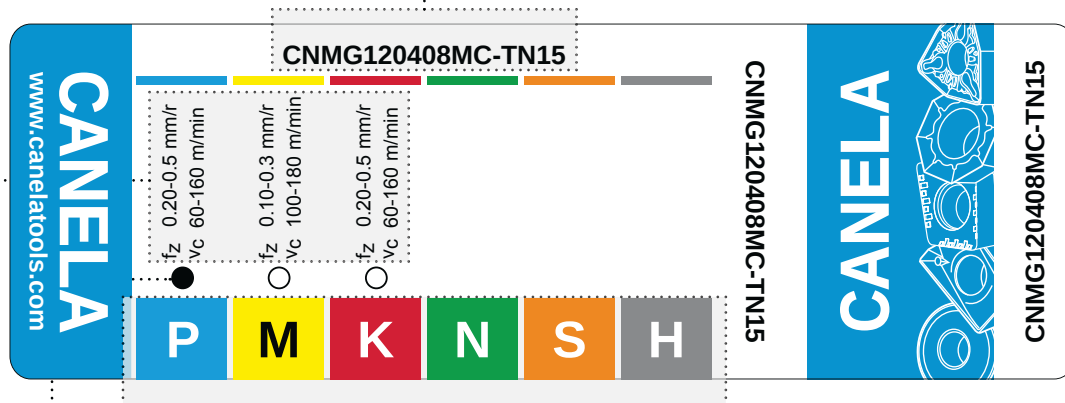


Label designation system / Etiketten-Bezeichnungssystem

Code key / Bezeichnung

Shape Form	Tolerances Toleranzen	Inscribed circle Innenkreis	Corner chamfer/nose radius Ecken-Schräggkante/Eckenradius	Grade Sorte
C	N	M	G	12
04	08	MC	TN15	
Side clearance angle Freiwinkel	Type Typ	Thickness Dicke	Chipbreaker Spanbrecher	



Material group Werkstoff-Gruppe

Application area Einsatzbereich

- Main application
Haupt Einsatzbereich
- Extended application
Nebeneinsatzbereich

Cutting data Schnittbedingungen

fz: Feed / Vorschub
vc: Speed / Geschwindigkeit

P

Blue: Steel
Machining, cementation, tempered and constructional steels.
Blau: Stahl
Automatenstähle, Vergütungstähle, gehärtete Stähle und Baustähle.

M

Yellow: Stainless steel
Machining, cementation, tempered and constructional steels.
Gelb: Rostfreier Stahl
Automatenstähle, Vergütungstähle, gehärtete Stähle und Baustähle.

K

Red: Cast iron
Cast iron, grey cast iron, tempered iron, spheroidal cast iron, CGI, sintered iron.
Rot: Guß
Guß, Grauguß, Temperguß, Sphäroguß, CGI, Sinterguß.

N

Green: Non ferrous materials
Al wrought and Al cast alloys, copper, copper alloys, non metal materials.
Grün: Nicht-Eisen-Metalle
Al-Knetlegierungen und Al-Druckgußlegierungen, Kupfer, Kupferlegierungen, nicht metallische Materialien.

S

Orange: Heat-resistant alloys / titanium
Ni/Co-base alloys, Ti alloys.
Orange: Hitzebeständige Materialien / Titanium
Ni/Co basierte Legierungen, Ti-Legierungen.

H

Grey: Hard materials
Hardened steels (≥ 45 HRC), chilled castings, hard cast irons.
Grau: Harte Materialien
Gehärtete Stähle (≥ 45 HRC), Kokillenguß, Hartguß.



ISO Code key / ISO Bezeichnung

INSERT SHAPE FORM DER WENDESCHNEIDPLATTE		
V	Rhombic 35° Rhombisch 35°	
D	Rhombic 55° Rhombisch 55°	
E	Rhombic 75° Rhombisch 75°	
C	Rhombic 80° Rhombisch 80°	
M	Rhombic 86° Rhombisch 86°	
K	Parallelogram 55° Parallelogramm 55°	
B	Parallelogram 82° Parallelogramm 82°	
A	Parallelogram 85° Parallelogramm 85°	
L	Rectangular 90° Rechteckig 90°	
P	Pentagonal 108° Fünfkant 108°	
H	Hexagonal 120° Sechskant 120°	
O	Octagonal 135° Achtkant 135°	
R	Round Rund	
S	Square 90° Vierkant 90°	
T	Triangular 60° Dreikant 60°	
W	Trigon 80° Trigon 80°	
X	Special design Spezielles Design	

TOLERANCES TOLERANZEN						
	m	Ø d	s	Detail of M Class insert tolerance (Tolerance of nose height m) Detailtoleranz für Wendeschneidplatten M-Klasse (Toleranz ohne Radius m)		
A	±0.005	±0.025	±0.025	D.I.C		
F	±0.005	±0.013	±0.025	6.35	±0.08	±0.08
C	±0.013	±0.025	±0.025	9.525	±0.08	±0.08
H	±0.013	±0.013	±0.025	12.70	±0.13	±0.13
E	±0.025	±0.025	±0.025	15.875	±0.15	±0.15
G	±0.025	±0.025	±0.013	19.05	±0.15	±0.15
J	±0.005	±0.05 - ±0.15	±0.025	25.40	-	±0.18
K	±0.013	±0.05 - ±0.15	±0.025	31.75	-	±0.20
L	±0.025	±0.05 - ±0.15	±0.025			
M	±0.08 - ±0.20	±0.05 - ±0.15	±0.13			
N	±0.08 - ±0.20	±0.05 - ±0.15	±0.025			
U	±0.13 - ±0.38	±0.08 - ±0.25	±0.13			
				Triangular insert with a facet (Secondary cutting edge) Dreikant-Wendeschneidplatte mit Seitenschneide (Nebenschneide)		

C N M G

CLEARANCE ANGLE FREIWINKEL		
A	3°	
B	5°	
C	7°	
D	15°	
E	20°	
F	25°	
G	30°	
N	0°	
P	11°	

SYMBOL FOR FIXING AND/OR FOR CHIPBREAKER BEFESTIGUNGS- UND/ODER SPANBRECHERSYMBOL				
	Metric / Metrisch			
	Hole Loch	Hole configuration Loch-Konfiguration	Chipbreaker Spanbrecher	Figure Abbildung
N	Without hole / Ohne Loch	-	No / Nein	
R	Without hole / Ohne Loch	-	One-sided / Einseitig	
F	Without hole / Ohne Loch	-	Double-sided / Doppelseitig	
A	With hole / Mit Loch	Cylindrical hole Zylindrisches Loch	No / Nein	
M	With hole / Mit Loch	Cylindrical hole Zylindrisches Loch	One-sided / Einseitig	
G	With hole / Mit Loch	Cylindrical hole Zylindrisches Loch	Double-sided / Doppelseitig	
W	With hole / Mit Loch	Cylindrical hole + One countersink (40-60°) Zylindrisches Loch + Einseitige Senkung (40-60°)	No / Nein	
T	With hole / Mit Loch	Cylindrical hole + One countersink (40-60°) Zylindrisches Loch + Einseitige Senkung (40-60°)	One-sided / Einseitig	
Q	With hole / Mit Loch	Cylindrical hole + Double countersink (40-60°) Zylindrisches Loch + Doppelseitige Senkung (40-60°)	No / Nein	
U	With hole / Mit Loch	Cylindrical hole + Double countersink (40-60°) Zylindrisches Loch + Doppelseitige Senkung (40-60°)	Double-sided / Doppelseitig	
B	With hole / Mit Loch	Cylindrical hole + One countersink (70-90°) Zylindrisches Loch + Einseitige Senkung (70-90°)	No / Nein	
H	With hole / Mit Loch	Cylindrical hole + One countersink (70-90°) Zylindrisches Loch + Einseitige Senkung (70-90°)	One-sided / Einseitig	
C	With hole / Mit Loch	Cylindrical hole + Double countersink (70-90°) Zylindrisches Loch + Doppelseitige Senkung (70-90°)	No / Nein	
J	With hole / Mit Loch	Cylindrical hole + Double countersink (70-90°) Zylindrisches Loch + Doppelseitige Senkung (70-90°)	Double-sided / Doppelseitig	
X	-	-	-	Special / Spezielles Design

SYMBOL FOR INSERT SIZE SYMBOL FÜR WENDEPLATTENGROSSE							
	04	03	03	06			3,97
08	05	04	04	08			4,76
09	06	05	05	09	03		5,56
						06	6,00
11	07	06	06	11	04		6,35
13	09	08	07	13	05		7,94
						08	8,00
16	11	09	09	16	06		9,52
						10	10,00
						12	12,00
22	15	12	12	22	08		12,70
	19	16	15	27	10		15,87
						16	16,00
	23	19	19	33	13		19,00
						20	20,00
	27	22	22	38			22,22
						25	25,00
	31	25	25	44			25,40
	38	32	31	54			31,75
						32	32,00

INSERT CORNER ECKENRADIUS			
00	0,0	12	1,2
M0	0,0	16	1,6
02	0,2	20	2,0
04	0,4	24	2,4
08	0,8	32	3,2
SECONDARY CUTTING EDGE WINKEL DER NEBENSCHNEIDE			
A	45°	F	85°
D	60°	P	90°
E	75°		
CLEARANCE ANGLE FREIWINKEL			
A	3°	F	25°
B	5°	G	30°
C	7°	N	0°
D	15°	P	11°
E	20°	Z	Special Spezielles

CUTTING DIRECTION DREHRICHTUNG

12

04

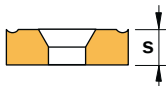
08

E

N

FC

SYMBOL FOR INSERT THICKNESS SYMBOL FÜR WENDEPLATTENDICKE	
SYMBOL	THICKNESS (mm) DICKE (mm)
01	1,59
02	2,38
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35
07	7,94
09	9,52



SYMBOL FOR CUTTING EDGE CONDITION SYMBOL FÜR SCHNEIDKANTENAUSFÜHRUNG	
SYMBOL	CUTTING EDGE SCHNEIDKANTE
F	Sharp Scharf
E	Honed Abgerundet
T	Chamfered Gefast
S	Chamfered and honed Gefast und abgerundet
K	Double-chamfered Doppelgefasst
P	Double-chamfered and honed Doppelgefasst und abgerundet

