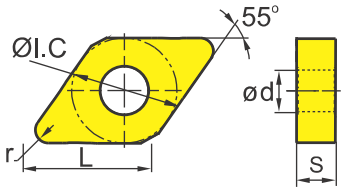
Allgemeine Drehbearbeitung

Negative Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

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



	ISO	r	a_p	f	HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
					YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
ZM	**DNMG150404-ZM**	0,4	0,5-3,0	0,05-0,3		○																					
	DNMG150408-ZM	0,8	0,5-4,0	0,1-0,5		○																					
	DNMG150604-ZM	0,4	0,5-3,0	0,05-0,3		○																					
	DNMG150608-ZM	0,8	0,5-4,0	0,1-0,5		○																					
Mittl. Bearb.	**DNMG150612-ZM**	1,2	1,0-5,5	0,15-0,60		○			●																		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

S***-PDUNR/L
Kr: 93°

A373

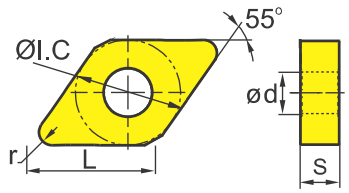
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DNMG	L	l.C	S	d
11 04	11,6	9,525	4,76	3,81
15 04	15,5	12,7	4,76	5,16
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

DN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P	○	○	○	◉	◉	◉								◉	◉	◉			○	◉	○		
M							○	◉					○	○	◉	◉	◉	○	○	◉	○		
K									◉	◉	◉	◉											
N												○	○									◉	◉
S													○	○	◉	◉	◉	○				○	◉
H																							

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
EF Schlichten	**DNMG110404-EF**	0,4	0,1-1,5	0,05-0,20							○									●	○							
	DNMG110408-EF	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4							○									●	○							
	DNMG150404-EF	0,4	0,1-1,5	0,05-0,30																●	○							
	DNMG150408-EF	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4																●	○							
	DNMG150604-EF	0,4	0,1-1,5	0,05-0,30							●									●								
	DNMG150608-EF	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4							●									●	○							
	DNMG150612-EF	1,2	0,1-1,5	0,15-0,50																●	○							
FM Schlichten	**DNMG150604L-FM**	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30					●											●								
	DNMG150604R-FM	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30			○		●											●								
	DNMG150608L-FM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,5			○		●											●								
	DNMG150608R-FM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,5			○		●											●								

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

A***-PDUNR/L
Kr: 93°

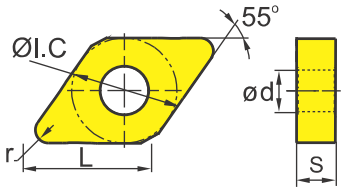
A373

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

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



DN** Negative WSP					HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
					YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P					○	○	○	◉	◉	◉										◉	◉	◉		○	◉	○		
M											○	◉					○	○	◉	◉	◉	◉	○	○	◉	○		
K													○	◉	◉	◉												
N																	○	○									○	◉
S																	○	○	◉	◉	◉	◉	○				○	◉
H																												
ISO			r	a_p																								
NF	**DNEG150404-NF**		0,4	0,2-3,0	0,05-0,30													○									
	DNEG150408-NF		0,8	0,2-3,0	0,1-0,4													○									
	DNEG150604-NF		0,4	0,2-3,0	0,05-0,30												○	●									
	DNEG150608-NF		0,8	0,2-3,0	0,1-0,4												○	●									
Schlichten																												
NGF	**DNEG150412-NGF**		1,2	0,2-3,0	0,1-0,5																						
	DNEG150608-NGF		0,8	0,2-3,0	0,05-0,40													●									
	DNEG150612-NGF		1,2	0,2-3,0	0,1-0,5													●									
Schlichten																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

S***-PDUNR/L
Kr: 93°

A373

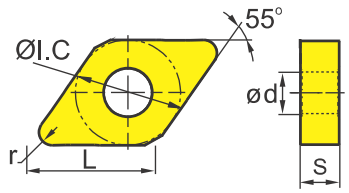
Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DNMG	L	l.C	S	d
11 04	11,6	9,525	4,76	3,81
15 04	15,5	12,7	4,76	5,16
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

DN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)	HC¹ (PVD)	HT	HC²	HW
P	○ ○ ○ ◉ ◉ ◉	◉ ◉ ◉	○ ○	○	
M	○ ◉	○ ○ ◉ ◉ ◉ ○	○ ◉	○	
K	○ ◉ ◉ ◉				
N		○ ○			○ ◉
S		○ ○ ◉ ◉ ◉ ○			○ ◉
H					

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
EM	**DNMG110404-EM**	0,4	0,5-4,4	0,05-0,30							●									●	○							
	DNMG110408-EM	0,8	0,5-4,4	0,10-0,45							●									●	○							
	DNMG150404-EM	0,4	0,5-6,4	0,05-0,30																○	○							
	DNMG150408-EM	0,8	0,5-6,4	0,10-0,45							○									●	○							
	DNMG150412-EM	1,2	0,5-6,4	0,1-0,6							○										○							
Mittl. Bearb.	**DNMG150604-EM**	0,4	0,2-6,4	0,05-0,30							●	●								●	○							
	DNMG150608-EM	0,8	0,5-6,4	0,10-0,45							●	●								●	○							
	DNMG150612-EM	1,2	0,5-6,4	0,1-0,6							○	○								●	○							

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

A***-PDUNR/L
Kr: 93°

A373

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

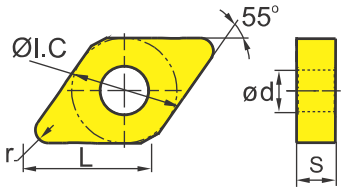
Allgemeine Drehbearbeitung

Negative Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

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



DN** Negative WSP					HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²		HW			
				P																										
				M																										
				K																										
				N																										
				S																										
				H																										
ISO		r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201			
EG	**DNMG150604-EG**	0,4	1-3	0,05-0,30							○											●								
	DNMG150608-EG	0,8	1-3	0,1-0,4							●									●	●	●								
	DNMG150612-EG	1,2	1-3	0,2-0,6								○								●		●								
Mittl. Bearb.																														

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

S***-PDUNR/L
Kr: 93°

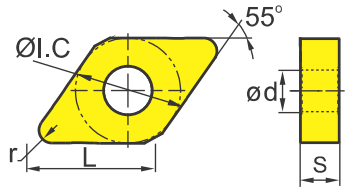
A373

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

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



	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
		HC¹ (CVD)															HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P		●	●	●	◉	◉	◉													◉	◉	◉		●	◉	●		
M		○	◉								○	◉					○	○	◉	◉	◉	○		○	◉	○		
K													●	◉	◉	◉												
N		●	◉														●	●									●	◉
S		○	◉														○	○	◉	◉	◉	○					○	◉
H																												
NM	**DNMG150412-NM**	1,2	0,2-4,0	0,2-0,6															○									
	DNMG150608-NM	0,8	0,2-4,0	0,1-0,4															●									
	DNMG150612-NM	1,2	0,2-4,0	0,2-0,6														○	●									
Mittl. Bearb.																												
TC	**DNMG150404-TC**	0,4	0,5-5,0	0,08-0,4										○														
	DNMG150408-TC	0,8	0,5-5,0	0,15-0,4										○														
	DNMG150608-TC	0,8	0,5-5,0	0,15-0,40										●		●												
	DNMG150612-TC	1,2	0,5-5,0	0,2-0,6										●		○												
Mittl. Bearb.																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

S***-PDUNR/L
Kr: 93°

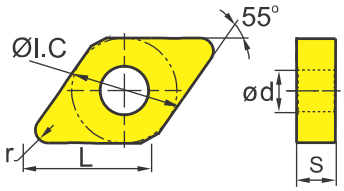
A373

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DNMG	L	l.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16



DN** Negative WSP					HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
					P																				
					M																				
					K																				
					N																				
					S																				
					H																				
ISO		r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
TK	**DNMG150608-TK**	0,8	0,5-5,0	0,15-0,40										○													
	DNMG150612-TK	1,2	0,5-5,0	0,2-0,6										○													
Mittl. Bearb.																											
DR	**DNMG150608-DR**	0,8	1-6	0,2-0,5			●	●					●		●												
	DNMG150612-DR	1,2	1-6	0,25-0,70			●	●					○		○												
	DNMG150616-DR	1,6	1-6	0,32-0,75			●						○		○												
Schruppen																											

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

S***-PDUNR/L
Kr: 93°

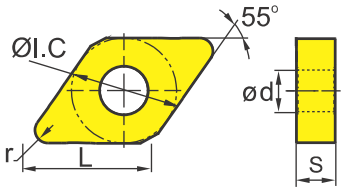
A373

Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

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

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Dreh-WSP



DN** Negative WSP					HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
					YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P					○	○	○	◉	◉	◉										◉	◉	◉		○	○	○	◉	◉
M											○	◉								◉	◉	◉	○	○	○	○	◉	◉
K													◉	◉	◉	◉												
N																	○	○									◉	◉
S																	○	○		◉	◉	◉	○				◉	◉
H																												
ISO			r	a_p	f																							
SNR	**DNMG150608-SNR**		0,8	1,0-6,0	0,1-0,5														●				●				○	
	DNMG150612-SNR		1,2	1,0-6,0	0,2-0,6														○				●					
Schruppen																												
XLR	**DNMG150608-XLR**		0,8	1,5-4,8	0,2-0,45	●		●																				
	DNMG150612-XLR		1,2	1,5-4,8	0,2-0,48	●		●																				
	DNMG150616-XLR		1,6	1,5-4,8	0,2-0,50	○		○																				
Schruppen																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

S***-PDUNR/L
Kr: 93°

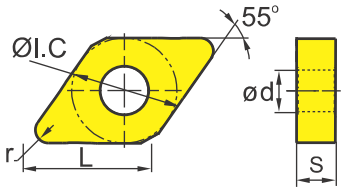
A373

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

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

Dreh-WSP



DN** Negative WSP					HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
					YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P					○	○	○	◉	◉	◉										◉	◉	◉		◉	◉	○		
M											○	◉					○	○	◉	◉	◉	◉	○	◉	◉	○		
K													◉	◉	◉	◉												
N																	○	○									○	◉
S																	○	○	◉	◉	◉	◉	○				○	◉
H																												
ISO		r	a_p	f																								
Flat	**DNMA150604**	0,4	1,0-6,0	0,1-0,3									●															
	DNMA150608	0,8	1,0-6,0	0,1-0,6									●		●													
	DNMA150612	1,2	1,0-6,0	0,15-0,70									○		○													
Mittl. Bearb.																												
ER	**DNMG150608-ER**	0,8	2-6	0,15-0,55								○																
	DNMG150612-ER	1,2	2-6	0,25-0,80								○																
Schruppen																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

S***-PDUNR/L
Kr: 93°

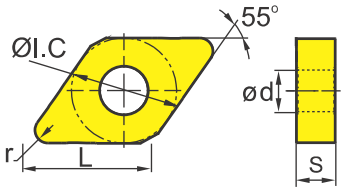
A373

Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

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



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P	○	○	○	◍	◍	◍									◍	◍	◍		○	◍	○		
M							○	◍				○	○	◍	◍	◍	○		○	◍	○		
K									●	◍	◍	◍											
N												●	●									◍	◍
S												●	○	◍	◍	◍	○					◍	◍
H																							

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
DR	**DNMM150608-DR**	0,8	0,7-6,0	0,20-0,55					○																			
	DNMM150612-DR	1,2	1-6	0,25-0,70			○		○	○																		
	DNMM150616-DR	1,6	1,5-6,0	0,32-0,90			○		○																			
Schruppen																												
ER	**DNMM150612-ER**	1,2	1-6	0,25-0,70								○																
Schruppen																												
HDR	**DNMM150608-HDR**	0,8	1-7	0,25-0,60			●		○																			
	DNMM150612-HDR	1,2	1-7	0,3-0,8			○																					
	DNMM150616-HDR	1,6	1,5-7,0	0,4-1,0			○																					
Schruppen																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

S***-PDUNR/L
Kr: 93°

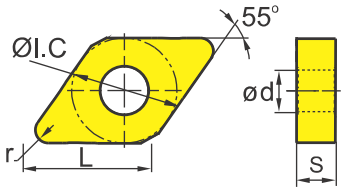
A373

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DNMM	L	l.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16



DN** Negative WSP					HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
					P																				
					M																				
					K																				
					N																				
					S																				
					H																				
ISO		r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
LR	**DNMM150608-LR**	0,8	2-6	0,1-0,6			○		○			○															
	**DNMM150612-LR**	1,2	2-6	0,2-0,8					○			○															
	DNMM150616-LR	1,6	2-6	0,25-1,00					○																		
Schruppen																											
XLR	**DNMM150616-XLR**	1,6	1,5-6,0	0,25-0,60	●			●																			
																											
Schruppen																											

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

S***-PDUNR/L
Kr: 93°

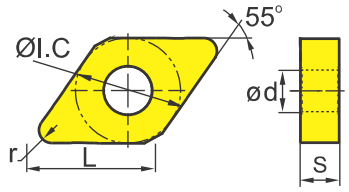
A373

Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

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

DN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	○	○	○	◔	◔	◔										◔	◔	◔		○	◔	○		
M							○	◔					○	○	◔	◔	◔	○		○	◔	○		
K									○	◔	◔	◔												
N													○	○									○	◔
S													○	○	◔	◔	◔	○					○	◔
H																								

	ISO	r	a_p	f																					
	**DNEG150604-LH**	0,4	1,5-8,0	0,15-0,30														●					●	
	DNEG150608-LH	0,8	1,5-8,0	0,20-0,50														●					●	
	DNEG150612-LH	1,2	1,5-8,0	0,25-0,60														●					●	
	DNEG150616-LH	1,6	1,5-8,0	0,25-0,70														●					●	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

S*-PDUNR/L**
Kr: 93°

A373

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

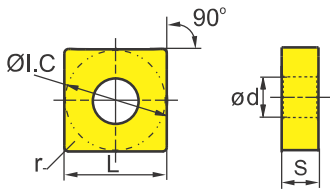
Allgemeine Drehbearbeitung

Negative Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNMG	L	l.C	S	d
09 03	9,525	9,525	3,18	3,81
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16



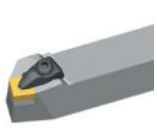
SN** Negative WSP					HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
					P																				
					M																				
					K																				
					N																				
					S																				
					H																				
ISO		r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
ADF	**SNMG120404-ADF**	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3		●															●						
	SNMG120408-ADF	0,8	0,5-5,0	0,12-0,50		●															●						
	SNMG120412-ADF	1,2	1-5	0,2-0,6		●															●						
Schlichten																											
DF	**SNMG120408-DF**	0,8	0,3-1,5	0,1-0,4					○																		
	SNMG120412-DF	1,2	0,35-1,50	0,15-0,50			○		○																		
Schlichten																											
SF	**SNMG090304-SF**	0,4	0,05-0,50	0,05-0,20																					●		
	SNMG120404-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,20																					○		
	SNMG120408-SF	0,8	0,05-0,50	0,10-0,35																					○		
Schlichten																											

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

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

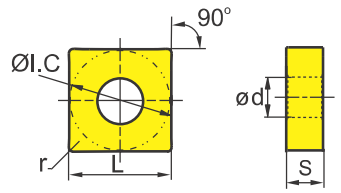
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNMG	L	I.C	S	d
09 03	9,525	9,525	3,18	3,81
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35

SN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P	○	○	○	◉	◉	◉									◉	◉	◉		○	◉	○		
M							○	◉					○	○	◉	◉	◉	○	○	◉	○		
K									●	◉	◉	◉											
N												●	●									◉	◉
S													○	○	◉	◉	◉	○				○	◉
H																							

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
EF	**SNMG090304-EF**	0,4	0,5-2,0	0,05-0,30							○									○	○							
	SNMG090308-EF	0,8	0,5-2,0	0,05-0,40							○									●	○							
	SNMG120404-EF	0,4	0,8-3,0	0,05-0,30																●	○							
	SNMG120408-EF	0,8	0,8-3,0	0,1-0,4																●	○							
	SNMG120412-EF	1,2	0,8-3,0	0,15-0,45																●	○							
Schlichten	**SNMG150608-EF**	0,8	1-4	0,1-0,4							○																	
	SNMG150612-EF	1,2	1-4	0,15-0,45							○																	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

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

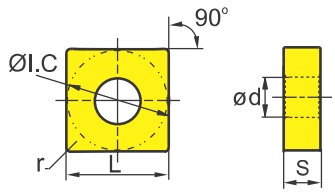
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94

SN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P	○	○	○	◉	◉	◉									◉	◉	◉		○	◉	○		
M							○	◉				○	○	◉	◉	◉	○	○	◉	○			
K									◉	◉	◉												
N												○	○									○	◉
S												○	○	◉	◉	◉	○					○	◉
H																							

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
XF	**SNMG120404-XF**	0,4	0,5-2,5	0,1-0,25	●			●																				
	SNMG120408-XF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,30	●			●																				
	SNMG120412-XF	1,2	0,5-2,5	0,1-0,35	●																							
Schlichten																												
XM	**SNMG120404-XM**	0,4	1-4,2	0,2-0,4	○			○																				
	SNMG120408-XM	0,8	1-4,2	0,2-0,4	●			●																				
	SNMG120412-XM	1,2	1-4,2	0,2-0,6	●			●																				
	SNMG120416-XM	1,6	1-4,2	0,2-0,65	○			○																				
	SNMG150608-XM	0,8	1-5,25	0,2-0,4	●			●																				
	SNMG150612-XM	1,2	1-5,25	0,2-0,6	●			●																				
	SNMG150616-XM	1,6	1-5,25	0,2-0,65	○			●																				
Mittl. Bearb.	**SNMG190608-XM**	0,8	1-6,65	0,2-0,4	○			○																				
	SNMG190612-XM	1,2	1-6,65	0,2-0,6	○			○																				
	SNMG190616-XM	1,6	1-6,65	0,2-0,65	○			○																				
	SNMG190624-XM	2,4	1-6,65	0,2-1,2	○			○																				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

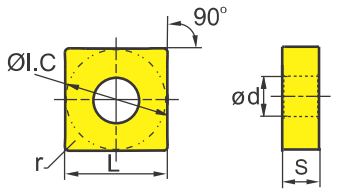
MSRNR/L	MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
			
A297	A298	A299	A375

Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

SNMG	L	I.C	S	d
09 03	9,525	9,525	3,18	3,81
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94

Dreh-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

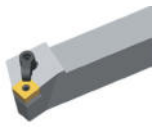
SN** Negative WSP					HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
				P	○	○	○	◍	◍	◍								◍	◍	◍		○	◍	○		
				M							○	◍				○	○	◍	◍	◍	○	○	◍	○		
				K									◍	◍	◍	◍											
				N												○	○									◍	◍
				S												○	○	◍	◍	◍	○					○	◍
				H																						
	ISO		r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
PM	**SNMG090304-PM**		0,4	0,4-4,5	0,1-0,3					○																	
	SNMG090308-PM		0,8	0,5-4,5	0,15-0,50					○				○	○												
	SNMG120404-PM		0,4	0,4-6,0	0,1-0,3			○		○					○												
	SNMG120408-PM		0,8	0,5-6,0	0,15-0,50			○		●				○	○												
	SNMG120412-PM		1,2	0,8-6,0	0,18-0,60			○		○				○	●												
	SNMG120416-PM		1,6	1-6	0,23-0,65					○				○	○												
	SNMG150608-PM		0,8	0,7-7,5	0,14-0,50			○		○																	
	SNMG150612-PM		1,2	0,8-7,5	0,18-0,60			○		○				○	●												
	SNMG190612-PM		1,2	1,0-7,5	0,20-0,65			○		○				○	○												
Mittl. Bearb.																											
ZM	**SNMG120412-ZM**		1,2	0,5-4,0	0,1-0,5		○																				
Mittl. Bearb.																											