SYMBOL FOR CHIPBREAKER SYMBOL FÜR SPANBRECHER		
AL	AP	CC
FC	FMC	KC
MC	MFC	MHC
MR	MT	MW
NGP	NMA	NMM
NMX	RC	TC

ADMT-R  Page Seite A30 15°	CCET  Page Seite A30 7°	CCGT-AL  Page Seite A30 7°	CCGT-AP  Page Seite A31 7°	CCMT  Page Seite A31 7°	CCMW  Page Seite A31 7°
CNGP  Page Seite A32 0°	CNMA  Page Seite A32 0°	CNMG-CC  Page Seite A32 0°	CNMG-FC  Page Seite A32 0°	CNMG-FMC  Page Seite A32 0°	CNMG-KC  Page Seite A33 0°
CNMG-MC  Page Seite A33 0°	CNMG-MFC  Page Seite A33 0°	CNMG-MHC  Page Seite A33 0°	CNMG-RC  Page Seite A33 0°	CNMG-TC  Page Seite A34 0°	CNMM  Page Seite A34 0°
DCGT-AL  Page Seite A35 7°	DCGT-AP  Page Seite A35 7°	DCMT  Page Seite A35 7°	DCMW  Page Seite A35 7°	DNGP  Page Seite A36 0°	DNMA  Page Seite A36 0°
DNMG-FC  Page Seite A36 0°	DNMG-FMC  Page Seite A36 0°	DNMG-KC  Page Seite A36 0°	DNMG-MC  Page Seite A37 0°	DNMG-MFC  Page Seite A37 0°	DNMG-MHC  Page Seite A37 0°
DNMG-TC  Page Seite A37 0°	DNMX  Page Seite A37 0°				
KNUX  Page Seite A38 0°					
RCGT-AL  Page Seite A38 7°	RCGT-AP  Page Seite A38 7°	RCMT  Page Seite A39 7°	RNMG  Page Seite A39 0°		

SCGT-AL  Page Seite A40 7°	SCMT  Page Seite A40 7°	SCMT-39  Page Seite A40 7°	SCMW  Page Seite A40 7°		SNMG-FMC  Page Seite A41 0°
SNMG-KC  Page Seite A41 0°	SNMG-MHC  Page Seite A41 0°	SNMG-RC  Page Seite A41 0°	SNMG-TC  Page Seite A42 0°	SNMM  Page Seite A42 0°	SPMR  Page Seite A43 11°
SPUN  Page Seite A43 11°		TCGT-AL  Page Seite A44 7°	TCMT  Page Seite A44 7°	TCMW  Page Seite A44 7°	TNMA  Page Seite A45 0°
TNMG-CC  Page Seite A45 0°	TNMG-FC  Page Seite A45 0°	TNMG-FMC  Page Seite A45 0°	TNMG-KC  Page Seite A45 0°	TNMG-MC  Page Seite A46 0°	TNMG-MFC  Page Seite A46 0°
TNMG-MHC  Page Seite A46 0°	TNMG-TC  Page Seite A46 0°	TNMX  Page Seite A46 0°	TPMN  Page Seite A47 11°	TPMR  Page Seite A47 11°	TPUN  Page Seite A47 11°
TPUX  Page Seite A47 11°		VBMT  Page Seite A48 5°	VCGT-AL  Page Seite A48 7°	VCGT-AP  Page Seite A48 7°	VCMT  Page Seite A48 7°
VNGP  Page Seite A49 0°	VNMG  Page Seite A49 0°	VNMG-TC  Page Seite A49 0°		WNMA  Page Seite A50 0°	WNMG-FC  Page Seite A50 0°
WNMG-FMC  Page Seite A50 0°	WNMG-KC  Page Seite A50 0°	WNMG-MC  Page Seite A50 0°	WNMG-MFC  Page Seite A51 0°	WNMG-MHC  Page Seite A51 0°	WNMG-TC  Page Seite A51 0°

Ceramic inserts
Keramik-Wendeplatten

CNGA  Page Seite A54 0° 	CNGN  Page Seite A54 0° 	CNGX  Page Seite A54 0° 	DNGA  Page Seite A54 0° 	DNGN  Page Seite A54 0° 	DNGX  Page Seite A55 0° 
GWG  Page Seite A55 3° 	RCGX  Page Seite A55 7° 	RNGN  Page Seite A55 0° 	RPGN  Page Seite A56 0° 	SNGA  Page Seite 56 0° 	SNGN  Page Seite A56 0° 
SNGN  Page Seite A56 0° 	SNGX  Page Seite A57 0° 	TNGA  Page Seite A57 0° 	TNGN  Page Seite A57 0° 	VNGA  Page Seite A57 0° 	WNGA  Page Seite A58 0° 

CBN/PCD Inserts
CBN/PCD Wendschneidplatten

CCMW  Page Seite A59 7° 	CNGA  Page Seite A59 0° 	DCMW  Page Seite A59 7° 	DNGA  Page Seite A59 0° 	SNGA  Page Seite A59 0° 	TCMW  Page Seite A60 7° 
TNGA  Page Seite A60 0° 	TPMN  Page Seite A60 11° 				

Inserts ADMT-R

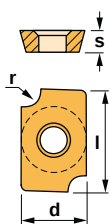
More information see page A30

Wendeschneidplatten ADMT-R

Für weitere Informationen, siehe Seite A30

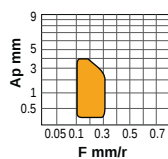


Parallelogram inserts / Positive Parallelogramme Wendeschneidplatten / Positiv



- i Use classification / Einsatzbereich**
- Continuous / Ununterbrochen
 - Slight interruption / Leicht unterbrochen
 - ✚ Interruption / Unterbrochen
- i Availability / Verfügbarkeit**
- Standard item / Standard-Artikel
 - Check availability / Verfügbarkeit prüfen

P	Steel Stahl		✚	✚	●	●	●	✚									✚
M	Stainless Rostfreier Stahl		✚		●				●								
K	Cast iron Guß		●	✚	●							●					
N	Non ferrous materials Nicht-Eisen-Metalle		●														●
S	Heat-resistant alloys Hitzebeständige Legierungen													●	✚		
H	Hard materials Harte Materialien																



ADMT-R

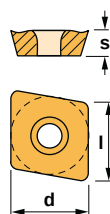


Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r
ADMT 1503R1.0	15,00	3,18	9,52	1,0
ADMT 1503R1.5	15,00	3,18	9,52	1,5
ADMT 1503R2.0	15,00	3,18	9,52	2,0
ADMT 1503R2.5	15,00	3,18	9,52	2,5
ADMT 1503R3.0	15,00	3,18	9,52	3,0
ADMT 1503R3.5	15,00	3,18	9,52	3,5
ADMT 1503R4.0	15,00	3,18	9,52	4,0
ADMT 1503R4.5	15,00	3,18	9,52	4,5
ADMT 1503R5.0	15,00	3,18	9,52	5,0

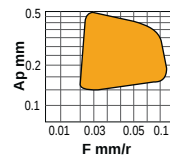
KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
											●	
											●	
											●	
											●	
											●	
											●	
											●	
											●	

80° Rhombic inserts / Positive Rhombische Wendeschneidplatten 80° / Positiv



- i Use classification / Einsatzbereich**
- Continuous / Ununterbrochen
 - Slight interruption / Leicht unterbrochen
 - ✚ Interruption / Unterbrochen
- i Availability / Verfügbarkeit**
- Standard item / Standard-Artikel
 - Check availability / Verfügbarkeit prüfen

P	Steel Stahl		✚	✚	●	●	●	✚									✚
M	Stainless Rostfreier Stahl		✚		●				●								
K	Cast iron Guß		●	✚	●												
N	Non ferrous materials Nicht-Eisen-Metalle		●														●
S	Heat-resistant alloys Hitzebeständige Legierungen													●	✚		
H	Hard materials Harte Materialien																



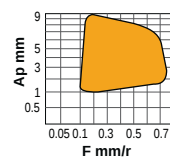
CCET



Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r
CCET 030102	3,60	1,39	3,50	0,2
CCET 040102	4,40	1,79	4,30	0,2

KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
●				●								
●				●								



CCGT-AL

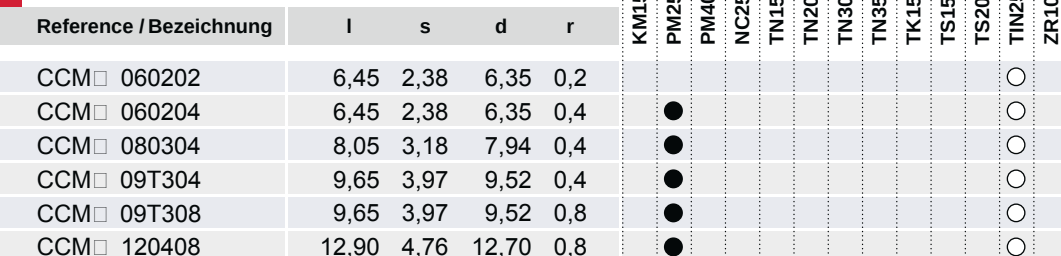
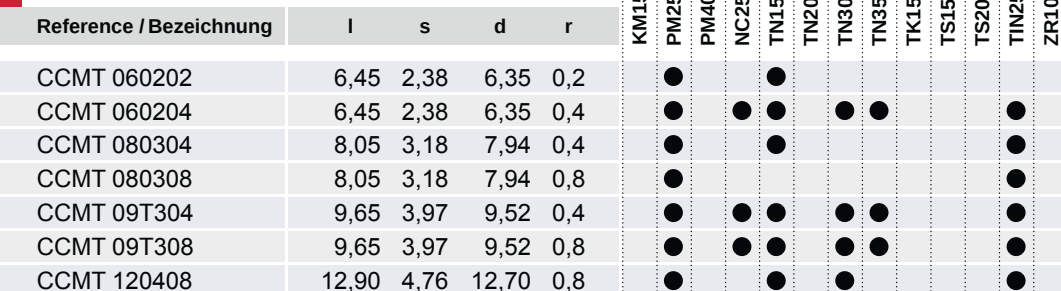
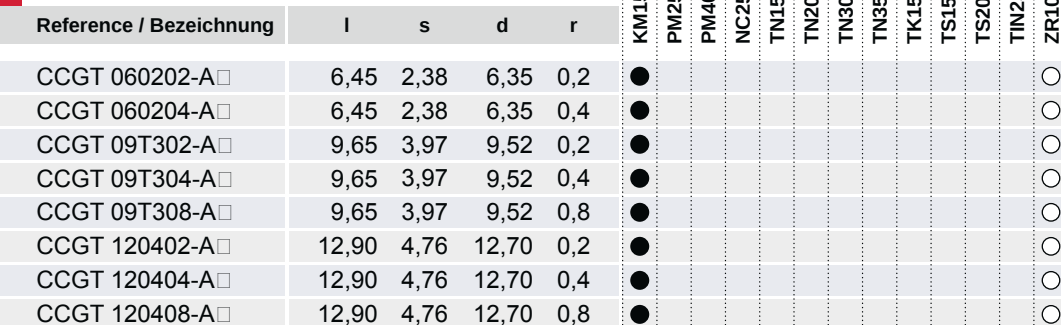


Reference / Bezeichnung

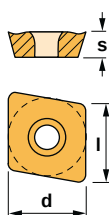
	l	s	d	r
CCGT 060202-AL	6,45	2,38	6,35	0,2
CCGT 060204-AL	6,45	2,38	6,35	0,4
CCGT 09T302-AL	9,65	3,97	9,52	0,2
CCGT 09T304-AL	9,65	3,97	9,52	0,4
CCGT 09T308-AL	9,65	3,97	9,52	0,8
CCGT 120402-AL	12,90	4,76	12,70	0,2
CCGT 120404-AL	12,90	4,76	12,70	0,4
CCGT 120408-AL	12,90	4,76	12,70	0,8

KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
●												○
●												○
●												○
●												○
●												○
●												○
●												○

 		Use classification / Einsatzbereich	Continuous / Ununterbrochen	Slight interruption / Leicht unterbrochen	Interruption / Unterbrochen
		Availability / Verfügbarkeit	Standard item / Standard-Artikel	Check availability / Verfügbarkeit prüfen	
P	Steel Stahl				
M	Stainless Rostfreier Stahl				
K	Cast iron Guß				
N	Non ferrous materials Nicht-Eisen-Metalle				
S	Heat-resistant alloys Hitzebeständige Legierungen				
H	Hard materials Harte Materialien				



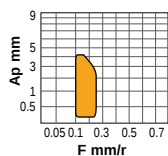
80° Rhombic inserts / Negative Rhombische Wendeschneidplatten 80° / Negativ



- i** Use classification / Einsatzbereich
- Continuous / Ununterbrochen
 - ◐ Slight interruption / Leicht unterbrochen
 - ✚ Interruption / Unterbrochen

- i** Availability / Verfügbarkeit
- Standard item / Standard-Artikel
 - Check availability / Verfügbarkeit prüfen

P	Steel Stahl		✚	✚	●	●	●	✚									✚
M	Stainless Rostfreier Stahl		✚		●				●								
K	Cast iron Guß		●	✚	●					●							
N	Non ferrous materials Nicht-Eisen-Metalle		●														●
S	Heat-resistant alloys Hitzebeständige Legierungen													●	✚		
H	Hard materials Harte Materialien																

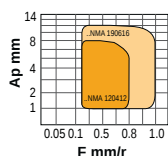


CNGP

Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r
C□G□ 120404	12,90	4,76	12,70	0,4
C□G□ 120408	12,90	4,76	12,70	0,8

KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
									●			
									●			

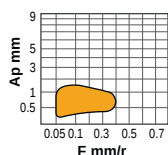


CNMA

Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r
C□MA 120408	12,90	4,76	12,70	0,8
C□MA 120412	12,90	4,76	12,70	1,2

KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
								●				
								○				

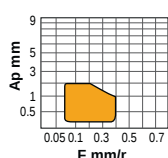


CNMG-CC

Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r
C□MG 120404-CC	12,90	4,76	12,70	0,4
C□MG 120408-CC	12,90	4,76	12,70	0,8

KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
			●									
			●									

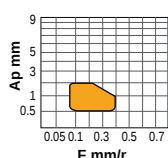


CNMG-FC

Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r
C□MG 090304-□C	9,65	3,18	9,52	0,4
C□MG 090308-□C	9,65	3,18	9,52	0,8
C□MG 120404-□C	12,90	4,76	12,70	0,4

KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
				●								
				●								
				●		●						

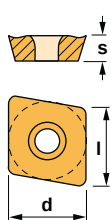


CNMG-FMC

Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r
C□MG 120404-□MC	12,90	4,76	12,70	0,4

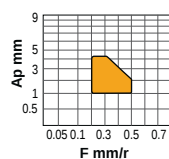
KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
				●								

80° Rhombic inserts / Negative
Rhombische Wendeschneidplatten 80° / Negativ

- i** Use classification / Einsatzbereich
- Continuous / Ununterbrochen
 - ◐ Slight interruption / Leicht unterbrochen
 - ✚ Interruption / Unterbrochen

- i** Availability / Verfügbarkeit
- Standard item / Standard-Artikel
 - Check availability / Verfügbarkeit prüfen

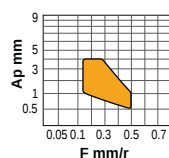
P	Steel Stahl		✚	✚	●	●	●	✚									✚
M	Stainless Rostfreier Stahl		✚		●				●								
K	Cast iron Guß		●	✚		●						●					
N	Non ferrous materials Nicht-Eisen-Metalle		●														●
S	Heat-resistant alloys Hitzebeständige Legierungen												●	✚			
H	Hard materials Harte Materialien																

**CNMG-KC**

Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r
C□MG 120408-□C	12,90	4,76	12,70	0,8
C□MG 120412-□C	12,90	4,76	12,70	1,2

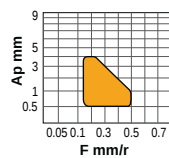
KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TN25	ZR10
								●				
								●				

**CNMG-MC**

Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r
C□MG 090308-MC	9,65	3,18	9,52	0,8
C□MG 120404-MC	12,90	4,76	12,70	0,4
C□MG 120408-MC	12,90	4,76	12,70	0,8

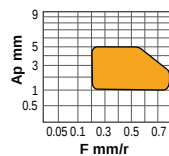
KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TN25	ZR10
							●					
							●					
				●		●	●					

**CNMG-MFC**

Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r
C□MG 120408-M□C	12,90	4,76	12,70	0,8

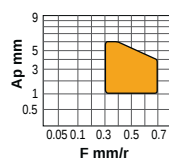
KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TN25	ZR10
				●		●						

**CNMG-MHC**

Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r
C□MG 120408-M□C	12,90	4,76	12,70	0,8
C□MG 120412-M□C	12,90	4,76	12,70	1,2

KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TN25	ZR10
				●		●						
					●							

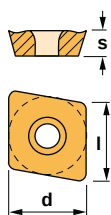
**CNMG-RC**

Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r
C□MG 120408-RC	12,90	4,76	12,70	0,8
C□MG 120412-RC	12,90	4,76	12,70	1,2
C□MG 160608-RC	16,10	6,35	15,88	0,8
C□MG 160612-RC	16,10	6,35	15,88	1,2
C□MG 190612-RC	19,30	6,35	19,05	1,2

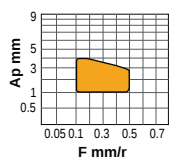
KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TN25	ZR10
				●		●						
				●		●						
						○						
						○						
						○						

80° Rhombic inserts / Negative Rhombische Wendeschneidplatten 80° / Negativ



- i** Use classification / Einsatzbereich
- Continuous / Ununterbrochen
 - Slight interruption / Leicht unterbrochen
 - ⊕ Interruption / Unterbrochen
- i** Availability / Verfügbarkeit
- Standard item / Standard-Artikel
 - Check availability / Verfügbarkeit prüfen

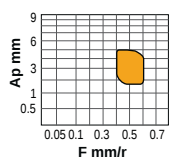
P	Steel Stahl		⊕	⊕	●	●	●	⊕									⊕
M	Stainless Rostfreier Stahl		⊕		●				●								
K	Cast iron Guß		●	⊕		●							●				
N	Non ferrous materials Nicht-Eisen-Metalle		●														●
S	Heat-resistant alloys Hitzebeständige Legierungen													●	⊕		
H	Hard materials Harte Materialien																



CNMG-TC

Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r	KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
C□MG 120404-TC	12,90	4,76	12,70	0,4											●		
C□MG 120408-TC	12,90	4,76	12,70	0,8											●		

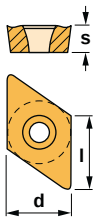


CNMM

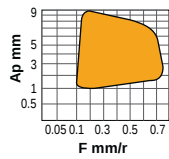
Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r	KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
C□MM 120408	12,90	4,76	12,70	0,8							○						
C□MM 160612	16,10	6,35	15,88	1,2							○						
C□MM 190612	19,30	6,35	19,05	1,2							○						

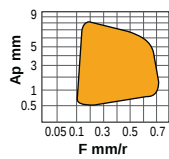
55° Rhombic inserts / Positive Rhombische Wendeschneidplatten 55° / Positiv



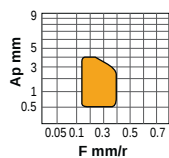
-  **Use classification / Einsatzbereich**
 -  Continuous / Ununterbrochen
 -  Slight interruption / Leicht unterbrochen
 -  Interruption / Unterbrochen
 -  **Availability / Verfügbarkeit**
 -  Standard item / Standard-Artikel
 -  Check availability / Verfügbarkeit prüfen

[illegible]

DCGT-AL

[illegible]

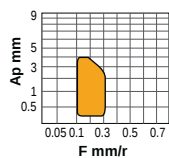
DCGT-AP

[illegible]

DCMT



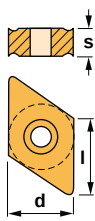
Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	KM1	PM2	PM4	NC2	TN1	TN2	TN3	TN3	TK1	TS1	TS2	TIN2	ZR1
DCMT 070204	7,75	2,38	6,35	0,4		●		●	●		●	●					
DCMT 11T304	11,60	3,97	9,52	0,4				●	●		●	●					
DCMT 11T308	11,60	3,97	9,52	0,8				●	●		●	●					
DCMT 150408	15.50	4.76	12.70	0.8					●								



DCMW

[illegible]

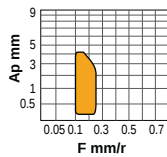
55° Rhombic inserts / Negative Rhombische Wendeschneidplatten 55° / Negativ



- i** Use classification / Einsatzbereich
- Continuous / Ununterbrochen
 - ◐ Slight interruption / Leicht unterbrochen
 - ✚ Interruption / Unterbrochen

- i** Availability / Verfügbarkeit
- Standard item / Standard-Artikel
 - Check availability / Verfügbarkeit prüfen

P	Steel Stahl		✚	✚	●	●	●	✚									✚
M	Stainless Rostfreier Stahl		✚		●				●								
K	Cast iron Guß		●	✚	●							●					
N	Non ferrous materials Nicht-Eisen-Metalle		●														●
S	Heat-resistant alloys Hitzebeständige Legierungen													●	✚		
H	Hard materials Harte Materialien																

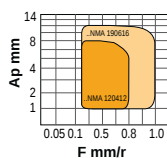


DNGP

Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r
D□G□ 150404	15,50	4,76	12,70	0,4
D□G□ 150408	15,50	4,76	12,70	0,8

KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
									●			
									●			

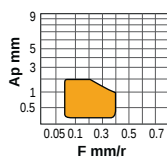


DNMA

Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r
D□MA 150608	15,50	6,35	12,70	0,8
D□MA 150612	15,50	6,35	12,70	1,2

KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
								○				
								○				

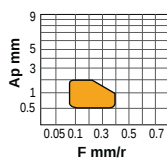


DNMG-FC

Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r
D□MG 110404-□C	11,60	4,76	9,52	0,4
D□MG 110408-□C	11,60	4,76	9,52	0,8
D□MG 150404-□C	15,50	4,76	12,70	0,4
D□MG 150604-□C	15,50	6,35	12,70	0,4

KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
				●			●					
				●								
				●								
				●		●						

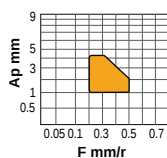


DNMG-FMC

Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r
D□MG 150404-□MC	15,50	4,76	12,70	0,4
D□MG 150604-□MC	15,50	6,35	12,70	0,4

KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
				●								
				●								

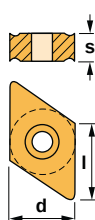


DNMG-KC

Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r
D□MG 150608-□C	15,50	6,35	12,70	0,8
D□MG 150612-□C	15,50	6,35	12,70	1,2

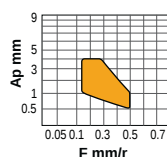
KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
								●				
								●				