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

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

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Allgemeine Drehbearbeitung

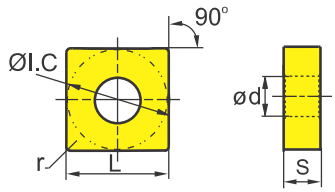
Negative Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNMG	L	I.C	S	d
09 03	9,525	9,525	3,18	3,81
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94

SN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P	○	○	○	◉	◉	◉									◉	◉	◉	○	◉	○		
M							○	◉					○	○	◉	◉	◉	○	◉	○		
K									○	◉	◉	◉										
N													○	○							○	◉
S													○	○	◉	◉	◉	○			○	◉
H																						

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
DM	**SNMG090304-DM**	0,4	0,4-4,5	0,1-0,3					○																			
	SNMG090308-DM	0,8	0,5-4,5	0,15-0,50			●		●																			
	SNMG120404-DM	0,4	0,4-6,0	0,1-0,3			○		○																			
	SNMG120408-DM	0,8	0,5-6,0	0,15-0,50			●		●	○																		
	SNMG120412-DM	1,2	0,8-6,0	0,18-0,60			●		○																			
	SNMG120416-DM	1,6	1-6	0,23-0,65			○		○																			
	SNMG150608-DM	0,8	0,8-7,5	0,1-0,5			○		○																			
	SNMG150612-DM	1,2	0,8-7,5	0,18-0,60			○		●																			
	SNMG190612-DM	1,2	1-9	0,18-0,60			●		●																			
	SNMG190616-DM	1,6	1-9	0,23-0,65					●																			
EG	**SNMG120408-EG**	0,8	0,5-4,0	0,1-0,5								○								●		●						
	SNMG120412-EG	1,2	0,5-4,0	0,2-0,6								○										●						

DM: Mittl. Bearb.

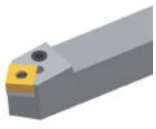
EG: Mittl. Bearb.

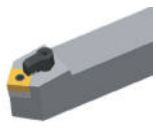
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

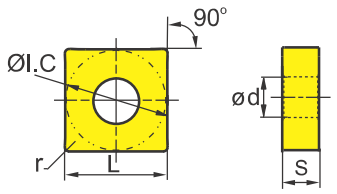
MSRNR/L	MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
			
A297	A298	A299	A375

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNMG	L	l.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35



SN** Negative WSP		HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
		YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P		○	○	○	◉	◉	◉										◉	◉	◉		○	◉	○	○	◉
M								○	◉							○	○	◉	◉	○	○	◉	○	○	◉
K										◉	◉	◉	◉												
N														○	○									○	◉
S															○	○	◉	◉	◉	○				○	◉
H																									
ISO		r	a_p	f																					
EM	**SNMG120404-EM**	0,4	0,50-6,35	0,05-0,30					○								●	○							
	SNMG120408-EM	0,8	0,50-6,35	0,20-0,45				●	●								●	○							
	SNMG120412-EM	1,2	0,50-6,35	0,25-0,60				●	○								●	○							
	SNMG120416-EM	1,6	0,50-6,35	0,30-0,75					○								○	○							
	SNMG150612-EM	1,2	0,5-8,0	0,25-0,60				○	●								●	○							
	SNMG150616-EM	1,6	0,5-8,0	0,30-0,75													●	○							
TC	**SNMG120404-TC**	0,4	0,5-5,0	0,08-0,25							●														
	SNMG120408-TC	0,8	0,5-5,0	0,15-0,40							●		●												
	SNMG120412-TC	1,2	0,5-5,0	0,2-0,5							●		○												
	SNMG150616-TC	1,6	1-7	0,2-0,7							●														
TK	**SNMG120412-TK**	1,2	0,5-5,0	0,2-0,5							○														

EM – Mittl. Bearb. | TC – Mittl. Bearb. | TK – Mittl. Bearb.

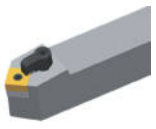
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

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

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Allgemeine Drehbearbeitung

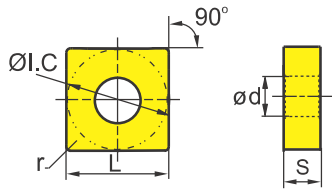
Negative Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12

SN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P	○	○	○	◍	◍	◍									◍	◍	◍		○	◍	○		
M							○	◍					○	○	◍	◍	◍	○	○	◍	○		
K									●	◍	◍	◍											
N												●	●									●	◍
S												●	●	◍	◍	◍	◍	●				●	◍
H																							

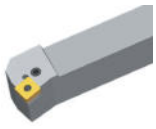
	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
NM	**SNMG120408-NM**	0,8	0,5-5,0	0,1-0,4															●								○	
	SNMG120412-NM	1,2	0,5-5,0	0,15-0,50															○									
Mittl. Bearb.																												
DR	**SNMG120408-DR**	0,8	0,7-7,0	0,2-0,5			○		●				○		○													
	SNMG120412-DR	1,2	1-7	0,25-0,70			○		●	○			○		●													
	SNMG120416-DR	1,6	1,5-7,0	0,32-0,75					●				○		○													
	SNMG150612-DR	1,2	1-8	0,25-0,70					●				○		●													
	SNMG150616-DR	1,6	1,5-8,0	0,3-0,8			○		●						○													
Schruppen	**SNMG190612-DR**	1,2	1-10	0,25-0,70			○		●	●					○													
	SNMG190616-DR	1,6	1,5-10,0	0,3-0,8	○		○	●	●	●			○		●													
	SNMG190624-DR	2,4	2-10	0,32-0,90					○	○																		
	SNMG250924-DR	2,4	2-15	0,4-1,2					●	○																		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

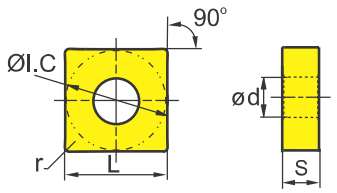
MSRNR/L	MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
			
A297	A298	A299	A375

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNMG	L	l.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94



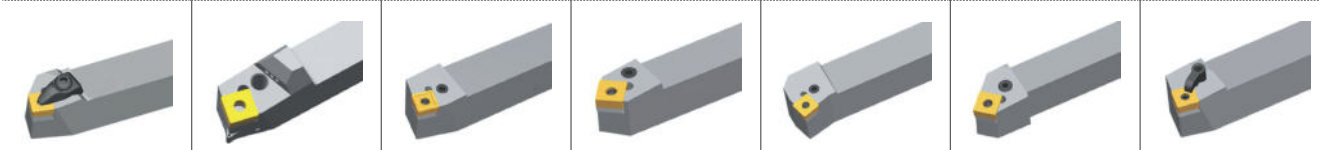
	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
					HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
	P				○	○	○	◔	◔	◔										◔	◔	◔		○	◔	○		
	M										○	◔					○	○	◔	◔	◔	○	○	○	◔	○		
	K												◔	◔	◔	◔												
	N																○	○									◔	◔
	S																○	○	◔	◔	◔	○					○	◔
	H																											
ER Schruppen	**SNMG120408-ER**	0,8	2,0-7,6	0,20-0,55							○	○																
	SNMG120412-ER	1,2	2,0-7,6	0,3-0,6							○	○																
	SNMG150612-ER	1,2	2,0-9,6	0,3-0,6							○	○																
	SNMG190612-ER	1,2	2,0-11,4	0,3-0,6								○																
	SNMG190616-ER	1,6	2,0-11,4	0,35-0,80								○																
SNR Schruppen	**SNMG120408-SNR**	0,8	1-4	0,2-0,6														○				●						
	SNMG190612-SNR	1,2	2,0-7,0	0,2-0,6														○										
	SNMG190616-SNR	1,6	2,0-7,0	0,25-0,7																								

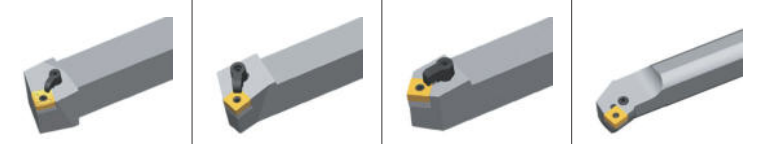
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

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

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

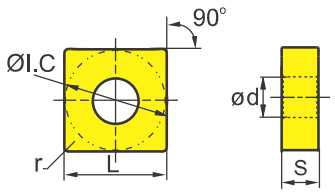
Allgemeine Drehbearbeitung

Negative Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNMG	L	I.C	S	d
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94

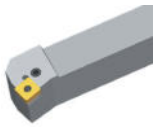


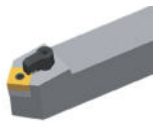
SN** Negative WSP					HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
					YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P					○			●																			
M																											
K																											
N																											
S																											
H																											
LR	**SNMG190616-LR**	1,6	2,0-8,0	0,3-0,8	○			●																			
Schruppen																											
XLR	**SNMG150616-XLR**	1,6	1,5-6,0	0,25-0,60				●																			
Schruppen																											

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

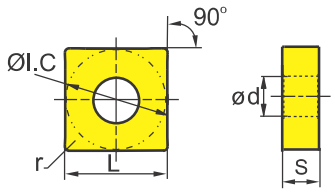
MSRNR/L	MSKNR/L	MSDNN
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°
		
A297	A298	A299

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

SNMM	L	I.C	S	d
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 07	25,4	25,4	7,94	9,12
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12

Dreh-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



					HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW		
					P																							
					M																							
					K																							
					N																							
					S																							
					H																							
	ISO		r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
DR	**SNMM150612-DR**		1,2	1-7	0,25-0,60					○																	
	SNMM150616-DR		1,6	1,5-9,0	0,32-0,90					○	○																
	SNMM190612-DR		1,2	2,0-10,5	0,25-0,60			○		○																	
	SNMM190616-DR		1,6	2,0-10,5	0,35-0,90			○		●	●																
	SNMM190624-DR		2,4	2,0-10,5	0,4-1,1			●	●	○																	
	SNMM250716-DR		1,6	2,5-12,5	0,4-1,0					●																	
Schruppen	**SNMM250724-DR**		2,4	2,5-12,5	0,5-1,2			○		●																	
	SNMM250924-DR		2,4	2,5-12,5	0,5-1,2				●	●																	
ER	**SNMM150624-ER**		2,4	2,0-8,0	0,3-0,4					○																	
	SNMM250724-ER		2,4	2,5-12,5	0,5-1,2	○				○		○	●														
	SNMM250732-ER		3,2	2,5-12,5	0,5-1,6	○				●																	
Schruppen	**SNMM250924-ER**		2,4	3,0-12,5	0,3-1,2	○				●	○		○														
	SNMM250932-ER		3,2	2,8-18,0	0,55-1,80					●																	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

MSRNR/L	MSKNR/L	MSDNN
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°
		
A297	A298	A299

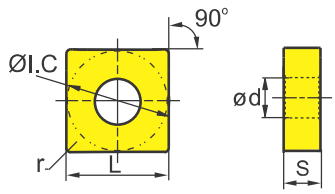
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNMM	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 07	25,4	25,4	7,94	9,12
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12

SN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)								HT		HC²	HW	
P	○	○	○	◉	◉	◉									◉	◉	◉			○	◉	○		
M							○	◉					○	○	◉	◉	◉	○		○	◉	○		
K									○	◉	◉	◉												
N													○	○									○	◉
S													○	○	◉	◉	◉	○					○	◉
H																								

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
LR Schruppen	**SNMM120408-LR**	0,8	1-6	0,1-0,5					○																			
	SNMM120412-LR	1,2	1-6	0,2-0,6			○		○																			
	SNMM150612-LR	1,2	1,5-7,0	0,1-0,5					○																			
	SNMM150616-LR	1,6	1,5-7,0	0,1-0,5					○																			
	SNMM190612-LR	1,2	2-10	0,25-0,70			○																					
	SNMM190616-LR	1,6	2-10	0,3-1,0			○		○																			
	SNMM190624-LR	2,4	2-10	0,3-1,1			○		○																			
	SNMM250924-LR	2,4	3,0-12,5	0,3-1,2			○		○	○																		
XLR Schruppen	**SNMM190612-XLR**	1,2	2.0-10.5	0.3-1.0	○			○																				
	SNMM190616-XLR	1,6	2.0-8.5	0.2-0.6	○			○																				
	SNMM190624-XLR	2,4	2.0-10.5	0.3-1.0	○			○																				
	SNMM250724-XLR	2,4	1.0-5.0	0.10-0.5	○																							
	SNMM250924-XLR	2,4	2,0-7,8	0,2-0,65	○			○				○																

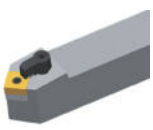
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

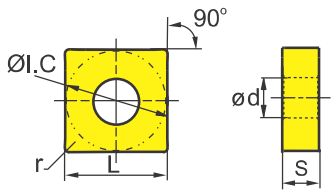
MSRNR/L	MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
			
A297	A298	A299	A375

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

SNMM	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 07	25,4	25,4	7,94	9,12
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12

Dreh-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



SN** Negative WSP		HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW		
	P	●	●	●	◍	◍	◍									◍	◍	◍	●	◍	●			
	M							●	◍				●	●	◍	◍	◍	●	●	◍	●			
	K									●	◍	◍	◍											
	N											●	●									●	◍	
	S												●	●	◍	◍	◍	●				●	◍	
	H																							

ISO		r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
HDR Schruppen	**SNMM120408-HDR**	0,8	1-6	0,1-0,6					○																		
	SNMM120412-HDR	1,2	1,5-6,0	0,2-0,7					○																		
	SNMM150608-HDR	0,8	1-7	0,2-0,6						○																		
	SNMM150612-HDR	1,2	1-7	0,25-0,70			○		○																			
	SNMM150616-HDR	1,6	1,5-9,0	0,32-1,00					○																			
	SNMM190612-HDR	1,2	2,0-10,5	0,25-0,70			○		○																			
	SNMM190616-HDR	1,6	2,0-10,5	0,35-1,00			○		●			○																
	SNMM190624-HDR	2,4	2,0-10,5	0,4-1,2			○		○																			
	SNMM250724-HDR	2,4	2,5-12,5	0,5-1,4					●																			
	SNMM250924-HDR	2,4	2,5-12,5	0,5-1,4	○		○	●	●	●																		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

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

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

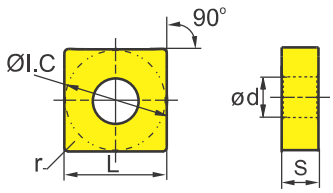
Allgemeine Drehbearbeitung

Negative Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNMM	L	l.C	S	d
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12



SN** Negative WSP					HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW		
				P																								
				M																								
				K																								
				N																								
				S																								
				H																								
ISO		r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
HPR	**SNMM190616-HPR**	1,6	2,0-10,5	0,35-1,00					○																			
	SNMM190624-HPR	2,4	2,0-10,5	0,4-1,2			○		○																			
	SNMM250924-HPR	2,4	2,0-12,5	0,5-1,4		○	○		●	●																		
Schruppen																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

PSBNR/LC	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
						
A289	A276	A278	A279	A280	A296	A297

MSKNR/L
Kr: 75°

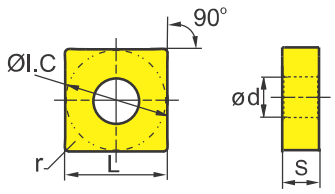
A298

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

SNMG	L	l.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



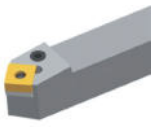
SN** Negative WSP					HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
					YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YB5103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P					●	●	●	◐	◐	◐										◐	◐	◐		●	◐	●		
M											○	◐					○	○	◐	◐	◐	○		○	◐	○		
K													●	◐	◐	◐												
N																	●	●									●	◐
S																	○	○	◐	◐	◐	○					○	◐
H																												
ISO			r	a_p	f																							
Basic	**SNMG120408**		0,8	0,5-6,0	0,1-0,6				○																			
	SNMG120412		1,2	0,5-6,0	0,1-0,7				○																			
Mittl. Bearb.																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

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

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Allgemeine Drehbearbeitung

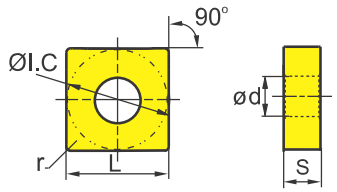
Negative Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SN**	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 07	25,4	25,4	7,94	9,12

SN** Negative WSP



	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
					HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P					●	●	●	◉	◉	◉										◉	◉	◉		●	◉	●		
M											○	◉					○	○	◉	◉	◉	○	○	◉	◉	○		
K													●	◉	◉	◉												
N																	●	●									●	◉
S																	●	●	◉	◉	◉	●					●	◉
H																												
Flat	**SNMA120408**	0,8	0,5-5,0	0,1-0,5									○	●	●													
	SNMA120412	1,2	0,5-5,0	0,2-0,7									○	○	●	○												
	SNMA120416	1,6	0,5-5,0	0,2-1,0										●														
	SNMA150608	0,8	0,8-7,0	0,1-0,5											○													
	SNMA150612	1,2	0,8-7,0	0,2-0,7											○													
	SNMA190612	1,2	0,8-7,0	0,2-0,7									○		○													
	SNMA190616	1,6	0,8-7,0	0,3-0,8									○		●													
Basic	**SNMM250724-1**	2,4	2,0-12,5	0,3-1,2					○	●																		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

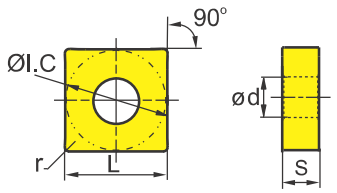
MSRNR/L	MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
			
A297	A298	A299	A375

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNMM	L	I.C	S	d
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12



SN** Negative WSP					HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
					P																						
					M																						
					K																						
					N																						
					S																						
					H																						
ISO		r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YB5103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
Basic	**SNMM190612**	1,2	1,5-10,5	0,2-0,7					○																		
	SNMM190616	1,6	1,5-10,5	0,2-1,0					○																		
	SNMM250924	2,4	2,0-12,5	0,3-1,2					○																		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

PSBNR/LC	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
						
A289	A276	A278	A279	A280	A296	A297

MSKNR/L
Kr: 75°

A298

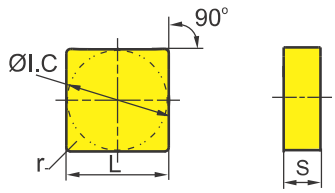
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNUN	L	l.C	S
12 04	12,7	12,7	4,76
19 04	19,05	19,05	4,76

SN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P	●	●	●	○	○	○									○	○	○		●	○	●		
M							●	○				●	●	○	○	○	○	●	○	●			
K									●	○	○	○											
N													●									●	○
S													●	●	○	○	○	●				●	○
H																							

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
Flat	**SNUN120408**	0,8	0,7-6,0	0,2-0,5											○													
	SNUN120412	1,2	0,7-6,0	0,25-0,60									○		○													
	SNUN190412	1,2	0,9-6,0	0,25-0,60																							○	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

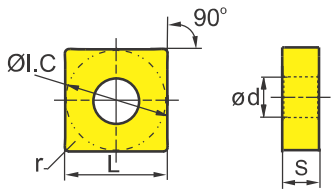
CSKNR/L	CSRNR/L	CSDNN
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°
		
A340	A341	A343

Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

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

SN** Negative WSP



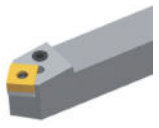
	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	○	○	○	◔	◔	◔										◔	◔	◔		○	◔	○		
M							○	◔					○	○	◔	◔	◔	○	○	○	◔	○		
K									◔	◔	◔	◔												
N													○	○									○	◔
S													○	○	◔	◔	◔	○					○	◔
H																								

	ISO	r	a_p	f																				
LH	**SNEG120408-LH**	0,8	1,5-7,0	0,20-0,50														●					●	
	SNEG120412-LH	1,2	1,5-7,0	0,25-0,60														●					●	
	SNEG120416-LH	1,6	1,5-7,0	0,25-0,70														●					●	
LH	**SNMM120408-LH**	0,8	1,0-5,0	0,2-0,6																			○	
Alu.-Bearb.																								