55° Rhombic inserts / Negative
Rhombische Wendeschneidplatten 55° / Negativ

- i** Use classification / Einsatzbereich
- Continuous / Ununterbrochen
 - ◐ Slight interruption / Leicht unterbrochen
 - ✚ Interruption / Unterbrochen

- i** Availability / Verfügbarkeit
- Standard item / Standard-Artikel
 - Check availability / Verfügbarkeit prüfen

P	Steel Stahl		✚	✚	●	●	●	✚										✚
M	Stainless Rostfreier Stahl		✚		●				●									
K	Cast iron Guß		●	✚		●							●					
N	Non ferrous materials Nicht-Eisen-Metalle		●															●
S	Heat-resistant alloys Hitzebeständige Legierungen														●	✚		
H	Hard materials Harte Materialien																	

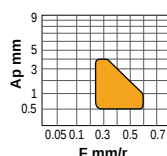
**DNMG-MC**

Reference / Bezeichnung

l s d r

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r
D□MG 110408-MC	11,60	4,76	9,52	0,8
D□MG 150408-MC	15,50	4,76	12,70	0,8
D□MG 150608-MC	15,50	6,35	12,70	0,8

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TN25	ZR10
D□MG 110408-MC	11,60	4,76	9,52	0,8									●				
D□MG 150408-MC	15,50	4,76	12,70	0,8					●			●					
D□MG 150608-MC	15,50	6,35	12,70	0,8					●		●	●					

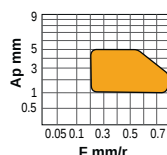
**DNMG-MFC**

Reference / Bezeichnung

l s d r

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r
D□MG 150608-M□C	15,50	6,35	12,70	0,8

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TN25	ZR10
D□MG 150608-M□C	15,50	6,35	12,70	0,8					●		●						

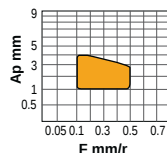
**DNMG-MHC**

Reference / Bezeichnung

l s d r

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r
D□MG 150408-M□C	15,50	4,76	12,70	0,8
D□MG 150608-M□C	15,50	6,35	12,70	0,8
D□MG 150612-M□C	15,50	6,35	12,70	1,2
D□MG 190608-M□C	19,40	6,35	15,88	0,8
D□MG 190612-M□C	19,40	6,35	15,88	1,2

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TN25	ZR10
D□MG 150408-M□C	15,50	4,76	12,70	0,8						●							
D□MG 150608-M□C	15,50	6,35	12,70	0,8						●	●						
D□MG 150612-M□C	15,50	6,35	12,70	1,2							●						
D□MG 190608-M□C	19,40	6,35	15,88	0,8						○	○						
D□MG 190612-M□C	19,40	6,35	15,88	1,2						○	○						

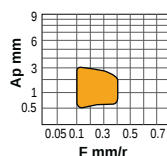
**DNMG-TC**

Reference / Bezeichnung

l s d r

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r
D□MG 150608-TC	15,50	6,35	12,70	0,8

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TN25	ZR10
D□MG 150608-TC	15,50	6,35	12,70	0,8											●		

**DNMX**

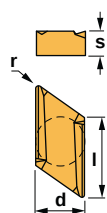
Reference / Bezeichnung

l s d r

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r
D□M□ 150604R-22	15,50	6,35	12,70	0,4
D□M□ 150608R-22	15,50	6,35	12,70	0,8

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TN25	ZR10
D□M□ 150604R-22	15,50	6,35	12,70	0,4					●								
D□M□ 150608R-22	15,50	6,35	12,70	0,8					●								

KNUX inserts / Negative KNUX Wendeschneidplatten / Negativ



- i Use classification / Einsatzbereich**
- Continuous / Ununterbrochen
 - ◐ Slight interruption / Leicht unterbrochen
 - ✚ Interruption / Unterbrochen

- i Availability / Verfügbarkeit**
- Standard item / Standard-Artikel
 - Check availability / Verfügbarkeit prüfen

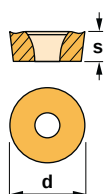
P	Steel Stahl		✚	✚	●	●	●	✚										✚
M	Stainless Rostfreier Stahl			✚		●				●								
K	Cast iron Guß		●	✚		●							●					
N	Non ferrous materials Nicht-Eisen-Metalle		●															●
S	Heat-resistant alloys Hitzebeständige Legierungen													●	✚			
H	Hard materials Harte Materialien																	



KNUX

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
□□□□ 160405L-21	16,00	4,76	9,52	0,5		●			●		●						
□□□□ 160405R-21	16,00	4,76	9,52	0,5					●		●						
□□□□ 160405R-32	16,00	4,76	9,52	0,5					●								
□□□□ 160410L-21	16,00	4,76	9,52	1,0							●						
□□□□ 160410R-21	16,00	4,76	9,52	1,0					●		●						
□□□□ 160410R-32	16,00	4,76	9,52	1,0							●						

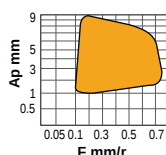
Round inserts / Positive Runde Wendeschneidplatten / Positiv



- i Use classification / Einsatzbereich**
- Continuous / Ununterbrochen
 - ◐ Slight interruption / Leicht unterbrochen
 - ✚ Interruption / Unterbrochen

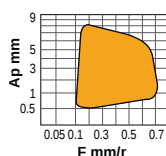
- i Availability / Verfügbarkeit**
- Standard item / Standard-Artikel
 - Check availability / Verfügbarkeit prüfen

P	Steel Stahl		✚	✚	●	●	●	✚										✚
M	Stainless Rostfreier Stahl			✚		●					●							
K	Cast iron Guß		●	✚		●							●					
N	Non ferrous materials Nicht-Eisen-Metalle		●															●
S	Heat-resistant alloys Hitzebeständige Legierungen													●	✚			
H	Hard materials Harte Materialien																	



RCGT-AL

Reference / Bezeichnung	s	d	KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
RCGT 0803M0-AL	3,18	8,00	●												○
RCGT 1003M0-AL	3,18	10,00	●												○



RCGT-AP

Reference / Bezeichnung	s	d	KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
RCGT 0803M0-A□	3,18	8,00	●												○

Round inserts / Positive Runde Wendeschneidplatten / Positiv

i Use classification / Einsatzbereich

- Continuous / Ununterbrochen
- Slight interruption / Leicht unterbrochen
- ⊕ Interruption / Unterbrochen

i Availability / Verfügbarkeit

- Standard item / Standard-Artikel
- Check availability / Verfügbarkeit prüfen

P	Steel Stahl																		
M	Stainless Rostfreier Stahl																		
K	Cast iron Guß																		
N	Non ferrous materials Nicht-Eisen-Metalle																		
S	Heat-resistant alloys Hitzebeständige Legierungen																		
H	Hard materials Harte Materialien																		

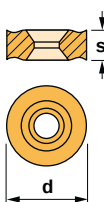
Ap mm

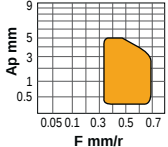
F mm/r

RCMT

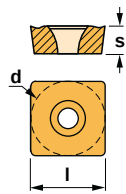
Reference / Bezeichnung	s	d	KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
RCMT 0602M0	2,38	6,00					●								
RCMT 0803M0	3,18	8,00					●								
RCMT 1003M0	3,18	10,00					●								
RCMT 10T3M0	3,97	10,00		●			●							●	
RCMT 1204M0	4,76	12,00		●			●							●	

Round inserts / Negative Runde Wendeschneidplatten / Negativ

	i Use classification / Einsatzbereich	P Steel Stahl																	
	● Continuous / Ununterbrochen	M Stainless Rostfreier Stahl																	
	○ Slight interruption / Leicht unterbrochen	K Cast iron Guß																	
	⊕ Interruption / Unterbrochen	N Non ferrous materials Nicht-Eisen-Metalle																	
	i Availability / Verfügbarkeit	S Heat-resistant alloys Hitzebeständige Legierungen																	
● Standard item / Standard-Artikel	H Hard materials Harte Materialien																		
○ Check availability / Verfügbarkeit prüfen																			

 	RNMG																				
	Reference / Bezeichnung	s	d	KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10					
	R□MG 090300	3,18	9,52						○												
	R□MG 120400	4,76	12,70						○												
	R□MG 150600	6,35	15,88							○											
	R□MG 190600	6,35	19,05							○											
	R□MG 250900	9,52	25,40							○											

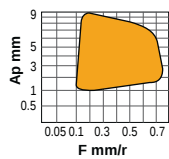
Square inserts / Positive Vierkant-Wendeschnidplatten / Positiv



- i** Use classification / Einsatzbereich
- Continuous / Ununterbrochen
 - ◐ Slight interruption / Leicht unterbrochen
 - ✚ Interruption / Unterbrochen

- i** Availability / Verfügbarkeit
- Standard item / Standard-Artikel
 - Check availability / Verfügbarkeit prüfen

P	Steel Stahl		✚	✚	●	●	●	✚									✚
M	Stainless Rostfreier Stahl		✚		●				●								
K	Cast iron Guß		●	✚	●								●				
N	Non ferrous materials Nicht-Eisen-Metalle		●														●
S	Heat-resistant alloys Hitzebeständige Legierungen													●	✚		
H	Hard materials Harte Materialien																



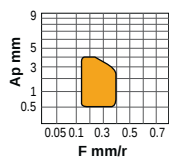
SCGT-AL



Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r
□CGT 09T304-AL	9,52	3,97	9,52	0,4
□CGT 09T308-AL	9,52	3,97	9,52	0,8
□CGT 120408-AL	12,70	4,76	12,70	0,8

KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
●											○	○
●											○	○
●											○	○



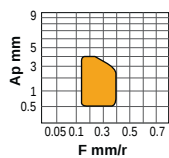
SCMT



Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r
□CMT 09T304	9,52	3,97	9,52	0,4
□CMT 09T308	9,52	3,97	9,52	0,8
□CMT 120408	12,70	4,76	12,70	0,8

KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
				●								
				●								
				●								



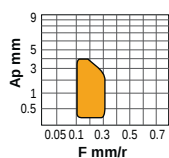
SCMT-39



Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r
□CMT 09T304-39	9,52	3,97	9,52	0,4
□CMT 09T308-39	9,52	3,97	9,52	0,8
□CMT 120408-39	12,70	4,76	12,70	0,8
□CMT 120412-39	12,70	4,76	12,70	1,2

KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
	●										●	
○	●										●	
○	●										●	
●											●	



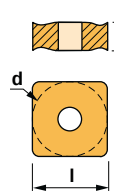
SCMW



Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r
□CM □ 09T308	9,52	3,97	9,52	0,8
□CM □ 120408	12,70	4,76	12,70	0,8
□CM □ 120412	12,70	4,76	12,70	1,2

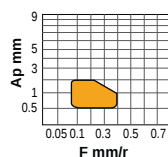
KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
	●										○	
○	○										○	
○											○	

Square inserts / Negative
Vierkant-Wendeschneidplatten / Negativ

- i** Use classification / Einsatzbereich
- Continuous / Ununterbrochen
 - ◐ Slight interruption / Leicht unterbrochen
 - ✚ Interruption / Unterbrochen

- i** Availability / Verfügbarkeit
- Standard item / Standard-Artikel
 - Check availability / Verfügbarkeit prüfen

P	Steel Stahl																			
M	Stainless Rostfreier Stahl																			
K	Cast iron Guß																			
N	Non ferrous materials Nicht-Eisen-Metalle																			
S	Heat-resistant alloys Hitzebeständige Legierungen																			
H	Hard materials Harte Materialien																			

**SNMG-FMC**

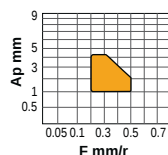
Reference / Bezeichnung

l s d r

□□MG 120404-□MC

12,70 4,76 12,70 0,4

KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
				●								

**SNMG-KC**

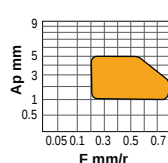
Reference / Bezeichnung

l s d r

□□MG 120408-□C

12,70 4,76 12,70 0,8

KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
								●				

**SNMG-MHC**

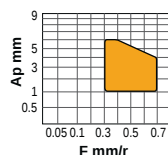
Reference / Bezeichnung

l s d r

□□MG 120408-M□C

12,70 4,76 12,70 0,8

KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
					●	●						

**SNMG-RC**

Reference / Bezeichnung

l s d r

□□MG 120412-RC

12,70 4,76 12,70 1,2

□□MG 150612-RC

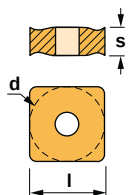
15,88 6,35 15,88 1,2

□□MG 190616-RC

19,05 6,35 19,05 1,6

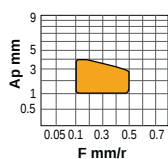
KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
						●						
						●						
						●						

Square inserts / Negative Vierkant-Wendeschneidplatten / Negativ



- i** Use classification / Einsatzbereich
- Continuous / Ununterbrochen
 - Slight interruption / Leicht unterbrochen
 - ✚ Interruption / Unterbrochen
- i** Availability / Verfügbarkeit
- Standard item / Standard-Artikel
 - Check availability / Verfügbarkeit prüfen

P	Steel Stahl		✚	✚	●	●	●	✚									✚
M	Stainless Rostfreier Stahl		✚		●				●								
K	Cast iron Guß		●	✚	●					●							
N	Non ferrous materials Nicht-Eisen-Metalle		●														●
S	Heat-resistant alloys Hitzebeständige Legierungen													●	✚		
H	Hard materials Harte Materialien																



SNMG-TC

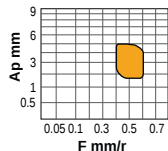
Reference / Bezeichnung

□□MG 120408-TC

l s d r

12,70 4,76 12,70 0,8

KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
										●		



SNMM

Reference / Bezeichnung

□□MM 190616

□□MM 250724

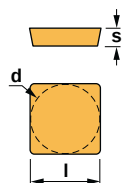
l s d r

19,05 6,35 19,05 1,6

25,40 7,94 25,40 2,4

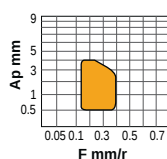
KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
						○						
						○						

Square inserts / Positive
Vierkant-Wendeschneidplatten / Positiv



-  **Use classification / Einsatzbereich**
 -  Continuous / Ununterbrochen
 -  Slight interruption / Leicht unterbrochen
 -  Interruption / Unterbrochen
 -  **Availability / Verfügbarkeit**
 -  Standard item / Standard-Artikel
 -  Check availability / Verfügbarkeit prüfen

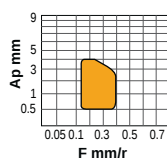
	P	M	K	N	S	H
Steel Stahl	● ● ● ● ● ● ●					
Stainless Rostfreier Stahl		● ● ● ● ● ● ●				
Cast iron Guß			● ● ● ● ● ● ●			
Non ferrous materials Nicht-Eisen-Metalle				● ● ● ● ● ● ●		
Heat-resistant alloys Hitzebeständige Legierungen					● ● ● ● ● ● ●	
Hard materials Harte Materialien						● ● ● ● ● ● ●



SPMR

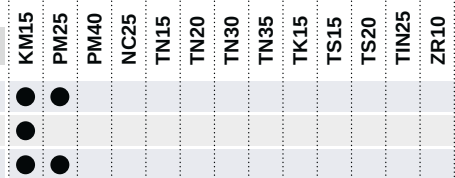
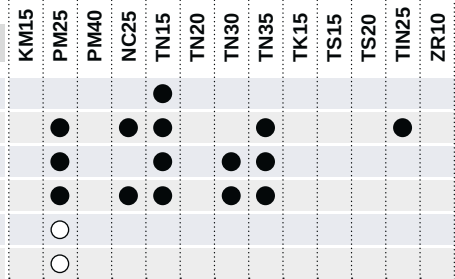
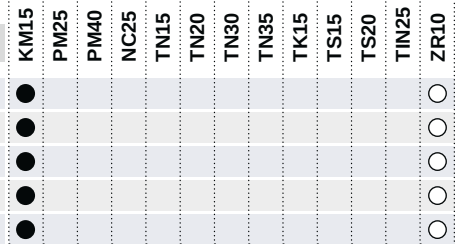
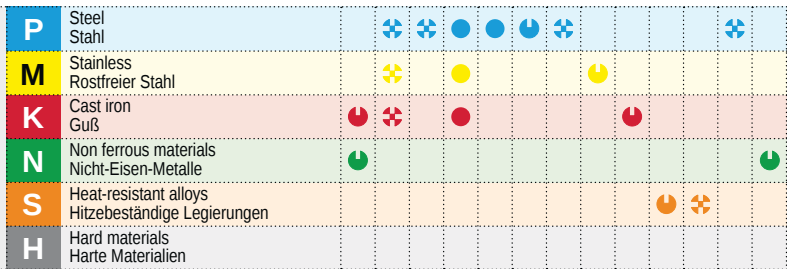


Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	KN1	PM2	PM4	NC2	TN1	TN2	TN3	TN3	TK1	TS1	TS2	TN2	ZR1
□□MR 090308	9,52	3,18	9,52	0,8						●							
□□MR 120304	12,70	3,18	12,70	0,4					●								
□□MR 120308	12,70	3,18	12,70	0,8		●				●							

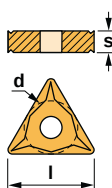


SPUN

[illegible]

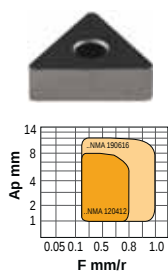


Triangular inserts / Negative Dreikant-Wendeschneidplatten / Negativ



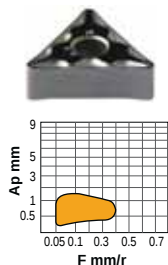
- i** Use classification / Einsatzbereich
- Continuous / Ununterbrochen
 - ◐ Slight interruption / Leicht unterbrochen
 - ✱ Interruption / Unterbrochen
- i** Availability / Verfügbarkeit
- Standard item / Standard-Artikel
 - Check availability / Verfügbarkeit prüfen

P	Steel Stahl		✱	✱	●	●	●	✱									✱
M	Stainless Rostfreier Stahl		✱		●				●								
K	Cast iron Guß		●	✱	●								●				
N	Non ferrous materials Nicht-Eisen-Metalle		●														●
S	Heat-resistant alloys Hitzebeständige Legierungen												●	✱			
H	Hard materials Harte Materialien																



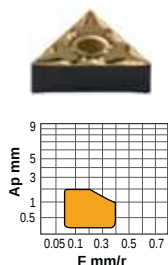
TNMA

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
T□MA 160408	16,50	4,76	9,52	0,8									○				
T□MA 220408	22,00	4,76	12,70	0,8									○				
T□MA 220412	22,00	4,76	12,70	1,2									○				
T□MA 220416	22,00	4,76	12,70	1,6									○				



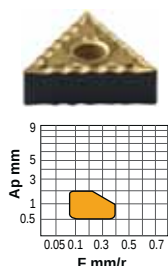
TNMG-CC

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
T□MG 160404-CC	16,50	4,76	9,52	0,4				●									
T□MG 160408-CC	16,50	4,76	9,52	0,8				●									



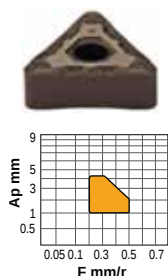
TNMG-FC

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
T□MG 160404-□C	16,50	4,76	9,52	0,4					●		●						
T□MG 220404-□C	22,00	4,76	12,70	0,4					●								



TNMG-FMC

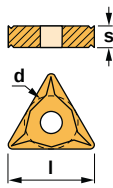
Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
T□MG 160404-□MC	16,50	4,76	9,52	0,4					●								



TNMG-KC

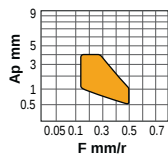
Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
T□MG 160408-□C	16,50	4,76	9,52	0,8									●				
T□MG 160412-□C	16,50	4,76	9,52	1,2									●				
T□MG 220408-□C	22,00	4,76	12,70	0,8									●				

Triangular inserts / Negative Dreikant-Wendeschnidplatten / Negativ



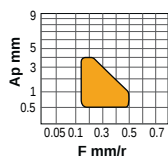
- i** Use classification / Einsatzbereich
- Continuous / Ununterbrochen
 - ◐ Slight interruption / Leicht unterbrochen
 - ✚ Interruption / Unterbrochen
- i** Availability / Verfügbarkeit
- Standard item / Standard-Artikel
 - Check availability / Verfügbarkeit prüfen

P	Steel Stahl		✚	✚	●	●	●	✚										✚
M	Stainless Rostfreier Stahl			✚		●				●								
K	Cast iron Guß			✚		●								●				
N	Non ferrous materials Nicht-Eisen-Metalle			●														●
S	Heat-resistant alloys Hitzebeständige Legierungen															●	✚	
H	Hard materials Harte Materialien																	



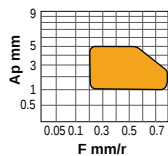
TNMG-MC

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
T□MG 160404-MC	16,50	4,76	9,52	0,4								●					
T□MG 160408-MC	16,50	4,76	9,52	0,8					●		●	●					
T□MG 220408-MC	22,00	4,76	12,70	0,8					●		●						
T□MG 220412-MC	22,00	4,76	12,70	1,2					●								



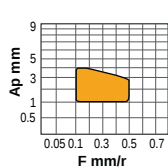
TNMG-MFC

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
T□MG 160408-M□C	16,50	4,76	9,52	0,8					●		●						



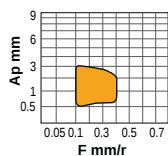
TNMG-MHC

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
T□MG 160408-M□C	16,50	4,76	9,52	0,8						●	●						
T□MG 160412-M□C	16,50	4,76	9,52	1,2							●						
T□MG 220408-M□C	22,00	4,76	12,70	0,8							●						
T□MG 220412-M□C	22,00	4,76	12,70	1,2							●						



TNMG-TC

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
T□MG 160408-TC	16,50	4,76	9,52	0,8											●		