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

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

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

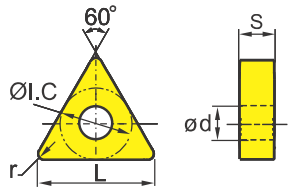
Allgemeine Drehbearbeitung

Negative Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TN**	L	l.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16



TN** Negative WSP					HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
					YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
	ISO	r	a_p	f																							
WG	**TNMX160408-WG**	0,8	0,5-5,0	0,15-0,70			●																				
	TNMX160412-WG	1,2	0,8-6,0	0,20-0,75			○																				
Wiper																											
ADF	**TNMG160404-ADF**	0,4	0,5-5,0	0,05-0,30		●															●		●				
	TNMG160408-ADF	0,8	0,5-5,0	0,1-0,4		●														○	●		●				
	TNMG160412-ADF	1,2	0,5-5,0	0,2-0,5		●															●						
Schlichten																											
DF	**TNMG160404-DF**	0,4	0,15-2,00	0,08-0,25			●		○																		
	TNMG160408-DF	0,8	0,15-2,00	0,1-0,3			●		○																		
	TNMG160412-DF	1,2	0,2-3,0	0,15-0,50			○																				
	TNMG220408-DF	0,8	0,3-3,0	0,1-0,4			○		○																		
Schlichten																											

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

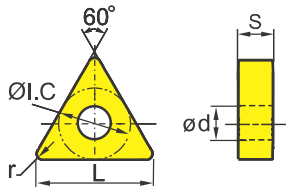
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TNMG	L	l.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81

TN** Negative WSP



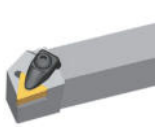
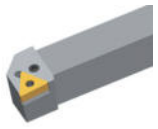
	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YB5103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	○	○	○	◔	◔	◔										◔	◔	◔		○	◔	○		
M							○	◔					○	○	◔	◔	◔	○		○	◔	○		
K									◔	◔	◔	◔												
N													○	○									○	◔
S													○	○	◔	◔	◔	○					○	◔
H																								

	ISO	r	a_p	f																					
SF	**TNMG160404-SF**	0,4	0,05-1,00	0,05-0,30																	○	●			
	TNMG160408-SF	0,8	0,05-1,00	0,05-0,40																		●			
Schlichten																									

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Allgemeine Drehbearbeitung

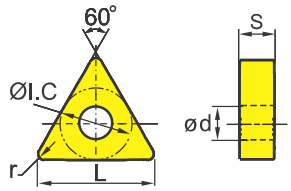
Negative Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TNMG	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,26
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16

TN** Negative WSP



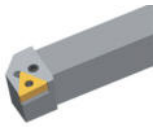
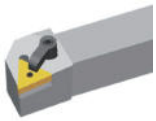
	ISO	r	a_p	f	HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
					YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
EF Schlichten	**TNMG110304-EF**	0,4	0,1-1,0	0,05-0,20															●	○							
	TNMG110308-EF	0,8	0,1-1,0	0,05-0,40															●								
	TNMG160404-EF	0,4	0,1-1,5	0,05-0,30							●								●	●							
	TNMG160408-EF	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4							●								●	●							
	TNMG160412-EF	1,2	0,2-2,5	0,15-0,40															●	○							
	TNMG220404-EF	0,4	0,5-2,5	0,05-0,25															●	○							
	TNMG220408-EF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,4							○								●	○							
	TNMG220412-EF	1,2	0,5-2,5	0,1-0,5															●	○							
XF Schlichten	**TNMG160404-XF**	0,4	0,5-2,5	0,1-0,25	●		●																				
	TNMG160408-XF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,3	●		●																				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

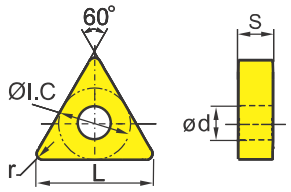
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TNMG	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16

TN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P	○	○	○	◉	◉	◉									◉	◉	◉		○	◉	○		
M							○	◉				○	○	◉	◉	◉	○		○	◉	○		
K									◉	◉	◉	◉											
N												○	○									○	◉
S												○	○	◉	◉	◉	○					○	◉
H																							

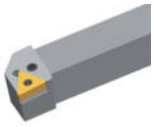
	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
FM Schlichten	**TNMG160404L-FM**	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3					●											●								
	TNMG160404R-FM	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3					●											●								
	TNMG160408L-FM	0,8	0,5-3,0	0,15-0,50			○		○											●								
	TNMG160408R-FM	0,8	0,5-3,0	0,15-0,50			○		●											●								
XM Mittl. Bearb.	**TNMG160404-XM**	0,4	1-5,6	0,2-0,4	●			○																				
	TNMG160408-XM	0,8	1-5,6	0,2-0,4	●			●																				
	TNMG160412-XM	1,2	1-5,6	0,2-0,6	●			●																				
	TNMG160416-XM	1,6	1-5,6	0,2-0,65	○			●																				
	TNMG220408-XM	0,8	1-7,7	0,2-0,4	●			●																				
	TNMG220412-XM	1,2	1-7,7	0,2-0,6	●			●																				
	TNMG220416-XM	1,6	1-7,7	0,2-0,65	○			●																				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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 A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Allgemeine Drehbearbeitung

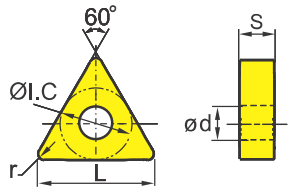
Negative Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TNMG	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,26
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16

TN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P	●	●	●	◉	◉	◉									◉	◉	◉		●	◉	●		
M							○	◎				○	○	◎	◎	◎	○		○	◎	○		
K									○	◎	◎												
N												●	●									●	◉
S												○	○	◎	◎	◎	○					○	◎
H																							

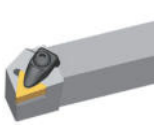
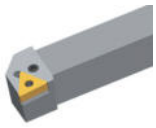
	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
DM Mittl. Bearb.	**TNMG110308-DM**	0,8	0,3-3,0	0,1-0,4					○																			
	TNMG160404-DM	0,4	0,4-5,0	0,1-0,3			○		●			○																	
	TNMG160408-DM	0,8	0,5-5,0	0,15-0,50			●		●																				
	TNMG160412-DM	1,2	0,8-5,0	0,18-0,60			●		○																				
	TNMG220404-DM	0,4	0,4-6,6	0,1-0,3			○		●																				
	TNMG220408-DM	0,8	0,5-6,6	0,15-0,50			○		●																				
	TNMG220412-DM	1,2	0,8-6,6	0,18-0,60			○		●																				
	TNMG220416-DM	1,6	1,0-6,6	0,23-0,65			●		○																				
PM Mittl. Bearb.	**TNMG110304-PM**	0,4	0,4-3,0	0,1-0,3					●																				
	TNMG110308-PM	0,8	0,4-3,0	0,15-0,40					○																				
	TNMG160404-PM	0,4	0,4-5,0	0,1-0,3			○		●				○		○														
	TNMG160408-PM	0,8	0,5-5,0	0,15-0,50			○		●				●		●														
	TNMG160412-PM	1,2	0,8-5,0	0,18-0,60			○		●				○		○														
	TNMG220408-PM	0,8	0,5-6,6	0,15-0,50			○		●				●		○														
	TNMG220412-PM	1,2	0,8-6,6	0,18-0,60			○		○						○														
	TNMG220416-PM	1,6	1,0-6,6	0,23-0,65					○																				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

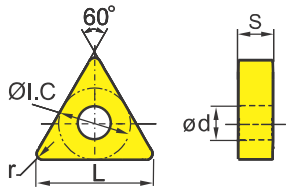
MTFNR/L	S***-PTFNR/L
Kr: 91°	Kr: 90°
	
A303	A376

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TNMG	L	l.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81



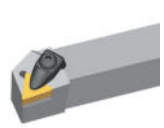
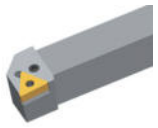
TN** Negative WSP	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P	○	○	○	❁	❁	❁									❁	❁	❁		○	❁	○		
M							○	❁					○	○	❁	❁	❁	○	○	❁	○		
K									❁	❁	❁	❁											
N													○	○								○	❁
S													○	○	❁	❁	❁	○				○	❁
H																							

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YB5103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
ZM	**TNMG160404-ZM**	0,4	0,5-5,0	0,08-0,30	●																							
	**TNMG160408-ZM**	0,8	0,5-5,0	0,1-0,4	●																							
	TNMG160412-ZM	1,2	0,5-5,0	0,1-0,6	●																							
Mittl. Bearb.																												
SNR	**TNMG160408-SNR**	0,8	1-5,6	0,1-0,5																			●					
																												
Schruppen																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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 A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

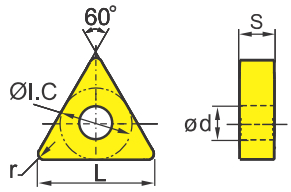
Allgemeine Drehbearbeitung

Negative Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TNMG	L	l.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P	○	○	○	◉	◉	◉									◉	◉	◉	○	◉	○			
M							○	◉				○	○	◉	◉	◉	○	○	◉	○			
K									○	◉	◉	◉											
N												○	○									○	◉
S												○	○	◉	◉	◉	○					○	◉
H																							

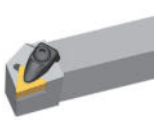
	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
EG	**TNMG160404-EG**	0,4	0,5-4,0	0,1-0,3																		●						
	TNMG160408-EG	0,8	0,5-4,0	0,1-0,4							○	○								●		●						
	TNMG160412-EG	1,2	0,5-4,0	0,15-0,50								○																
Mittl. Bearb.																												
EM	**TNMG160404-EM**	0,4	0,5-4,8	0,05-0,30							○	○								●	●							
	TNMG160408-EM	0,8	0,5-4,8	0,10-0,45							●	●								●	●							
	TNMG160412-EM	1,2	0,5-4,8	0,1-0,6							○	●								●	○							
	TNMG220408-EM	0,8	0,5-6,6	0,10-0,45							●	●								●	○							
	TNMG220412-EM	1,2	0,5-6,6	0,1-0,6							○	○								●	○							
Mittl. Bearb.	**TNMG220416-EM**	1,6	0,5-6,6	0,10-0,65								○								●	○							
TC	**TNMG160404-TC**	0,4	0,5-3,0	0,05-0,20												○												
	TNMG160408-TC	0,8	0,5-3,0	0,08-0,25										●		○												
	TNMG160412-TC	1,2	1-3	0,1-0,3												○												
	TNMG220412-TC	1,2	1-6	0,15-0,40										○		○												
Mittl. Bearb.																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

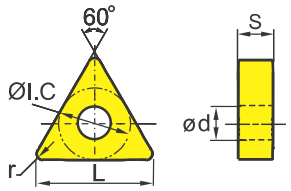
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TNMG	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16
27 06	27,5	15,875	6,35	6,35

TN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	●	●	●	❁	❁	❁										❁	❁	❁		●	❁	●		
M							○	❁						○	○	❁	❁	❁	○	○	❁	○		
K									●	❁	❁	❁												
N													●	●									●	❁
S													●	●	❁	❁	❁	❁	●				●	❁
H																								

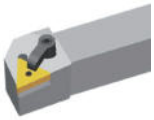
	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
DR	**TNMG160408-DR**	0,8	0,7-6,0	0,20-0,55			○		○				○		●													
	TNMG160412-DR	1,2	1-6	0,25-0,65			○		○				○		○													
	TNMG220408-DR	0,8	0,7-7,0	0,20-0,55					●						○													
	TNMG220412-DR	1,2	1-7	0,25-0,65					○						●													
	TNMG220416-DR	1,6	1,5-7,0	0,32-0,75					○						○													
Schruppen	**TNMG270612-DR**	1,2	2-12	0,35-0,75					○																			
XLR	**TNMG160408-XLR**	0,8	1,5-4,5	0,2-0,38	○			○																				
	TNMG160412-XLR	1,2	1,5-4,5	0,2-0,45	○			○																				
Schruppen																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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 A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Allgemeine Drehbearbeitung

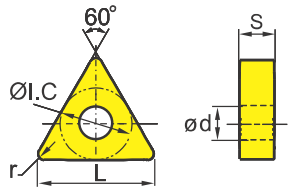
Negative Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TN**	L	l.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16
27 06	27,5	15,875	6,35	6,35

TN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P	○	○	○	◉	◉	◉									◉	◉	◉		○	◉	○		
M							○	◉				○	○	◉	◉	◉	○		○	◉	○		
K									●	◉	◉	◉											
N												●	●									●	◉
S												●	●	◉	◉	◉	◉	●				●	◉
H																							

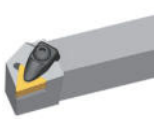
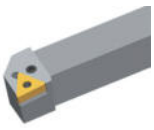
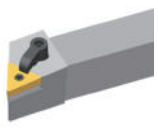
	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
DR	**TNMM160408-DR**	0,8	0,7-6,0	0,20-0,55					○																			
	TNMM160412-DR	1,2	1-6	0,25-0,70			○																					
	TNMM220408-DR	0,8	0,7-8,0	0,20-0,55					○																			
	TNMM220412-DR	1,2	1-8	0,25-0,70					●																			
Schruppen	**TNMM270624-DR**	2,4	3,0-8,0	0,25-0,7					○																			
ER	**TNMG160408-ER**	0,8	2,0-5,6	0,15-0,55								○																
	TNMG160412-ER	1,2	2,0-5,6	0,15-0,60								○																
Schruppen	**TNMG220408-ER**	0,8	2,0-7,7	0,15-0,55								○																
LR	**TNMM160412-LR**	1,2	1,5-6,0	0,1-0,6			○		○																			
Schruppen																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

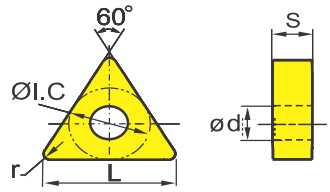
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TNMM	L	I.C	S	d
22 04	22	12,7	4,76	5,16
27 06	27,5	15,875	6,35	6,35

TN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	●	●	●	❁	❁	❁										❁	❁	❁		●	❁	●		
M							○	❁					○	○	❁	❁	❁	❁	○	○	❁	○		
K									❁	❁	❁	❁												
N													●	●									❁	❁
S													❁	❁	❁	❁	❁	❁	❁				❁	❁
H																								

	ISO	r	a_p	f
HDR	**TNMM220416-HDR**	1,6	2-9	0,35-1,00
	TNMM270616-HDR	1,6	2-6	0,35-1,00
	TNMM270624-HDR	2,4	2-7	0,4-1,2
Schwer-zerspanung				

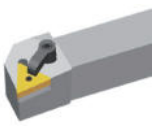
	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
TNMM220416-HDR					○																			
TNMM270616-HDR					●																			
TNMM270624-HDR					○			○																

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L	MTFNR/L
Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 91°
						
A281	A282	A283	A300	A301	A302	A303

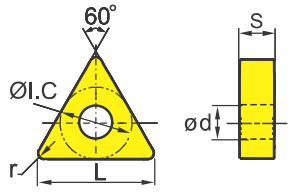
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TNMG	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16
27 06	27,5	15,875	6,35	6,35
33 09	33	19,05	9,525	7,94

TN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P	●	●	●	❁	❁	❁									❁	❁	❁		●	❁	●		
M							●	❁				●	●	❁	❁	❁	●		●	❁	●		
K									●	❁	❁	❁											
N												●	●									●	❁
S												●	●	❁	❁	❁	❁	●				●	❁
H																							

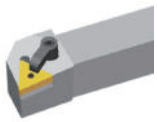
	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
Basic	**TNMG160404**	0,4	1,0-4,0	0,05-0,20					○																			
	TNMG160408	0,8	1,0-4,0	0,08-0,30			○		○																			
	TNMG220404	0,4	1,0-6,0	0,05-0,20					○																			
	TNMG220416	1,6	1,0-6,0	0,1-0,5					○																			
Mittl. Bearb.	**TNMG270612**	1,2	1,0-9,0	0,1-0,5					○																			
	TNMG330916	1,6	1,0-11,0	0,1-0,5					○																			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

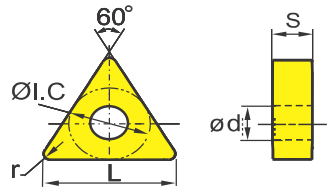
Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TN**	L	l.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16

TN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	○	○	○	◉	◉	◉										◉	◉	◉		◉	◉	○		
M							○	◉					○	○	◉	◉	◉	○	○	◉	○			
K									◉	◉	◉	◉												
N													○	○									◉	◉
S													○	○	◉	◉	◉	○					○	◉
H																								

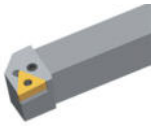
	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
Flat	**TNMA160404**	0,4	1,0-4,0	0,05-0,20									○		●													
	TNMA160408	0,8	1,0-4,0	0,08-0,30									○	●	●													
	TNMA160412	1,2	1,0-4,0	0,1-0,4											○													
	TNMA160416	1,6	1,0-4,0	0,05-0,50									○		○													
	TNMA220408	0,8	1,0-6,0	0,1-0,3									○		●													
	TNMA220412	1,2	1,0-6,0	0,1-0,4											○													
	TNMA220416	1,6	1,0-6,0	0,1-0,5												○												
Basic	**TNMM160404**	0,4	1,0-7,0	0,05-0,60					○																			
	TNMM220408	0,8	1,0-7,0	0,05-0,60					○																			
	TNMM220416	1,6	1,0-7,0	0,05-0,60					○																			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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 A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Allgemeine Drehbearbeitung

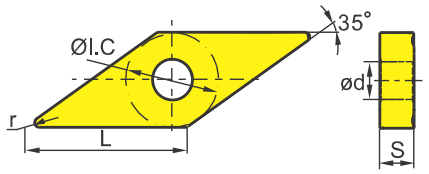
Negative Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

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

VN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P	●	●	●	◉	◉	◉									◉	◉	◉	◉	◉	●		
M							●	◉				●	●	◉	◉	◉	◉	●	◉	●		
K									●	◉	◉	◉										
N													●	●							●	◉
S													●	●	◉	◉	◉	●			●	◉
H																						

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
ADF	**VNMG160404-ADF**	0,4	0,5-2,5	0,1-0,3		●																●						
	VNMG160408-ADF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,5		●																●						
Schlichten																												
DF	**VNMG160404-DF**	0,4	0,25-1,50	0,07-0,30			○		○																			
	VNMG160408-DF	0,8	0,3-1,5	0,1-0,4			●		●																			
Schlichten																												
EF	**VNMG160404-EF**	0,4	0,1-1,5	0,05-0,25							●									●	○							
	VNMG160408-EF	0,8	0,2-2,5	0,08-0,35							●									●	○							
	VNMG160412-EF	1,2	0,2-2,5	0,10-0,45							○										○							
Schlichten																												
NF	**VNEG160404-NF**	0,4	0,2-4,0	0,05-0,30															●									
	VNEG160408-NF	0,8	0,2-4,0	0,05-0,50															●									
Schlichten																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