TNMX

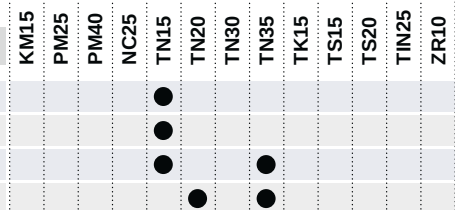
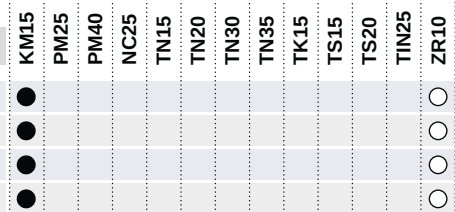
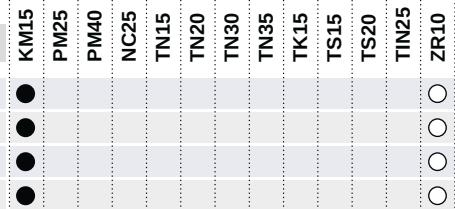
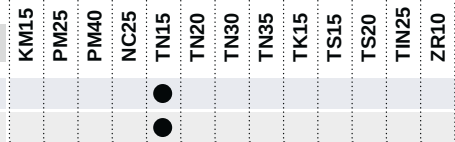
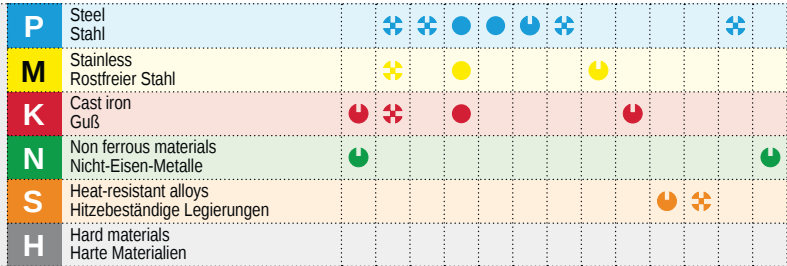
Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
T□M□ 160404 R	16,50	4,76	9,52	0,4				●									
T□M□ 160408 R	16,50	4,76	9,52	0,8				●									
T□M□ 160404 L	16,50	4,76	9,52	0,4				●									
T□M□ 160408 L	16,50	4,76	9,52	0,8				●									

1

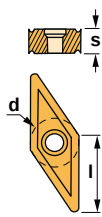
[illegible][illegible]

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	KM1	PM2	PM4	NC2	TN1	TN2	TN3	TN3	TK1	TS1	TS2	TN2	ZR1
T□MR 090204	9,62	2,38	5,55	0,4					●								
T□MR 110304	11,00	3,18	6,35	0,4					●								
T□MR 110308	11,00	3,18	6,35	0,8						●							
T□MR 160304	16,50	3,18	9,52	0,4					●		●						
T□MR 160308	16,50	3,18	9,52	0,8					●		●						

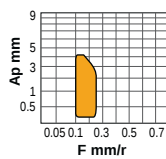
[illegible][illegible]



35° Rhombic inserts / Negative Rhombische Wendeschneidplatten 35° / Negativ

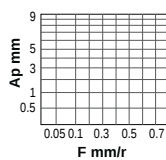


-  **Use classification / Einsatzbereich**
 -  Continuous / Ununterbrochen
 -  Slight interruption / Leicht unterbrochen
 -  Interruption / Unterbrochen
-
-  **Availability / Verfügbarkeit**
 -  Standard item / Standard-Artikel
 -  Check availability / Verfügbarkeit prüfen

[illegible]

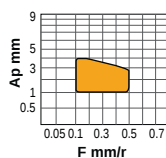
VNGP

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	KM1	PM2	PM4	NC2	TN1	TN2	TN3	TN3	TK1	TS1	TS2	TN2	ZR1
□□G□ 160404	16,50	4,76	9,52	0,4										●			
□□G□ 160408	16,50	4,76	9,52	0,8										●			



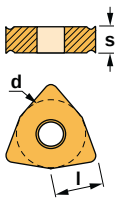
VNMG

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	KM1	PM2	PM4	NC2	TN1	TN2	TN3	TN3	TK1	TS1	TS2	TIN2	ZR1
□□MG 160408	16,50	4,76	9,52	0,8					●								

**VNMG-TC**[illegible]



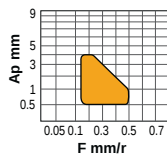
80° Trigon inserts / Negative Trigon-Wendeschneidplatten 80° / Negativ



- i** Use classification / Einsatzbereich
- Continuous / Ununterbrochen
 - ◐ Slight interruption / Leicht unterbrochen
 - ✚ Interruption / Unterbrochen

- i** Availability / Verfügbarkeit
- Standard item / Standard-Artikel
 - Check availability / Verfügbarkeit prüfen

P	Steel Stahl		✚	✚	●	●	●	✚									✚
M	Stainless Rostfreier Stahl		✚		●				●								
K	Cast iron Guß		●	✚	●								●				
N	Non ferrous materials Nicht-Eisen-Metalle		●														●
S	Heat-resistant alloys Hitzebeständige Legierungen												●	✚			
H	Hard materials Harte Materialien																



WNMG-MFC

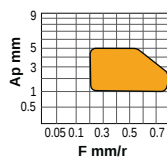
Reference / Bezeichnung

□ □ MG 080408-M □ C

l s d r

8,14 4,76 12,70 0,8

KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
				●								



WNMG-MHC

Reference / Bezeichnung

□ □ MG 080408-M □ C

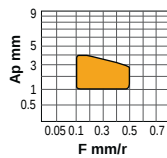
l s d r

8,14 4,76 12,70 0,8

□ □ MG 080412-M □ C

8,14 4,76 12,70 1,2

KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
					●	●						
					●							



WNMG-TC

Reference / Bezeichnung

□ □ MG 080408-TC

l s d r

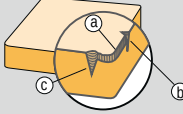
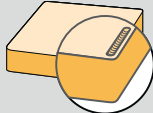
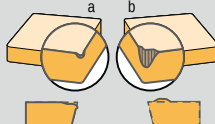
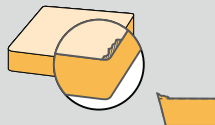
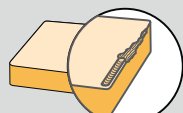
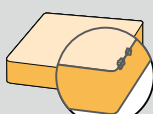
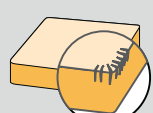
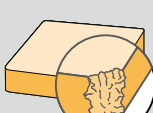
8,14 4,76 12,70 0,8

KM15	PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TK15	TS15	TS20	TIN25	ZR10
										●		

Turning insert wear and tool life

	Problem	Cause and remedy
Flank and notch wear 	▼ Rapid flank wear causing poor surface finish or out of tolerance (a). ▼ Notch wear causing poor surface finish and risk of edge breakage.	▲ A too high cutting speed or insufficient wear resistance (a). ▲ Oxidation or excessive attrition wear caused by a hard surface (b,c). Reduce the cutting speed. Select a more wear resistant grade. Select an Al₂O₃ coated grade for steel machining. For work hardening materials select a larger lead angle or a more wear resistant grade.
Crater wear 	▼ Excessive crater wear causing a weakened edge. Cutting edge break through on the trailing edge causes poor surface finish.	▲ Diffusion wear due to too high cutting temperatures on the rake face. Select an Al₂O₃ coated grade. Select a positive insert geometry. Obtain a lower temperature by reducing the feed and speed.
Plastic deformation 	▼ Plastic deformation (edge depression (a) or flank impression (b)) leading to poor chip control and poor surface finish. Risk of excessive flank wear leading to insert breakage.	▲ A too high cutting temperature in combination with a high pressure. Select a harder grade with better resistance to plastic deformation. (a) Reduce cutting speed. (b) Reduce feed.
Built-up edge 	▼ Built-up edge (B.U.E.) causing poor surface finish and cutting edge frittering when the B.U.E. is torn away.	▲ Workpiece material is welded to the insert due to: - low cutting speed. - negative cutting geometry. - "sticky" material, e.g. certain stainless steels and pure aluminium. Increase cutting speed. Select a positive geometry. Increase cutting speed drastically. If tool life turns out to be short, apply coolant in large quantities.
Chip hammering 	▼ The part of the cutting edge not in cut is damaged through chip hammering. Both the top side and the support for the insert, can be damaged.	▲ The chips are of an excessive length and are deflected against the cutting edge. Change the feed slightly. Select an alternative insert geometry. Change the lead angle of the holder.
Frittering 	▼ Small cutting edge fractures (frittering) causing poor surface finish and excessive flank wear.	▲ Grade too brittle. ▲ Insert geometry too weak. ▲ Built-up edge. Select a tougher grade. Select an insert with a stronger geometry. Increase cutting speed or select a positive geometry.
Thermal cracks 	▼ Small cracks perpendicular to the cutting edge causing frittering and poor surface finish.	▲ Thermal cracks due to temperature variations caused by: - Intermittent machining. - Varying coolant supply. Select a tougher grade with better resistant to thermal shocks. Coolant should be applied copiously or not at all.
Insert breakage 	▼ Insert breakage that damages not only the insert but also the shim and workpiece.	▲ Grade too brittle. ▲ Excessive load on the insert. ▲ Insert geometry too weak. ▲ Insert size is too small. Select a tougher grade. Reduce the feed and/or the depth of the cut. Select a stronger geometry, preferably a single sided insert. Select a thicker/larger insert.

Verschleiß und Standzeit der Dreh-Wendeschnidplatten

	Problem	Ursache und Maßnahmen
Freiflächen- und Kerbverschleiß 	▼ Schneller Freiflächenverschleiß, was eine schlechte Oberflächengüte oder eine schlechte Maßgenauigkeit verursacht (a). ▼ Kerbverschleiß, was eine schlechte Oberflächengüte und Gefahr von Schneidkantenbruch verursacht (b, c).	▲ Zu hohe Schnittgeschwindigkeit oder ungenügende Verschleißfestigkeit (a). ▲ Oxidation oder zu hoher Abriebverschleiß wegen einer harten Oberfläche (b, c). Schnittgeschwindigkeit reduzieren. Eine verschleißfestere Sorte wählen. Eine Al2 O3 beschichtete Sorte für Stahlbearbeitung wählen. Um kaltverfestigendes Material zu bearbeiten, einen kleineren Einstellwinkel oder eine verschleißfestere Sorte wählen.
Kolkverschleiß 	▼ Schneller Kolkverschleiß, was eine schwache Schneidkante verursacht. Die Schneidkante bricht an der Nebenschneide, was eine schlechte Oberflächengüte verursacht.	▲ Diffusionsverschleiß wegen zu hoher Schnitttemperatur im Spanwinkel. Eine Al2 O3 beschichtete Sorte wählen. Eine positive Schneidengeometrie wählen. Eine niedrigere Temperatur erreichen, indem man Vorschub und Geschwindigkeit reduziert.
Plastische Verformung 	▼ Plastische Verformung (a-Schneidkante, b-Freifläche), was schlechte Spankontrolle und eine schlechte Oberflächengüte verursacht. Es gibt ein Risiko zu übermäßigem Freiflächenverschleiß, was Wendeplattenbruch verursacht.	▲ Zu hohe Schneidtemperatur zusammen mit zu hohem Druck. Eine härtere Sorte mit besserem Widerstand gegen plastische Verformung wählen. Für a) - Schnittgeschwindigkeit reduzieren. Für b) - Vorschub reduzieren.
Aufbauschneide 	▼ Schneidenaufbau, der eine schlechte Oberflächengüte und Kantenausbrüche verursacht, wenn man den Schneidenaufbau abreißt.	▲ Das Werkstückmaterial verschleißt sich mit der Wendschneidplatte wegen: - zu niedrige Schnittgeschwindigkeit. - negative Schneidengeometrie. - klebriges Material, z.B. einige rostfreie Stähle und Aluminium. Schnittgeschwindigkeit erhöhen. Eine positive Schneidengeometrie wählen. Schnittgeschwindigkeit drastisch erhöhen und wenn die Dauerhaftigkeit sehr klein ist, Kühlmittel reichlich anwenden.
Späneschlag 	▼ Der nicht schneidende Teil der Schneidkante ist von den Spänen geschlagen und beschädigt. Dadurch können Spanfläche und Plattensitz beschädigt werden.	▲ Die Späne sind zu lang und werden gegen die Schneidkante abgelenkt. Vorschub leicht ändern. Eine andere Geometrie wählen. Den Einstellwinkel des Werkzeugs ändern.
Kantenausbrüche 	▼ Kleine Ausbrüche längs der Schneidkante, was eine schlechte Oberflächengüte und einen schnelleren Freiflächenverschleiß verursacht.	▲ Zu verschleißfeste Sorte. ▲ Zu schwache Geometrie. ▲ Schneidenaufbau. Eine zähere Sorte wählen. Eine Wendschneidplatte mit einer stärkeren Geometrie wählen. Schnittgeschwindigkeit erhöhen oder eine positive Geometrie wählen.
Kammrisse 	▼ Kleine Risse senkrecht zur Schneidkante, was Kantenausbruch und eine schlechte Oberflächengüte verursachen.	▲ Kammrisse wegen Wärmewechselbelastungen aufgrund von: - Unterbrochenem Schnitt. - Ungleichmässiger Kühlmittelzufuhr. Eine zähere Sorte mit höherem Widerstand gegen Wärmewechselbelastungen wählen. Kühlmittel soll reichlich oder überhaupt nicht zugeführt werden.
Plattenbruch 	▼ Plattenbruch, der nicht nur die Wendschneidplatte selbst, sondern auch den Plattensitz und das Werkstück beschädigt.	▲ Zu verschleißfeste Sorte. ▲ Zu hohe Belastung der Wendschneidplatte. ▲ Zu schwache Wendschneidplattengeometrie. ▲ Zu kleine Wendschneidplatte. Eine zähere Sorte wählen. Vorschub und/oder Schnitttiefe reduzieren. Eine stärkere Geometrie wählen, vorzugsweise eine einseitige Wendeplatte. Eine dickere/größere Wendschneidplatte wählen.

Ceramic inserts Keramik-Wendeschneidplatten

USE CLASSIFICATION

- Continuous
- Slight interruption
- ✱ Interruption

AVAILABILITY

- Standard item
- Check availability

EINSATZBEREICH

- Ununterbrochen
- Leicht unterbrochen
- ✱ Unterbrochen

VERFÜGBARKEIT

- Standard-Artikel
- Verfügbarkeit prüfen

Material Werkstoff

K

Cast iron
Guß

S

Heat-resistant alloys
Hitzebeständige Legierungen

H

Hard materials
Harte Materialien

Continuous
Ununterbrochen

Slight interruption
Leicht unterbrochen

Interruption
Unterbrochen

CC2

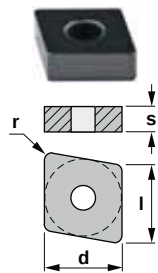
CX6

CW1

CX9

CW1

CC7



CNGA

80° rhombic negative insert.
80° rhombische negative Wendeschneidplatte.

Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r
C□GA 120404	12,90	4,76	12,70	0,4
C□GA 120408	12,90	4,76	12,70	0,8
C□GA 120412	12,90	4,76	12,70	1,2

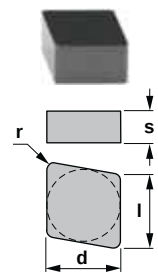
CX6

CX9

CC2

CC7

CW1



CNGN

80° rhombic negative insert.
80° rhombische negative Wendeschneidplatte.

Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r
C□G□ 120408	12,90	4,76	12,70	0,8
C□G□ 120412	12,90	4,76	12,70	1,2
C□G□ 120708	12,90	7,94	12,70	0,8
C□G□ 120712	12,90	7,94	12,70	1,2
C□G□ 120716	12,90	7,94	12,70	1,6

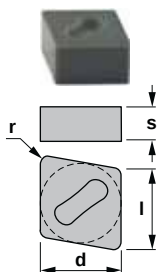
CX6

CX9

CC2

CC7

CW1



CNGX

80° rhombic negative insert.
80° rhombische negative Wendeschneidplatte.

Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r
C□G□ 120708	12,90	7,94	12,70	0,8
C□G□ 120712	12,90	7,94	12,70	1,2
C□G□ 120716	12,90	7,94	12,70	1,6
C□G□ 160712	16,10	7,94	15,87	1,2
C□G□ 160716	16,10	7,94	15,87	1,6

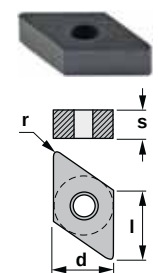
CX6

CX9

CC2

CC7

CW1



DNGA

55° rhombic negative insert.
55° rhombische negative Wendeschneidplatte.

Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r
D□GA 150404	12,90	4,76	12,70	0,4
D□GA 150408	12,90	4,76	12,70	0,8
D□GA 150412	12,90	4,76	12,70	1,2

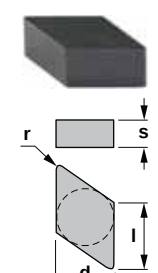
CX6

CX9

CC2

CC7

CW1



DNGN

55° rhombic negative insert.
55° rhombische negative Wendeschneidplatte.

Reference / Bezeichnung

	l	s	d	r
D□G□ 150708	15,50	7,94	12,70	0,8
D□G□ 150712	15,50	7,94	12,70	1,2
D□G□ 150716	15,50	7,94	12,70	1,6

CX6

CX9

CC2

CC7

CW1

Ceramic inserts Keramik-Wendeschneidplatten

USE CLASSIFICATION

- Continuous
- Slight interruption
- ✱ Interruption

AVAILABILITY

- Standard item
- Check availability

EINSATZBEREICH

- Ununterbrochen
- Leicht unterbrochen
- ✱ Unterbrochen

VERFÜGBARKEIT

- Standard-Artikel
- Verfügbarkeit prüfen

Material Werkstoff

K

Cast iron
Guß

CC2

CX6

CW1

S

Heat-resistant alloys
Hitzebeständige Legierungen

CX9

CW1

H

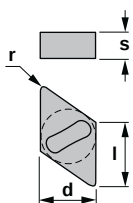
Hard materials
Harte Materialien

CC7

Continuous
Ununterbrochen

Slight interruption
Leicht unterbrochen

Interruption
Unterbrochen



DNGX

55° rhombic negative insert.
55° rhombische negative Wendeschneidplatte.

Reference / Bezeichnung

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r
D□G□ 120708	12,20	7,94	10,00	0,8
D□G□ 120712	12,20	7,94	10,00	1,2
D□G□ 120716	12,20	7,94	10,00	1,6
D□G□ 150708	15,50	7,94	12,70	0,8
D□G□ 150712	15,50	7,94	12,70	1,2
D□G□ 150716	15,50	7,94	12,70	1,6

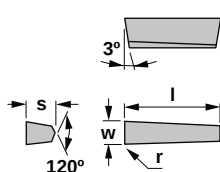
CX6

CX9

CC2

CC7

CW1



GWG

Positive insert.
Positive Wendeschneidplatte.

Reference / Bezeichnung

Reference / Bezeichnung	l	s	w	r
G□ G 04 M	12,00	5,00	4,00	0,5
G□ G 05 M	12,00	5,00	5,00	0,8
G□ G 06 M	15,00	7,50	6,00	0,8
G□ G 07	15,00	7,50	7,00	0,8
G□ G 08	15,00	7,50	8,00	0,8
G□ G 10	15,00	7,50	10,00	0,8

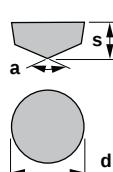
CX6

CX9

CC2

CC7

CW1



RCGX

Round positive insert.
Runde positive Wendeschneidplatte.

Reference / Bezeichnung

Reference / Bezeichnung	s	d	a
RCG□ 060700	7,94	6,35	120□
RCG□ 090700	7,94	9,52	120□
RCG□ 120700	7,94	12,70	120□
RCG□ 151000	10,00	15,87	120□
RCG□ 191000	10,00	19,05	120□
RCG□ 251200	12,00	25,40	140□

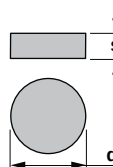
CX6

CX9

CC2

CC7

CW1



RNGN

Round negative inserts.
Runde negative Wendeschneidplatte.

Reference / Bezeichnung

Reference / Bezeichnung	s	d
R□G□ 120400	4,76	12,70
R□G□ 120700	7,94	12,70

CX6

CX9

CC2

CC7

CW1

Ceramic inserts Keramik-Wendeschneidplatten

USE CLASSIFICATION

- Continuous
- Slight interruption
- ✱ Interruption

AVAILABILITY

- Standard item
- Check availability

EINSATZBEREICH

- Ununterbrochen
- Leicht unterbrochen
- ✱ Unterbrochen

VERFÜGBARKEIT

- Standard-Artikel
- Verfügbarkeit prüfen

Material Werkstoff

K

Cast iron
Guß

CC2

CX6

CW1

S

Heat-resistant alloys
Hitzebeständige Legierungen

CX9

CW1

H

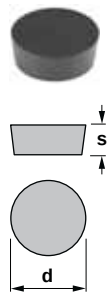
Hard materials
Harte Materialien

CC7

Continuous
Ununterbrochen

Slight interruption
Leicht unterbrochen

Interruption
Unterbrochen



RPGN

Round negative inserts.
Runde negative Wendeschneidplatte.

Reference / Bezeichnung

s

d

CX6

CX9

CC2

CC7

CW1

R□G□ 060200

2,38

6,35

R□G□ 090300

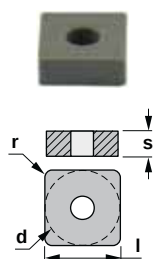
3,18

9,52

R□G□ 120400

4,76

12,70



SNGA

Square negative insert.
Vierkantige negative Wendeschneidplatte.

Reference / Bezeichnung

l

s

d

r

CX6

CX9

CC2

CC7

CW1

□□GA 120408

12,70

4,76

12,70

0,8

□□GA 120412

12,70

4,76

12,70

1,2

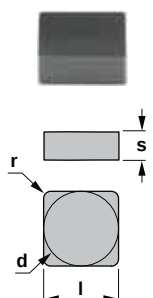
□□GA 120416

12,70

4,76

12,70

1,6



SNGN

Square negative insert.
Vierkantige negative Wendeschneidplatte.