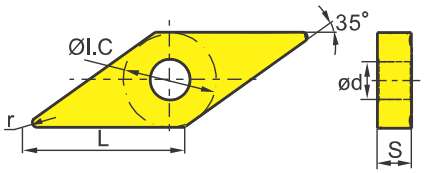
DVVNN	DVJNR/L	MVVNN	MVJNR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 72°30'	Kr: 93°
			
A267	A268	A304	A305

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

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



VN** Negative WSP	HC¹ (CVD)	HC¹ (PVD)	HT	HC²	HW
P	○ ○ ○ ◎ ◎ ◎	◎ ◎ ◎	○ ◎	○	
M	○ ◎	○ ○ ◎ ◎ ◎ ○	○ ◎	○	
K	○ ◎ ◎ ◎				
N		○ ○			○ ◎
S		○ ○ ◎ ◎ ◎ ○			○ ◎
H					

ISO		r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YB5103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
NGF	**VNEG160408-NGF**	0,8	0,2-3,0	0,1-0,3															●									
	VNEG160412-NGF	1,2	0,2-3,0	0,1-0,5															○									
Schlichten																												
SF	**VNMG160404-SF**	0,4	0,05-3,00	0,05-0,20																						●		
	VNMG160408-SF	0,8	0,05-3,00	0,05-0,35																						○		
Schlichten																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

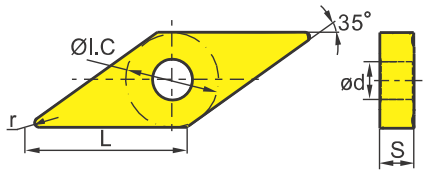
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

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

Dreh-WSP

VN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P	●	●	●	❁	❁	❁									❁	❁	❁	●	❁	●		
M							●	❁				●	●	❁	❁	❁	●	●	❁	●		
K									●	❁	❁	❁										
N												●	●								●	❁
S												●	●	❁	❁	❁	●				●	❁
H																						

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
XF	**VNMG160404-XF**	0,4	0,5-2,5	0,1-0,25	●			●																				
	VNMG160408-XF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,30	●			●																				
	VNMG160412-XF	1,2	0,5-2,5	0,1-0,35	●			●																				
Schlichten																												
XM	**VNMG160404-XM**	0,4	1-5,6	0,2-0,4	●			○																				
	VNMG160408-XM	0,8	1-5,6	0,2-0,4	●			●																				
	VNMG160412-XM	1,2	1-5,6	0,2-0,6	●			●																				
Mittl. Bearb.																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

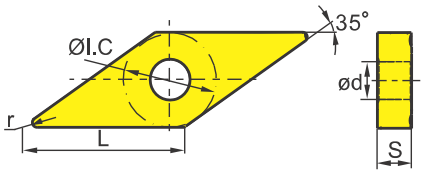
DVVNN	DVJNR/L	MVVNN	MVJNR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 72°30'	Kr: 93°
			
A267	A268	A304	A305

Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

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

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	○	○	○	◉	◉	◉										◉	◉	◉		○	◉	○		
M							○	◉					○	○	◉	◉	◉	○	○	○	◉	○		
K									◉	◉	◉	◉												
N													○	○									○	◉
S													○	○	◉	◉	◉	○					○	◉
H																								

	ISO	r	a_p	f
DM	**VNMG160408-DM**	0,8	0,5-4,0	0,15-0,50
	VNMG160412-DM	1,2	0,8-4,0	0,18-0,60
Mittl. Bearb.				
EM	**VNMG160404-EM**	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30
	VNMG160408-EM	0,8	0,5-4,0	0,10-0,45
Mittl. Bearb.				
NM	**VNMG160412-NM**	1,2	0,2-4,0	0,05-0,40
Mittl. Bearb.				

	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
DM			○		●																			
			●		●																			
EM							●									●	○							
							●									●	○							
NM															●									

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

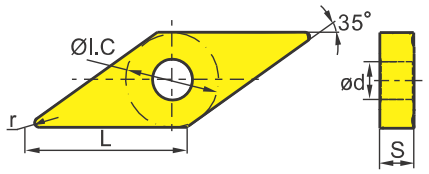
Allgemeine Drehbearbeitung

Negative Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VNMG	L	l.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	3,81



VN** Negative WSP					HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P					○	○	○	✿	✿	✿								✿	✿	✿		✿	✿	○		
M											○	✿				○	○	✿	✿	✿	○	✿	✿	○		
K													✿	✿	✿	✿											
N																	○	○							○	✿
S																	○	○	✿	✿	✿	○				○	✿
H																											
ISO		r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
PM	**VNMG160404-PM**	0,4	0,4-4,0	0,13-0,40			●		●				○		○													
	VNMG160408-PM	0,8	0,5-4,0	0,15-0,50			○		●				●		●													
	VNMG160412-PM	1,2	0,8-4,0	0,18-0,60					●				○															
Mittl. Bearb.																												
TC	**VNMG160404-TC**	0,4	0,5-2,0	0,05-0,20										●		●												
	VNMG160408-TC	0,8	0,5-2,0	0,08-0,25										○		○												
	VNMG160412-TC	1,2	0,5-3,0	0,08-0,30										●		○												
Mittl. Bearb.																												
ZM	**VNMG160404-ZM**	0,4	0,5-3,0	0,08-0,30		○																						
	VNMG160408-ZM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,4		●																						
Mittl. Bearb.																												
SNR	**VNMG160408-SNR**	0,8	0,2-2,0	0,1-0,4															●				●					
	VNMG160412-SNR	1,2	0,2-2,0	0,1-0,5															●				●					
Schruppen																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

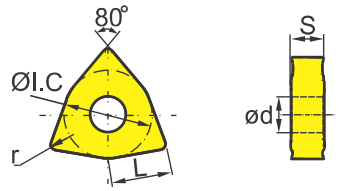
DVVNN	DVJNR/L	MVVNN	MVJNR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 72°30'	Kr: 93°
			
A267	A268	A304	A305

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

WNMG	L	l.C	S	d
06 T3	6,5	9,525	3,97	3,81
06 04	6,5	9,525	4,76	3,81
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



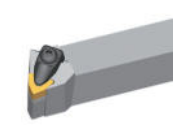
WN** Negative WSP					HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
					P																				
					M																				
					K																				
					N																				
					S																				
					H																				
ISO		r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
ADF	**WNMG060404-ADF**	0,4	0,8-2,5	0,1-0,35	●																					
	WNMG060408-ADF	0,8	0,5-2,5	0,05-0,30	●																					
	WNMG080404-ADF	0,4	0,2-2,5	0,05-0,30	●																●			●		
	WNMG080408-ADF	0,8	0,5-2,5	0,05-0,40	●														○		●			●		
Schlichten	**WNMG080412-ADF**	1,2	0,5-2,5	0,05-0,50	●																●					
DF	**WNMG060404-DF**	0,4	0,15-2,00	0,08-0,25			○		●																	
	WNMG060408-DF	0,8	0,15-2,00	0,1-0,3			○		○																	
	WNMG080404-DF	0,4	0,15-2,00	0,08-0,25			●		○																	
	WNMG080408-DF	0,8	0,15-2,00	0,1-0,3					○																	
Schlichten	**WNMG080412-DF**	1,2	0,2-2,5	0,10-0,35			○																			
SF	**WNMG060404-SF**	0,4	0,05-0,50	0,05-0,20																					●	
	WNMG060408-SF	0,8	0,05-0,50	0,05-0,35																					●	
	WNMG06T304-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,20																					●	
	WNMG06T308-SF	0,8	0,05-0,50	0,05-0,35																					●	
	WNMG080404-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,20																					●	
Schlichten	**WNMG080408-SF**	0,8	0,05-0,50	0,05-0,35																					●	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Allgemeine Drehbearbeitung

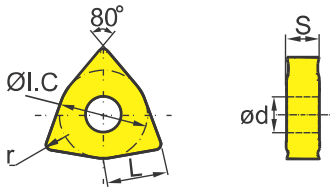
Negative Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WN**	L	l.C	S	d
06 T3	6,5	9,525	3,97	3,81
06 04	6,5	9,525	4,76	3,81
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16

WN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P	○	○	○	◉	◉	◉									◉	◉	◉	○	◉	○			
M							○	◉				○	○	◉	◉	◉	○	○	◉	○			
K									○	◉	◉	◉											
N												○	○									○	◉
S												○	○	◉	◉	◉	○					○	◉
H																							

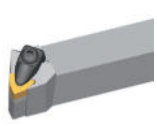
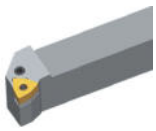
	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
WG Wiper	**WNMG080408-WG**	0,8	0,5-5,0	0,15-0,70			○		○																			
	WNMG080412-WG	1,2	0,8-6,0	0,20-0,75			●		○																			
EF Schlichten	**WNMG060404-EF**	0,4	0,1-1,5	0,05-0,30							○									●	○							
	WNMG060408-EF	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4							○									●	○							
	WNMG06T308-EF	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4																●	○							
	WNMG06T312-EF	1,2	0,1-1,5	0,1-0,35																	○							
	WNMG080404-EF	0,4	0,1-1,5	0,05-0,30							●									●	●							
	WNMG080408-EF	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4							●									●	●							
NF Schlichten	**WNEG080404-NF**	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30														○										
	WNEG080408-NF	0,8	0,2-2,5	0,05-0,30															●									
NF Schlichten	**WNMG060408-NF**	0,8	0,2-2,5	0,05-0,30															●									

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

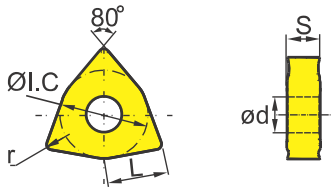
DWLNR/L	PWLNR/LC	PWLNR/L	MWLNR/L	S***-PWLNR/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
				
A269	A290	A285	A306	A378

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WNMG	L	l.C	S	d
06 04	6,5	9,525	4,76	3,81
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16



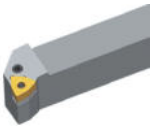
WN** Negative WSP	HC¹ (CVD)	HC¹ (PVD)	HT	HC²	HW
P	● ● ● ◉ ◉ ◉	◉ ◉ ◉	● ◉	●	
M	○ ◉	○ ○ ◉ ◉ ◉ ○	○ ◉	○	
K	○ ◉ ◉ ◉				
N		● ●			● ◉
S		○ ○ ◉ ◉ ◉ ○			○ ◉
H					

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
XF	**WNMG060404-XF**	0,4	0,5-2,0	0,1-0,25	●																							
	**WNMG060408-XF**	0,8	0,5-2,0	0,1-0,30	●																							
	WNMG080404-XF	0,4	0,5-2,5	0,1-0,25	●			●																				
	WNMG080408-XF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,30	●			●																				
Schlichten	**WNMG080412-XF**	1,2	0,5-2,5	0,1-0,35	●			●																				
XMH	**WNMG060408-XMH**	0,8	1,0-2,1	0,2-0,4	●			●																				
	**WNMG060412-XMH**	1,2	1,0-2,1	0,2-0,6	●																							
	WNMG080408-XMH	0,8	1,0-2,8	0,2-0,4	○			○																				
	WNMG080412-XMH	1,2	1,0-2,8	0,2-0,6	○			○																				
Mittl. Bearb.	**WNMG080416-XMH**	1,6	1,0-2,8	0,2-0,8	●																							
XM	**WNMG060404-XM**	0,4	1-2,1	0,2-0,4	●			○																				
	**WNMG060408-XM**	0,8	1-2,1	0,2-0,4	●			●																				
	WNMG060412-XM	1,2	1-2,1	0,2-0,6	●			●																				
	WNMG080404-XM	0,4	1-2,8	0,2-0,4	●			●																				
	WNMG080408-XM	0,8	1-2,8	0,2-0,4	●			●																				
Mittl. Bearb.	**WNMG080412-XM**	1,2	1-2,8	0,2-0,6	●			●																				
	WNMG080416-XM	1,6	1-2,8	0,2-0,65	○			○																				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

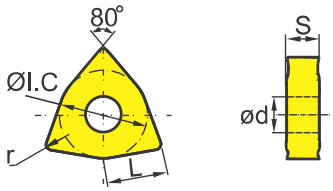
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WNMG	L	l.C	S	d
06 T3	6,5	9,525	3,97	3,81
06 04	6,5	9,525	4,76	3,81
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16

WN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	●	●	●	◉	◉	◉										◉	◉	◉		●	◉	●		
M							○	◎					○	○	◉	◉	◉	○		○	◎	○		
K									●	◉	◉	◉												
N													●	●									●	◉
S													●	●	◉	◉	◉	●					●	◉
H																								

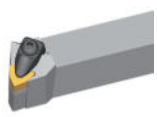
	ISO	r	a_p	f																				
DM	**WNMG060408-DM**	0,8	0,5-3,0	0,15-0,50			●		●															
	WNMG060412-DM	1,2	0,8-3,0	0,18-0,60		○			○															
	WNMG080404-DM	0,4	0,5-4,0	0,1-0,4			○		●															
	WNMG080408-DM	0,8	0,5-4,0	0,15-0,50		○	●		●	○		●												
	WNMG080412-DM	1,2	0,8-4,0	0,18-0,60		○	●		●															
Mittl. Bearb.	**WNMG080416-DM**	1,6	1-4	0,23-0,65			●		●															
EG	**WNMG080404-EG**	0,4	0,5-3,0	0,10-0,3														○						
	WNMG080408-EG	0,8	0,5-4,0	0,1-0,4						○	●					●		●						
	WNMG080412-EG	1,2	0,5-4,0	0,1-0,6						○	○					●		●						
Mittl. Bearb.																								
EM	**WNMG060404-EM**	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30						○	○					●	○							
	WNMG060408-EM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,5						●	●					●	○							
	WNMG06T304-EM	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30						○														
	WNMG06T308-EM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,5						○														
	WNMG06T312-EM	1,2	0,5-3,0	0,1-0,7												○								
Mittl. Bearb.	**WNMG080404-EM**	0,4	1-4	0,05-0,30						●	○					●	●							
	WNMG080408-EM	0,8	1-4	0,1-0,5						●	●					●	●							
	WNMG080412-EM	1,2	1-4	0,1-0,7						●	●					●	○							

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

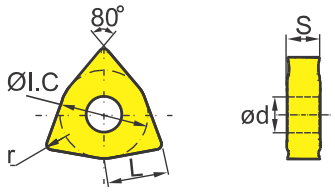
DWLNR/L	PWLNR/LC	PWLNR/L	MWLNR/L	S***-PWLNR/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
				
A269	A290	A285	A306	A378

Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WNMG	L	l.C	S	d
06 04	6,5	9,525	4,76	3,81
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16



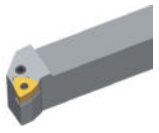
WN** Negative WSP					HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
					YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YB5103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
				P	●	●	●	◉	◉	◉										◉	◉	◉		●	◉	●		
				M							○	◉					○	○	◉	◉	◉	◉	○	○	◉	○		
				K									◉	◉	◉	◉												
				N													●	●									●	◉
				S													○	○	◉	◉	◉	◉	○				○	◉
				H																								
	ISO		r	a_p	f																							
PM	**WNMG060408-PM**		0,8	0,5-3,0	0,15-0,50		○		○				○		○													
	WNMG060412-PM		1,2	0,8-3,0	0,18-0,60		○						○		○													
	WNMG080404-PM		0,4	0,4-4,0	0,12-0,40		○		●				●		○													
	WNMG080408-PM		0,8	0,5-4,0	0,15-0,50		●		●				●		●													
	WNMG080412-PM		1,2	0,8-4,0	0,18-0,60		○		●				○		●													
Mittl. Bearb.	**WNMG080416-PM**		1,6	1-4	0,23-0,65										●													
ZM	**WNMG060408-ZM**		0,8	0,5-3,0	0,1-0,4	○																						
	WNMG060412-ZM		1,2	0,5-3,0	0,1-0,4	○																						
	WNMG080408-ZM		0,8	0,5-4,0	0,1-0,5	●																						
	WNMG080412-ZM		1,2	1,0-5,5	0,15-0,60	●																						
Mittl. Bearb.	**WNMG080416-ZM**		1,6	1,0-5,5	0,15-0,60	○																						
SNR	**WNMG080408-SNR**		0,8	1-3	0,1-0,5													○				○						
	WNMG080412-SNR		1,2	1-3	0,2-0,6																	●						
Schruppen																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

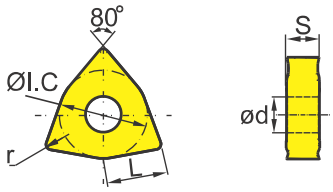
Allgemeine Drehbearbeitung

Negative Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WNMG	L	l.C	S	d
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16



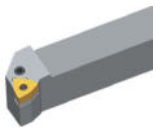
WN** Negative WSP		HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P		○	○	○	◉	◉	◉									◉	◉	◉	○	◉	○		
M								○	◉				○	○	◉	◉	◉	○	○	◉	○		
K										○	◉	◉	◉										
N													○	○								○	◉
S													○	○	◉	◉	◉	○				○	◉
H																							

ISO		r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
NM	**WNMG080404-NM**	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30															●				●					
	WNMG080408-NM	0,8	0,2-3,0	0,1-0,3															●	○								
	WNMG080412-NM	1,2	0,2-4,0	0,1-0,4															●									
Mittl. Bearb.																												
TC	**WNMG080404-TC**	0,4	0,5-3,0	0,08-0,25										●		○												
	WNMG080408-TC	0,8	0,5-4,0	0,15-0,40										●		●												
	WNMG080412-TC	1,2	0,5-4,0	0,2-0,6										●		●												
Mittl. Bearb.																												
TK	**WNMG080408-TK**	0,8	0,5-4,0	0,15-0,40										●														
	WNMG080412-TK	1,2	0,5-4,0	0,2-0,6										○														
Mittl. Bearb.																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

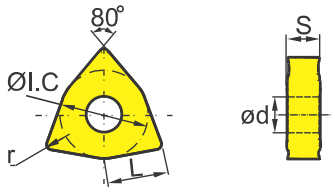
DWLNR/L	PWLNR/LC	PWLNR/L	MWLNR/L	S***-PWLNR/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
				
A269	A290	A285	A306	A378

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WN**	L	I.C	S	d
06 04	6,5	9,525	4,76	3,81
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16



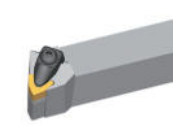
WN** Negative WSP					HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
					YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
	ISO		r	a_p	f																							
DR	**WNMG060408-DR**		0,8	0,7-3,5	0,20-0,45		○		○				○		●													
	WNMG060412-DR		1,2	0,8-3,5	0,25-0,55		○		○				○		○													
	WNMG080408-DR		0,8	0,7-5,0	0,20-0,55		●		●	○			○		●													
	WNMG080412-DR		1,2	1-5	0,25-0,70	○	○		●	●			●		●													
Schruppen	**WNMG080416-DR**		1,6	1,5-5,0	0,32-0,75		○		●				○		○													
XLR	**WNMG080416-XLR**		1,6	2-6	0.2-0.7	●		●																				
Schruppen																												
Flat	**WNMA060408**		0,8	0,5-3,0	0,1-0,3										○													
	WNMA080404		0,4	0,5-4,0	0,08-0,25								○		○	○												
	WNMA080408		0,8	0,5-4,0	0,15-0,30								●		●	○												
	WNMA080412		1,2	0,5-5,0	0,15-0,30								○	○	○	●												
	WNMA080416		1,6	0,5-5,0	0,2-0,5									○		○												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

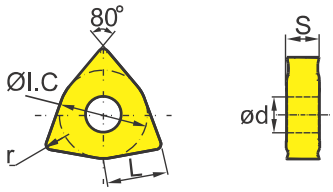
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Allgemeine Drehbearbeitung

Negative Wendeschneidplatten

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WNEG	L	l.C	S	d
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16

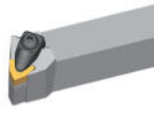


WN** Negative WSP					HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
				P																					
				M																					
				K																					
				N																					
				S																					
				H																					
ISO		r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
LH	**WNEG080404-LH**	0,4	1,5-5,0	0,15-0,30																●						●	
	WNEG080408-LH	0,8	1,5-5,0	0,20-0,50																●						●	
	WNEG080412-LH	1,2	1,5-5,0	0,25-0,60																●						●	
Alu.-Bearb.																											

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

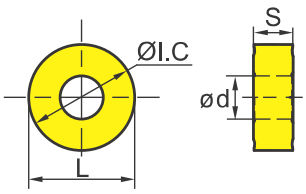
DWLNR/L	PWLNR/LC	PWLNR/L	MWLNR/L	S***-PWLNR/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
				
A269	A290	A285	A306	A378

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

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

RN** Negative WSP				HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
			P																							
			M																							
			K																							
			N																							
			S																							
			H																							
ISO		a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
Basic  Mittl. Bearb.	**RNMG120400**	0,5-7,0	0,1-1,8											○	○												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

MRDNN	MRGNR/L
	
A307	A308

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

ONMX	L	l.C	S	d
05 05	5,96	12,7	5,56	4,64

Dreh-WSP

ON** Negative WSP					HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
				P																					
				M																					
				K																					
				N																					
				S																					
				H																					
ISO		r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
XH	**ONMX050512-XH**	1,2	0,5 -1,5	0,4 – 1,5	●			●																			
Schlichten																											

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter
SOXNR/L
Kr: 23°



A332

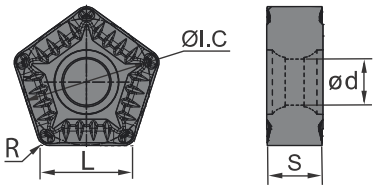
Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

PNMX	L	I.C	S	d
09 05	9,77	12,7	5,56	4,64

Dreh-WSP

PN** Negative WSP		HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
	P	○	○	○	◎	◎	◎									◎	◎	◎	○	◎	○		
	M							○	◎							○	○	◎	◎	◎	○	◎	○		
	K									◎	◎	◎	◎										
	N															○	○						◎	◎	
	S															○	○	◎	◎	◎	○		○	◎	
	H																								



ISO		r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
XH	**PNMX090512-XH**	1,2	1,0 -3,0	0,4 – 1,5	●			●																			
Mittl. Bearb.																											

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

SPXNR/L

Kr: 23°



A333

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Allgemeine Drehbearbeitung

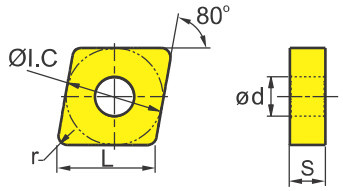
Negative Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CN**	L	I.C	S	d
19 07	19,3	19,05	7,94	7,93
19 11	19,3	19,05	11	7,8

CN** Negative WSP



	ISO	r	a_p	f	HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
					YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
RF Schlichten	**CNMG191140-RF**	4	1,0-5,5	0,20-0,60			○																			
RF Schlichten	**CNMM190740-RF**	4	1,0-5,5	0,20-0,60			○																			
	CNMM191140-RF	4	1,0-5,5	0,20-0,60			○																			
RH Schruppen	**CNMM190740-RH**	4	1,5-7,0	0,35-1,20			○		●																	
	CNMM191140-RH	4	1,5-7,0	0,35-1,20			○		●																	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter
PCLNR/L
Kr: 95°

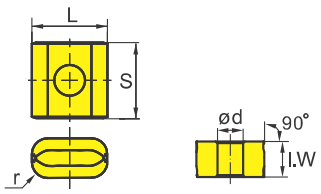
A364

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

LNUX	L	l.C	S	d
19 19	19,05	10	19,05	6,35
30 19	30	10	19,05	6,35



LN** Negative WSP		HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
	P																							
	M																							
	K																							
	N																							
	S																							
	H																							
ISO		r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YB5103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 Schwer-zerspanung	**LNUX191940-RR**	4	1,5-7,0	0,35-1,2	●				●																			
	LNUX301940-RR	4	1,5-8,0	0,35-1,4	●				●																			
RF  Schwer-zerspanung	**LNUX191940-RF**	4	1,0-5,5	0,20-0,60	○		●		●																			
	LNUX301940-RF	4	1,0-6,0	0,20-0,70	○		●		●																			
RH  Schwer-zerspanung	**LNUX191940-RH**	4	1,5-7,0	0,35-1,20			●		●																			
	LNUX301940-RH	4	1,5-8,0	0,35-1,40			●		●																			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

RW-PLANR/L	RW-PLFNR/L
Kr: 90°	Kr: 90°
	
A362	A363

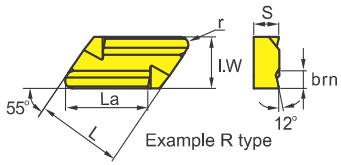
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

KNUX	L	I.W	S
16 04	16,15	9,525	4,76

Dreh-WSP

KN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P	●	●	●	◉	◉	◉									◉	◉	◉		●	◉	●		
M							○	◉				○	○	◉	◉	◉	○	○	◉	○			
K									●	◉	◉	◉											
N												●	●									●	◉
S												○	○	◉	◉	◉	○					○	◉
H																							

	ISO	La	brn	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
KNUX	**KNUX160405L11**	16	2,2	0,5	0,2-6,0	0,05-0,70					●																			
	KNUX160405R11	16	2,2	0,5	0,2-6,0	0,05-0,70					●																		○	
	KNUX160410L12	16	2,2	1	0,2-6,0	0,05-0,70			○																					
	KNUX160410R11	16	2,2	1	0,2-6,0	0,05-0,70					●																			
Schlichten																														

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

CKJNR/L	CKNNR/L
Kr: 93°	Kr: 63°
	
A334	A335

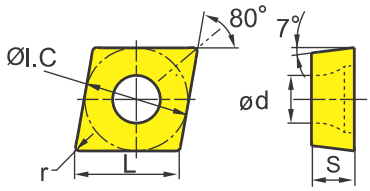
Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CCGT	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	5,56

CC** Positive WSP



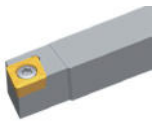
	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P	○	○	○	❁	❁	❁									❁	❁	❁	○	❁	○		
M							○	❁					○	○	❁	❁	❁	○	❁	○		
K									❁	❁	❁	❁										
N												○	○								○	❁
S													○	○	❁	❁	❁	○			○	❁
H																						

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
QF	**CCGT060201-QF**	0,1	0,05-0,2	0,03-0,1																	○							
	CCGT060202-QF	0,2	0,1-0,5	0,05-0,2																	○							
	CCGT060204-QF	0,4	0,4-1,0	0,1-0,3																	●							
	CCGT09T301-QF	0,1	0,05-0,2	0,03-0,1																	●							
	CCGT09T302-QF	0,2	0,1-0,5	0,05-0,2																	●					●		
Schlichten	**CCGT09T304-QF**	0,4	0,4-1,0	0,1-0,3																	●					●		
	CCGT09T308-QF	0,8	0,5-2,0	0,15-0,35																	●					●		
SF	**CCGT060202-SF**	0,2	0,05-2,00	0,05-0,18																				●		●		
	CCGT060204-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,35																				●	●	●		
	CCGT09T302-SF	0,2	0,05-0,5	0,05-0,3																				○		●		
Schlichten	**CCGT09T304-SF**	0,4	0,05-2,00	0,05-0,35																				●	●	●		
	CCGT120404-SF	0,4	0,1-1	0,05-0,3																					○			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

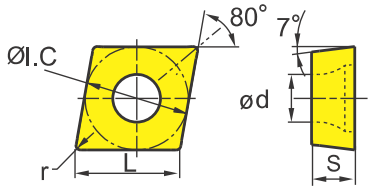
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CCGT	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	5,56

CC** Positive WSP



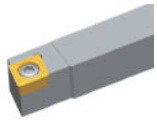
	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P	○	○	○	◉	◉	◉									◉	◉	◉	○	◉	○			
M							○	◉				○	○	◉	◉	◉	○	○	◉	○			
K									◉	◉	◉												
N												○	○								○	◉	
S												○	○	◉	◉	◉	○				○	◉	
H																							

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
USF Schlichten	**CCGT060202L-USF**	0,2	0,05-2,00	0,05-0,18																○								
	CCGT060204L-USF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,35																○								
	CCGT09T301L-USF	0,1	0,2-2,0	0,01-0,08																		●						
	CCGT09T302L-USF	0,2	0,2-2,0	0,05-0,18																●								
	CCGT09T304L-USF	0,4	0,2-2,0	0,05-0,20																○								
	CCGT120404L-USF	0,4	0,5-2,0	0,08-0,2																○								
USF Schlichten	**CCGT09T302R-USF**	0,2	0,2-2,0	0,05-0,18																○								
	CCGT09T304R-USF	0,4	0,2-2,0	0,05-0,20																○								

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

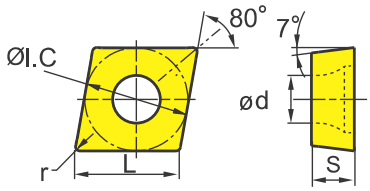
Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CCMT	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	5,56

CC** Positive WSP



	HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P	○	○	○	◉	◉	◉								◉	◉	◉		○	◉	○		
M							○	◉				○	○	◉	◉	◉	○	○	◉	○		
K									◉	◉	◉	◉										
N											○	○									○	◉
S											◉	○	○	◉	◉	◉	○				○	◉
H																						

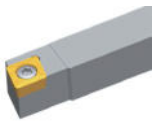
	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
AHF Schlichten	**CCMT060204-AHF**	0,4	0,2-2,5	0,05-0,20		●																●	●		●			
	CCMT060208-AHF	0,8	0,3-2,5	0,05-0,30		○																●						
	CCMT09T302-AHF	0,2	0,08-2,00	0,04-0,15																						●		
	CCMT09T304-AHF	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30		●														○		●	○		●			
	CCMT09T308-AHF	0,8	0,3-3,0	0,05-0,40		●														○		●			●			
	CCMT120404-AHF	0,4	0,5-4,0	0,05-0,30		○														○		●						
	CCMT120408-AHF	0,8	0,8-4,0	0,08-0,40																		●						
HF Schlichten	**CCMT060202-HF**	0,2	0,06-1,70	0,03-0,11			○																					
	CCMT060204-HF	0,4	0,1-1,7	0,05-0,17			●		●						○													
	CCMT060208-HF	0,8	0,1-1,7	0,05-0,30			○		○																			
	CCMT09T302-HF	0,2	0,08-2,00	0,04-0,15			○		○															○				
	CCMT09T304-HF	0,4	0,11-2,00	0,06-0,23			●																					
	CCMT09T308-HF	0,8	0,15-2,00	0,08-0,30			○		○						○													
	CCMT120404-HF	0,4	0,14-2,40	0,07-0,27			○		○																			
	CCMT120408-HF	0,8	0,2-3,0	0,08-0,30			○		○																			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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 A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Allgemeine Drehbearbeitung

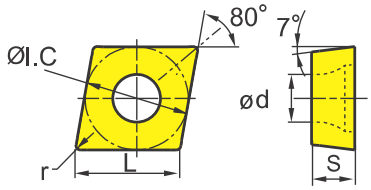
Positive Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CCMT	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	5,56

CC** Positive WSP



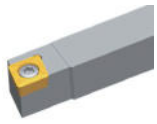
	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
					HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P					●	●	●	◉	◉	◉							◉	◉		◉	◉	◉		●	●	●		
M											○	◉					○	○		◉	◉	○	○	◉	◉	○		
K													◉	◉	◉	◉												
N																	●	●									◉	◉
S																	●	●		◉	◉	◉	●				◉	◉
H																												
EF	**CCMT060202-EF**	0,2	0,06-1,70	0,03-0,11							●									●	○							
	CCMT060204-EF	0,4	0,1-1,7	0,05-0,17							●									●	●							
	CCMT09T302-EF	0,2	0,08-2,00	0,04-0,15							○									●	○							
	CCMT09T304-EF	0,4	0,11-2,00	0,06-0,23							●								○	●	●							
	CCMT09T308-EF	0,8	0,15-2,00	0,08-0,30							○								○	●	○							
	CCMT120404-EF	0,4	0,14-2,40	0,07-0,27							○									●	○							
	CCMT120408-EF	0,8	0,2-3,0	0,1-0,3							○									●	○							
Schlichten																												
XF	**CCMT060204-XF**	0,4	0,5-1,5	0,08-0,15	●																							
	CCMT060208-XF	0,8	0,5-1,5	0,08-0,20	●																							
	CCMT09T302-XF	0,2	0,5-2,0	0,08-0,15	●			●																				
	CCMT09T304-XF	0,4	0,5-2,0	0,08-0,2	●																							
Schlichten	**CCMT09T308-XF**	0,8	0,5-2,0	0,08-0,25	●			○																				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

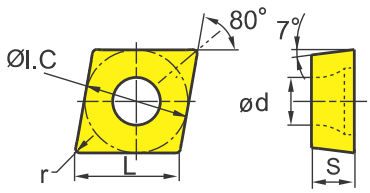
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CCMT	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	5,56

CC** Positive WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW		
P	○	○	○	❁	❁	❁									❁	❁	❁		○	❁	○			
M							○	❁					○	○	❁	❁	❁	○	○	❁	○			
K									❁	❁	❁	❁												
N												○	○										❁	❁
S													○	○	❁	❁	❁	○					❁	❁
H																								

ISO		r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
EM	**CCMT060204-EM**	0,4	0,2-2,4	0,06-0,17							●	●								●	●							
	CCMT060208-EM	0,8	0,4-2,4	0,08-0,23							●	○								●	●							
	CCMT09T304-EM	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23							●	●								●	●							
	CCMT09T308-EM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3							●	●								●	●							
	CCMT120404-EM	0,4	0,3-3,6	0,09-0,27								○								●	●							
	CCMT120408-EM	0,8	0,6-3,6	0,12-0,36							○	○								●								
	CCMT120412-EM	1,2	0,72-3,60	0,14-0,43								○																



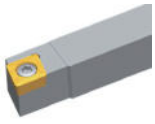
Mittl. Bearb.

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

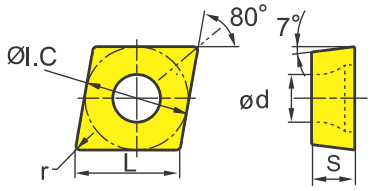
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CCMT	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



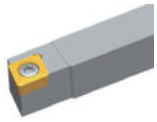
	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P	○	○	○	◎	◎	◎									◎	◎	◎		○	◎	○		
M							○	◎				○	○	◎	◎	◎	○	○	◎	○			
K									◎	◎	◎												
N												○	○								○	◎	
S												○	○	◎	◎	◎	○				○	◎	
H																							

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
XM	**CCMT09T304-XM**	0,4	1-2,5	0,15-0,3	●		○																					
	**CCMT09T308-XM**	0,8	1-2,5	0,15-0,35	●		●																					
	CCMT09T312-XM	1,2	1-2,5	0,15-0,4	●		●																					
	CCMT120404-XM	0,4	1-3,0	0,15-0,3	○		○																					
Mittl. Bearb.	**CCMT120408-XM**	0,8	1-3,0	0,15-0,35	○		○																					
	CCMT120412-XM	1,2	1-3,0	0,15-0,4	○		○																					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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°

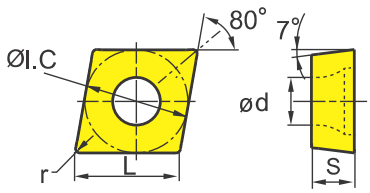
A401

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CCMT	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

CC** Positive WSP



	HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	○	○	○	◉	◉	◉										◉	◉	◉		○	◉	○		
M							○	◉						○	○	◉	◉	◉	○	○	◉	○		
K									◉	◉	◉	◉												
N													○	○									○	◉
S														○	○	◉	◉	◉	○				○	◉
H																								

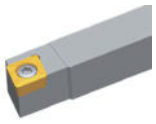
	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
HM	**CCMT060204-HM**	0,4	0,2-2,4	0,06-0,17			●		●			●	●		●													
	CCMT060208-HM	0,8	0,2-3,0	0,08-0,20			●		●				●		○													
	CCMT09T304-HM	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23								●																
	CCMT09T308-HM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3			●		●			●	●		●													
	CCMT120404-HM	0,4	0,3-3,6	0,09-0,27			○		●				○		●													
Mittl. Bearb.	**CCMT120408-HM**	0,8	0,6-3,6	0,12-0,36			●		●				●		●													
	CCMT120412-HM	1,2	0,72-3,60	0,14-0,43			○		○				○															

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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 A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Allgemeine Drehbearbeitung

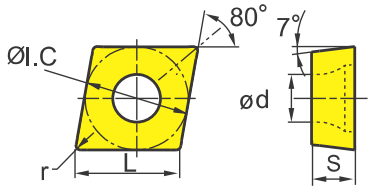
Positive Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CC**	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	5,56

CC** Positive WSP



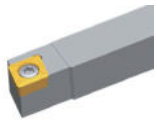
	ISO	r	a_p	f	HC¹ (CVD) YBC103	YBC6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	HC¹ (PVD) YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	HT YNG151	YNT251	HC² YNG151C	HW YD101	YD201
Basic	**CCMW09T304**	0,4	0,1-5,0	0,05-0,50																								○
	CCMW120404	0,4	0,2-5,0	0,05-0,50																							○	○
	CCMW120408	0,8	0,5-5,0	0,08-0,50											○													
Mittl. Bearb.																												
TC	**CCMT060204-TC**	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3										○		○												
	CCMT09T304-TC	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3										○		●												
	CCMT09T308-TC	0,8	0,5-3,0	0,1-0,4										●		●												
	CCMT120404-TC	0,4	1-4	0,1-0,3										●		●												
Mittl. Bearb.	**CCMT120408-TC**	0,8	1-4	0,1-0,4										●		●												
HR	**CCMT060204-HR**	0,4	0,5-3,0	0,05-0,24			○		○																			
	CCMT060208-HR	0,8	0,8-3,2	0,09-0,26			○		○						○													
	CCMT09T304-HR	0,4	0,2-4,0	0,05-0,30			●		●																			
	CCMT09T308-HR	0,8	1-4	0,12-0,35			○		●					○		●												
Schruppen	**CCMT120408-HR**	0,8	1,2-4,8	0,14-0,42			○		○					○		●												
	CCMT120412-HR	1,2	1,5-4,8	0,17-0,50			○		○					○														

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

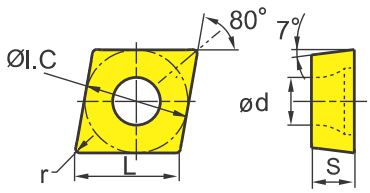
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CCGX	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	5,56

CC** Positive WSP



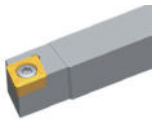
	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P	○	○	○	◎	◎	◎									◎	◎	◎		○	◎	○		
M							○	◎					○	○	◎	◎	◎	○	○	◎	○		
K									●	◎	◎	◎											
N													●	●								●	◎
S													○	○	◎	◎	◎	○				○	◎
H																							

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
LC	**CCGX060202-LC**	0,2	0,3-3,0	0,05-0,15													●										●	
	CCGX060204-LC	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3													●										●	
	CCGX09T302-LC	0,2	0,5-4,0	0,1-0,2													●										●	
	CCGX09T304-LC	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3													●										●	
	CCGX09T308-LC	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60													●										●	
Alu.-Bearb.	**CCGX120404-LC**	0,4	0,5-7,0	0,1-0,3													●										●	
	CCGX120408-LC	0,8	0,5-7,0	0,15-0,60													●										●	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

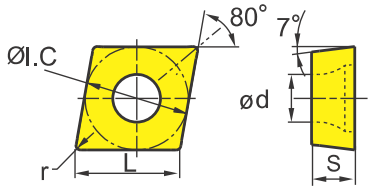
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CCGX	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	5,56

CC** Positive WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P	○	○	○	◉	◉	◉									◉	◉	◉	○	◉	○			
M							○	◉				○	○	◉	◉	◉	○	○	◉	○			
K									◉	◉	◉												
N												○	○								○	◉	
S												◉	◉	◉	◉	◉	◉				○	◉	
H																							

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
LH	**CCGX060202-LH**	0,2	0,3-3,0	0,05-0,15														●									●	
	CCGX060204-LH	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3														●									●	
	CCGX060208-LH	0,8	0,6-3,0	0,15-0,40																							●	
	CCGX09T301-LH	0,1	0,1-1,0	0,04-0,15														○										
	CCGX09T302-LH	0,2	0,4-5,0	0,05-0,15														●									●	
	CCGX09T304-LH	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3														●									●	
	CCGX09T308-LH	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60														●									●	
	CCGX120402-LH	0,2	0,4-7,0	0,05-0,15														○									○	
	CCGX120404-LH	0,4	0,5-7,0	0,1-0,3														●									●	
	CCGX120408-LH	0,8	0,5-7,0	0,15-0,60														●									●	
	CCGX120412-LH	1,2	0,5-7,0	0,15-0,80														●									●	

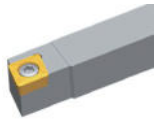


Alu.-Bearb.