Reference / Bezeichnung

l

s

d

r

CX6

CX9

CC2

CC7

CW1

□□G□ 120404

12,70

4,76

12,70

0,4

□□G□ 120408

12,70

4,76

12,70

0,8

□□G□ 120412

12,70

4,76

12,70

1,2

□□G□ 120416

12,70

4,76

12,70

1,6

□□G□ 120420

12,70

4,76

12,70

2,0

□□G□ 120424

12,70

4,76

12,70

2,4

□□G□ 120708

12,70

7,94

12,70

0,8

□□G□ 120712

12,70

7,94

12,70

1,2

□□G□ 120716

12,70

7,94

12,70

1,6

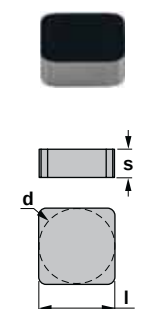
□□G□ 120720

12,70

7,94

12,70

2,0



SNGN

Square negative insert.
Vierkantige negative Wendeschneidplatte.

Reference / Bezeichnung

l

s

d

CX6

CX9

CC2

CC7

CW1

□□G□ 1204E□T

12,70

4,76

12,70

Ceramic inserts Keramik-Wendeschneidplatten

USE CLASSIFICATION

- Continuous
- Slight interruption
- ✱ Interruption

AVAILABILITY

- Standard item
- Check availability

EINSATZBEREICH

- Ununterbrochen
- Leicht unterbrochen
- ✱ Unterbrochen

VERFÜGBARKEIT

- Standard-Artikel
- Verfügbarkeit prüfen

Material Werkstoff

K	Cast iron Guß
S	Heat-resistant alloys Hitzebeständige Legierungen
H	Hard materials Harte Materialien



Continuous
Ununterbrochen



Slight interruption
Leicht unterbrochen



Interruption
Unterbrochen

CC2

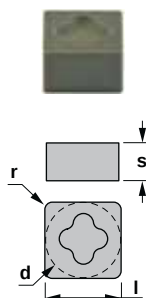
CX6

CW1

CX9

CW1

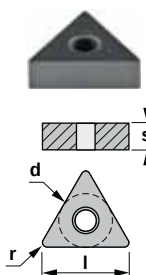
CC7



SNGX

Square negative insert.
Vierkantige negative Wendeschneidplatte.

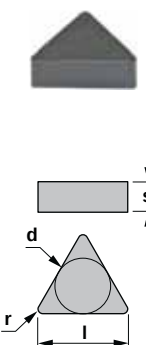
Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	CX6	CX9	CC2	CC7	CW1
□□G□ 120708	12,70	7,94	12,70	0,8	●				
□□G□ 120712	12,70	7,94	12,70	1,2	●				
□□G□ 120716	12,70	7,94	12,70	1,6	●				
□□G□ 150708	15,87	7,94	15,87	0,8	○				
□□G□ 150712	15,87	7,94	15,87	1,2	●	●			
□□G□ 150716	15,87	7,94	15,87	1,6	●	●			



TNGA

Triangular negative insert.
Dreikantige negative Wendeschneidplatte.

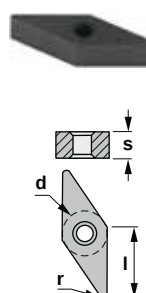
Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	CX6	CX9	CC2	CC7	CW1
T□GA 160404	16,50	4,76	9,52	0,4				●	
T□GA 160408	16,50	4,76	9,52	0,8				●	
T□GA 160412	16,50	4,76	9,52	1,2				●	
T□GA 160416	16,50	4,76	9,52	1,6				○	



TNGN

Triangular negative insert.
Dreikantige negative Wendeschneidplatte.

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	CX6	CX9	CC2	CC7	CW1
T□G□ 160408	16,50	4,76	9,52	0,8			●		
T□G□ 160412	16,50	4,76	9,52	1,2			●		
T□G□ 160416	16,50	4,76	9,52	1,6			●		
T□G□ 160708	16,50	7,94	9,52	0,8			●		
T□G□ 160712	16,50	7,94	9,52	1,2			○		



VNGA

35° rhombic negative insert.
35° rhombische negative Wendeschneidplatte.

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	CX6	CX9	CC2	CC7	CW1
□□GA 160404	16,50	4,76	9,52	0,4				●	
□□GA 160408	16,50	4,76	9,52	0,8				●	
□□GA 160412	16,50	4,76	9,52	1,2				●	

Ceramic inserts Keramik-Wendeschneidplatten

USE CLASSIFICATION

- Continuous
- Slight interruption
- ✱ Interruption

AVAILABILITY

- Standard item
- Check availability

EINSATZBEREICH

- Ununterbrochen
- Leicht unterbrochen
- ✱ Unterbrochen

VERFÜGBARKEIT

- Standard-Artikel
- Verfügbarkeit prüfen

Material Werkstoff

K

Cast iron
Guß

CC2

CX6

CW1

S

Heat-resistant alloys
Hitzebeständige Legierungen

CX9

CW1

H

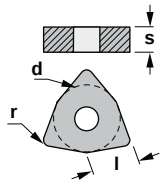
Hard materials
Harte Materialien

CC7

Continuous
Ununterbrochen

Slight interruption
Leicht unterbrochen

Interruption
Unterbrochen



WNGA

80° trigon negative insert.
80° trigon negative Wendeschneidplatte.

Reference / Bezeichnung

□ □ GA 080408

□ □ GA 080412

l

s

d

r

CX6

CX9

CC2

CC7

CW1

CBN/PCD Inserts CBN/PCD Wendschneidplatten

USE CLASSIFICATION

- Continuous
- Slight interruption
- ✱ Interruption

AVAILABILITY

- Standard item
- Check availability

EINSATZBEREICH

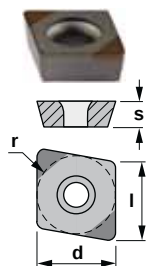
- Ununterbrochen
- Leicht unterbrochen
- ✱ Unterbrochen

VERFÜGBARKEIT

- Standard-Artikel
- Verfügbarkeit prüfen

Material Werkstoff

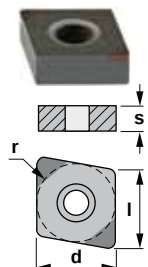
			Continuous Ununterbrochen	Slight interruption Leicht unterbrochen	Interruption Unterbrochen
K	Cast iron Guß	CBN			
H	Hard materials Harte Materialien	CBN			
N	Non ferrous materials Nicht-Eisen-Metalle	PCD			



CCMW

80° rhombic positive insert.
80° rhombische positive Wendschneidplatte.

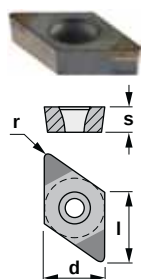
Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	CBN	PCD
CCM□ 060202	6,50	2,38	6,35	0,2	○	
CCM□ 060204	6,50	2,38	6,35	0,4	●	
CCM□ 09T304	9,70	3,97	9,52	0,4	●	
CCM□ 09T308	9,70	3,97	9,52	0,8	●	



CNGA

80° rhombic negative insert.
80° rhombische negative Wendschneidplatte.

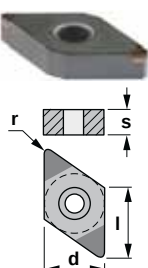
Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	CBN	PCD
C□GA 120404	12,90	4,76	12,70	0,4	●	
C□GA 120408	12,90	4,76	12,70	0,8	●	
C□GA 120412	12,90	4,76	12,70	1,2	○	



DCMW

55° rhombic positive insert.
55° rhombische positive Wendschneidplatte.

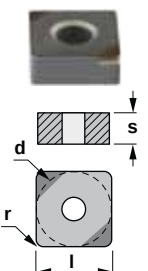
Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	CBN	PCD
DCM□ 070202	7,80	2,38	6,35	0,2	○	
DCM□ 070204	7,80	2,38	6,35	0,4	●	
DCM□ 11T302	11,60	3,97	9,52	0,2	○	
DCM□ 11T304	11,60	3,97	9,52	0,4	●	
DCM□ 11T308	11,60	3,97	9,52	0,8	●	



DNGA

55° rhombic negative insert.
55° rhombische negative Wendschneidplatte.

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	CBN	PCD
D□GA 150404	15,50	4,76	12,70	0,4	●	
D□GA 150408	15,50	4,76	12,70	0,8	●	
D□GA 150412	15,50	4,76	12,70	1,2	○	



SNGA

Square negative insert.
Vierkantige negative Wendschneidplatte.

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	CBN	PCD
□□GA 120404	12,70	4,76	12,70	0,4	○	
□□GA 120408	12,70	4,76	12,70	0,8	○	
□□GA 120412	12,70	4,76	12,70	1,2	○	

CBN/PCD Inserts CBN/PCD Wendeschneidplatten

USE CLASSIFICATION

- Continuous
- Slight interruption
- Interruption

AVAILABILITY

- Standard item
- Check availability

EINSATZBEREICH

- Ununterbrochen
- Leicht unterbrochen
- Unterbrochen

VERFÜGBARKEIT

- Standard-Artikel
- Verfügbarkeit prüfen

**Material
Werkstoff**



Continuous
Ununterbrochen

Slight interruption
Leicht unterbrochen

Interruption
Unterbrochen

K Cast iron
Guß

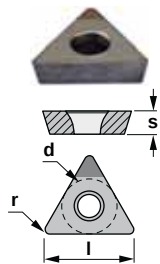
CBN

H Hard materials
Harte Materialien

CBN

N Non ferrous materials
Nicht-Eisen-Metalle

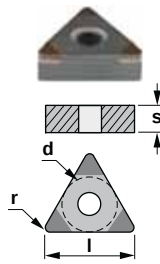
PCD



TCMW

Triangular positive insert.
Dreikantige positive Wendeschneidplatte.

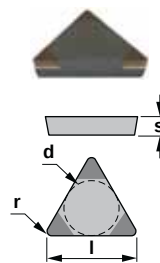
Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	CBN	PCD
TCM□ 110204	11,00	2,38	6,35	0,4	●	
TCM□ 16T304	16,50	3,97	9,52	0,4	●	
TCM□ 16T308	16,50	3,97	9,52	0,8	●	



TNGA

Triangular negative insert.
Dreikantige negative Wendeschneidplatte.

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	CBN	PCD
T□GA 160404	16,50	4,76	9,52	0,4	●	
T□GA 160408	16,50	4,76	9,52	0,8	●	
T□GA 160412	16,50	4,76	9,52	1,2	○	



TPMN

Triangular positive insert.
Dreikantige positive Wendeschneidplatte.

Reference / Bezeichnung	l	s	d	r	CBN	PCD
T□M□ 110304	11,00	3,18	6,35	0,4	●	
T□M□ 110308	11,00	3,18	6,35	0,8	●	
T□M□ 160304	16,50	3,18	9,52	0,4	●	
T□M□ 160308	16,50	3,18	9,52	0,8	●	
T□M□ 160312	16,50	3,18	9,52	1,2	●	