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

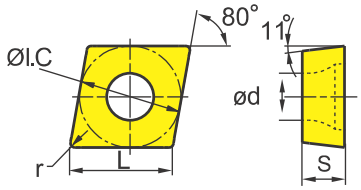
Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CP**	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

CP** Positive WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	●	●	●	◉	◉	◉										◉	◉	◉		●	◉	●		
M							○	◉					○	○	◉	◉	◉	◉	○	○	◉	○		
K									●	◉	◉	◉												
N													●	●									●	◉
S													○	○	◉	◉	◉	◉	○				○	◉
H																								

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
HF	**CPMT060204-HF**	0,4	0,1-1,5	0,04-0,18			○								○					○								
	CPMT060208-HF	0,8	0,1-1,5	0,05-0,25																○								
Schlichten																												
SF	**CPGT060202-SF**	0,2	0,05-2,00	0,05-0,25																				○		○		
	CPGT060204-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,35																				○		○		
	CPGT09T304-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,35																				○		○		
Schlichten																												
Flat	**CPGW060204**	0,4	0,5-1,5	0,05-0,40																							○	
Mittl. Bearb.																												
HM	**CPMT09T308-HM**	0,8	0,2-3,5	0,10-0,55					●																			
Mittl. Bearb.																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

S***-SCLPR/L	C***-SCLPR/L
Kr: 95°	Kr: 95°
	
A394	A400

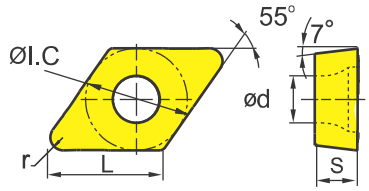
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- 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



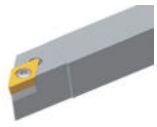
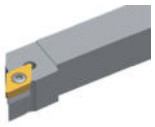
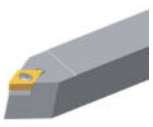
	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P	●	●	●	❁	❁	❁									❁	❁	❁	●	❁	●		
M							●	❁				●	●	❁	❁	❁	●	●	❁	●		
K									●	❁	❁	❁										
N												●	●								●	❁
S												●	●	❁	❁	❁	●				●	❁
H																						

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
QF Schlichten	**DCGT070201-QF**	0,1	0,05-0,2	0,03-0,1																	●							
	DCGT070202-QF	0,2	0,1-0,5	0,05-0,2																	●							
	DCGT070204-QF	0,4	0,4-1,0	0,1-0,3																	●							
	DCGT11T301-QF	0,1	0,05-0,2	0,03-0,1																	●							
	DCGT11T302-QF	0,2	0,1-0,5	0,05-0,2																	●	●				●		
	DCGT11T304-QF	0,4	0,4-1,0	0,1-0,3																	●	●				●		
	DCGT11T308-QF	0,8	0,5-2,0	0,15-0,35																	●					●		
SF Schlichten	**DCGT070202-SF**	0,2	0,05-1,50	0,05-0,15																				●	●	○		
	DCGT070204-SF	0,4	0,05-1,50	0,05-0,20																				○		●		
	DCGT070208-SF	0,8	0,05-1,50	0,05-0,30																						○		
	DCGT11T302-SF	0,2	0,05-2,00	0,05-0,15														○						○	●	●		
	DCGT11T304-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,20																				●	●	●		
	DCGT11T308-SF	0,8	0,05-2,00	0,05-0,30																				●	○	●		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

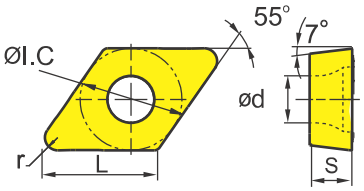
S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDUCR/L	E***-SDQCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 93°	Kr: 107°30'
				
A381	A382	A383	A405	A403

Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- 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

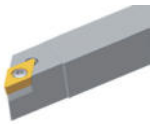
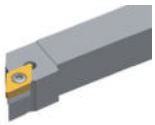


	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
	P				●	●	●	◉	◉	◉										◉	◉	◉		◉	◉	●		
	M										○	◉						○	○	◉	◉	◉	○	○	◉	○		
	K												◉	◉	◉	◉												
	N																●	●									◉	◉
	S																	○	○	◉	◉	◉	○				○	◉
	H																											
USF	**DCGT070202L-USF**	0,2	0,1-2,0	0,05-0,2																○								
	DCGT11T302L-USF	0,2	0,2-2,0	0,05-0,2																○								
Schlichten																												
USF	**DCGT0702005R-USF**	0,05	0,1-2,0	0,01-0,04																								
	DCGT070201R-USF	0,1	0,1-2,0	0,05-0,2																○								
	DCGT070202R-USF	0,2	0,1-2,0	0,05-0,2																○								
	DCGT11T304R-USF	0,4	0.2-1.0	0.05-0.15																●								
Schlichten																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

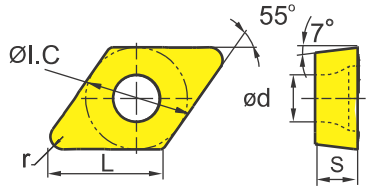
Allgemeine Drehbearbeitung

Positive Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DCMT	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



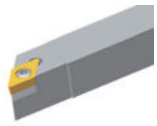
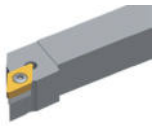
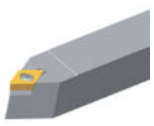
DC** Positive WSP					HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
					P																					
					M																					
					K																					
					N																					
					S																					
					H																					
ISO		r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
AHF	**DCMT070204-AHF**	0,4	0,2-2,5	0,05-0,20		○														○		●			●			
	DCMT070208-AHF	0,8	0,55-2,5	0,1-0,35		●																●						
	DCMT11T302-AHF	0,2	0,5-3,0	0,05-0,15		○														●		●	●		●			
	DCMT11T304-AHF	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30		●														●		●	○		●	●		
Schlichten	**DCMT11T308-AHF**	0,8	0,5-3,0	0,05-0,40		●	○															●	●		●			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

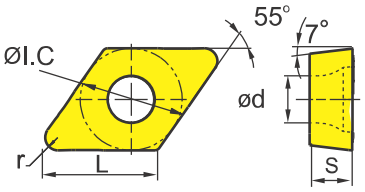
S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDUCR/L	E***-SDQCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 93°	Kr: 107°30'
				
A381	A382	A383	A405	A403

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DCMT	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		HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P		○	○	○	◍	◍	◍								◍	◍	◍		○	◍	○		
M							○	◍						○	○	◍	◍	◍	○	○	◍	○	
K									○	◍	◍	◍											
N													○	○								○	◍
S													○	○	◍	◍	◍	○				○	◍
H																							

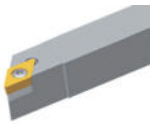
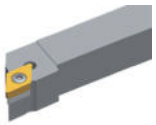
	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
EF	**DCMT070202-EF**	0,2	0,06-1,50	0,03-0,11							●									○	○							
	DCMT070204-EF	0,4	0,08-1,50	0,05-0,17							●									●	○							
	DCMT11T302-EF	0,2	0,08-2,00	0,04-0,15							○									●	○							
	DCMT11T304-EF	0,4	0,11-2,00	0,06-0,23							●									●	●							
Schlichten	**DCMT11T308-EF**	0,8	0,15-2,00	0,08-0,30							●								●	●								
HF	**DCMT070202-HF**	0,2	0,06-1,50	0,03-0,11			○		●																			
	DCMT070204-HF	0,4	0,08-1,50	0,05-0,17			○		●																			
	DCMT070208-HF	0,8	0,08-1,50	0,05-0,30			●		○																			
	DCMT11T302-HF	0,2	0,08-2,00	0,04-0,15			○		●											○								
Schlichten	**DCMT11T304-HF**	0,4	0,11-2,00	0,06-0,23			●		●				○		○													
	DCMT11T308-HF	0,8	0,15-2,00	0,08-0,30			●		●				○															
XF	**DCMT070202-XF**	0,2	0,5-1,5	0,08-0,15				○																				
	DCMT070204-XF	0,4	0,5-1,5	0,08-0,15	○																							
	DCMT070208-XF	0,8	0,5-1,5	0,08-0,25	○																							
	DCMT11T302-XF	0,2	0,5-2,0	0,08-0,15	●			○																				
Schlichten	**DCMT11T304-XF**	0,4	0,5-2,0	0,08-0,15	●																							
	DCMT11T308-XF	0,8	0,5-2,0	0,08-0,25	●																							

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

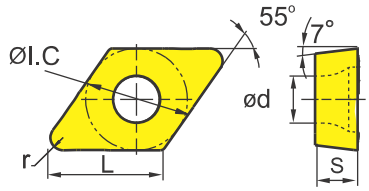
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DCMT	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
15 04	15,5	12,7	4,76	5,6

DC** Positive WSP



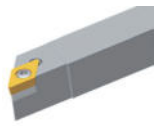
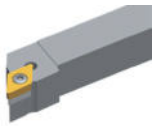
	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
					HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P					○	○	○	◉	◉	◉										◉	◉	◉		○	○	○		
M											○	◉					○	○	◉	◉	◉	○	○	◉		○		
K													◉	◉	◉	◉												
N																	◉	◉									◉	◉
S																	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉				◉	◉
H																												
EM	**DCMT070204-EM**	0,4	0,19-2,25	0,06-0,17							○	○								●	●							
	DCMT070208-EM	0,8	0,38-2,25	0,08-0,23							●	○								●	○							
	DCMT11T304-EM	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23							●	●								●	●							
	DCMT11T308-EM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3							●	●								●	●							
Mittl. Bearb.	**DCMT150404-EM**	0,4	0,5-2	0,05-0,2							●																	
XM	**DCMT070208-XM**	0,8	1-2,5	0,15-0,25	●																							
	DCMT11T304-XM	0,4	1-2,5	0,15-0,3	●			○																				
	DCMT11T308-XM	0,8	1-2,5	0,15-0,35	●			●																				
	DCMT11T312-XM	1,2	1-2,5	0,15-0,4	●			●																				
Mittl. Bearb.																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

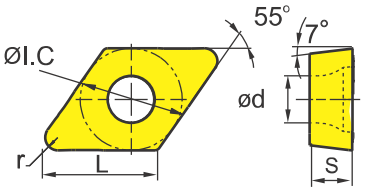
S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDUCR/L	E***-SDQCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 93°	Kr: 107°30'
				
A381	A382	A383	A405	A403

Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

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



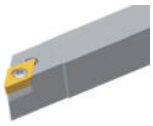
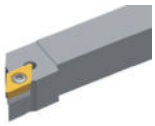
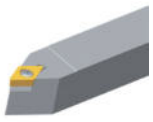
DC** Positive WSP		HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
		YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P		○	○	○	◉	◉	◉										◉	◉	◉		○	◉	○		
M								○	◉												○	○	◉		
K										◉	◉	◉	◉												
N														○	○									○	◉
S														○	○	◉	◉	◉	○					○	◉
H																									
ISO		r	a_p	f																					
HM	DCMT070204-HM	0,4	0,19-2,25	0,06-0,17		○	○		●			○	○				●								
	DCMT070208-HM	0,8	0,38-2,25	0,08-0,23			●		●			●	○												
	DCMT11T304-HM	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23			●		●			●	●						●						
	DCMT11T308-HM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3			●		●			●	●						●						
Mittl. Bearb.	DCMT11T312-HM	1,2	0,6-3,0	0,12-0,36			●		○			○	○												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

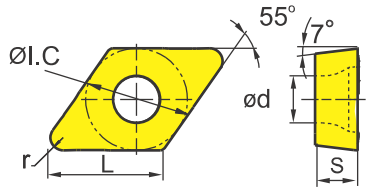
Allgemeine Drehbearbeitung

Positive Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DC**	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



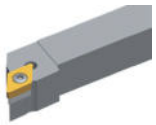
DC** Positive WSP					HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
					YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P					○	○	○	◉	◉	◉										◉	◉	◉		○	◉	○		
M											○	◉												○	◉	○		
K													○	◉	◉	◉												
N																	○	○									○	◉
S																	○	○		◉	◉	◉	○				○	◉
H																												
ISO			r	a_p	f																							
Flat	**DCMW11T304**		0,4	0,5-5,0	0,05-0,20								○															
	DCMW11T308		0,8	0,4-5,0	0,1-0,4								○															
Mittl. Bearb.																												
HR	**DCMT11T304-HR**		0,4	1-4	0,1-0,3			○	○				○		●													
	DCMT11T308-HR		0,8	1-4	0,12-0,35			●	●				○		○													
	DCMT11T312-HR		1,2	1,2-4,0	0,14-0,42			○	●				○															
Schruppen																												
LC	**DCGX070201-LC**		0,1	0,3-4,0	0,05-0,10																						●	
	DCGX070202-LC		0,2	0,3-4,0	0,05-0,15												○										●	
	DCGX070204-LC		0,4	0,5-4,0	0,1-0,3												●										●	
	DCGX070208-LC		0,8	0,5-4,0	0,15-0,60												●										●	
	DCGX11T302-LC		0,2	0,3-5,5	0,05-0,15												●										●	
Alu.-Bearb.	**DCGX11T304-LC**		0,4	0,5-5,5	0,1-0,3												●										●	
	DCGX11T308-LC		0,8	0,5-5,5	0,15-0,60												●										●	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

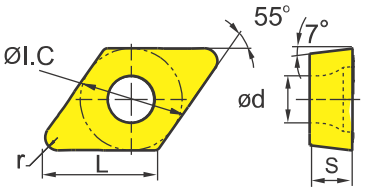
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DCGX	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



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P	○	○	○	◉	◉	◉									◉	◉	◉		○	◉	○		
M							○	◉					○	○	◉	◉	◉	○	○	◉	○		
K									●	◉	◉	◉											
N													●	●								●	◉
S													○	○	◉	◉	◉	○				○	◉
H																							

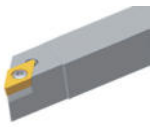
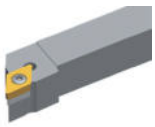
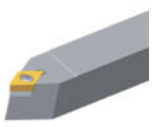
ISO		r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
LH	**DCGX070201-LH**	0,1	0,1-1,0	0,04-0,15														○										
	DCGX070202-LH	0,2	0,3-4,0	0,05-0,15														●									●	
	DCGX070204-LH	0,4	0,5-4,0	0,1-0,3														●									●	
	DCGX070208-LH	0,8	0,5-4,0	0,15-0,60														○									●	
	DCGX11T301-LH	0,1	0,1-1,0	0,04-0,15														○										
	DCGX11T302-LH	0,2	0,3-5,5	0,05-0,15														●									●	
	DCGX11T304-LH	0,4	0,5-5,5	0,1-0,3														●									●	
	DCGX11T308-LH	0,8	0,5-5,5	0,15-0,60														●									●	

Alu.-Bearb.

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Allgemeine Drehbearbeitung

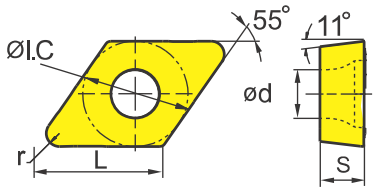
Positive Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DPGT	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

DP** Positive WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	●	●	●	◉	◉	◉										◉	◉	◉		●	◉	●		
M							○	◉					○	○	◉	◉	◉	○		○	◉	○		
K									●	◉	◉	◉												
N													●	●									●	◉
S													○	○	◉	◉	◉	○					○	◉
H																								

	ISO	r	a_p	f
SF	**DPGT070202-SF**	0,2	0,05-2,00	0,05-0,15
	DPGT070204-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,30
	DPGT11T304-SF	0,4	0,05-2,00	0,1-0,3
	DPGT11T308-SF	0,8	0,05-2,00	0,1-0,4
Schlichten				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

S***-SDQPR/L	S***-SDUPR/L	C***-SDQPR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
		
A395	A396	A402

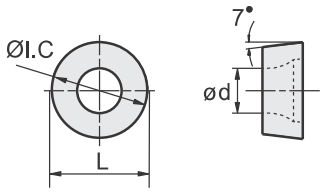
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

RC**	L	I.C	S	d
08 03	8	8	3,18	3,36
10 T3	10	10	3,97	3,6
12 04	12	12	4,76	44,4
16 06	16	16	6,35	5,5
20 06	20	20	6,35	6,5
25 07	25	25	7,94	7,7

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RC** Positive WSP



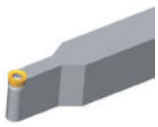
	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	○	○	○	◉	◉	◉										◉	◉	◉		◉	◉	○		
M							○	◉						○	○	◉	◉	◉	○	◉	◉	○		
K									◉	◉	◉	◉												
N													○	○									◉	◉
S														○	○	◉	◉	◉	○				◉	◉
H																								

	ISO	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
Basic	**RCMT0803MO**	0,5-3,0	0,1-0,4					●				●															
	RCMT10T3MO	0,5-4,0	0,1-0,5					●				○															
	RCMT1204MO	0,8-5,0	0,1-0,6			○		●				●		○													
	RCMT1606MO	1-6	0,1-0,8			○		●			○	○															
	RCMT2006MO	1,2-8,0	0,1-1,0			○		●																			
Mittl. Bearb.	**RCMT2507MO**	1,4-10,0	0,1-1,2			○																					
LH	**RCGX0803MO-LH**	1-4	0,2-0,5																							●	
	RCGX1204MO-LH	1,2-5,0	0,2-0,6																							●	
Alu.-Bearb.																											

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

SRDCN	SRGCR/L
	
A329	A331

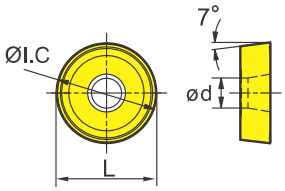
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

RCMX	L	I.C	S	d
08 03	8	8	3,18	3,36
10 03	10	10	3,18	4,4
12 04	12	12	4,76	4,4
16 06	16	16	6,35	5,5
20 06	20	20	6,35	6,5
25 07	25	25	7,94	7,2
32 09	32	32	9,52	10,2

Dreh-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RC** Positive WSP



	ISO		a_p	f	HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
					YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
Basic		**RCMX0803MO**	0,5-4,0	0,1-0,5					○																		
		RCMX1003MO	0,5-5,0	0,1-0,6					○																		
		RCMX1204MO	1-6	0,1-0,8			○		○																		
		RCMX1606MO	1-7	0,2-0,9			○		●			○								○								
		RCMX2006MO	1-9	0,2-1,0			●		●						○													
		RCMX2507MO	2-10	0,25-1,20					●						○													
		RCMX3209MO	2-13	0,25-1,40			○		●																			
Basic	Leicht Schruppen	**RCMX2507MO-1**	2-9	0,1-0,4			○																					
Basic	Leicht Schruppen	**RCMX3209MO-PV**	3-12	0,1-0,4			○		●																			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

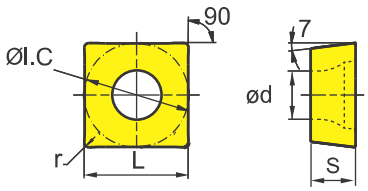
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

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

SC** Positive WSP



	HC¹ (CVD)	HC¹ (PVD)	HT	HC²	HW
P	○○○❁❁❁	❁❁❁	○❁	○	
M	○❁	○○❁❁○○	○❁	○	
K	●❁❁❁				
N		●●			●❁
S		●●❁❁●●			●❁
H					

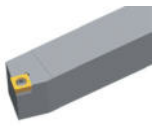
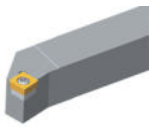
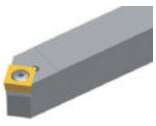
	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
AHF	**SCMT09T304-AHF**	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30		●															○	●			○			
	SCMT09T308-AHF	0,8	0,5-3,0	0,05-0,40		●																●			●			
Schlichten																												
EF	**SCMT09T302-EF**	0,2	0,07-2,00	0,05-0,15																●	○							
	SCMT09T304-EF	0,4	0,11-2,00	0,06-0,23																●	○							
	SCMT09T308-EF	0,8	0,15-2,00	0,08-0,30																●	○							
Schlichten																												
EM	**SCMT09T304-EM**	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23							○	○								●	○							
	SCMT09T308-EM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3							●	●								●	●							
	SCMT120404-EM	0,4	0,3-3,6	0,09-0,27							○	○								●	○							
	SCMT120408-EM	0,8	0,6-3,6	0,12-0,36							○	○								●	●							
Schlichten	**SCMT120412-EM**	1,2	0,72-3,60	0,14-0,43								○								●	○							
XF	**SCMT09T304-XF**	0,4	0,5-2,0	0,08-0,25	●																							
	SCMT09T308-XF	0,8	0,5-2,0	0,08-0,30	●			○																				
Schlichten																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

SSBCR/L	SSDCN	SSKCR/L	SSSCR/L	S***-SSKCR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
				
A320	A321	A322	A323	A384

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

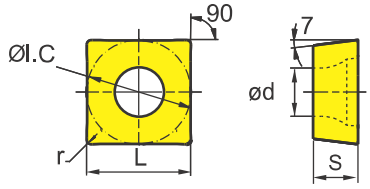
Allgemeine Drehbearbeitung

Positive Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

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

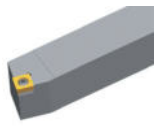
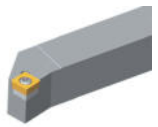
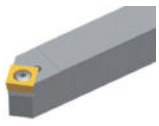
SC** Positive WSP					HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
					P																				
					M																				
					K																				
					N																				
					S																				
					H																				
ISO		r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
HF	**SCMT09T302-HF**	0,2	0,15-2,00	0,05-0,15					○																		
	SCMT09T304-HF	0,4	0,11-2,00	0,05-0,23					○																		
	SCMT09T308-HF	0,8	0,15-2,00	0,05-0,30			●		○																		
Schlichten																											
HM	**SCMT09T304-HM**	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23			○		○				○		○												
	SCMT09T308-HM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3			●		●				○		●												
	SCMT120404-HM	0,4	0,3-3,6	0,09-0,27			○		○																		
	SCMT120408-HM	0,8	0,6-3,6	0,12-0,36			●		●				○		●												
Mittl. Bearb.	**SCMT120412-HM**	1,2	0,72-3,60	0,14-0,43					●																		
XM	**SCMT09T304-XM**	0,4	1-2,5	0,15-0,3	○			○																			
	SCMT09T308-XM	0,8	1-2,5	0,15-0,35	○			○																			
	SCMT09T312-XM	1,2	1-2,5	0,15-0,4	○			○																			
	SCMT120408-XM	0,8	1-3,0	0,15-0,35	○			○																			
Mittl. Bearb.	**SCMT120412-XM**	1,2	1-3,0	0,15-0,4	○			○																			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

SSBCR/L	SSDCN	SSKCR/L	SSSCR/L	S***-SSKCR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
				
A320	A321	A322	A323	A384

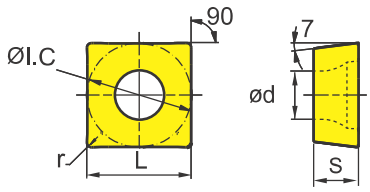
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

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

SC** Positive WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	○	○	○	◉	◉	◉										◉	◉	◉		○	◉	○		
M							○	◉					○	○	◉	◉	◉	○	○	○	◉	○		
K									○	◉	◉	◉												
N													○	○									○	◉
S													○	○	◉	◉	◉	○					○	◉
H																								

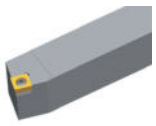
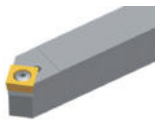
	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
HR	**SCMT09T304-HR**	0,4	0,2-4,0	0,05-0,40					○																			
	**SCMT09T308-HR**	0,8	1-4	0,12-0,35			○		●				○		○													
	SCMT09T312-HR	1,2	1,2-4,0	0,14-0,42					○																			
	SCMT120404-HR	0,4	0,5-4,0	0,05-0,50			○		○																			
Schruppen	**SCMT120408-HR**	0,8	1,2-4,8	0,14-0,42			●		●				○		●													
	SCMT120412-HR	1,2	1,44-4,80	0,17-0,50			○		●				○		○													
LC	**SCGX09T304-LC**	0,4	0,5-5,0	0,1-0,5																							●	
	**SCGX09T308-LC**	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60																							●	
	SCGX120408-LC	0,8	1-7	0,15-0,60													●										●	
Alu.-Bearb.																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

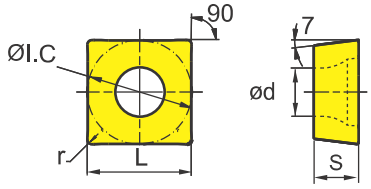
SSBCR/L	SSDCN	SSKCR/L	SSSCR/L	S***-SSKCR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
				
A320	A321	A322	A323	A384

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

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

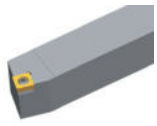
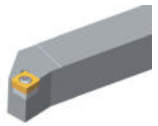
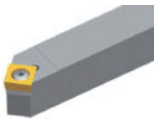


SC** Positive WSP					HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
					YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P					●	●	●	◉	◉	◉										◉	◉	◉		●	◉	●		
M											○	◉						○	○	◉	◉	◉	○	○	◉	○		
K													●	◉	◉	◉												
N																	●	●									●	◉
S																		○	○	◉	◉	◉	○				○	◉
H																												
ISO			r	a_p	f																							
LH	**SCGX09T302-LH**		0,2	0,5-4,0	0,05-0,15													○								●	
	SCGX09T304-LH		0,4	0,5-4,0	0,1-0,3													○								●	
	SCGX09T308-LH		0,8	0,5-4,0	0,15-0,60																					●	
	SCGX120408-LH		0,8	0,5-5,0	0,15-0,60													○								●	
Alu.-Bearb.																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

SSBCR/L	SSDCN	SSKCR/L	SSSCR/L	S***-SSKCR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
				
A320	A321	A322	A323	A384

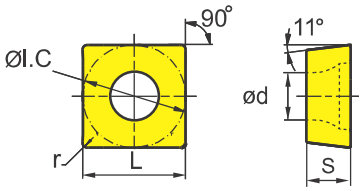
Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

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

SP** Positive WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YB5103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	●	●	●	◎	◎	◎										◎	◎	◎		●	◎	●		
M							○	◎					○	○	◎	◎	◎	○		○	◎	○		
K									●	◎	◎	◎												
N													●	●									●	◎
S													○	○	◎	◎	◎	○					○	◎
H																								

ISO		r	a_p	f
Flat	**SPMW09T304**	0,4	0,5-4,0	0,1-0,4
	SPMW09T308	0,8	0,5-4,0	0,2-0,4
	SPMW120408	0,8	1-6	0,3-0,6

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

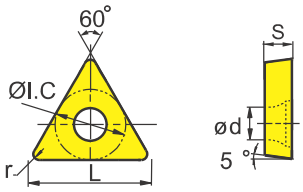
A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TBGH	L	l.C	S	d
06 01	6,87	3,97	1,59	2,2

Dreh-WSP



TB** Positive WSP					HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
				P																					
				M																					
				K																					
				N																					
				S																					
				H																					
ISO		r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
	TBGH060102L	0,2	0,5-3,5	0,05-0,40													●						●				
	TBGH060104L	0,4	0,5-3,5	0,05-0,40													○						●				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

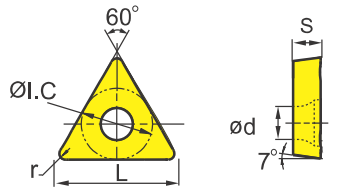
Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TCGT	L	I.C	S	d
06 T1	6,87	3,97	1,98	2,2
09 02	9,63	5,56	2,38	2,5
11 03	11	6,35	3,18	2,8

TC** Positive WSP



	ISO	r	a_p	f	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
					YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P					○	○	○	◉	◉	◉										◉	◉	◉		○	◉	○			
M											○	◉					○	○	◉	◉	◉	◉	○	○	◉	○			
K													◉	◉	◉	◉													
N																	○	○									○	◉	◉
S																	○	○	◉	◉	◉	◉	○				○	◉	◉
H																													
SF	**TCGT06T102-SF**	0,2	0,05-2,00	0,05-0,15																						●			
	TCGT090202-SF	0,2	0,05-2,00	0,05-0,15																						○			
	TCGT090204-SF	0,4	0,05-2,00	0,1-0,3																						●			
	TCGT090208-SF	0,8	0,05-2,00	0,10-0,35																						○			
	TCGT110302-SF	0,2	0,05-2,00	0,05-0,15																						○			
	TCGT110304-SF	0,4	0,05-2,00	0,1-0,3																				●		●			


Schlichten

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

STGCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 91°	Kr: 90°
	
A326	A407

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Allgemeine Drehbearbeitung

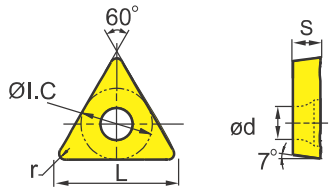
Positive Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TCMT	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



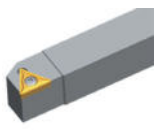
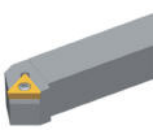
	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
					HC¹ (CVD)												HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P																												
M																												
K																												
N																												
S																												
H																												
AHF	**TCMT110204-AHF**	0,4	0,2-2,5	0,05-0,30		●															●							
	TCMT110208-AHF	0,8	0,2-2,5	0,1-0,4		●															●							
	TCMT16T304-AHF	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30		●															●							
	TCMT16T308-AHF	0,8	0,5-3,5	0,1-0,4		●															●							
Schlichten																												
HF	**TCMT090202-HF**	0,2	0,06-1,70	0,03-0,13			○		○															○				
	TCMT090204-HF	0,4	0,1-1,7	0,05-0,19			○		○																			
	TCMT090208-HF	0,8	0,15-1,70	0,10-0,25					○																			
	TCMT110202-HF	0,2	0,08-2,00	0,05-0,20					○																			
	TCMT110204-HF	0,4	0,1-2,0	0,05-0,30			○		●						○													
	TCMT110208-HF	0,8	0,1-2,0	0,05-0,35			○		○					○														
Schlichten	**TCMT16T304-HF**	0,4	0,1-2,0	0,05-0,30			○		○																			
XF	**TCMT090202-XF**	0,2	0,5-1,5	0,08-0,15				○																				
	TCMT090204-XF	0,4	0,5-1,5	0,08-0,20	●																							
	TCMT110202-XF	0,2	0,5-2,0	0,08-0,15				○																				
	TCMT110204-XF	0,4	0,5-2,0	0,08-0,20	●																							
	TCMT110208-XF	0,8	0,5-2,5	0,08-0,25	●																							
Schlichten	**TCMT16T304-XF**	0,4	0,5-2,5	0,08-0,20	●																							
	TCMT16T308-XF	0,8	0,5-2,5	0,08-0,25	●																							

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

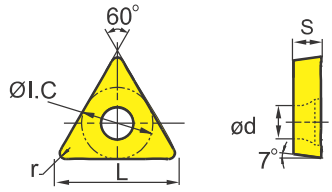
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TCMT	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
22 04	22	12,7	4,76	5,5

TC** Positive WSP



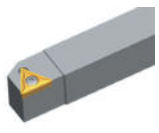
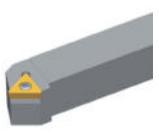
	ISO	r	a_p	f	HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
					YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P					○	○	○	◉	◉	◉										◉	◉	◉		○	○	○		
M											○	◉						○	○	◉	◉	◉	○	○	◉	○		
K													●	◉	◉	◉												
N																	○	○									○	◉
S																		○	○	◉	◉	◉	○				○	◉
H																												
EF	**TCMT090204-EF**	0,4	0,1-1,7	0,05-0,19																●	○							
	TCMT110202-EF	0,2	0,2-2,0	0,05-0,13																●	○							
	TCMT110204-EF	0,4	0,2-2,0	0,05-0,20																●	●							
	TCMT110208-EF	0,8	0,2-2,0	0,1-0,35																	○							
	TCMT16T304-EF	0,4	0,3-3,0	0,05-0,23																●	○							
Schlichten	**TCMT16T308-EF**	0,8	0,3-3,0	0,1-0,4							○									●	○							
EM	**TCMT090204-EM**	0,4	0,19-2,25	0,06-0,17							○									●	●							
	TCMT110204-EM	0,4	0,2-2,7	0,05-0,30							○									●	●							
	TCMT110208-EM	0,8	0,8-2,7	0,08-0,30																●	○							
	TCMT16T304-EM	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23							○									●								
Mittl. Bearb.	**TCMT16T308-EM**	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3							○	●								●	●							
	TCMT220408-EM	0,8	1,0-4,0	0,12-0,35																	●							
XM	**TCMT16T304-XM**	0,4	1-3,0	0,15-0,3	○			●																				
	TCMT16T308-XM	0,8	1-3,0	0,15-0,35	○			○																				
	TCMT16T312-XM	1,2	1-3,0	0,15-0,4	○			○																				
Mittl. Bearb.																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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 A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Allgemeine Drehbearbeitung

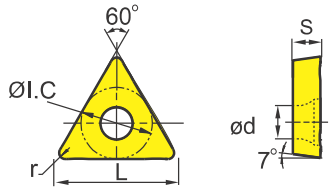
Positive Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TC**	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
22 04	22	12,7	4,76	5,5

TC** Positive WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	○	○	○	◉	◉	◉										◉	◉	◉		○	◉	○		
M							○	◉						○	○	◉	◉	◉	○	○	◉	○		
K									●	◉	◉	◉												
N													○	○									○	◉
S													○	○	◉	◉	◉	◉	○				○	◉
H																								

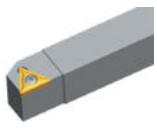
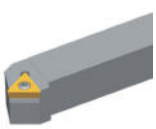
	ISO	r	a_p	f
Flat	**TCMW16T308**	0,8	0,5-5,0	0,05-0,60
Mittl. Bearb.				
HM	**TCMT090204-HM**	0,4	0,19-2,25	0,06-0,17
	TCMT090208-HM	0,8	0,38-2,25	0,08-0,23
	TCMT110204-HM	0,4	0,2-2,7	0,07-0,20
	TCMT110208-HM	0,8	0,5-2,7	0,1-0,3
	TCMT16T304-HM	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23
Mittl. Bearb.	**TCMT16T308-HM**	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3
	TCMT16T312-HM	1,2	0,6-3,0	0,12-0,36
HR	**TCMT090208-HR**	0,8	0,5-3,5	0,08-0,50
	TCMT110204-HR	0,4	0,5-3,0	0,1-0,4
	TCMT110208-HR	0,8	1-4	0,1-0,5
	TCMT16T304-HR	0,4	0,5-4,0	0,1-0,4
	TCMT16T308-HR	0,8	1-4	0,12-0,35
Schruppen	**TCMT16T312-HR**	1,2	1,2-4,0	0,14-0,42
	TCMT220408-HR	0,8	1,2-4,8	0,14-0,42

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

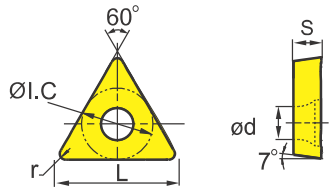
STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
					
A324	A325	A326	A327	A386	A407

Systemcode > A52 | Auswahl Sorten > A46 | Technische Infos > A607 | Schnittdaten > A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TCMT	L	l.C	S	d
22 04	22	12,7	4,76	5,5



TC** Positive WSP		HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
		YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YB5103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P		●	●	●	❁	❁	❁										❁	❁	❁		●	❁	●		
M								○	❁						○	○	❁	❁	❁	○	○	❁	○		
K										●	❁	❁	❁												
N														●	●									●	❁
S															○	○	❁	❁	❁	○				○	❁
H																									
ISO		r	a_p	f																					
Basic	**TCMT220408**	0,8	1,2-4,8	0,14-0,42						○															

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

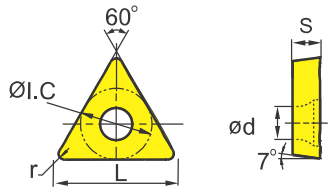
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TCGX	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



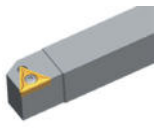
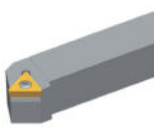
	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	●	●	●	◉	◉	◉										◉	◉	◉		●	●	●		
M							○	◉						○	○	◉	◉	◉	○	○	◉	○		
K									◉	◉	◉	◉												
N													●	●									◉	◉
S													◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉				◉	◉
H																								

	ISO	r	a_p	f
LC	**TCGX090202-LC**	0,2	0,3-4,0	0,05-0,15
	TCGX090204-LC	0,4	0,5-4,0	0,1-0,3
	TCGX110202-LC	0,2	0,3-5,0	0,05-0,15
	TCGX110204-LC	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3
	TCGX110208-LC	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60
Alu.-Bearb.	**TCGX16T304-LC**	0,4	0,5-7,0	0,1-0,3
	TCGX16T308-LC	0,8	0,5-7,0	0,15-0,60
LH	**TCGX090202-LH**	0,2	0,3-4,0	0,05-0,15
	TCGX090204-LH	0,4	0,5-4,0	0,1-0,3
	TCGX110202-LH	0,2	0,3-5,0	0,05-0,15
	TCGX110204-LH	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3
	TCGX110208-LH	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60
Alu.-Bearb.	**TCGX16T302-LH**	0,2	0,5-7,0	0,05-0,15
	TCGX16T304-LH	0,4	0,5-7,0	0,1-0,3
	TCGX16T308-LH	0,8	0,5-7,0	0,15-0,60

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

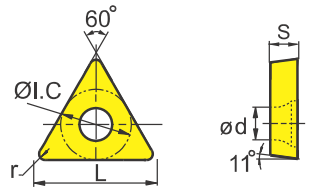
Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TPGH	L	I.C	S	d
09 02	9,63	5,56	2,38	2,8
11 03	11	6,35	3,18	3,18

TP** Positive WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	○	○	○	◎	◎	◎										◎	◎	◎		○	◎	○		
M							○	◎						○	○	◎	◎	◎	○	○	◎	○		
K									○	◎	◎	◎												
N													○	○									◎	◎
S														○	○	◎	◎	◎	○				○	◎
H																								

	ISO	r	a_p	f
 Feinbearb.	**TPGH090202L**	0,2	0,2-3,0	0,05-0,15
	TPGH090204L	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30
	TPGH110302L	0,2	0,2-3,5	0,05-0,15
	TPGH110304L	0,4	0,2-3,5	0,05-0,30

													●						●	●			
													○						●	●			
													●						●	●			
													●						●	●			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

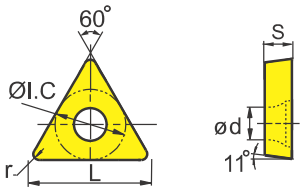
Allgemeine Drehbearbeitung Positive Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TPGT	L	I.C	S	d
09 02	9,63	5,56	2,38	2,5
11 03	11	6,35	3,18	2,8

TP** Positive WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P	●	●	●	○	○	○									○	○	○		●	●	●		
M							○	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○			
K									●	○	○	○											
N													●	●								○	○
S													○	○	○	○	○	○				○	○
H																							

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
SF	**TPGT090202-SF**	0,2	0,05-2,00	0,05-0,15																						○		
	TPGT090204-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,25														○						○		○		
	TPGT090208-SF	0,8	0,05-2,00	0,05-0,35																				○				
	TPGT110302-SF	0,2	0,05-2,00	0,05-0,15																				○		○		
Schlichten	**TPGT110304-SF**	0,4	0,05-2,00	0,05-0,25																				○		●		
	TPGT110308-SF	0,8	0,05-2,00	0,05-0,35																						○		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

S***-STUPR/L	C***-STUPR/L	E***-STFPR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 90°
		
A397	A406	A408

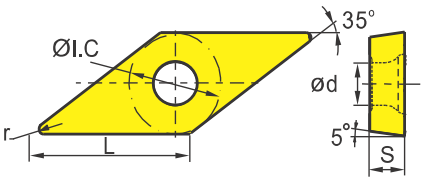
Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VBMT	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 04	16,5	9,525	4,76	4,4

VB** Positive WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P	○	○	○	◍	◍	◍									◍	◍	◍		○	◍	○		
M							○	◍					○	○	◍	◍	◍	○	○	◍	○		
K									●	◍	◍	◍											
N													●	●								●	◍
S													●	●	◍	◍	◍	●				●	◍
H																							

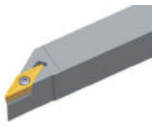
	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
AHF	**VBMT160402-AHF**	0,2	0,2-2,5	0,05-0,25																		○						
	VBMT160404-AHF	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30		●																●						
	VBMT160408-AHF	0,8	0,8-3,5	0,08-0,40		●																●						
	VBMT160412-AHF	1,2	0,8-2,6	0,13-0,4		○																						
Schlichten																												
EF	**VBMT110302-EF**	0,2	0,06-1,70	0,03-0,13																●	○							
	VBMT110304-EF	0,4	0,1-1,7	0,05-0,19							●									●	○							
	VBMT110308-EF	0,8	0,13-1,70	0,07-0,26							●									○	○							
	VBMT160404-EF	0,4	0,1-1,8	0,05-0,20							●									●	○							
Schlichten	**VBMT160408-EF**	0,8	0,14-1,80	0,07-0,27							○									●	○							
XF	**VBMT110202-XF**	0,2	0,5-2,0	0,08-0,20				○																				
	VBMT110204-XF	0,4	0,5-2,0	0,08-0,20	●																							
	VBMT110302-XF	0,2	0,5-2,0	0,08-0,20				○																				
	VBMT110304-XF	0,4	0,5-2,0	0,08-0,20	●																							
	VBMT160404-XF	0,4	0,5-2,5	0,08-0,20	●																							
Schlichten	**VBMT160408-XF**	0,8	0,5-2,5	0,08-0,25	●																							

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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 A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VBET	L	l.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	4,4

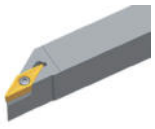
Dreh-WSP

VB** Positive WSP					HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
					P																				
					M																				
					K																				
					N																				
					S																				
					H																				
ISO		r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
NF	**VBET160404-NF**	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30														●									
	VBET160408-NF	0,8	0,2-3,0	0,08-0,40														●									
Schlichten																											

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

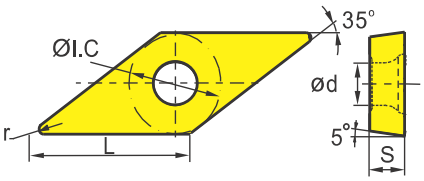
Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP

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



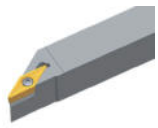
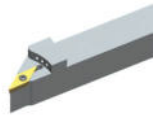
	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P	●	●	◎	◎	◎										◎	◎	◎		●	◎	●		
M							○	◎					○	○	◎	◎	◎	○	○	◎	○		
K									◎	◎	◎	◎											
N													●	●								●	◎
S													●	●	◎	◎	◎	●				●	◎
H																							

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
QF	**VBGT110301-QF**	0,1	0,05-0,2	0,03-0,1																	●							
	VBGT110302-QF	0,2	0,1-0,4	0,05-0,2																	●					●		
	VBGT110304-QF	0,4	0,4-1,0	0,1-0,3																	●					○		
	VBGT160402-QF	0,2	0.2-1.0	0.05-0.15	●																●					○		
Schlichten	**VBGT160404-QF**	0,4	0.2-1.5	0.08-0.15	●																●					○		
	VBGT160408-QF	0,8	0.5-2	0.05-0.2																	●					○		
SF	**VBGT110302-SF**	0,2	0,05-2,00	0,05-0,15																				○	○	○		
	VBGT110304-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,20																					○	○		
Schlichten																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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 A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

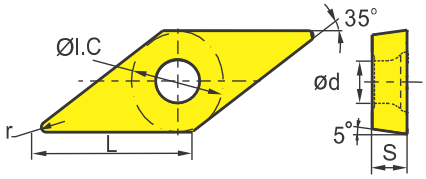
Allgemeine Drehbearbeitung

Positive Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VB**	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,5	9,525	4,76	4,4



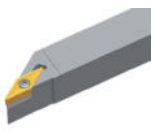
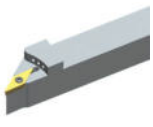
VB** Positive WSP					HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
					YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P					●	●	●	◉	◉	◉										◉	◉	◉		●	◉	●		
M											○	◉							○	○	◉	◉	○	◉	◉	○		
K													○	◉	◉	◉												
N																	●	●									●	◉
S																			○	○	◉	◉	◉	○			○	◉
H																												
ISO			r	a_p	f																							
NGF	**VBET160408-NGF**		0,8	0,2-3,0	0,08-0,30														●									
	VBET160412-NGF		1,2	0,2-3,0	0,1-0,4														●									
Schlichten																												
EM	**VBMT110304-EM**		0,4	0,15-2,00	0,07-0,20						○								●	○								
	VBMT110308-EM		0,8	0,2-2,0	0,09-0,27			○			○								●	○								
	VBMT160404-EM		0,4	0,23-2,70	0,07-0,20						●								●	○								
	VBMT160408-EM		0,8	0,45-2,70	0,09-0,27						●								●	○								
Mittl. Bearb.																												
HM	**VBMT160404-HM**		0,4	0,23-2,70	0,07-0,20			●		●	●		●															
	VBMT160408-HM		0,8	0,45-2,70	0,09-0,27			●		●	○	●	●		●													
	VBMT160412-HM		1,2	0,54-2,70	0,11-0,32			○		○																		
Mittl. Bearb.																												
XM	**VBMT160404-XM**		0,4	1-2,5	0,15-0,25	●		○																				
	VBMT160408-XM		0,8	1-2,5	0,15-0,3	●		○																				
	VBMT160412-XM		1,2	1-2,5	0,15-0,35	●		○																				
Mittl. Bearb.																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

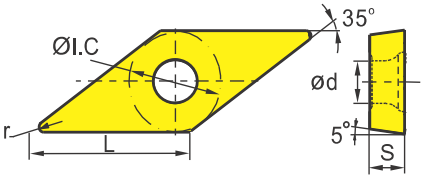
SVJBR/L	SVABR/L	SVVBN	SVJBR/L-SC	S***-SVQBR/L	S***-SVUBR/L	S***-SVXBR/L
Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 93°
						
A314	A315	A316	A357	A391	A392	A393

Systemcode > A52 | Auswahl Sorten > A46 | Technische Infos > A607 | Schnittdaten > A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VBMT	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	4,4



VB** Positive WSP	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P	○	○	○	◉	◉	◉									◉	◉	◉		○	◉	○		
M							○	◉							○	○	◉	◉	◉	○	○	◉	○		
K									◉	◉	◉	◉													
N													○	○										○	◉
S													○	○	◉	◉	◉	○						○	◉
H																									

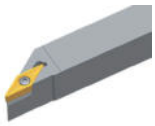
	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
HR	**VBMT160404-HR**	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3			○	○	○																			
	VBMT160408-HR	0,8	0,9-3,6	0,11-0,32			○	○	○																			
	VBMT160412-HR	1,2	1,08-3,60	0,13-0,38			○	○	○																			
Schruppen																												
SNR	**VBMT160408-SNR**	0,8	0,5-4,0	0,1-0,3															●				○					
	VBMT160412-SNR	1,2	0,5-4,0	0,3-0,6															●				○					
Schruppen																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F erhältlich

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

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

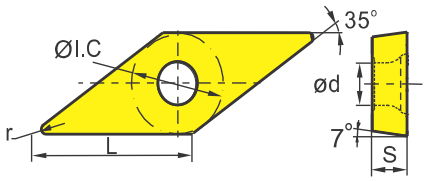
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VCGT	L	l.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



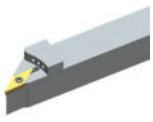
	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P	○	○	◉	◉	◉											◉		◉						
M							○	◉						○	○	◉		◉	○	○	◉			
K									○	◉	◉	◉												
N													○	○									○	◉
S														○	○	◉		◉	○				○	◉
H																								

ISO		r	a_p	f
QF	**VCGT110301-QF**	0,1	0.1-1	0.05-0.2
	VCGT110302-QF	0,2	0.1-0.5	0.05-0.1
	VCGT110304-QF	0,4	0.2-0.7	0.08-0.2
	VCGT160402-QF	0,2	0.2-1.5	0.05-0.15
Schlichten	**VCGT160404-QF**	0,4	0.2-1.5	0.08-0.15
	VCGT160408-QF	0,8	0.5-2	0.05-0.2
SF	**VCGT110302-SF**	0,2	0,05-1,00	0,05-0,15
	VCGT110304-SF	0,4	0,05-1,00	0,05-0,25
Schlichten	**VCGT160404-SF**	0,4	0,05-1,50	0,05-0,25

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

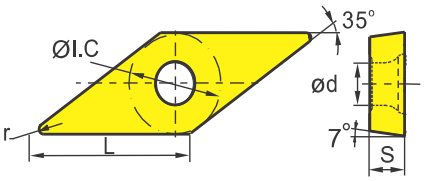
C***-SVUCR/L	S***-SVJCR/L
Kr: 93°	Kr: 93°
	
A410	A388

Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VCGT	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,5	9,525	4,76	4,4

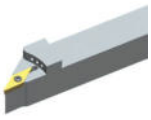


VC** Positive WSP		HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
		YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YB5103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P		●	●	●	◉	◉	◉										◉	◉	◉		●	◉	●		
M								○	◉						○	○	◉	◉	◉	○	○	◉	○		
K										◉	◉	◉	◉												
N														●	●									◉	◉
S														●	●	◉	◉	◉	◉	●				●	◉
H																									
ISO		r	a_p	f																					
HF	**VCGT110304-HF**	0,4	0,2-2,0	0,05-0,30													○								
Schlichten																									
NF	**VCGT160408-NF**	0,8	0,2-2,0	0,1-0,4												●									
Schlichten																									

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

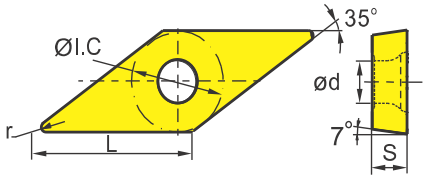
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-/Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VCGX	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4
22 05	22	12,7	5,56	5,5

VC** Dreh-/Fräs-WSP



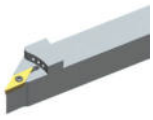
	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
P	○	○	○	◉	◉	◉									◉	◉	◉	○	◉	○		
M							○	◉					○	○	◉	◉	◉	○	◉	○		
K									○	◉	◉	◉										
N													○	○							○	◉
S													○	○	◉	◉	◉	○			○	◉
H																						

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
LC	**VCGX110301-LC**	0,1	0,3-3,0	0,05-0,10													●			●							●	
	VCGX110302-LC	0,2	0,3-3,0	0,05-0,15													●			○							●	
	VCGX110304-LC	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3													●										●	
	VCGX110308-LC	0,8	1-3	0,1-0,5													●										●	
	VCGX160402-LC	0,2	0,5-5,0	0,05-0,10													○										○	
	VCGX160404-LC	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3													●										●	
Alu.-Bearb.	**VCGX160408-LC**	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60													●										●	
	VCGX160412-LC	1,2	0,5-5,0	0,15-0,80													○										●	
	VCGX220530-LC	3	0,5-7,0	0,25-1,00													●										○	●

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

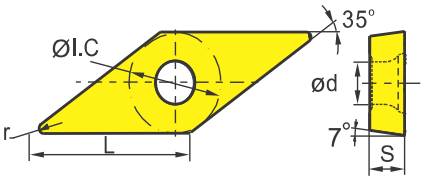
Systemcode A52 Auswahl Sorten A46 Technische Infos A607 Schnittdaten A414

Dreh-/Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VCGX	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
22 05	22	12,7	5,56	5,5

VC** Dreh-/Fräs-WSP



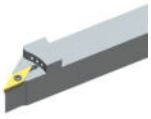
	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P	○	○	○	◍	◍	◍									◍	◍	◍		○	◍	○		
M							○	◍					○	○	◍	◍	◍	○	○	◍	○		
K									●	◍	◍	◍											
N													●	●								●	◍
S													●	●	◍	◍	◍	○				●	◍
H																							

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
LH	**VCGX110204-LH**	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3																							●	
	VCGX110301-LH	0,1	0,5-3,0	0,05-0,10																							●	
	VCGX110302-LH	0,2	0,3-3,0	0,05-0,15														●									●	○
	VCGX110304-LH	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3														●									●	○
	VCGX110308-LH	0,8	0,5-3,0	0,15-0,60																							●	
	VCGX160402-LH	0,2	0,5-5,0	0,05-0,10														●									●	
Alu.-Bearb.	**VCGX160404-LH**	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3														●									●	
	VCGX160408-LH	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60														●									●	
	VCGX160412-LH	1,2	0,5-5,0	0,15-0,80														○									●	
	VCGX220530-LH	3	0,5-7,0	0,25-1,00																							●	○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

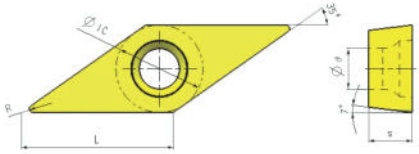
Allgemeine Drehbearbeitung

Positive Wendeschneidplatten

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

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

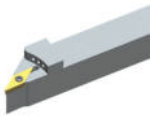


VC** Positive WSP					HC¹ (CVD)										HC¹ (PVD)						HT		HC²	HW	
					YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
P					●	●	●	❁	❁	❁										❁	❁	❁		❁	❁	●		
M											○	❁					○	○	❁	❁	❁	❁	○	❁	❁	○		
K													●	❁	❁	❁												
N																	●	●									●	❁
S																	○	○	❁	❁	❁	❁	○				○	❁
H																												
ISO			r	a_p	f																						
XF	**VCMT110302-XF**		0,2	0,5-2,0	0,08-0,20				○																		
	VCMT110304-XF		0,4	0,5-2,0	0,08-0,20	●																					
	VCMT110308-XF		0,8	0,5-2,0	0,08-0,25	●																					
	VCMT160404-XF		0,4	0,5-2,5	0,08-0,20	●																					
Schlichten	**VCMT160408-XF**		0,8	0,5-2,5	0,08-0,25	●																					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

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

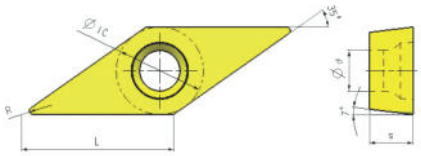
Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VCMT	L	l.C	S	d
16 04	16	9,525	4,76	4,4

VC** Positive WSP



	HC¹ (CVD)											HC¹ (PVD)							HT		HC²	HW	
P	○	○	○	◉	◉	◉									◉	◉	◉		○	◉	○		
M							○	◉				○	○	◉	◉	◉	○		○	◉	○		
K									●	◉	◉	◉											
N													●	●								●	◉
S												○	○	◉	◉	◉	○					○	◉
H																							

	ISO	r	a_p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG205H	YB9320	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
AHF	**VCMT160404-AHF**	0,4	0,5-2,5	0,05-0,3		○																						
	VCMT160408-AHF	0,8	0,6-2,5	0,1-0,35		○																						
	VCMT160412-AHF	1,2	0,5-3,0	0,08-0,35		○																						
Schlichten																												
EF	**VCMT160404-EF**	0,4	0,5-2,5	0,05-0,20																●	○							
Mittl. Bearb.																												
EM	**VCMT160404-EM**	0,4	0,5-2,5	0,05-0,35							○									●	○							
	VCMT160408-EM	0,8	0,5-2,5	0,10-0,45							○									●	○							
Mittl. Bearb.																												
XM	**VCMT160412-XM**	1,2	1-2,5	0,15-0,35	○			○																				
Mittl. Bearb.																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

SVVCN	SVJCR/L	SVJCR/L-SC	S***-SVUCR/L	E***-SVUCR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 93°
				
A318	A319	A358	A390	A410

Systemcode A52 | Auswahl Sorten A46 | Technische Infos A607 | Schnittdaten A414